LEUCO

CATALOGUE PROGRAMME 04

GP 04

BOIS MASSIF

SCIER

AU DÉFILÉ

STATIONNAIRE

www.leucofrance.com

BIENVENUE

Mesdames, Messieurs, chers clients,

L'édition GP04 du catalogue LEUCO est la version actualisée du programme, adaptée à vos besoins. Vous y trouverez des outils innovants pour chacun de vos process de production.

Visitez notre site internet leucofrance.com! Vous y trouverez le catalogue GP04 à télécharger ainsi que les dernières informations actualisées.

"Innovant, tourné vers l'avenir, fiable": telle est la devise de LEUCO – elle s'applique tant à nos outils, qu'à leur remise en état et à la communication avec nos clients.

Nous nous tenons à votre entière disposition pour toutes questions et informations complémentaires au 03.88.78.85.58

Votre équipe LEUCO

"CE SONT LES DÉTAILS QUI COMPTENT, QUI FONT LA DIFFÉRENCE ET RÉVÈLENT L'ESSENTIEL."

DES MARQUES SUR LESQUELLES VOUS POUVEZ COMPTER

Lames de scie pour la mise à format

LEUCO topline	Lames de scie de précision LEUCO
LEUCO highline	Lames de scie avec rapport qualité prix intéressant
DUPLOVIT®	La denture Duplovit originale pour le bois

Lames de scie à panneaux

UNI-CUT	Lames de scie à panneaux pour utilisation universelle, coupe à l'unité ou en paquets
UNI-CUT PLUS	Lames de scie à panneaux de qualité supérieure pour la coupe en paquets de hauteurs importantes
FINISH-CUT	Lames de scie à panneaux pour une meilleure qualité des chants, coupe à l'unité ou en paquets de faible épaisseur
SPEED-CUT	Lames de scie à panneaux de qualité supérieure pour la coupe en paquets de hauteurs importantes pouvant être composés de panneaux multiples

Déchiqueteurs

LEUCO unitec	Déchiqueteurs Compact DIA à coupes fractionnées
LEUCO compacttec	Déchiqueteurs Compact DIA pour utilisation universelle
LEUCO powertec	Déchiqueteur DIA à dent de finition forme bombée

Porte-outils

SUPER PROFILER	Système de porte-outils universel à corps standard
LEUCO EcoPro	Système de porte-outils flexible avec serrage direct des couteaux
LEUCO SetProfiler	Système de couteaux à dos crantés à grande zone d'affutage
LEUCO ultra-profiler	Système de porte-outils de grandes performances à coins de serrage profilables
LEUCO power DIA Profiler	Fraise profil diamant de grandes performances pour avances rapides

Mèches

MOSQUITO	Programme de mèches carbure à grain fin et affûtage spécial pour optimisation de la durée
LEUCO topline	Programme de mèches carbure à grain ultra-fin et affûtage spécial pour une durée de vie et qualité de coupe excellentes dans les panneaux revêtus´
LEUCO EcoLine	Programme économique de mèches à trous débouchants et à tourillonner

® marques déposées LEUCO

Systèmes de serrrage

LEUCO s(:system	Système de serrrage de précision à serrage à boutonnières pour l'usinage au défilé
LEUCO Hydro-S-System	Système de serrrage de précision à serrage à boutonnières sur manchon hydro pour l'usinage au défilé
LEUCO ZEROPLAN®	Système de serrage rapide avec planéité réglable pour l'usinage au défilé
LEUCO ps system	Système de serrage hydro de précision pour outils à queue
LEUCO TRIIBOS	Mandrin de serrage de précision expansible pour outils à queue

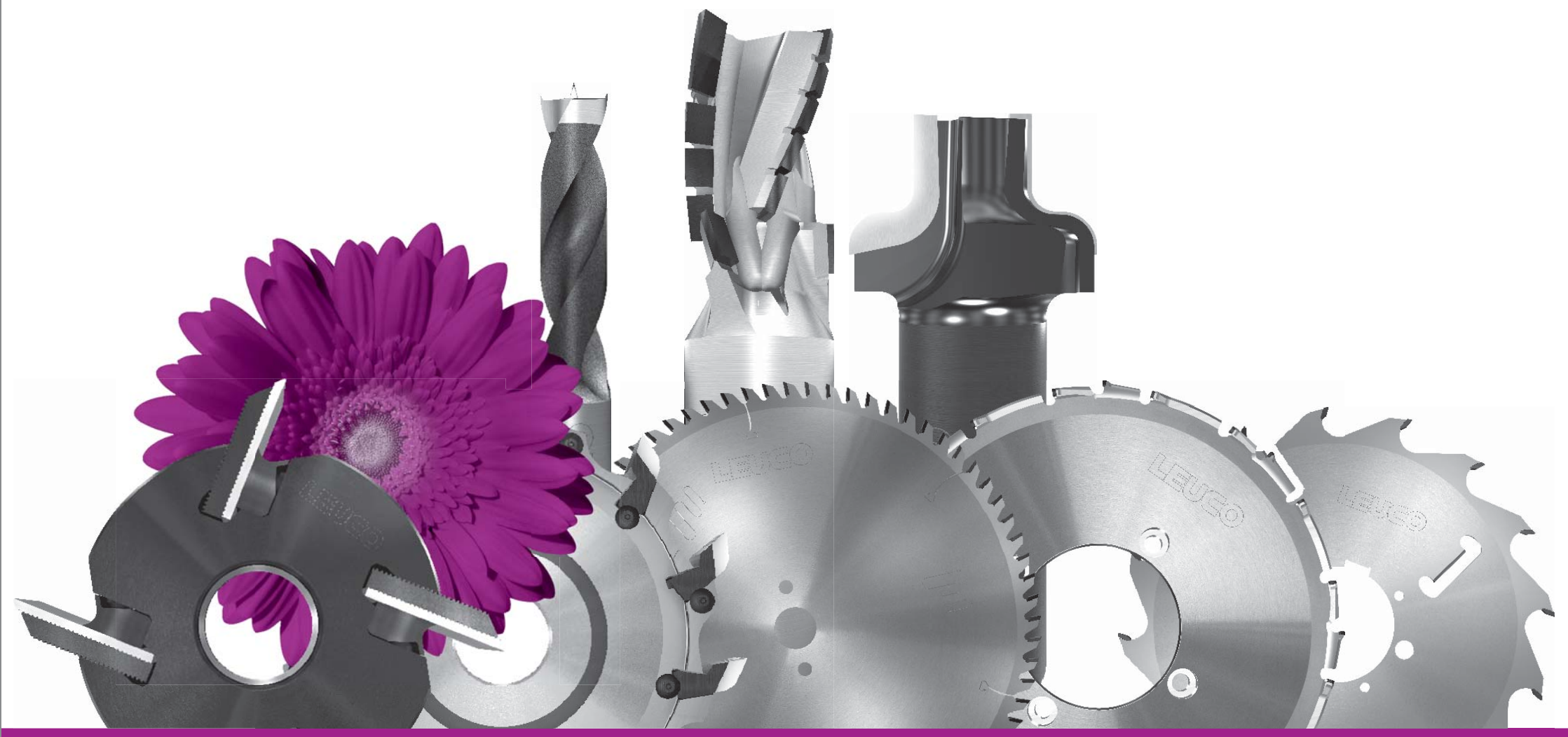
Système d'outils

LEUCO® ic-system	Système d'outils avec évacuation du copeau optimisé, pour agrégats avec orientation du copeau vers l'intérieur
CM	Logo apposé sur tous les outils LEUCO avec une évacuation optimisée du copeau
LEUCO® p-system	Outils à queue et alèsage avec angle d'axe ≥ 55° pour la meilleure qualité de coupe actuellement inégalée sur le marché avec une tenue de coupe élevée; des applications supplémentaires considérées jusqu'à présent comme techniquement impossibles
LEUCO g5 system	Lames de scies et lames à rainer à denture groupée G5: silencieuses, effort de coupe réduit, coupes fines
LEUCO nn system	Lames à panneaux DP à petits dégagements de copeaux et très faible niveau sonore. Niveau de bruit en deça de la limite pour le port obligatoire de protections auditives. Qualité de coupe excellente, durée de vie importante dans la majorité des matériaux.
LOW	Logo apposé sur tous les lames de scies silencieuses
LOW	Logo apposé sur tous les outils à alésage silencieux

Matériaux et revêtements

LEUCO DUR®	Carbure LEUCO
HL Board®	Carbure LEUCO pour l'usinage des panneaux
HL Solid®	Carbure LEUCO pour l'usinage du bois massif
LEUCO TOP COAT	Revêtement du corps contre la corrosion et les adhérences ou des dents de coupe, selon utilisation
LEUCO DIA	Matériaux de coupe de haute performances Diamant
LEUCO DIA	Outils de hautes performances au Diamant - hauteur de pastille 6 mm
LEUCO DIAMAX®	Outils au diamant - zone d'affûtage de 0,5mm - 1,5mm selon les types d'outils et les diamétres
LEUCO DIAREX	Outils au diamant - zone d'affûtage de 1,5mm - 2,0mm selon les types d'outils

VOTRE RÉUSSITE EST LA NOTRE!



"NOTRE SUCCÈS PASSE PAR CELUI DE NOS CLIENTS.

NOUS VOULONS ÊTRE PERFORMANTS."

TABLE DES MATIÈRES

Mieux nous connaître

Lames de scie circulaires

Déchiqueteurs

Outils de fraisage à alésage

Outils de fraisage à queue

Mèches

Plaquettes réversibles
Plaquettes interchangeables
Couteaux

Systèmes de serrage

Pièces de rechange
Informations techniques générales
LEUCO adresses
Service d'affûtage

La réimpression, la photocopie et la traduction, même partielle, n'est autorisée qu'avec note accord préalable, sur la base des données source.

Nous nous réservons le droit de modifier certaines données dans le cadre du développement technique de nos produits. Nous déclinons toute responsabilité pour d'éventuelles erreurs d'impression. Ce catalogue remplace toutes les précédentes éditions.
État 08/2014

© copyright by Ledermann GmbH & Co. KG, 2014

LEUCO DIALOG

you're part of it. welcome!

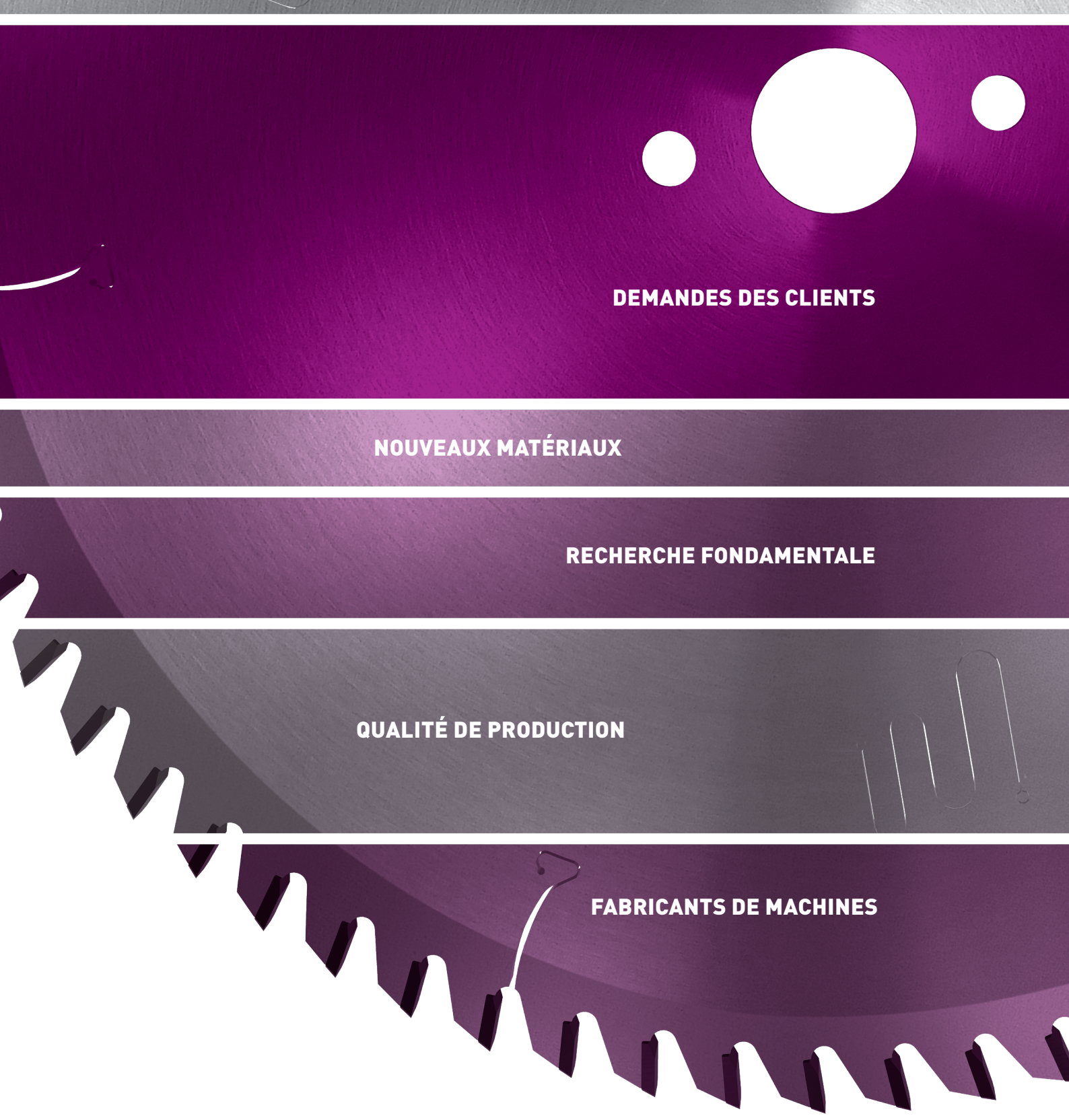
LEUCO est reconnu depuis maintenant 60 ans pour ses innovations pertinentes dans le domaine de l'outillage. La lame Duplovit, le déchiqueteur à segments, le SuperProfiler, le ZeroPlan, l'EcoPro, le p-System, le système g5 – autant d'innovations qui ont écrit l'histoire.

Cette grande capacité d'innovation résulte de l'échange entre toutes les parties impliquées. Le dialogue entre les fabricants de machines, de matériaux, les instituts de recherche et de formation et nous-même fabricant d'outillage est un élément essentiel de notre réussite et de notre succès.

Prenez part à ce dialogue.

"CE SONT LES EXIGENCES DE NOS CLIENTS QUI ENGENDRENT NOTRE INNOVATION.

LE DIALOGUE EN EST LA CLÉ."


DEMANDES DES CLIENTS
NOUVEAUX MATÉRIAUX
RECHERCHE FONDAMENTALE
QUALITÉ DE PRODUCTION
FABRICANTS DE MACHINES

1954
Création de la société LEDERMANN&Co. Horb a.N, fabrication d'outils.

Outils carbure brasé pour l'industrie du métal, l'automobile et la construction mécanique

1956
Outils à fraiser et à percer brasés pour le bois et ses dérivés

Introduction de la lame de scie LEUCO Duplovit

1957
Déchiqueteur à segments pour utilisation en gradin et circulaire

1962
Premier porte-outils à plaquettes inter-changeables pour le bois et ses dérivés

1966
Introduction de la LEUCOMAT

Porte-outils à dresser/feuillurer à 12 plaquettes avec/sans traceurs

LEUCO

La société Ledermann & Cie à été crée en 1954 par Willi Ledermann et Josef Störzer.

Aujourd´hui, plus de 60 ans plus tard, LEUCO est l'un des plus grands producteurs mondiaux d'outils diamantés et au carbure rapporté pour l'usinage du bois et des matières plastiques. Des idées innovantes et un savoir-faire technique exceptionnel constituent les fondations de l'entreprise. La gamme de produits comprend des lames de scies circulaires, des outils de déchiquetage et de perçage, des outils à queue, des mèches, des dispositifs de serrage et des plaquettes réversibles.

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

Près de 1100 collaborateurs répartis dans le monde entier travaillent pour LEUCO. Des filiales de distribution sont implantées en Australie, Belgique, Angleterre, au Japon, en Malaisie, Pologne, Russie, à Singapour, en Thaïlande, en Ukraine, aux USA et en Biélorussie. Des filiales de distribution et de production sont implantées en Chine, France, Suisse et Afrique du Sud.

1973
Porte-outils à dresser et pré-fraiser réglable

1975
s-System pour lames de scie et déchiqueteur

Lame à inciser Ø192 et Ø110

LEUCO est présenté à la LIGNA en tant que le premier fabricant d'outils Diamant

1979
Mèches à tête cylindrique à plaquettes

1983
SuperProfiler à alésage

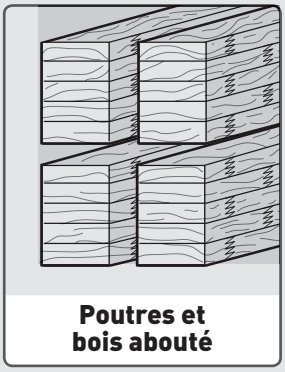
1985
ps-System

1987
Lame de scie Diamant

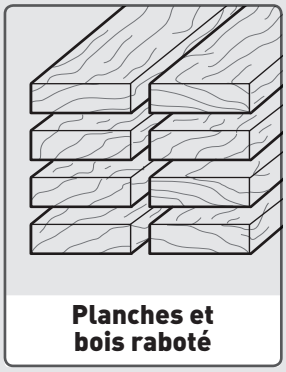
DOMAINES D'UTILISATION DES OUTILS LEUCO

BOIS MASSIF

Scierie

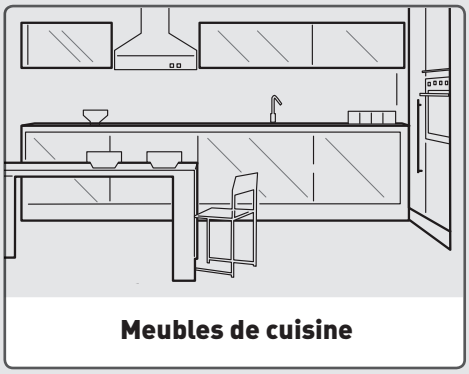


Poutres et bois abouté

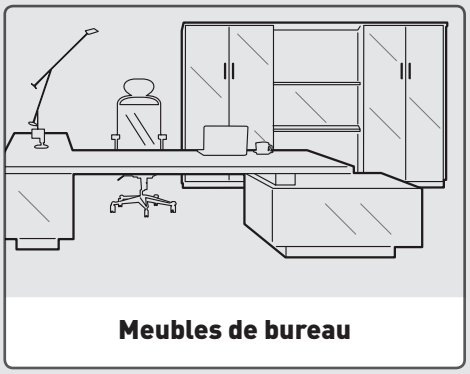


Planches et bois raboté

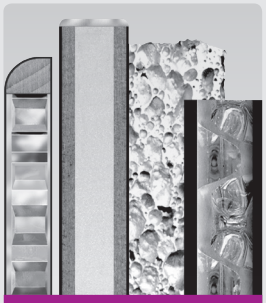
PANNEAUX DÉRIVÉS DU BOIS



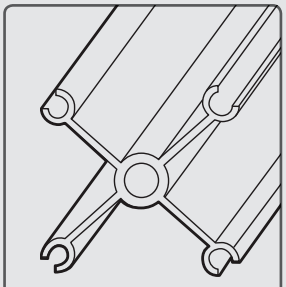
Meubles de cuisine



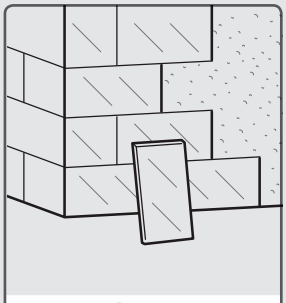
Meubles de bureau



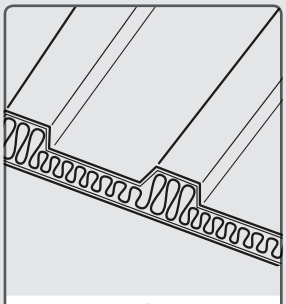
NON WOOD



Aluminium



Matériaux de construction



Matières composites

1991
LEUCO DIAMAX

Lame de scie Topline

1999
Déchiqueteur PowerTec

Outils à dresser i-System

2000
Lame de scie FinishCut

2001
Mandrin „Tribos"

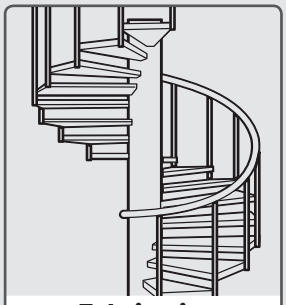
2002
Déchiqueteur avec dégagement de copeaux en pente

2003
Lame de scie SpeedCut+

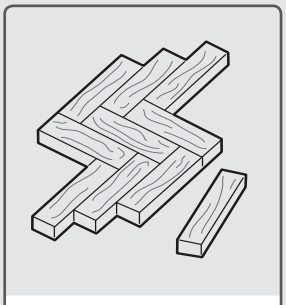
Déchiqueteur avec dégagement de copeaux en biais

2005
Revêtement de lames topcoat

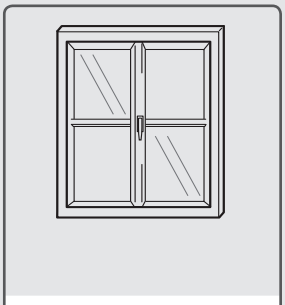
Lame de scie Dia pour métaux non ferreux



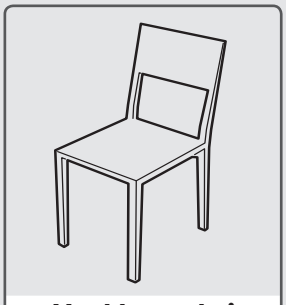
Fabrication d'escaliers



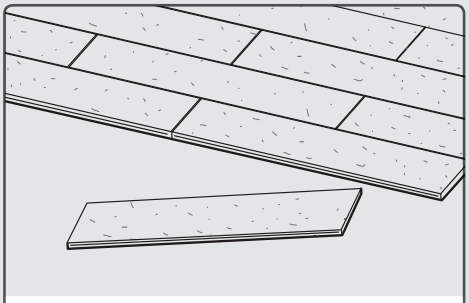
Parquet



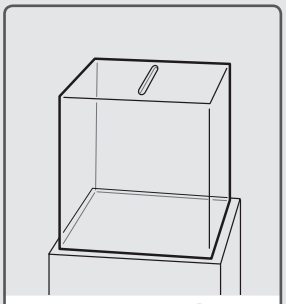
Portes



Meubles en bois massif



Parquet



Acryl et matières plastiques

DOMAINES DE COMPÉTENCE

DOMAINES D'UTILISATION

Il existe un outil LEUCO pour chaque process de production de l'industrie du bois et du meuble, de la matière initiale au produit final.

Les outils sont conçus individuellement selon les paramètres d'utilisation, les données de rendement, les paramètres d'usinage et les exigences des différentes branches.

2006
Power DIA Profiler

2007
Lame de mise à format G5

2008
Mèches hautes performances carbure monobloc

2010
Outils LEUCO p-System

Déchiqueteur PowerTec III

2011
Fraise à dresser LowNoise conçue de manière aérodynamique

2013
LEUCO g5-System

Lames de scies et lames à rainer à denture groupée G5: silencieuses, effort de coupe réduit, coupes fines

2014
LEUCO nn-System

Lames à panneaux et de mise à format DP à petits dégagements de copeaux et très faible niveau sonore.

Niveau sonore très faible même dans des conditions de sciage importantes

nn-SYSTEM

LAMES DE MISE À FORMAT NN-SYSTEM LES NOUVELLES LAMES AU DIAMANT « SILENCIEUSES » DE LEUCO

FONCTIONNEMENT

Le design (géométrie de coupe et corps de lame) des nouvelles lames de mise à format « no-noise » de LEUCO permet une utilisation universelle dans presque tous les panneaux dérivés du bois et les bois massifs courants, et se caractérise par une qualité de coupe et une durée de vie excellente. L'exécution nn-system permet d'atteindre un bas niveau de bruit à vide incroyable et une fréquence agréable.

Machine/Utilisation

- Pour scies de mise à format, scies à table et scies à panneaux verticales, scies à tronçonner
- Coupes précises dans tous les panneaux courants
- Coupes en long et en travers des bois massifs

Avantages

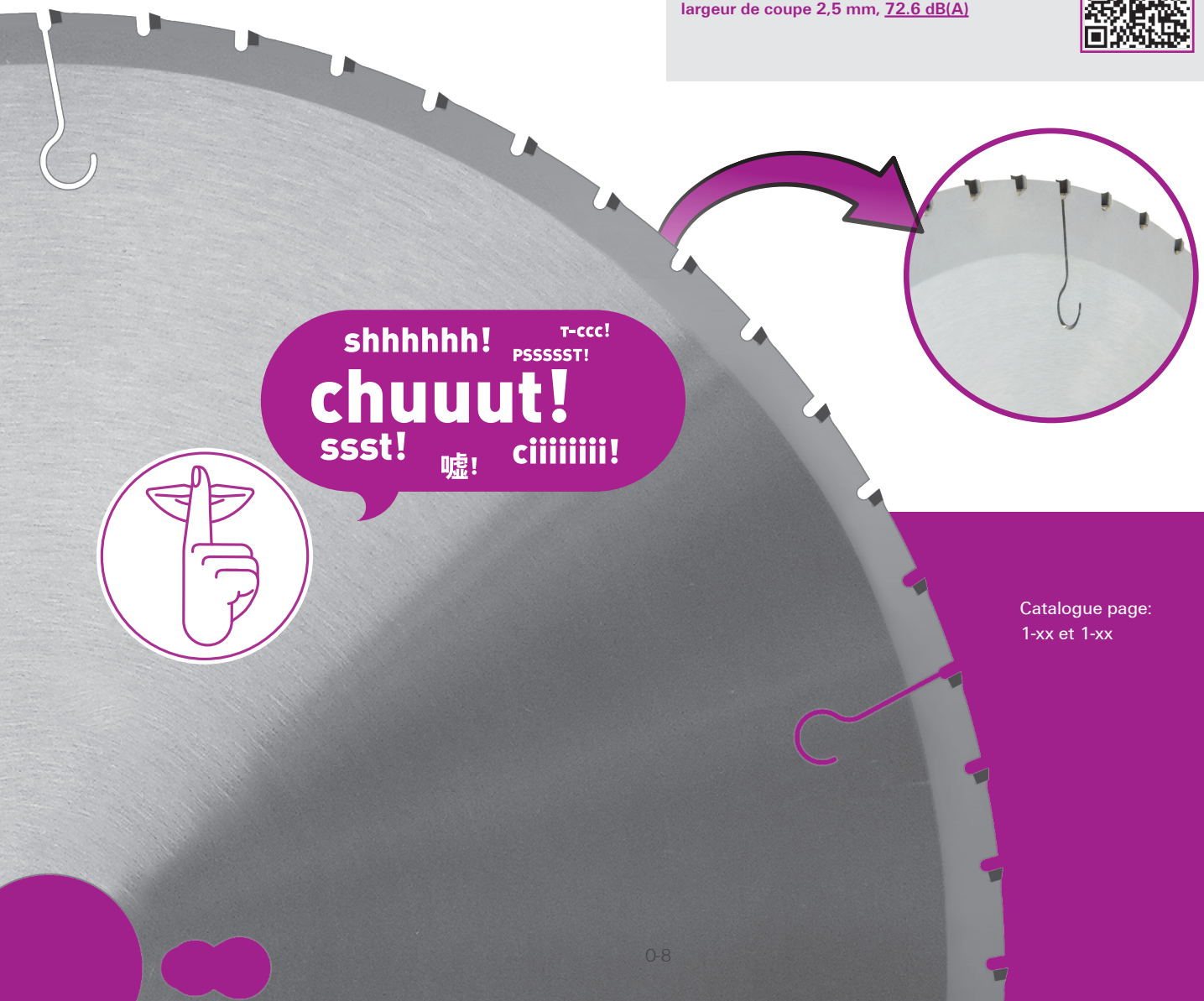
- Conditions de travail agréables grâce à une réduction du bruit exceptionnelle
- Très grande productivité grâce à une très longue durée de vie due à la denture au diamant
- La denture dos creux permet une réduction de l'effort de coupe

ÉCOUTEZ !

Machine à vide sans lame de scie, 69,6 dB(A)

Lame de scie au diamant standard, largeur de coupe 3,2mm, 88 dB(A)

LEUCO nn-system edition
Lame de scie au diamant, largeur de coupe 2,5 mm, 72.6 dB(A)



Catalogue page:
1-xx et 1-xx

p-SYSTEM

LE FAUCHAGE – LE PROCÉDÉ RÉVOLUTIONNAIRE D'USINAGE DU BOIS DE LEUCO

Qu'est-ce que c´est le fauchage ?

FONCTIONNEMENT

Usinage standard du bois : fraisage avec des angles d'axe allant jusqu'à 54° maximum.

Jusqu'à présent, l'argument technique considérait le positionnement de la dent sous un angle d'axe comme une « coupe tirante». Cela vient du fait que l'angle de bec d'une dent avec un angle d'axe est plus petit dans le sens de la coupe que l'angle de bec d'une dent sans angle d'axe. En réalité, il ne s'agit que d'une « coupe inclinée ».

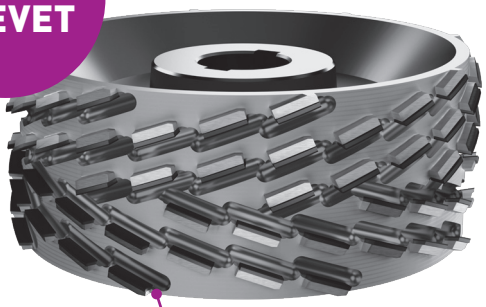
NOUVEAU procédé d'usinage du bois : le fauchage avec angle d'axe ≥ 55°

Délaissée jusqu'ici par la technologie de l'outillage, la coupe vraiment tirante obtenue en plaçant la dent sous un très grand angle d'axe est un nouveau procédé. La dent agit en effet comme une lame de couteau, en tirant réellement.(fauchage) C´est plus qu´une simple amélioration d´un outil, c´est plutôt un nouveau procédé d'usinage du bois en plus du sciage, du rabotage et du fraisage. Le fauchage offre des possibilités pour l'utilisateur, considérées pas réalisables jusqu´à présent.

Des applications considérées jusqu'à présent comme techniquement impossibles

- Usinage de bois massif avec des dents diamant et un grand angle de bec.
- Usinage de bois de bout contre l'avance sans éclats à la sortie
- Sortie sans éclats sur chant épais lors du dressage contre l'avance
- Qualité finie en dressage de multiplex, pas de ponçage nécessaire
- Qualité finie lors du fauchage de matériaux fibreux tels que des panneaux laminés,revêtus textile ou de linoléum avec des fibres de jute, etc.

LEUCO BREVET



Angle d'axe ≥ 55 degrés
uniquement chez LEUCO

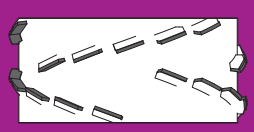
LES OUTILS LEUCO p-SYSTEM OUVRENT DE NOUVELLES PERSPECTIVES ET DIMENSIONS EN MATIÈRE DE QUALITÉ DE COUPE POUR:

- Les utilisateurs de matériaux spéciaux (« mélange de matériaux »)
- Des processus de production avec retouches

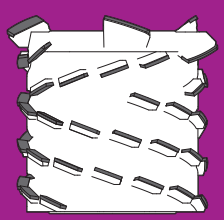
LES OUTILS LEUCO p-SYSTEM PERMETTENT D'OBTENIR DES RÉSULTATS EXCEPTIONNELS DANS LE BOIS MASSIF ET LES DÉRIVÉS DU BOIS:

- Une excellente qualité de coupe, actuellement inégalée sur le marché
- Des tenues de coupe généralement bien plus élevées qu'avec des outils diamant conventionnels

DRESSER



CHANFREINER



FEUILLURER

RAINURER

p-SYSTEM

APPLICATION

Les outils p-System de LEUCO trouvent leur application pour dresser, feuillurer, chanfreiner, défoncer et rainurer sur les machines stationnaires et au défilé.

BRANCHE

Utilisation universelle dans des domaines de production tels que la production de corps de meubles, l'usinage individuel de linoléum, la fabrication de planchers ou l'usinage de panneaux très brillants. Peut être utilisé aussi bien chez des menuisiers que chez des industriels spécialisés dans l'usinage du bois.

CARACTÉRISTIQUES

Les outils ont un aspect inhabituel et particulier du fait des angles d'axe extrêmes (angle d'axe ≥ 55°)

Dents diamant, LEUCO DIA

Les copeaux produits sont généralement plus fins et plus légers.

NOUVELLE APPLICATION: FRAISE À RAINURER p-SYSTEM

Qualité brillante

Il est particulièrement difficile d'obtenir une très bonne qualité dans les rainures peu profondes avec des outils conventionnels. Grâce à la nouvelle fraise à rainurer p-System, la qualité reconnue du p-System est atteinte dès une profondeur de rainure de 1 mm, même dans les panneaux plaqués etc.. Le p-System est utilisable pour la réparation de placage. Cette fraise permet bien évidemment aussi l'usinage de poches et d'échancrures. Elle est disponible pour différentes largeurs et profondeurs de rainures.

LEUCO est le premier fabricant à concevoir des outils avec des angles d'axe ≥ 55°.

Nous appelons ces outils «LEUCO p-System».

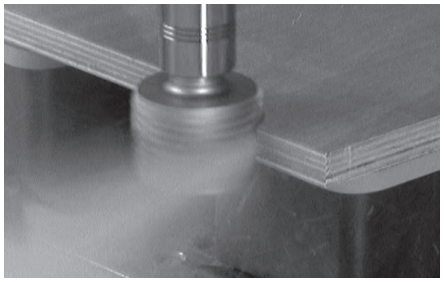
L'usinage réalisé avec ces outils est appelé «le fauchage»

Catalogue page: 3-87,88 et 4-51,52

Autres dimensions et fraises p-System à feuillurer, à chanfreiner, à rainer et outils bombés sur demande.

Infos sur www.leucofrance.com

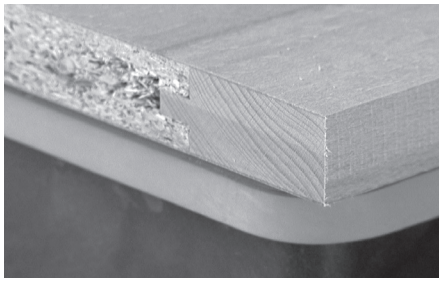
TERMINÉ !



Fraisage en coupe finie, sans retouches

Avantage: Le p-System produit un chant parfaitement fini, permettant ainsi d'éviter l'étape fastidieuse du ponçage.

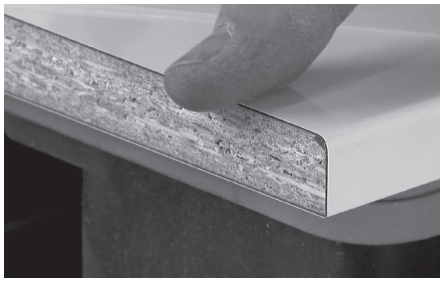
SANS ÉCLATS



Dressage sans éclats de panneaux plaqués

Avantage: Les dents du p-System cisaillent le placage comme avec un couteau aiguisé. A travers le placage, elles exercent un effort de coupe limitée, garantissant ainsi une coupe plus propre, que le placage dépasse de 2 ou de 10 mm.

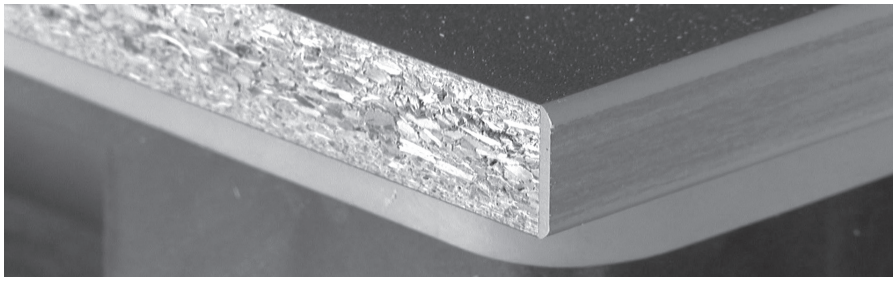
FILM DE PROTECTION



Augmentation de la tenue de coupe dans des panneaux brillants avec film de protection

Avantage: Grâce au positionnement des angles d'axe, le p-System coupe le film comme une lame de rasoir.

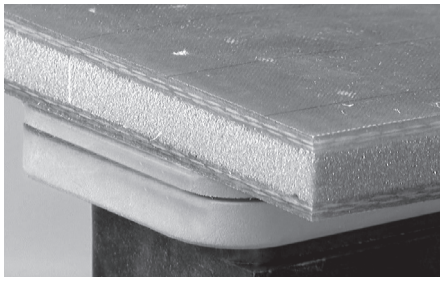
GAGNER DU TEMPS



Réduction des temps morts

Avantage: Dans le fraisage de bois de bout, le p-System permet de sortir du panneaux contre l'avance sans éclats. Cela fonctionne également dans les panneaux à chant épais selon la qualité des panneaux. Suppression des changements d'outils à droite et à gauche donc réduction des temps morts.

BOIS EXOTIQUES



Matériaux fibreux et exotiques

Avantage: Grâce au grand angle d'axe, les fibres sont séparées proprement, ce qui permet bien souvent de supprimer les travaux de finition.

Lames de scie

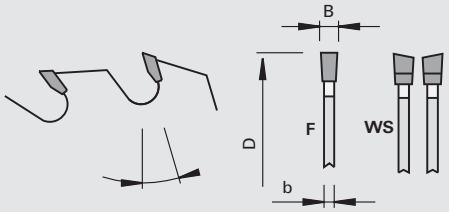
Produit	Page
Lames de scie à trait fin	1–1
Lames de scie pour scie multiple	1–3
Lames de scie pour le débit	1–9
Lames de scie pour la mise à format	1–11
Lames de scie pour le débit des panneaux	1–22
Lames de scie à inciser	1–37
Lames de scie à tronçonner	1–50
Lames de scie chanfrein de tronçonnage	1–57
Lames de scie pour métaux non ferreux	1–58
Lames de scie pour machine portative	1–65
Informations techniques	1–68

102317 / 102327

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

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

- Corps de lame traité - revêtement Oxytop
- Denture:
- Denture plate "PL" pour les bois durs européens (chêne, hêtre...)
- alternée "WS" pour bois exotiques
- Matériau de coupe: HW HL Board 08

Avantages

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

Renseignements

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

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

Arbre porte lames Weinig HSK	Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	Class-No.	Ident-No.	
	105	Weinig HSK	60	68	148	997300	182974	o
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

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

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

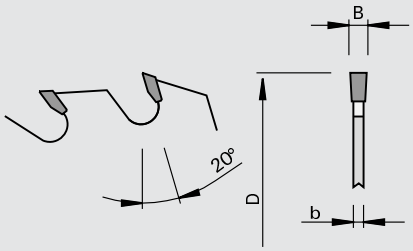
Pièces de rechange	Ø D	B	Ø d	Class-No.	Ident-No.
Bague de remplissage	94	28	60	955520	182198 s
Bague de remplissage	94	30	65	955520	182199 s
Flasque supérieur avec prise de main	130	16	60	997300	182194 s
Flasque supérieur avec prise de main	130	16	65	997300	182196 s
Flasque inférieur	130	14	60	997300	182195 s
Flasque inférieur	130	14	65	997300	182197 s
Bague intercalaire	130	4,2	60	955520	182200 s
Bague intercalaire	130	4,3	60	955520	182201 s
Bague intercalaire	130	4,4	60	955520	182202 s
Bague intercalaire	130	4,5	60	955520	182203 s
Bague intercalaire	130	4,6	60	955520	182204 s
Bague intercalaire	130	4,7	60	955520	182205 s
Bague intercalaire	130	4,8	60	955520	182206 s
Bague intercalaire	130	4,9	60	955520	182207 s
Bague intercalaire	130	5,0	60	955520	182208 s
Bague intercalaire	130	4,5	65	955520	182209 s
Bague intercalaire	130	4,6	65	955520	182210 s
Bague intercalaire	130	4,7	65	955520	182211 s
Bague intercalaire	130	4,8	65	955520	182212 s
Bague intercalaire	130	4,9	65	955520	182213 s
Bague intercalaire	130	5,0	65	955520	182214 s
	[mm]	[mm]	[mm]		

101310 / 101311

Lames de scie pour scie multiple HW „F“

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

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

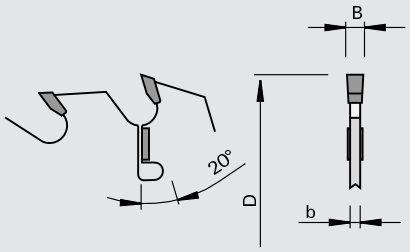
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	NL	Class-No.	Ident-No.
200	2,0	1.4	40	20			101311	188029
200	2,4	1.6	40	20			101311	188148
225	2,4	1.6	40	20			101311	188150
250	2,4	1.6	40	24			101311	188151
250	3,2	2.2	70	20	20x5		101310	189300
250	2,8	1.8	70	24	20x5		101311	188030
300	3,2	2.2	70	24	20x5		101310	189301
300	3,2	2.2	80	24	18,5x4	2/13/100	101310	189302
350	3,5	2.5	70	28	20x5		101310	189303
350	3,5	2.5	80	28	18,5x4	2/13/100	101310	188027 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

101715

Lames de scie pour scie multiple HW avec racleurs HW - solid „F“

Produit

Schéma



LEUCO solid

LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

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

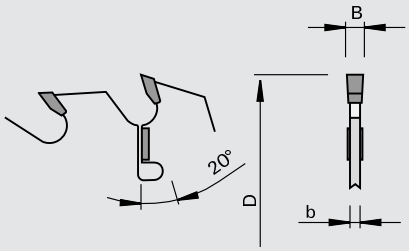
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Ø max. de la flasque	Z	Nb.de racleurs	Ident-No.
300	3,0	2.0	50	90	130	20	2+2	189270
350	3,5	2.4	50	100	140	20	2+2	189271
400	4,2	3.0	50	100	150	24	2+2	189272
450	4,2	3.0	50	100	160	24	2+2	189273
500	4,6	3.3	50	100	180	28	2+2+2	189274
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

101315

Lames de scie pour scie multiple HW avec racleurs HW - „F“

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

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

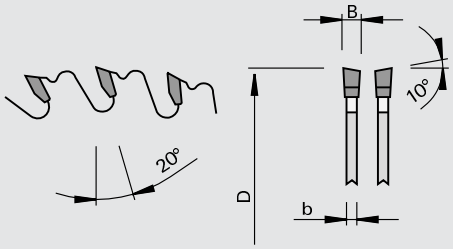
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Ø max. de la flasque	Z	Nb.de racleurs	DKN	NL	Ident-No.
180	2,4	1.6	40	55	95	16	2			188096
200	2,0	1.4	40	75	115	16	2			188097
200	2,4	1.6	40	75	115	16	2			188098
225	2,4	1.6	40	80	120	16	2			188100
250	2,4	1.6	40	80	125	16	2			188101
250	2,8	1.8	70		125	24	2	20x5		189290
300	3,2	2.2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

101725

Lames de scie HW pour scie multiple avec stabilisateurs intérieurs HW - solid „WS“

Produit

Schéma



LEUCO solid

LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

- Pour toute demande particulière joindre une fiche technique

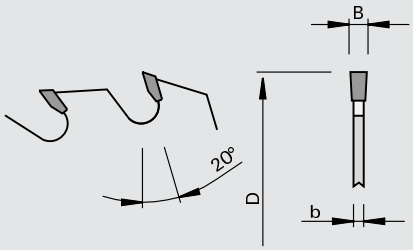
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Ø max. de la flasque	Z	Nb.de racleurs	NL	Ident-No.
350	3,5	2.45	30	70	140	24	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189643
400	3,5	2.45	30	80	160	28	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189644
450	4,2	2.8	30	80	160	36	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189645
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

101310

Lames de scie carbure multiple avec éléments de refroidissement "F"

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

- Denture: plate "F"
- Matériau de coupe: HW HL Board 10

Avantages

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

Renseignements

- Pour toute demande particulière joindre une fiche technique

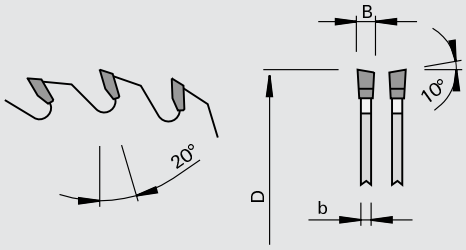
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Ø max. de la flasque	Z	Nombre d'éléments de refroidis-sement	DKN	NL	Ident-No.
250	3,4	2.2	30	80	120	24	3			189275
300	3,4	2.2	80	100	140	28	4	18,5x3,5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189276
300	3,4	2.2	30	100	130	28	4			189277
350	3,6	2.4	30	100	140	32	4			189279
350	3,6	2.4	80	100	140	32	4	18,5x3,5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189280
500	4,0	2.8	30	100	165	40	4			189282
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	[mm]		

101320

Lames de scie pour scie multiple HW „WS“

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

- Double clavetage type A et C rassemblés sur une seule lame
- Denture: alternée "WS"
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 15 pour bois massifs

Avantages

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

Renseignements

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

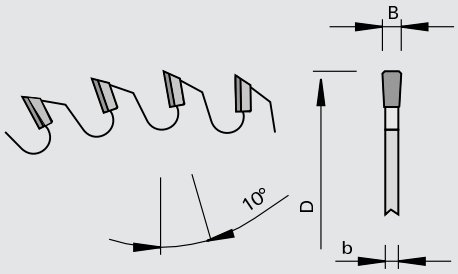
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	NL		LEUCODUR	Ident-No.
190	3,4	2.2	30	20				HL Solid 15	188049
200	3,2	2.2	60	34			Paul	HL Board 06	188038
200	3,2	2.2	60	42			Paul	HL Board 06	188041
210	3,2	2.2	100	34	12,5x4			HL Board 06	189283
220	3,4	2.2	50	24				HL Solid 15	188051
300	3,2	2.2	80	28	18,5x4	2/13/100		HL Solid 15	188054
300	3,2	2.2	70	36	20x5			HL Solid 15	189285
300	3,2	2.2	80	36	18,5x4	2/13/100		HL Solid 15	189286
300	3,2	2.2	70	48	20x5			HL Solid 15	189287
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]				

203040

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

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

Renseignements

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

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

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

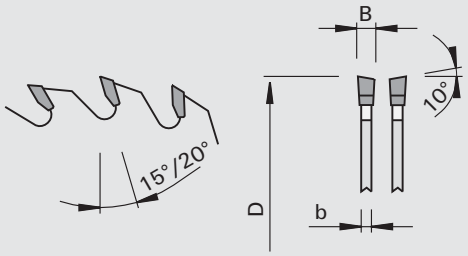
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
250	3,2	2.6	110	36	8/8,5/130	Paul, Homag	189728 s
250	2,4	2.0	110	36	8/8,5/130	Paul, Homag	189729 s
250	1,6	1.3	110	36	8/8,5/130	Paul, Homag	189730 s
250	3,2	2.6	110	48	8/8,5/130	Paul, Homag	189719 s
250	2,4	2.0	110	48	8/8,5/130	Paul, Homag	189720 s
250	1,6	1.3	110	48	8/8,5/130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

101620/107520

Lames de scie pour le débit HW „WS“

Produit

Schéma



carbure [HW]

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

Exécution
- Denture: alternée "WS"
- Matériau de coupe: HW HL Board 10

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

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

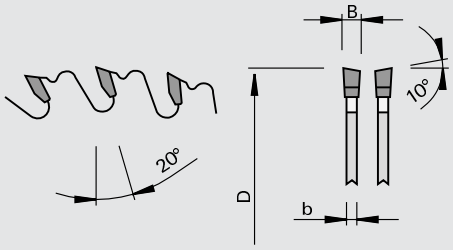
Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ d'attaque	NL	Class-No.	Ident-No.
200	3,2	2.2	30	24	20	2/7/42	107520	189932
250	3,2	2.2	30	24	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189933
250	4,4	2.8	30	20	15	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189934 s
300	3,2	2.2	30	24	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189935
300	3,2	2.2	30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

101620

Lames de scie pour le débit HW avec limitateurs d'épaisseur de copeaux „WS“

Produit

Schéma



LEUCO highline

LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

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

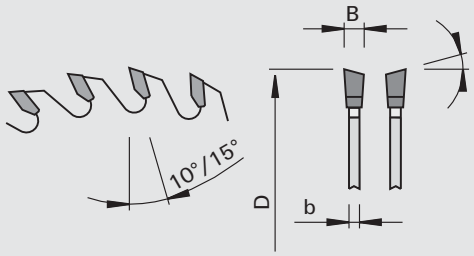
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
250	3,2	2.2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189946
300	3,2	2.2	30	28	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189947 $
315	3,2	2.2	30	28	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189948
350	3,5	2.5	30	32	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189949 $
400	3,5	2.5	30	36	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189950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

102620/102628/107520

Lames de scie pour la mise à format HW „WS“

Produit

Schéma



LEUCO highline

LEUCO DUR

carbure [HW]

LOW NOISE

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

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

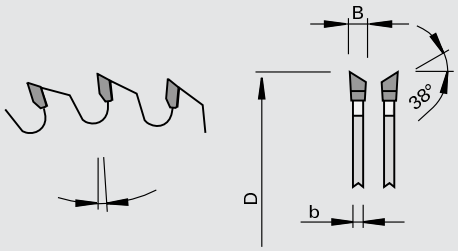
Ø D	B	b	Ø d	Z	KN	NL	Class-No.	Ident-No.
150	3,2	2.2	30	24		2/7/42	107520	189953
150	3,2	2.2	30	36		2/7/42	102620	189954
150	3,2	2.2	30	48		2/7/42	102620	189955
180	3,2	2.2	30	30		2/7/42	107520	189956
180	3,2	2.2	30	54		2/7/42	102620	189957
200	3,2	2.2	30	34		2/7/42	107520	189958
200	3,2	2.2	30	48		2/7/42	102620	189959
200	3,2	2.2	30	64		2/7/42	102620	189960
250	3,2	2.2	30	40		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189961 $
250	3,2	2.2	30	48		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189962
250	3,2	2.2	30	60		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189963
250	3,2	2.2	30	80		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189964
300	3,2	2.2	30	48		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189965 $
300	3,2	2.2	30	60		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189966 $
300	3,2	2.2	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189967 $
300	3,2	2.2	30	96		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189968 $
315	3,2	2.2	30	48		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189969
315	3,2	2.2	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189970
350	3,5	2.5	30	54		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189971 $
350	3,5	2.5	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189972 $
350	3,5	2.5	30	84		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189973 $
350	3,5	2.5	30	108		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189974 $
400	3,5	2.5	30	60		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189975
400	3,5	2.5	30	84		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189976
400	3,5	2.5	30	96		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189977
400	3,5	2.5	30	120		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189978
400	3,5	2.5	50	60	8x8,2	2/10/60	102628	189979 &
450	3,8	2.8	30	66		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189980
500	3,8	2.8	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189981
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

102628

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

Produit

Schéma



LEUCO highline

LEUCO DUR

carbure [HW]

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

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

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

Renseignements
- Pour profils, baguettes et profils plastiques

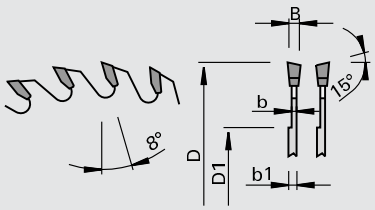
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d'attaque	Ident-No.
250	3,2	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	-2	189982
300	3,2	2.2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	2	189983
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

102323

Lames de scie pour la mise à format HW - trait de scie réduit „WS“

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

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

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

Avantages
- Meilleure stabilité grâce au corps renforcé

Renseignements

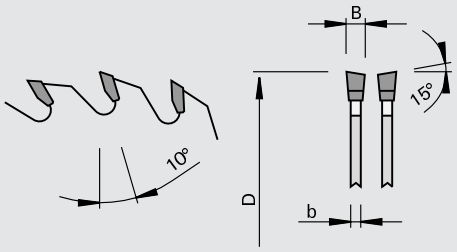
Ø D	B	b1	b	D1	Ø d	Z	NL	Ident-No.
160	1,8	2.2	1.0	80	16	48	2/7,5/31,5	188209
180	1,6	2.2	1.0	105	16	56	1/6/33	188210
250	1,7	2.2	1.0	170	30	80		188211
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102321

Lames de scie HW pour la mise à format - mince „WS“ - dérivés du bois

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

- Denture: alternée "WS"
- Matériau de coupe: HW HL Board 03 plus

Avantages

- Tenues de coupe élevées

Renseignements

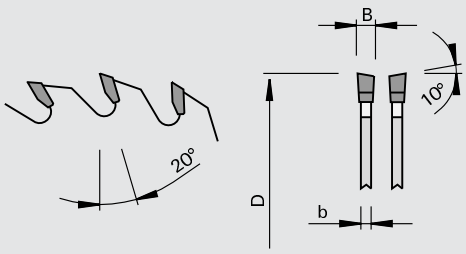
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
150	2,4	1.8	30	48		189699
180	2,4	1.8	30	60		189700
200	2,4	1.8	30	64		189701
250	2,4	1.8	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189702
300	2,4	1.8	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189704
300	2,6	2.2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189705
350	2,6	2.2	30	108	2/7/42 + 2/9,5/46,5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

102321

Lames de scie HW pour la mise à format - mince „WS“ - bois massifs

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

Renseignements

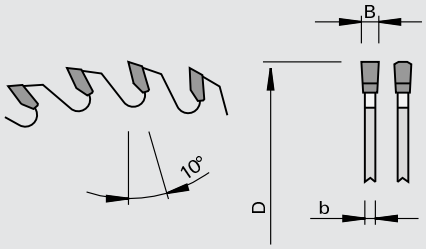
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
180	2,4	1.8	30	30		188064
200	2,4	1.8	30	32		188065
250	2,4	1.8	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	188067
300	2,4	1.8	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	188068
350	2,6	2.0	30	54	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	188069
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102678

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

Produit

Schéma



LEUCO highline

LEUCO DUR

carbure [HW]

LOW NOISE

Machine / Application

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

Exécution

- Denture: trapèze-plate "TR-F"
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit

Renseignements

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

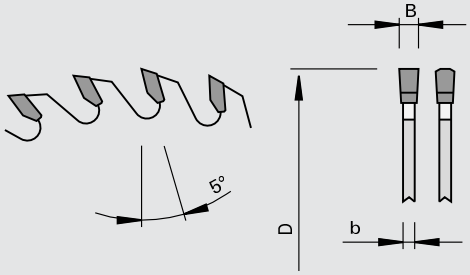
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
250	3,2	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189984 $
300	3,2	2.2	30	72	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189985 $
300	3,2	2.2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189986 $
350	3,5	2.5	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189987
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102678

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

Produit

Schéma



LEUCO highline

LEUCO DUR

carbure [HW]

LOW NOISE

Machine / Application

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

Exécution

- Denture: trapèze-plate "TR-F"
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

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

Renseignements

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

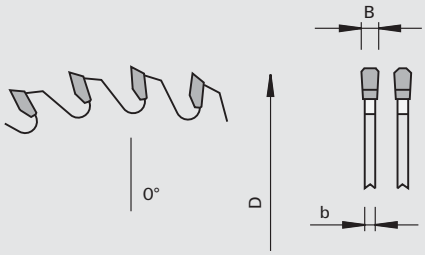
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
250	3,2	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189988
300	3,2	2.2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189989 $
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

108380

Lames de scie HW pour la mise à format - Solid Surface „TR-F-FA“

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
303	3,2	2.5	30	84	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189531
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

202180

Lames de scie DP pour la mise à format DIAREX

Produit

Schéma

LEUCO DIAREX

Polycristallin Diamant [DP]

LOW NOISE

Machine / Application

- Scies à table
- scies à panneaux verticales
- Pour coupes de finition dans les dérivés du bois mélaminés et revêtus papier, stratifiés et les matières composites

Exécution

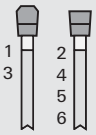
- Zone d'affûtage 2,0 mm
- Avec découpes laser

Avantages

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

Renseignements

TR-F-FA
pour les panneaux mélaminés, stratifiés ou les matières composites en utilisation avec un inciseur



G6
pour les panneaux mélaminés, stratifiés ou les matières composites en utilisation avec un inciseur pour une qualité améliorée par rapport à la denture TR-F-FA

HR-FA
- pour des coupes fines dans des matériaux variés même sans inciseur
- pour la coupe de matériaux composites spéciaux peu épais (Cfk/Gfk) avec dépassement de 5 à 10 mm

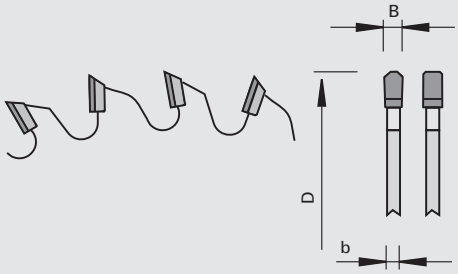
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Forme de denture	Ident-No.
250	3,2	2.2	30	48	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	189635
303	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	189636
303	3,2	2.2	30	84	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	189637
350	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	189638
303	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	G6	189623
303	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	HR-FA	189624
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

202380

Lames de scie DP pour la mise à format „TR-F-FA“ Pos.-Neg.

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application

- Scies à table
- Scies à panneaux verticales
- Pour la mise à format dans le MDF et les matériaux durs (par ex. Corian, palques d'Epoxy, Cfk et Gfk)

Exécution

- Dégagement asymétrique des copeaux
- Zone d'affûtage 3,5 mm
- Denture: trapèze plate avec chanfrein "TR-PL-Chanf" avec angle d'attaque alterné positif - négatif

Avantages

- Dégagement optimal des copeaux
- Faible effort de coupe
- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit
- Meilleure qualité de coupe grâce à l'optimisation des angles de pénétration et de sortie

Renseignements

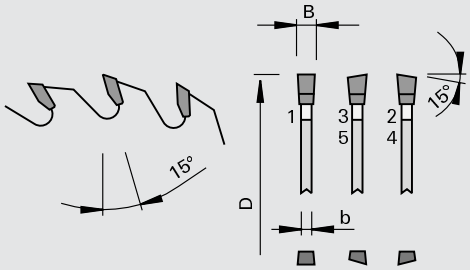
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
303	3,2	2.2	30	56	2/7/42+2/9,5/46,5+2/10/60	189560 s
350	3,5	2.5	30	63	2/7/42+2/9,5/46,5+2/10/60	189561 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102348

Lames de scie pour la mise à format HW „G5“

Produit

Schéma



LEUCO G5 system

LEUCO DUR

carbure [HW]

LOW

Machine / Application

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

Exécution

- Denture: G5
- Matériau de coupe: HW HL Board 03 plus

Avantages

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

Renseignements

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

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
200	3,0	2.2	30	65			192076
220	3,0	2.2	30	70			192077
240	3,0	2.2	30	75			192078
250	3,0	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60		192079
280	3,0	2.2	30	85	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60		192080
300	3,0	2.2	30	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60		192081
303	3,2	2.2	30	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Striebig	192082
315	3,0	2.2	30	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60		192088
350	3,0	2.2	30	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60		192083
380	3,0	2.2	32	120		elumatec	192089
400	3,0	2.2	30	120	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60		192084
450	3,6	2.8	30	130	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60		192085
500	3,6	2.8	30	145	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60		192086
550	4,0	3.2	30	160	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60		192090
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

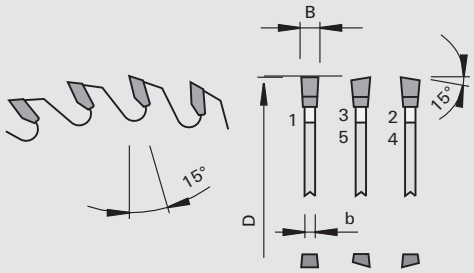
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
12″	3,0	2.2	1″	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192087 s
[pouce]	[mm]	[mm]	[pouce]			

202380

Lames de scie DP pour la mise à format „G5“

Produit

Schéma



LEUCO G5 system

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

LOW NOISE

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

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

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

1023...

Lames de scie HW pour la mise à format - LowNoise

Produit

Schéma

LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

LOW

Machine / Application

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

Exécution

- Fentes anti-vibrations et anti-bruit
- Fentes de dilatation supplémentaires
- Matériau de coupe: HL Board 03 plus et HL Board 06

Avantages

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

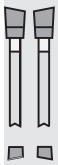
Renseignements

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

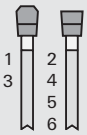
WS
- HL Board 03 plus pour panneaux bruts ou revêtus
- HL Board 06 pour les bois massifs en utilisation avec un inciseur

TR-F / TR-F-FA
- pour panneaux bruts ou revêtus
- angle d'attaque de 10° en utilisation avec un inciseur
- angle d'attaque de 5° pour une meilleure qualité du dessous du chant même sans inciseur
- **TR-F-FA** eestiné spécialement au travail de alucobond

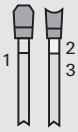
DA-D
- angle d'attaque de 10° pour panneaux bruts ou revêtus
- angle d'attaque de -6° pour coupe en travers de plastiques et de baguettes profils en bois massif
- qualité du dessous du chant propre même sans inciseur
- meilleure qualité de coupe



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



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



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

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

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ d'attaque	NL	Forme de denture	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
220	3,2	2.2	30	64	10	2/7/42	WS	HL Board 03 plus	102328	192099
250	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192100
250	3,2	2.2	30	80	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192101
300	3,2	2.2	30	72	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192102 $
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192103 $
350	3,5	2.5	30	84	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192104
350	3,5	2.5	30	108	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192105
350	3,5	2.5	35	84	10		WS	HL Board 03 plus	102328	192106 &
400	3,5	2.5	30	96	10	2/10/60	WS	HL Board 03 plus	102328	192107
400	3,5	2.5	30	120	10	2/10/60	WS	HL Board 03 plus	102328	192108
450	4,0	2.8	30	132	10		WS	HL Board 03 plus	102328	192109
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ d'attaque	NL	Forme de denture	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	WSA	HL Board 03 plus	102328	192110
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ d'attaque	NL	Forme de denture	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
220	3,2	2.2	30	64	10	2/7/42	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192111
250	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192112
250	3,2	2.2	30	80	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192113
300	3,2	2.2	30	72	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192114
300	3,2	2.2	30	96	5	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192115 $
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192116 $
350	3,5	2.5	30	84	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192117
350	3,5	2.5	30	108	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192118
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ d'attaque	NL	Forme de denture	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
250	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 03 plus	102378	192121 &
250	3,2	2.2	30	80	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 03 plus	102378	192122 &
300	3,2	2.2	30	72	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 03 plus	102378	192123 &
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 03 plus	102378	192124 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ d'attaque	NL	Forme de denture	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
300	3,2	2.2	30	96	5	Combi2	G6	HL Board 03 plus	102378	192119
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	G6	HL Board 03 plus	102378	192120
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

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

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

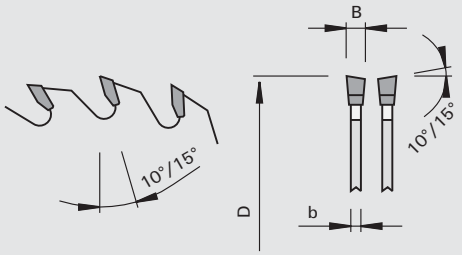
Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ d'attaque	NL	Forme de denture	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
303	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	TRD-D-D	HL Board 03	102338	189842
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

104320

Lames de scie pour le débit des panneaux HW - UniCut „WS“

Produit

Schéma



LEUCO topline

UNI-CUT

carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

- Jusque ØD=355, angle d'attaque 10 degrés, angle coin 15 degrés
- À partir de ØD=400, angle d'attaque 15 degrés, angle coin 10 degrés
- Denture: alternée "WS"
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements

- Correspondance lame principale / inciseur voir annexe technique
- Sur tenonneuses doubles équipées de déchiqueteurs

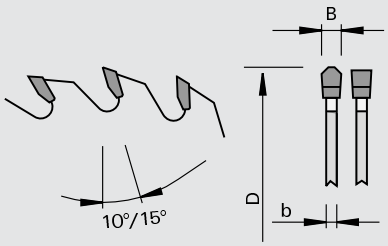
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
305	4,4	2.8	30	48		Mayer, Panhans	188498
305	4,4	2.8	60	48			188499
350	4,4	3.0	30	54		SCM, Panhans, Schelling	188503
355	4,4	3.0	30	72		Schelling, Mayer, Irion	188506
355	4,4	3.0	60	54			188504
355	4,4	3.0	60	72			188507
355	4,4	3.0	80	54		S.M.A.	188505
355	4,4	3.0	80	72		S.M.A.	188508
380	4,8	3.5	60	54		S.M.A.	191959
400	4,6	3.2	30	60	2/7/42 + 2/10/60	Schelling, Mayer, Irion, HOLZ-HER	188509
400	4,6	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	Schelling, Mayer, Irion, HOLZ-HER	188511
400	4,6	3.2	80	60		S.M.A.	188510 &
400	4,6	3.2	80	72		S.M.A.	188512
430	4,6	3.2	75	72	4/15/105	Giben Prismatic 2	188513
430	4,6	3.2	80	72		S.M.A.	188514
450	4,6	3.2	30	54		Panhans, Irion, Schelling	188515
450	4,6	3.2	80	72		S.M.A., Irion	188516
500	4,6	3.2	30	60		Schelling, Irion	188517
500	4,6	3.2	80	60		Teutomatic	188518
550	5,0	3.5	80	60		Teutomatic	188521
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

104378

Lames de scie pour le débit des panneaux HW - UniCut „TR-F“

Produit

Schéma



LEUCO topline

UNI-CUT

carbure [HW]

LOW

Machine / Application

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

Exécution

- jusqu'à ØD=360, angle d'attaque 10 degrés
- à partir de ØD=380, angle d'attaque 15 degrés
- Denture: trapèze-plate "TR-F"
- Matériau de coupe: HW HL Board 03 plus

Avantages

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

Renseignements

- Spécialement adaptée à l'usinage des dérivés du bois revêtus de matières synthétiques, à l'unité ou en paquet

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
300	4,4	2.8	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Panhans Euro P8	192025
300	4,4	3.0	75	72		Homag Espana	192026
305	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Scheer FM 16	192027
305	4,4	2.8	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Mayer, Panhans	192029
305	4,4	2.8	60	60		Déchiqueteurs	192028
320	4,4	3.2	65	60	2/9/110	Biesse, Selco EB 80	192031
320	4,4	3.2	75	72	3/13/95	Giben Smart	192030
350	4,4	3.0	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	192033 $
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	Holzma 72, HPP 350	192034
350	4,4	3.0	75	60		Giben MK Gamma	192032
355	4,4	3.0	75	60		Giben Trend, Homag CH06+10	192038
355	4,4	3.0	75	72	4/15/105	Giben	192037
355	4,4	3.0	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	S.M.A., Déchiqueteurs	192035
355	4,4	3.0	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	192036
360	4,4	3.2	65	72	2/9/110	Selco	192039
380	4,4	3.2	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	192040
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	192041 $
400	4,25	3.2	30	72		Scheer	192042
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192045
400	4,4	3.2	30	96			192046
400	4,4	3.2	60	72		Anthon	192044 &
400	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma Type 01	192048
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12	192047 $
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN / EB, S.M.A., Irion	192043
420	4,8	3.5	60	72	2/10/80 + 2/14/125	Holzma	192049
430	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60		192053
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	Anthon	192052
430	4,4	3.2	75	96	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 2 ancien	192051
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	192050
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

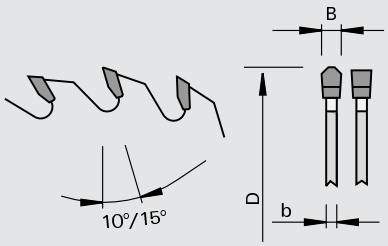
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
450	4,4	3.2	30	72		Irion, Schelling	192125
450	4,8	3.5	60	72	2/19/120 + 2/14/125	Holzma	192056 $
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	S.M.A., Irion	192054
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	192055
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	Schelling FL, FH 6	192057
470	4,4	3.2	75	72	4/15/105	Giben	192059
470	4,4	3.2	75	96	4/15/105	Giben Prismatic 3	192058
480	4,4	3.2	30	72		Schelling FL ab 211.145	192060
480	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 530	192062
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	192061
500	4,4	3.2	30	60		Schelling, Irion	192063
500	4,8	3.5	60	72	2/11/115	Holzma Type 22	192064
520	4,8	3.5	30	72	2/13/94	Schelling FH 8	192066
520	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Type 23	192065
550	5,0	3.5	100	72		Giben	192067
565	5,0	3.5	100	72		Giben	192068
600	5,8	4.0	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Type 42	192069
650	6,2	4.0	40	72		Schelling	192070
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

104278

Lames de scie pour le débit des panneaux HW - UniCut Plus "TR-F" - LowNoise

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

- Fentes anti-vibrations et anti-bruit
- Fentes de dilatation supplémentaires
- jusqu'à ØD=350, angle d'attaque 10 degrés
- à partir de ØD=380, angle d'attaque 15 degrés
- Denture: trapèze-plate "TR-F"
- Matériau de coupe: HW HL Board 03 plus

Avantages

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

Renseignements

- Spécialement adaptée à l'usinage des dérivés du bois revêtus de matières synthétiques, à l'unité ou en paquet de faible hauteur

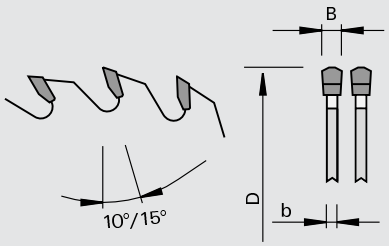
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
320	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Mayer / Format 4	192129
320	4,4	3.2	65	60	2/9/110	Biesse, Selco EB 80	191954
350	4,4	3.0	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	189898
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	Holzma 72, HPP350	189897
380	4,4	3.2	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	191955
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	189901
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	189899
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12	189900 &
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	192017
450	4,4	3.2	30	72		Irion, Schelling	192018
450	4,8	3.5	60	72	2/19/120 + 2/14/125	Holzma	189902
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN 600/132	192019 &
480	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	192020
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	192021
520	4,8	3.5	30	72	2/13/94	Schelling fh8	192022
520	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	192023
520	4,8	3.5	70	72	4/11/130	Selco Series 750	192024 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

104378

Lames de scie pour le débit des panneaux HW - UniCut „TR-TR“

Produit

Schéma



LEUCO topline

UNI-CUT

carbure [HW]

LOW

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

Exécution
- Jusque ØD=360, angle d'attaque 10 degrés
- À partir de ØD=380, angle d'attaque 15 degrés
- Denture: trapèze-trapèze "TR-TR"
- Matériau de coupe: HW HL Board 03 plus

Avantages
- Dégagement de copeau asymétrique pour améliorer le niveau sonore
- Géométrie de coupe optimisée pour une amélioration de la qualité de coupe
- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit

Renseignements
- Spécialement adaptée à l'usinage des dérivés du bois revêtus de matières synthétiques, à l'unité ou en paquet

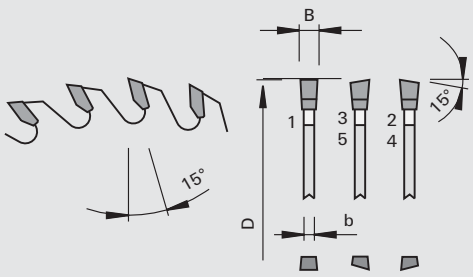
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
350	4,4	3.2	75	72		Homag Sawtech, Holzma 250	192071
500	4,8	3.5	60	72	2/11/115	Holzma Type 22	192072 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

104378

Lames de scie pour le débit des panneaux HW - UniCut G5 - LowNoise

Produit

Schéma



LEUCO G5 system

UNI-CUT

carbure [HW]

LOW

Machine / Application
- Scies à panneaux horizontales
- Pour le débit et la mise à format des panneaux lattés, contreplaqués, plaqués ou revêtus papier
- Panneaux alvéolés

Exécution
- Fentes anti-vibrations et anti-bruit
- Fentes de dilatation supplémentaires
- Denture: G5
- Matériau de coupe: HW HL Board 03 plus

Avantages
- Excellente qualité de coupe en travers
- La géométrie de coupe optimisée réduit l'effort de coupe et la puissance absorbée
- Les ornements anti-vibrations et anti-bruit ainsi que la combinaison spéciale des fentes de dilatation permettent une coupe extrêmenent silencieuse

Renseignements
- Spécialement adaptée à l'usinage des dérivés du bois revêtus de matières synthétiques, à l'unité ou en paquet de faible hauteur

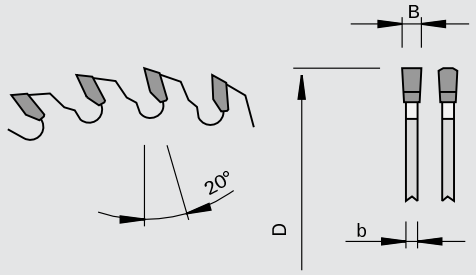
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
350	4,0	3.2	30	80	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	192073
350	4,0	3.2	60	80	2/14/100	Holzma	192261
380	4,0	3.2	60	80	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	192074
450	4,0	3.2	60	90	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	192075
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

104270

Lames de scie pour le débit des panneaux HW - SpeedCut Plus "TR-F" - LowNoise

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

- Fentes anti-vibrations et anti-bruit
- Fentes de dilatation supplémentaires
- Denture: Denture: trapèze-plate "TR-F"
- Matériau de coupe: HW HL Board 03 plus

Avantages

- Répond aux plus hautes exigences de performance
- Géométrie de coupe optimisée pour un effort de coupe réduit
- La géométrie asymétrique du dégagement de copeau améliorent les qualités vibratoires et le dégagement du copeau
- Les ornements anti-vibrations et anti-bruit ainsi que la combinaison spéciale des fentes de dilatation permettent une coupe extrêmenent silencieuse
- Durée de vie augmentée grâce au carbure de qualité supérieure

Renseignements

- Hauteur du paquet: Ident-No. 189913 jusqu´à 190 mm max./ Ident-No. 189914 jusqu´à max. 210 mm / Ident-No. 189915 jusqu´à max. 215 mm
- Dépassement conseillé de la lame: 20-30 mm

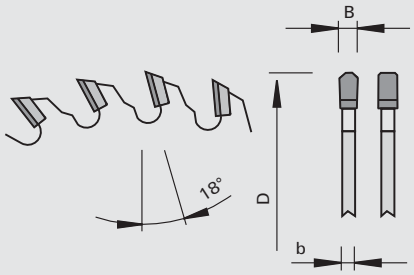
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
480	4,8	3.5	60	48	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 530	189903
520	4,8	3.5	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	189904
530	5,0	3.5	30	60		Schelling	189905
530	5,8	4.0	60	60	1/11/85	Anthon	189906
565	5,0	3.5	100	60		Giben	189907
570	4,8	3.5	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	189908
570	5,8	4.0	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	189909
600	5,8	4.0	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 33/42	189910
650	6,2	4.0	40	60		Schelling	189911
670	6,0	4.4	60	48	2/11/148 + 2/19/120	Holzma 66 (Tandem)	189912
680	6,4	4.4	40	60	2/17/140 + 2/13/140	Schelling AS	189913
700	6,4	4.4	80	60	2/17/110	Anthon	189914
720	6,4	4.4	40	60	2/13/114 + 2/13/140	Schelling	189915
730	6,4	4.4	60	60	2/11/148 + 2/19/120	Holzma 66 (Tandem)	189917
730	6,4	4.4	80	60	2/17/110	Anthon LNC	189916
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

204385

Lames de scie pour le débit des panneaux DP - SpeedCut Plus „TR-F-FA“

Produit

Schéma



LEUCO topline

SPEED-CUT PLUS

Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application

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

Exécution

- Zone d'affûtage 5 mm
- Denture: trapèze-plate avec chanfrein "TR-F-FA"

Avantages

- Répond aux plus hautes exigences de performance
- Géométrie de coupe optimisée pour un effort de coupe réduit
- Meilleur comportement de planïté et évacuation des copeaux optimisée par une géométrie asymétrique du dégagement de copeaux
- Diminution de l´usure
- Très longues dents pour un meilleur guidage et + de capacité d'affûtage

Renseignements

- Dépassement conseillé de la lame: 20-30 mm

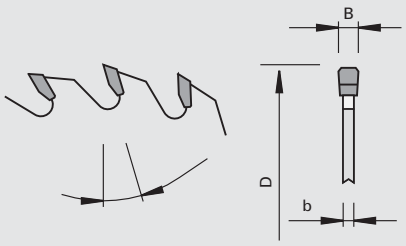
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
530	5,8	4.0	60	60	1/11/85	Anthon	189550 s
570	4,8	3.5	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	189551 s
600	5,8	4.0	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 33 / 42	189552 s
650	6,2	4.0	40	60		Schelling	189553 s
670	6,0	4.4	60	48	2/11/148 + 2/19/120	Holzma 66 (Tandem)	189554 s
680	6,4	4.4	40	60	2/17/140 + 2/12/140	Schelling AS	189555 s
700	6,4	4.4	80	60	2/17/110	Anthon	189556 s
720	6,4	4.4	40	60	2/13/114 + 2/13/140	Schelling	189557 s
730	6,4	4.4	60	60	2/19/120 + 2/11/148	Holzma 66 (Tandem)	189558 s
730	6,4	4.4	80	60	2/17/110	Anthon LNC	189559 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

104348

Lames de scie pour le débit des panneaux HW - FinishCut „F-FA“

Produit

Schéma



LEUCO topline

FINISH-CUT

carbure [HW]

LOW

Machine / Application

- Scies à panneaux
- Pour coupes de finition des dérivés du bois lamifiés, plaqués et revêtus PVC, à l'unité ou en paquet jusqu´à une hauteur de coupe de 100 mm

Exécution

- Denture: plate avec chanfrein "F"
- Matériau de coupe: HW HL Board 03

Avantages

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

Renseignements

- Dépassement de la lame : min 20 - 25 mm / max 40 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
280	3,2	2.2	30	60		Panhans EURO 5	189205
300	4,4	3.2	60	72	2/14/100	Holzma HPP 230	192128
300	4,4	3.0	65	60	2/8,4/110	Selco EB 70	189203
300	4,4	3.0	75	60		Homag CH03	189204
305	4,4	2.8	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Mayer, Panhans	189200
330	4,4	3.2	50	60	8/13/80	Giben	189251
350	4,25	3.2	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Scheer	189195 &
350	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	189189
350	4,4	3.2	50	72	8/12,5/80	Giben Smart	189188
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	Holzma 72, HPP 350	189187
350	4,4	3.2	75	72		Homag Sawtech, Holzma 250	189229
355	4,4	3.2	75	72		Giben	189185
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189182 &
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco EB 90	189179 &
360	4,4	3.2	75	72	4/15/105	Giben	189177
370	4,4	3.2	30	72		Schelling FM à partir de 202180	189176
380	4,4	3.2	50	72	4/12,5/80	Giben Onyx	189175
380	4,4	3.2	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	189174
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	189172 $
400	4,25	3.2	30	72		Scheer	189169 &
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	Scheer, HOLZ-HER	181691
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12	189163
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	Gabbiani CLASS, Scm DELTA	189159
400	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN / EB	189160 &
420	4,8	3.5	60	72	2/10/80 + 2/14/125	Holzma Type 92	189156
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 2 ancien	189152
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	189150
450	4,4	3.2	30	72		Irion, Schelling	189147
450	4,65	3.5	30	72	2/9/60	Scheer	189144 &
450	4,8	3.5	30	72	2/9/60	Scheer	189143
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
450	4,8	3.5	60	72	2/19/120 + 2/14/125	Holzma	189140 $
450	4,4	3.2	75	72	2/7/110	Gibben	189663
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	Gabbiani ELITE	189146 &
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	189139 &
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	Schelling FL, FH6	189249
470	4,4	3.2	75	72	4/15/105	Giben	189248 #
480	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 530	189241
520	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 23 / 550	189250
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

2043..

Lames de scies DP pour la mise à format des panneaux - „Flexible et rapide“

Produit

Schéma

LEUCO topline

UNI-CUT

Polycristallin Diamant [DP]

LOW NOISE

Machine / Application

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

Exécution

- Corps de lame avec fentes anti-vibrations et anti-bruit
- Pastilles diamant polies
- Denture en qualité LEUCO DIA
- Géométrie de coupe optimisée par forme de denture pour la lame de coupe et l'inciseur

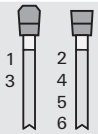
Avantages

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

Renseignements

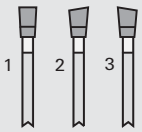
- Toutes les dents plates ou alternées avec cassage d'arête
- Autres dimension et formes de dentures sur demande

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



G6
UniCut Plus
Tenue de coupe améliorée par rapport aux lames UniCut standard, faible puissance absorbée

WS-FA
UniCut
Coupe à l'unité ou en paquet de panneaux bruts ou plaqués et contreplaqués



G3
UniCut
Faible effort de coupe et meilleure tenue de coupe par rapport à la lame UniCut WS

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Forme de denture		Ident-No.
350	4,4	3.2	75	72		TR-F-FA	Homag Sawtech, Holzma 250	189380 s
350	4,4	3.2	75	72		G6	Homag Sawtech, Holzma 250	189385 s
350	4,4	3.2	75	72		WS-FA	Homag Sawtech, Holzma 250	189395 s
350	4,4	3.2	75	72		G3	Homag Sawtech, Holzma 250	189390 s
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	TR-F-FA	Holzma 72, HPP350	189381 s
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	G6	Holzma 72, HPP350	189386 s
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	WS-FA	Holzma 72, HPP350	189396 s
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	G3	Holzma 72, HPP350	189391 s
350	4,4	3.2	50	72	8/12,5/80	TR-F-FA	Giben Smart	189382 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Forme de denture		Ident-No.	
350	4,4	3.2	50	72	8/12,5/80	G6	Giben Smart	189387	s
350	4,4	3.2	50	72	8/12,5/80	WS-FA	Giben Smart	189397	s
350	4,4	3.2	50	72	8/12,5/80	G3	Giben Smart	189392	s
350	4,4	3.2	30	72	2/10/60	TR-F-FA	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	189383	#
350	4,4	3.2	30	72	2/10/60	G6	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	189388	s
350	4,4	3.2	30	72	2/10/60	WS-FA	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	189398	s
350	4,4	3.2	30	72	2/10/60	G3	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	189393	s
350	4,25	3.2	30	72	2/10/60	TR-F-FA	Scheer	189384	s
350	4,25	3.2	30	72	2/10/60	G6	Scheer	189389	s
350	4,25	3.2	30	72	2/10/60	WS-FA	Scheer	189399	s
350	4,25	3.2	30	72	2/10/60	G3	Scheer	189394	s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco EB 90	189405	s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco EB 90	189408	s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco EB 90	189414	s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco EB 90	189411	s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189406	s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189409	s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	WS-FA	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189415	s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189412	s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben	189407	s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben	189410	s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	WS-FA	Giben	189416	s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben	189413	s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	TR-F-FA	Holzma	189420	#
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G6	Holzma	189421	s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	WS-FA	Holzma	189423	s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G3	Holzma	189422	s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN / EB	189425	s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN / EB	189430	s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco WN / EB	189440	s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN / EB	189435	s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA		189426	s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6		189431	s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	WS-FA		189441	s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3		189436	s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben, Homag CH08+12	189427	s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben, Homag CH08+12	189432	s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	WS-FA	Giben, Homag CH08+12	189442	s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben, Homag CH08+12	189437	s
400	4,4	3.2	60	72		TR-F-FA	Anthon	189428	s
400	4,4	3.2	60	72		G6	Anthon	189433	s
400	4,4	3.2	60	72		WS-FA	Anthon	189443	s
400	4,4	3.2	60	72		G3	Anthon	189438	s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	TR-F-FA	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	189429	#
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G6	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	189434	s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	WS-FA	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	189444	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]						

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Forme de denture		Ident-No.	
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G3	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	189439	s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	189450	s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	189455	s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 8/8,4/130	WS-FA	Selco WN	189465	s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	189460	s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., Déchiqueteurs	189451	s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	G6	S.M.A., Déchiqueteurs	189456	s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	WS-FA	S.M.A., Déchiqueteurs	189466	s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	G3	S.M.A., Déchiqueteurs	189461	s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	TR-F-FA	Giben Prismatic 2 ancien	189452	s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G6	Giben Prismatic 2 ancien	189457	s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	WS-FA	Giben Prismatic 2 ancien	189467	s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G3	Giben Prismatic 2 ancien	189462	s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	TR-F-FA	Anthon	189453	s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G6	Anthon	189458	s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	WS-FA	Anthon	189468	s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G3	Anthon	189463	s
430	4,4	3.2	30	72		TR-F-FA		189454	s
430	4,4	3.2	30	72		G6		189459	s
430	4,4	3.2	30	72		WS-FA		189469	s
430	4,4	3.2	30	72		G3		189464	s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., Irion	189475	s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G6	S.M.A., Irion	189478	s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	WS-FA	S.M.A., Irion	189484	s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G3	S.M.A., Irion	189481	s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA	Gabbiani ELITE	189476	s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani ELITE	189479	s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	WS-FA	Gabbiani ELITE	189485	s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani ELITE	189482	s
450	4,4	3.2	30	72		TR-F-FA	Irion, Schelling	189477	#
450	4,4	3.2	30	72		G6	Irion, Schelling	189480	s
450	4,4	3.2	30	72		WS-FA	Irion, Schelling	189486	s
450	4,4	3.2	30	72		G3	Irion, Schelling	189483	s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	189490	s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	189492	s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco WN	189496	s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	189494	s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	TR-F-FA	Holzma	189491	#
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G6	Holzma	189493	s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	WS-FA	Holzma	189497	s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G3	Holzma	189495	s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	TR-F-FA	Schelling FL, FH6	189500	s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	G6	Schelling FL, FH6	189502	s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	WS-FA	Schelling FL, FH6	189506	s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	G3	Schelling FL, FH6	189504	s
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben Prismatic 3	189501	s
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben Prismatic 3	189503	s
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	WS-FA	Giben Prismatic 3	189507	s
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben Prismatic 3	189505	s
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	189510	s
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	189513	s
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco WN	189519	s
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	189516	s
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	TR-F-FA	Holzma	189511	s
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	G6	Holzma	189514	s
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	WS-FA	Holzma	189520	s
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	G3	Holzma	189517	s
480	4,8	3.5	30	72		TR-F-FA	Schelling FL à partir de 211.145	189512	s
480	4,8	3.5	30	72		G6	Schelling FL à partir de 211.145	189515	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]						

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Forme de denture		Ident-No.
480	4,8	3.5	30	72		WS-FA	Schelling FL à partir de 211.145	189521 s
480	4,8	3.5	30	72		G3	Schelling FL à partir de 211.145	189518 s
500	4,8	3.5	60	72	2/11/115	TR-F-FA	Holzma 22	189569 s
500	4,8	3.5	60	72	2/11/115	G3	Holzma 22	189586 s
600	5,8	4.0	60	72	2/11/115+2/19/120	TR-F-FA	Holzma 42, 33	189570 s
600	5,8	4	60	72	2/11/115+2/19/120	G3	Holzma 42, 33	189587 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

2043..

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

Produit

Schéma

LEUCO topline

LEUCO nn system

Polycristallin Diamant [DP]

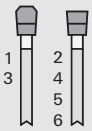
Machine / Application
- scies à panneaux
- Pour le débit et la mise à format des dérivés du bois bruts et lamifiés

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

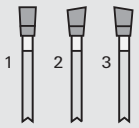
Avantages
- Très silencieuses
- Réduction de bruit d'env. 6 dB (A) à vide
- Forme de denture adaptée à chaque utilisation
- Délais de livraison courts
- Prix intéressants par quantités

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

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



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



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

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

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Forme de denture		Ident-No.	
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	192338	s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	192339	s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben	192340	s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben	192341	s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben	192342	s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	TR-F-FA	Holzma	192343	
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G6	Holzma	192344	s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G3	Holzma	192345	s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN / EB	192346	s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN / EB	192347	s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN / EB	192348	s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA		192349	s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6		192350	s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3		192351	s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben, Homag CH08+12	192352	s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben, Homag CH08+12	192353	s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben, Homag CH08+12	192354	s
400	4,4	3.2	60	72		TR-F-FA	Anthon	192355	s
400	4,4	3.2	60	72		G6	Anthon	192356	s
400	4,4	3.2	60	72		G3	Anthon	192357	s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	TR-F-FA	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192358	s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G6	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192359	s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G3	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192360	s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	192361	s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	192362	s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	192363	s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., Déchiqueteurs	192364	s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	G6	S.M.A., Déchiqueteurs	192365	s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	G3	S.M.A., Déchiqueteurs	192366	s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	TR-F-FA	Giben Prismatic 2 ancien	192367	s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G6	Giben Prismatic 2 ancien	192368	s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G3	Giben Prismatic 2 ancien	192369	s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	TR-F-FA	Anthon	192370	
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G6	Anthon	192371	s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G3	Anthon	192372	s
430	4,4	3.2	30	72		TR-F-FA		192373	s
430	4,4	3.2	30	72		G6		192374	s
430	4,4	3.2	30	72		G3		192375	s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., Irion	192376	s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G6	S.M.A., Irion	192377	s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G3	S.M.A., Irion	192378	s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA	Gabbiani ELITE	192379	s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani ELITE	192380	s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani ELITE	192381	s
450	4,4	3.2	30	72		TR-F-FA	Irion, Schelling	192382	s
450	4,4	3.2	30	72		G6	Irion, Schelling	192383	s
450	4,4	3.2	30	72		G3	Irion, Schelling	192384	s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	192385	s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	192386	s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	192387	s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	TR-F-FA	Holzma	192388	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]						

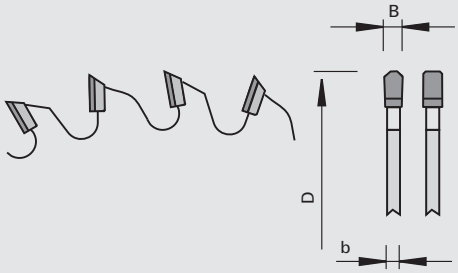
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Forme de denture		Ident-No.
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G6	Holzma	192389 s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G3	Holzma	192390 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

202380

Lames de scie pour le débit des panneaux DP „TR-F-FA“ Pos.-Neg.

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application

- Scies à panneaux
- Pour la mise à format dans le MDF et les matériaux durs (par ex. Cfk et Gfk)

Exécution

- Dégagement asymétrique des copeaux
- Zone d'affûtage 3,5 mm
- Denture: trapèze-plate avec chanfrein "TR-F-FA" avec angle d’attaque alternant positif - négatif

Avantages

- Dégagement optimal des copeaux
- Faible effort de coupe
- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit
- Meilleure qualité de coupe grâce à l'optimisation des angles de pénétration et de sortie

Renseignements

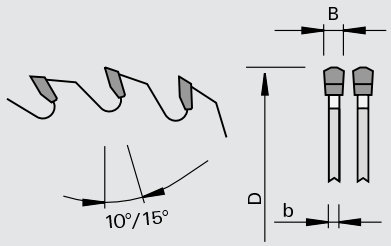
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
350	4,4	3.2	30	63		189562 s
350	4,4	3.2	60	63	2/14/100	189563 s
380	4,8	3.5	60	70	2/14/100+2/14/125	189564 s
400	4,4	3.2	30	70		189565 s
430	4,4	3.2	30	70		189566 s
450	4,8	3.5	60	70	2/14/125+2/19/120	189567 s
450	4,4	3.2	30	70		189568 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

104371

Lames de scie pour le débit des panneaux HW - FinishCut Plus „TR-TR“ - LowNoise

Produit

Schéma



LEUCO topline

carbure [HW]

LOW

Machine / Application

- Scies à panneaux
- Pour coupes de finition des dérivés du bois lamifiés, plaqués et revêtus PVC, à l'unité ou en paquet jusqu´à une hauteur de coupe de 100 mm

Exécution

- Fentes anti-vibrations et anti-bruit
- Fentes de dilatation supplémentaires
- jusqu'à ØD=370, angle d'attaque 10 degrés
- à partir de ØD=380, angle d'attaque 15 degrés
- Denture: trapèze-trapèze "TR-TR"
- Matériau de coupe: HW HL Board 03 plus

Avantages

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

Renseignements

- Dépassement de la lame : min 20 - 25 mm / max 40 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
300	4,4	3.0	65	60	2/8,4/110	Selco EB 70	192140
305	4,4	2.8	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Mayer, Panhans	192143
350	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	192146
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	Holzma 72, HPP 350	192148
350	4,4	3.2	75	72		Homag Sawtech, Holzma 250	192149
370	4,4	3.2	30	72		Schelling FM à partir de 202180	192154
380	4,4	3.2	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	192156
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	192157 $
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	Scheer, HOLZ-HER	192159
420	4,8	3.5	60	72	2/10/80 + 2/14/125	Holzma Type 92	192163
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 2 ancien	192164
450	4,4	3.2	30	72		Irion, Schelling	192167
450	4,8	3.5	60	72	2/19/120 + 2/14/125	Holzma	192172 $
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	Schelling FL, FH6	192174
520	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 23 / 550	192179
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

2053..

Lames de scies à inciser DP - „flexible et rapide“

Produit

Schéma

LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

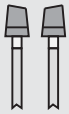
Machine / Application
- scies à panneaux avec dispositif d'incisage
- Pour l'incisage des dérivés du bois lamifiés et plaqués

Exécution
- Pastilles diamant polies
- Denture en qualité LEUCO DIA

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

Renseignements
- Utilisation avec l'avance

KO-F
Utilisation universelle pour panneaux revêtus



KO-WS
Pour panneaux plaqués, puissance absorbée faible

KO-HR
Excellente qualité de coupe dans tous les revêtements

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Forme de denture		Ident-No.	
160	4,4 - 5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-F	Giben Prismatic	189345	s
160	4,4 - 5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-WS	Giben Prismatic	189341	s
160	4,4 - 5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-HR	Giben Prismatic	189343	s
160	4,4 - 5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-F	Gabbiani	189346	s
160	4,4 - 5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-WS	Gabbiani	189342	s
160	4,4 - 5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-HR	Gabbiani	189344	s
180	4,4 - 5,2	3.2	20	30		KO-F	Schelling, Anthon	189351	s
180	4,4 - 5,2	3.2	20	30		KO-WS	Schelling, Anthon	189355	s
180	4,4 - 5,2	3.2	20	30		KO-HR	Schelling, Anthon	189347	s
180	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	189352	s
180	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	189356	s
180	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	189348	s
180	4,4 - 5,2	3.2	45	30		KO-F		189353	
180	4,4 - 5,2	3.2	45	30		KO-WS		189357	s
180	4,4 - 5,2	3.2	45	30		KO-HR		189349	
180	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart	189354	s
180	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart	189358	s
180	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart	189350	s
180	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-F	Holzma	189360	
180	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-WS	Holzma	189361	s
180	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-HR	Holzma	189359	
200	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	189366	s
200	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	189370	s
200	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	189362	s
200	4,4 - 5,2	3.2	65	30	2/8,4/100 + 2/8,4/110	KO-F	Selco	189367	
200	4,4 - 5,2	3.2	65	30	2/8,4/100 + 2/8,4/110	KO-WS	Selco	189371	s
200	4,4 - 5,2	3.2	65	30	2/8,4/100 + 2/8,4/110	KO-HR	Selco	189363	s
200	4,4 - 5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-F		189368	s
200	4,4 - 5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-WS		189372	s
200	4,4 - 5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-HR		189364	s
200	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart	189369	s
200	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart	189373	s
200	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart	189365	s
200	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-F	Holzma	189376	
200	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-WS	Holzma	189378	s
200	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-HR	Holzma	189374	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]						

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

2053..

Lames de scie DP à inciser - nn-System

Produit

Schéma

LEUCO topline

LEUCO nn system

Polycristallin Diamant [DP]

NO

Machine / Application

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

Exécution

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

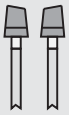
Avantages

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

Renseignements

- Utilisation avec l'avance

KO-F
Utilisation universelle pour panneaux revêtus



KO-WS
Pour panneaux plaqués, puissance absorbée faible

KO-HR
Excellente qualité de coupe dans tous les revêtements

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Forme de denture		Ident-No.
160	4,4 - 5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-F	Giben Prismatic	192280 s
160	4,4 - 5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-WS	Giben Prismatic	192281 s
160	4,4 - 5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-HR	Giben Prismatic	192282 s
160	4,4 - 5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-F	Gabbiani	192283 s
160	4,4 - 5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-WS	Gabbiani	192284 s
160	4,4 - 5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-HR	Gabbiani	192285 s
180	4,4 - 5,2	3.2	20	30		KO-F	Schelling, Anthon	192286 s
180	4,4 - 5,2	3.2	20	30		KO-WS	Schelling, Anthon	192287 s
180	4,4 - 5,2	3.2	20	30		KO-HR	Schelling, Anthon	192288 s
180	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	192289 s
180	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	192290 s
180	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	192291 s
180	4,4 - 5,2	3.2	45	30		KO-F		192292
180	4,4 - 5,2	3.2	45	30		KO-WS		192293 s
180	4,4 - 5,2	3.2	45	30		KO-HR		192294
180	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart	192295 s
180	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart	192296 s
180	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart	192297 s
180	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-F	Holzma	192298
180	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-WS	Holzma	192299 s
180	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-HR	Holzma	192300
200	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	192301 s
200	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	192302 s
200	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	192303 s
200	4,4 - 5,2	3.2	65	30	2/8,4/100 + 2/8,4/110	KO-F	Selco	192304 s
200	4,4 - 5,2	3.2	65	30	2/8,4/100 + 2/8,4/110	KO-WS	Selco	192305 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

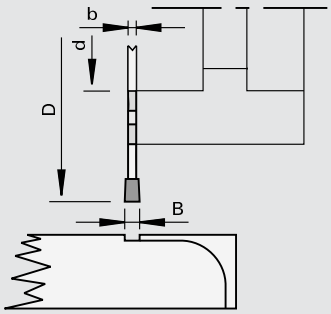
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Forme de denture		Ident-No.
200	4,4 - 5,2	3.2	65	30	2/8,4/100 + 2/8,4/110	KO-HR	Selco	192306 s
200	4,4 - 5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-F		192307 s
200	4,4 - 5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-WS		192308 s
200	4,4 - 5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-HR		192309 s
200	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart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

205010

Lames de scie à inciser DP pour les profils arasés „F“

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

Renseignements

- Utilisation avec l'avance

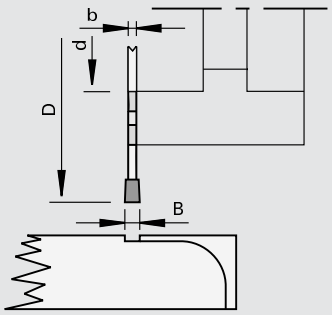
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
70	4,0	3.0	34	8	4/5,3/42	168473
75	3,2	2.2	22	10		168464 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

205080

Lames de scie à inciser DP pour les profils arasés „KO-F“

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

Renseignements

- Utilisation avec l'avance

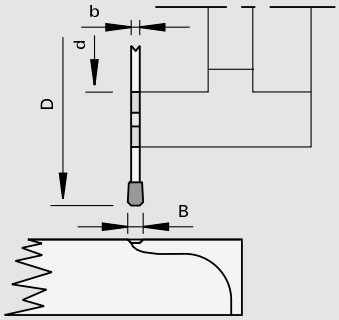
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
70	4,0	3.0	34	8	4/5,3/42	181145
75	3,2	2.2	22	10		181146 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

205080

Lames de scie à inciser DP pour les profils arasés „F-FA“

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

Renseignements

- Pour flasque Homag
- Utilisation avec l'avance

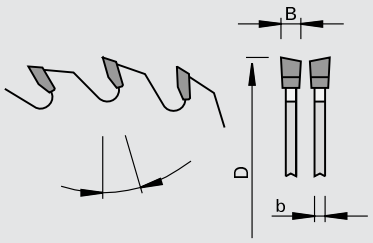
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
70	4,3	3.0	34	8	4/5,3/42	168474 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

105320

Lames de scie à inciser HW „WS“

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

Renseignements

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

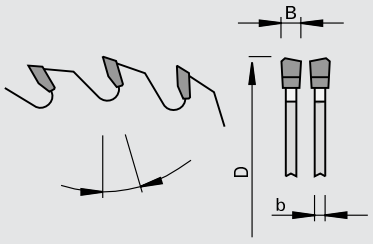
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d'attaque	◁ de coin		Ident-No.
250	4,55	3.5	30	48	2/10/60	10	15	HOLZ-HER Cut 85	181999
250	4,55	3.5	45	48		10	15	Holzma HVP 120	189221 &
280	4,55	3.5	45	84		10	30	Holzma HPP 230+Hpp 250	189324
280	5,0	3.5	45	84		15	30	Holzma Type 350/380	182081
340	5,0	3.5	45	48		10	20	Holzma	188500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

105320

Lames de scie à inciser HW „WS-FA“

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

Renseignements

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

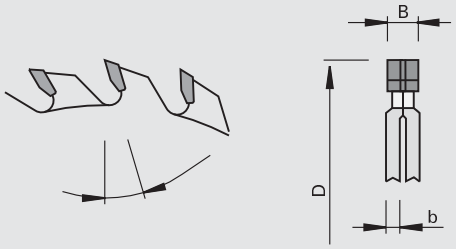
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ de coin		Ident-No.
300	4,6	3.2	65	72	2/8,4/110 + 2/9/100	5	Selco	188497
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

105318

Lames de scies HW à inciser carbure - extensible „F“

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

- Application universelle

Renseignements

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

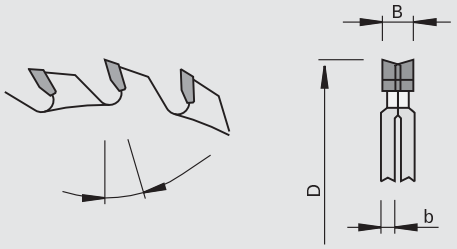
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d'attaque			Ident-No.	
80	2,8 - 3,6	2.2	20	2x6	2/4/34	10	Striebig	X	9201253	
80	2,8 - 3,6	2.2	20	2x10	2/3,8/42	12	Striebig		189707	
120	2,8 - 3,6	2.2	20	2x12	2/3,8/42	12	SCM		189307	$
120	2,8 - 3,6	2.2	22	2x12	2/3,8/42	12	Altendorf, Martin		189310	$
125	2,8 - 3,6	2.2	20	2x12	2/3,8/42	12	HOLZ-HER, SCM		189708	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]				

105325 / 105328

Lames de scie à inciser HW - règlables „ES“

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

- Denture: biaise unilatérale "ES"
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

- Réduction de l’effort de coupe grâce à la denture uniltérale-biaise "ES"

Renseignements

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

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d’attaque		Class-No.	Ident-No.	
100	2,8 - 3,6	2.2	20	2x10		12	Schelling	105328	188525	$
100	2,8 - 3,6	2.2	22	2x10		12	Altendorf, Martin, Panhans, Striebig	105328	169892	
120	2,8 - 3,6	2.2	20	2x12		12	SCM	105328	188528	$
120	2,8 - 3,8	2.2	22	2x12	2/3,1/42	12	Altendorf, Martin	105328	169883	$
120	2,8 - 3,8	2.2	22	2x12	2/3,8/42 + 4/4,6/55 + 4/4,6/39	12	Martin Réglage numérique	105328	181678	
120	2,8 - 3,8	2.2	50	2x12	4/6,2/62	12	Dispositif de réglage Altendorf Rapido	105328	188398	$
125	4,0 - 4,8	1.6	45	2x20		12	Giben, Mayer	105325	188531	
140	2,8 - 3,8	2.0	36	2x12	2/6,2/51 + 3/ 4,2/55 + 3/9/55	12	Martin T75 PreX	105328	189990	
145	2,8 - 3,8	3.0	50	2x12		8	Panhans QuickStep	105328	191956	
180	3,0 - 3,8	2.2	30	2x18		8	Koelle	105328	188543	
160	2,8 - 3,8	2.2	30	2x16		8	Bäuerle	105328	188539	
300	4,2 - 4,7	1.8	50	2x32	3/15/80	12	Giben Prismatic + Starmatic	105325	188561	
340	4,4 - 5,6	2.5	45	2x24		15	Holzma	105325	188562	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]				

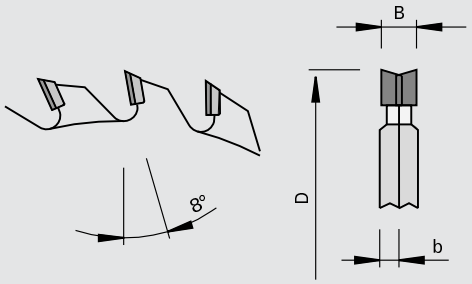
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d'attaque		Class-No.	Ident-No.	
120	2,8 - 3,7	2.2	20	2x22	2/3,2/42	10	SCM	105328	189892	
120	2,8 - 3,7	2.2	22	2x22	2/3,2/42	10	Altendorf, Martin	105328	189893	
120	2,8 - 3,7	2.2	50	2x22	4/6,2/62	10	Altendorf-Verstelleinheit Rapido	105328	189894	
180	3,0 - 3,8	2.2	50	2x18	4/6,2/62	12	Altendorf 2	105318	189895	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]				

205088

Lames de scie à inciser DP - règlables „ES“

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application

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

Exécution

- Denture: biaise unilatérale "ES"

Avantages

Renseignements

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

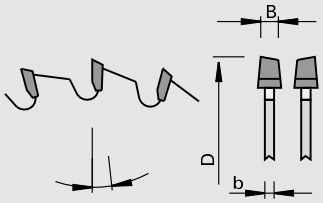
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL			Ident-No.	
80	2,8 - 3,6	2.2	20	2x6	2/4/34	Striebig	X	9201163	
120	2,8 - 3,8	2.2	22	2x12	2/3,8/42	Altendorf, Martin		189101	
120	2,8 - 3,6	2.0	50	2x12	3/5,5/63 + 3/9/63	Pour dispositif de réglage LEUCO		189652	s
120	2,8 - 3,8	2.2	50	2x12	4/6,2/62	Dispositif de réglage Altendorf		189104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

105390

Lames de scie à inciser HW „KO-WS“

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

- Denture: conique-alternée "KO-WS"
- Matériau de coupe: HW *HL Board 06 et HL Board 03

Avantages

- Réduction de l’effort de coupe grâce à la denture conique-alternée "KO-WS"
- Matériau de coupe: HL Board 03 géométrie de coupe optimisée
- Meilleure tenue de coupe par rapport à la qualité HL Board 06
- Qualité de coupe excellente par une amélioration de la planéité
- Réduction de la profondeur d'incisage

Renseignements

- Adaptable à l'épaisseur du trait de scie de la lame principale par réglage vertical de l'arbre
- Pour l'exécution en HL Board 06 : 1 mm de profondeur d'incisage = 0,17 mm largeur de coupe
- Pour l'exécution en HL Board 03 : 1 mm de profondeur d'incisage = 0,21mm largeur de coupe
- Profondeur d'incisage optimale 1,0 - 2,0 mm
- Correspondance lame principale / inciseur voir annexe technique

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d'attaque			Ident-No.	
100	3,2 - 4,0	2.2	20	20		8		Schelling	191960	
120	3,1 - 3,9	2.2	20	24		8		Lasari	191961	
120	3,1 - 3,9	2.2	22	24		8		Altendorf	191962	
125	4,45 - 5,25	3.2	20	20		0		Panhans	191963	
125	4,45 - 5,25	3.2	22	20		0		Martin	191964	
125	4,45 - 5,25	3.2	45	20		0		Giben, Homag CH03	191965	
125	3,0 - 3,8	2.2	20	24		8			191966	
125	3,2 - 4,0	2.8	20	24		8		SCM, SICAR, Panhans	191967	
125	4,45 - 5,25	3.2	45	24		8		Homag Espana	191968	
150	4,45 - 5,25	3.2	30	24		8		Irion, Mayer	191969	
150	4,45 - 5,25	3.2	45	24		8		Homag CH06,08,10,12	191970	
150	4,45 - 5,25	3.2	45	28		8		Homag Espana	191971	
160	4,45 - 5,25	3.2	45	28	3/11/70	8		Giben Prismatic	191972	
160	4,45 - 5,25	3.2	55	36	3/6,5/66	8		Gabbiani	191973	
180	4,45 - 5,25	3.2	20	30		8		Schelling, Anthon	191974	
180	5,8 - 6,6	4.0	20	30		8		Anthon	*	188548
180	4,45 - 5,25	3.2	30	30	2/10/60	8		Panhans	191975	
180	5,2 - 6,0	3.5	55	30		0		Giben	*	188547
180	4,45 - 5,25	3.2	45	36		8		Holzma	191976	$
180	4,85 - 5,65	3.5	45	36		8		Holzma Type 11	191977	$
180	4,45 - 5,25	3.2	50	44	3/13/80	10		Giben Smart	191978	
200	4,35 - 5,15	6.0	20	24	2/11/66	8		Schelling	191979	
200	5,0 - 5,8	3.5	20	34	2/11/66	8		Schelling	*	188557
200	4,85 - 5,65	3.5	20	34	2/11/66	8		Schelling FH 8	191980	&
200	4,45 - 5,25	3.5	20	36	2/11/66	8		Schelling	191981	$
200	4,45 - 5,25	3.2	30	36	2/10/60	8		S.M.A., Panhans, Scheer	191982	
200	4,85 - 5,65	3.5	45	36		8		Holzma	191983	$
200	5,9 - 6,6	4.0	45	36		8		Holzma	*	188556
200	4,45 - 5,25	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8		Selco	191984	$
200	4,85 - 5,65	3.5	65	36	2/9/110	8		Selco WN / EB	191985	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d'attaque		Ident-No.	
200	4,4 - 5,2	3.2	50	42	3/13/80	8	Giben Smart	191986	
215	4,45 - 5,25	3.2	50	42	3/15/80 + 2/7/80	8	Giben Prismatic + Starmatic	191987	
280	4,85 - 5,65	3.5	45	72		8	Holzma	191988	
300	4,45 - 5,25	3.2	30	48	2/11/73	8	Schelling FX-H 430	191989	
300	4,45 - 5,25	3.2	50	48	3/15/80	8	Giben Prismatic	191990	
300	4,45 - 5,25	3.2	65	48	2/8,4/100 + 2/8,4/110	8	Selco EB	191991	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]			

Convient aux lames de scie pour le débit des panneaux UniCut G5

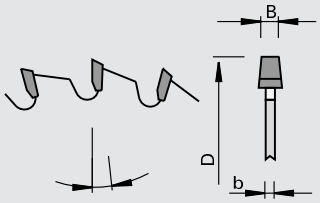
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d'attaque		Ident-No.	
180	4,05 - 4,85	3.2	20	36		0	Schelling, Anton	191992	s
180	4,05 - 4,85	3.2	30	36	2/10/60	0	Panhans	191993	
180	4,05 - 4,85	3.2	45	36		0	Holzma	191994	
180	4,05 - 4,85	3.2	50	36	3/13/80	0	Giben Smart	191995	&
200	4,05 - 4,85	3.2	20	36	2/11/66	0	Schelling	191996	
200	4,05 - 4,85	3.2	30	36	2/10/60	0	S.M.A., Panhans, Scheer	191997	&
200	4,05 - 4,85	3.2	45	36		0	Holzma	191998	
200	4,05 - 4,85	3.2	50	36	3/13/80	0	Giben Smart	191999	&
200	4,05 - 4,85	3.2	65	36	2/8,4/100 + 2/8,4/110	0	Selco	192000	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]			

105390

Lames de scie à inciser HW „KO-F“

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

- Denture: conique-plate "KO-F"
- Matériau de coupe: HW *HL Board 06 et HL Board 03

Avantages

- Règlage rapide
- Application universelle
- Matériau de coupe: HL Board 03 géométrie de coupe optimisée
- Meilleure tenue de coupe par rapport à la qualité HL Board 06
- Qualité de coupe excellente par une amélioration de la planéité
- Réduction de la profondeur d'incisage

Renseignements

- Adaptable à l'épaisseur du trait de scie de la lame principale par réglage vertical de l'arbre
- Pour l'exécution en HL Board 06 : 1 mm de profondeur d'incisage = 0,17 mm largeur de coupe
- Pour l'exécution en HL Board 03 : 1 mm de profondeur d'incisage = 0,21mm largeur de coupe
- Profondeur d'incisage optimale 1,0 - 2,0 mm
- Correspondance lame principale / inciseur voir annexe technique

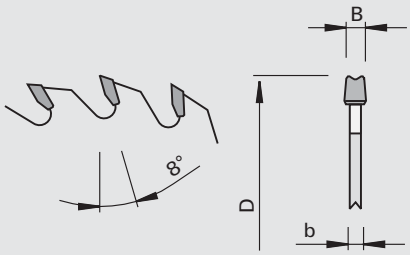
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d'attaque			Ident-No.
125	3,1 - 3,9	2.2	20	24		8	SCM, SICAR, Panhans		192001
180	6,7 - 7,5	4.4	20	30		8	Anthon	*	189235
180	4,45 - 5,25	3.2	45	36		8	Holzma		192002
180	4,85 - 5,65	3.5	45	36		8	Holzma Type 11		192003
200	6,7 - 7,5	4.5	20	34	2/11/66	8	Schelling	*	189236
200	4,45 - 5,25	3.5	20	36	2/11/66	8	Schelling		192004
200	4,55 - 5,35	3.0	45	36		8	Homag Sawtech		192005
200	4,85 - 5,65	3.5	45	36		8	Holzma		192006
200	4,45 - 5,25	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco		192007
200	3,2 - 4,0	2.2	30	60		15	Scheer		192008
220	6,7 - 7,5	4.4	20	36		8	Schelling FS-H / AS-H	*	189237
250	4,45 - 5,25	3.5	30	42	2/10/60	8	Panhans, HOLZ-HER		192009
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]			

105390

Lames de scie HW à inciser „KO-HR“

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

- Matériau de coupe: HW HL Board 03
- Denture: conique-dos creux-chanfrein "KO-HR"

Avantages

- Excellente qualité de coupe dans tous les types de revêtements courants
- La tenue de coupe importante permet une productivité accrue

Renseignements

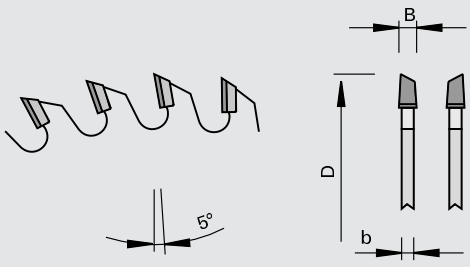
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
160	4,45-5,25	3.2	45	28	3/11/70	Giben Prismatic	192130
180	4,45-5,25	3.2	30	30	2/10/60	Panhans	192131
180	4,85-5,65	3.5	45	36		Holzma Typ 11	192132
200	4,45-5,25	3.2	20	36	2/11/66	Schelling	192133
200	4,45-5,25	3.2	30	36	2/10/60	S.M.A., Panhans, Scheer	192134
200	4,85-5,65	3.5	45	36		Holzma	192135
200	4,45-5,25	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	Selco	192136
200	4,85-5,65	3.5	65	36	2/9/110	Selco WN/EB	192137
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

205091

Lames de scie à inciser DP „KO-F“

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application

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

Exécution

- Denture: conique-alternée "KO-WS"

Avantages

Renseignements

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

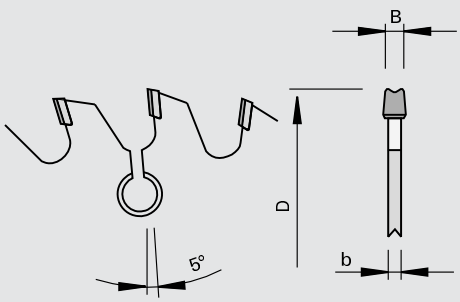
Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No.
120	3,1 - 3,9	2.2	22	16	Altendorf, Martin	178766
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

205082

Lames de scie à inciser DP "KO-HR-FA"

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application

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

Exécution

- Denture: Conique-dos creux-chanfrein "KO-HR-FA"

Avantages

- Grande durée de vie
- Excellente qualité de coupe

Renseignements

- Utilisation avec l'avance

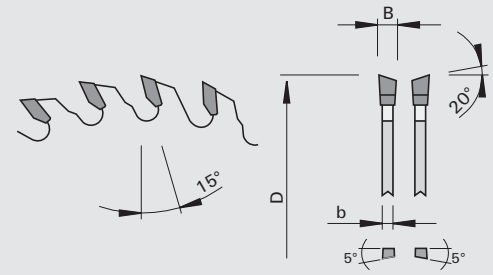
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
180	4,8-5,6	3.5	45	36		Holzma	182283
180	4,4-5,2	3.2	45	36		Holzma	189234 s
200	4,4-5,2	3.2	20	36	2/11/66	Schelling	189232 s
200	4,8-5,6	3.5	45	36		Holzma	189231 s
200	4,4-5,2	3.2	65	36	2/8,4/100 + 2/8,4/110	Selco	189230 s
200	4,8-5,6	3.5	65	36	2/8,4/110	Selco WN/EB	189233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

101320

Lames de scie à tronçonner avec éléments de refroidissement "WSA"

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

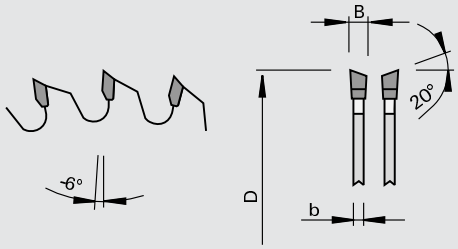
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.	
350	4,0	2.6	30	54	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42		189788	
400	4,4	3.0	30	60	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42		189789	
450	4,4	3.0	30	72	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42		189790	
500	4,8	3.2	30	72	2/10/80		189792	
500	4,8	3.2	30	108	2/10/80 + 2/15/63		189794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

101322

Lames de scie à tronçonner HW WS“

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

Renseignements

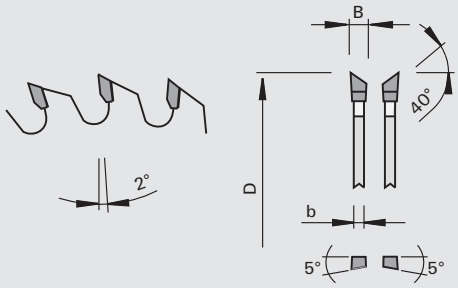
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
450	4,4	3.2	30	54	188045
500	4,4	3.2	30	60	188046
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

101322

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

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

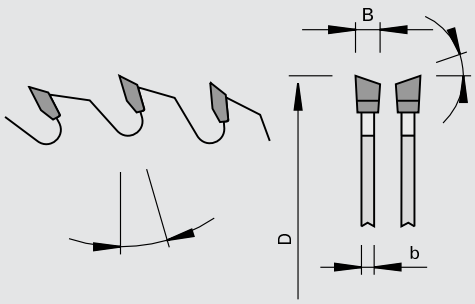
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
400	3,4	2.8	30	120	2/10/60	DIMTER QUANTUM	189896
400	4,6	3.5	30	120	2/10/60	DIMTER	189833
450	4,6	3.5	30	132	2/15/63	DIMTER	189834
500	4,6	3.5	30	144	2/15/63	DIMTER	189835
520	4,6	3.5	30	144	2/15/63		189836
550	4,6	3.5	120	156	6/10,2/240	Paul	189837
600	5,2	3.8	30	172	2/15/63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

106320

Lame de coupe en bout HW denture alternée sans fraisage

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

Renseignements

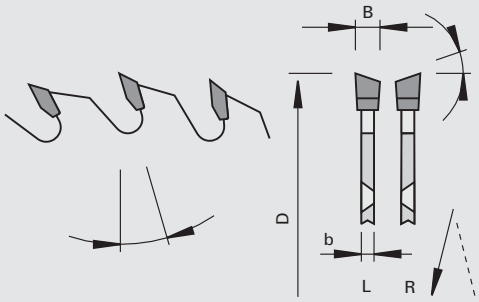
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d'attaque	◁ de coin	◁ d'axe		Ident-No.
90	3,0	2.0	30	20		8	10	0	Reich	188955
100	2,4	1.6	22	12		15	10	5	HOLZ-HER	188008
100	2,4	1.6	22	20	2/4/30	-8	10	5	EBM	188181
100	3,6	2.2	32	20		8	30	5	Wilmsmeyer	169986
100	2,6	1.6	32	30		10	15	5	Brandt	188009
110	3,6	2.5	22	20		8	30	5	Reich	169987
110	3,6	2.5	32	20		8	30	5	Homag	169988
115	3,2	2.2	56	30	3/7,1/68 + 3/7,1/68	15	15	0	Biesse Akron 400	189632 s
120	3,2	2.2	32	20		10	10	5	Homag	188000
125	2,4	1.6	32	24		15	30	0	Brandt	192189
140	3,2	2.2	16	36		10	15	5	Ott	189326
140	3,2	2.2	22	36		10	15	5	HOLZ-HER	188880
150	3,2	2.2	22	48		10	10	5	IMA	188002
160	3,2	2.2	20	48	2/5/32	10	10	5	HOLZ-HER	188006
160	3,5	2.5	22	36		-5	15	5	IMA	188662
160	3,2	2.2	22	48		-8	10	5	IMA	188007
160	3,2	2.2	30	24	2/7/42	15	10	5	HOLZ-HER	188005
160	3,2	2.2	40	30	4/5,5/52	-8	20	10	HOLZ-HER	189628
170	3,2	2.2	30	36	4/5,5/52	10	20	0	Homag	189063
180	3,5	2.5	22	42		-6	15	5	IMA	189996
200	3,2	2.2	30	64	4/6,6/60 + 2/6,2/42	10	15	0	IMA	188626
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]		

106320

Lame de coupe en bout HW denture alternée avec fraisage

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

Renseignements

- Réf. 188682 TE=4/5,5/52 sans chanfrein
- Réf. 189259 TE=2/10/60 sans chanfrein
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

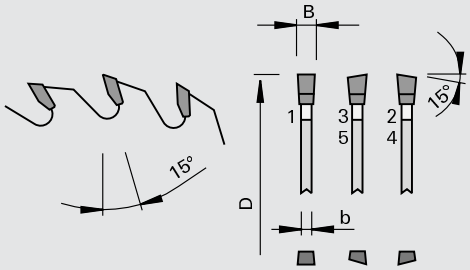
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d'attaque	◁ de coin	◁ d'axe			Ident-No.
110	3,2	2.5	40	20	4/5,5/52	10	45	5	Homag	G	188290
110	3,2	2.5	40	20	4/5,5/52	10	45	5	Homag	D	188289
110	3,2	2.2	40	30	4/6/52	10	45	0	Homag BAZ	D	188663
120	3,6	2.8	40	24	2x4/6/52	8	30	0	Homag	N	189751 $
120	3,2	2.5	40	36	2x4/5,5/52	10	45	5	Homag	N	188590
120	3,6	2.8	40	36	2x4/6/52	12	20	0	Homag	N	189220 #
125	2,4	1.6	40	24	2x4/5,8/60	15	30	0	Brandt	N	189710
125	2,4	1.6	30	36	2x4/6,5/48	10	30	0	Homag BAZ	N	188927
140	3,2	2.2	30	36	4/8,6/46	10	15	5	Biesse Akron 600/800	G	189549 &
140	3,2	2.2	30	36	4/8,6/46	10	15	5	Biesse Akron 600/800	D	189548 &
150	3,2	2.2	30	48	4/6/48 + 4/5,5/52	10	15	0	Homag BAZ	D	188682
180	3,2	2.2	30	54	4/6/52	10	30	5	Homag BAZ	G	188291
240	3,5	2.2	30	54	8/6,1/52	10	20	0	Homag BAZ	G	189253
240	3,5	2.2	40	54	8/6,1/52	10	20	0	Homag BAZ Flex 5, Weeke	G	189254 &
350	3,6	2.5	30	16	2/10/60 + 8/6/90	20	10	0	Homag BAZ	D	189259
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]			

102348

Lames de scies à onglet HW „G5“

Produit

Schéma



LEUCO G5 system

LEUCO DUR

carbure [HW]

LOW

Machine / Application

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

Exécution

- Denture: G5
- Matériaux de coupe: HW HL Board 03 plus

Avantages

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

Renseignements

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

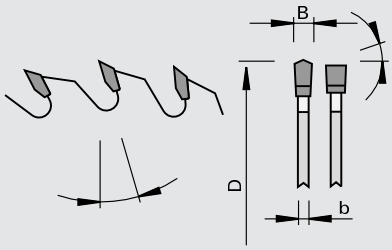
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
180	3,0	2.2	30	60	4/6/52	Homag, Weeke	192091
200	3,0	2.2	30	65	8/6/52	Homag	192092 &
200	3,0	2.2	30	65	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192093 &
220	3,0	2.2	40	70	8/6/52	Homag, Weeke	192094 &
240	3,0	2.2	30	75	8/6/52	Homag	192095 &
240	3,0	2.2	40	75	8/6/52	Homag, Weeke	192096
240	3,0	2.2	30	75	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192097 &
280	3,0	2.2	30	85	8/5,5/52	Homag	192098 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

106370

Lames de scie HW pour plaqueuse de chants pour le façonnage des chants „DA-F“

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

- Sans angle d'axe
- Angle d'attaque positif
- Denture: toit-plate "DA-F"
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements

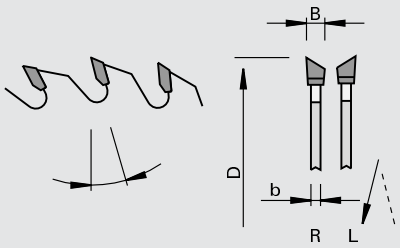
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d'attaque	◁ de coin		Ident-No.
110	1,7	1.2	40	30	4/6/52	10	45	Homag BAZ	188858
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

106350

Lame de coupe en bout HW denture unilatérale biaise sans fraisage

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

- Angle d'attaque positif ou négatif
- Avec ou sans angle d'axe
- Denture: biaise unilatérale "ES (droite + gauche)"
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation: voir croquis

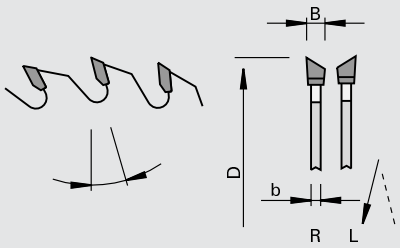
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d'attaque	◁ de coin	◁ d'axe		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	3,2	2.2	32	20		-6	30	5	Homag	169991	169992
100	3,0	2.2	32	20		8	30	5	Wilmsmeyer	169981	169984
100	2,6	2.0	32	30		-10	15	0	Brandt	181617	181616
100	2,6	1.6	32	30		10	10	0	Brandt	188593	188594
150	3,5	2.2	22	30		-6	15	5	IMA	169966 #	169967 #
150	3,5	2.2	30	30		12	15	5	SCM-IDM	169962 #	169963 #
150	3,5	2.2	30	44	4/5,5/52	-12	45	10	Homag Powerline	188855	188854
160	3,6	2.5	40	18		8	30	0	HOLZ-HER	189041	189042
170	3,5	2.2	30	48	4/5,5/52	-12	45	10	Homag Powerline	181584	181583
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]			

106350

Lame de coupe en bout HW denture unilatérale biaise avec fraisage

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

- Angle d'attaque positif ou négatif
- Avec ou sans angle d'axe
- Trous d'ergots fraisés
- Denture: biaise unilatérale "ES (droite + gauche)"
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation: voir croquis

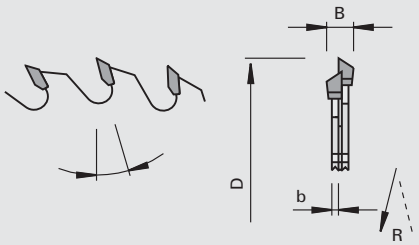
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d'attaque	◁ de coin	◁ d'axe		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
110	3,2	2.5	40	20	4/6/52	-6	45	5	Homag	188277	188278
120	3,2	2.5	40	20	4/6/52	-6	45	5	Homag	188010	188011
130	3,6	2.8	30	20+4	4/7,4/46	10	30	0	Biesse	189545 s	189544 s
140	3,6	2.8	30	20+4	4/7,4/46	-20	30	0	Biesse	189547 s	189546 s
150	3,8	2.5	35	24+6	4/6/50	10	15	0	SCM-Stefani	189328	189327
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]			

106354

Lames de scie chanfrein de tronçonnage HW, pour le façonnage des chants - réglables „ES“

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

Renseignements

- LEUCODUR HW
- Sens de rotation: voir croquis

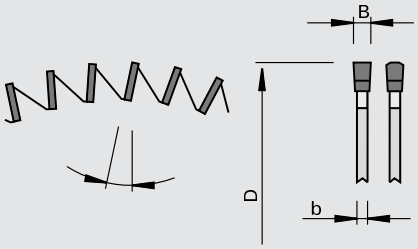
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d'attaque	◁ d'axe		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	5,8	2.2	32	2x20		8	5		169980	169983
125	6,2	2.0	30	2x20	2/3,1/42	10	0	SCM-Stefani	189329	189332
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]			

102370

Lames de scie HW à tronçonner pour métaux non ferreux - „TR-F“

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

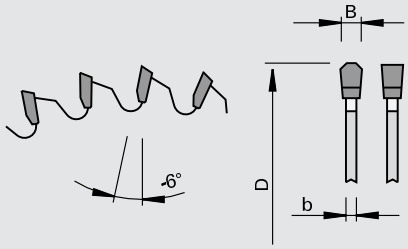
Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ d'attaque	Ident-No.
200	2,2	2.0	30	100	-6	188388
250	2,2	1.6	30	126	-6	189709
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

108672

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

Produit

Schéma



LEUCO highline

LEUCO DUR

carbure [HW]

LOW NOISE

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit

Renseignements

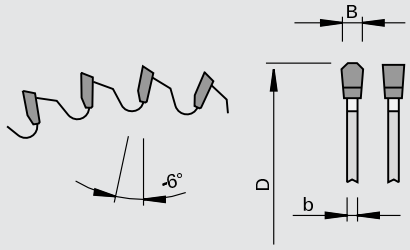
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
250	3,2	2.5	30	60	2/7/42	DeWALT, ELU, Haffner, Makita	189846
250	2,8	2.2	30	80	2/7/42	ELU, Mafell, Metabo, Festo, Haffner, Hitachi	189847
250	3,2	2.5	30	80	2/7/42	DeWALT, ELU, Haffner, Makita	189848 $
250	3,2	2.5	32	80		Kaltenbach TL 250, ELU TGS 71, 171, 172, Baier, Fezer, Ulmia, Trennjäger	189849 &
275	3,2	2.5	40	88	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LMS I neu, Graule, Trennjäger, Weidmann	189850
300	3,2	2.5	30	72	2/7/42 + 2/10/60	DeWALT, Fezer, Schleicher	189851
300	3,2	2.5	32	72		ELU MGS 73, Rapid, Trennjäger, Fezer, Berg&Schmid	189852 &
300	2,8	2.2	30	96	2/7/42 + 2/10/60		189853
300	3,2	2.5	30	96	2/7/42 + 2/10/60	DeWALT, Fezer, Schleicher	189854 $
300	3,2	2.5	32	96		ELU MGS 73, Rapid, Trennjäger, Fezer, Berg&Schmid	189855 &
330	3,2	2.5	30	96		ELU, Haffner	189856
330	3,2	2.5	32	96		ELU	189857 &
350	3,8	3.2	40	84	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LMS II, LMS II - P V, VA - L, Graule, Ulmia, Weidmann	189858
350	3,2	2.5	30	90	2/10/60	DeWALT, Haffner, Pfeiffer	189859
350	3,2	2.5	30	96	2/10/60		189860
350	3,2	2.5	30	108	2/9/55 + 2/10/60 + 4/12/64		189861 $
350	3,2	2.5	40	108	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LMS II, LMS II - PV, VA - L, Graule, Ulmia, Weidmann	189862 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

108372

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

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

LOW

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit

Renseignements

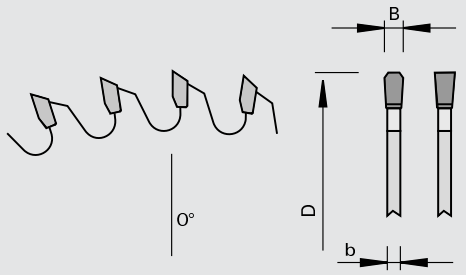
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
400	3,8	3.2	30	96	2/12/64 + 4/15/80	DeWALT, Haffner	189863
400	3,8	3.2	50	96	4/15/80	Kaltenbach TL 400	189864 &
420	4,0	3.2	30	96		Rapid, ELU	189865
450	3,8	3.2	30	96	4/12/64 + 2/12/80	DeWALT, Haffner	189866
500	4,0	3.4	30	120	2/10/70	Pfeiffer, Rapid	189867
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

108370

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

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

LOW

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

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

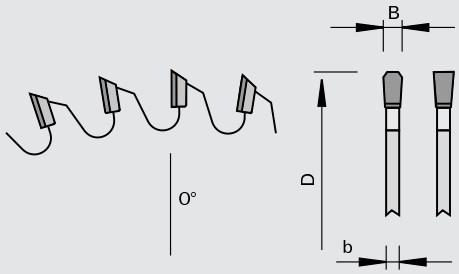
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
380	3,6	3.0	32	90		Elumatec	189111
420	3,8	3.2	30	102	2/10/70	Rapid, Elumatec	189074
500	4,0	3.4	30	114	2/10/70	Rapid, Elumatec	189075
500	4,0	3.4	32	114	2/12/64	Eisele LMS SCA	189076
550	4,4	3.8	30	126	2/10/70	Elumatec, Kaltenbach, Rapid	189113
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

208170

DIAREX Lames de scie DP à tronçonner pour métaux non ferreux - profiles „TR-F“

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAREX

Polycristallin Diamant [DP]

LOW

Machine / Application

- Scies à onglet et tronçonneuses
- Pour le tronçonnage et les coupes d’onglet dans les profilés aluminium

Exécution

- Angle d'attaque neutre
- Denture: trapèze-plate "TR-F"

Avantages

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

Renseignements

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

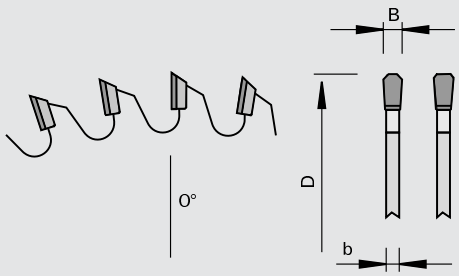
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
275	3,4	2.8	32	60	4/9/50	Wagner 1994	189868 s
285	3,4	2.8	32	60	4/9/50	Wagner	189869 s
380	3,6	3.0	32	84	4/9/50	Elumatec	189870 s
400	3,8	3.2	40	90	2/12/80	Eisele VA-L 350 NC1	189871 s
500	4,0	3.4	30	108	2/10/70	Elumatec	189872 s
550	4,2	3.6	30	120		Elumatec MGS	189873 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

208180

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

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAREX

Polycristallin Diamant [DP]

LOW

Machine / Application

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

Exécution

- Angle d'attaque neutre
- Denture: trapèze-plate avec chanfrein "TR-F-FA"

Avantages

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

Renseignements

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

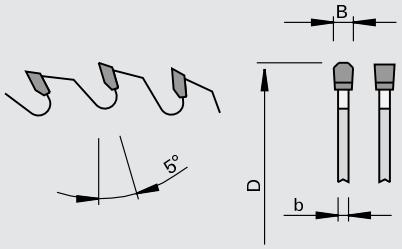
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
500	4,0	3.4	50	90	4/15/80	Kaltenbach RKL 550	189874 s
500	4,0	3.4	30	90		Elumatec	189875 s
550	4,4	3.8	50	96	4/15/80	Kaltenbach RKL 550	189876 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

108671

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

Produit

Schéma



LEUCO highline

LEUCO DUR

carbure [HW]

LOW

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit

Renseignements

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

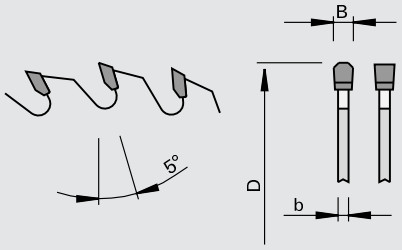
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
250	3,2	2.5	30	80	2/7/42	Haffner, ELU, Makita	189877
300	3,2	2.5	30	72	2/7/42 + 2/10/60	Fezer, Rapid	189878
300	3,2	2.5	30	96	2/7/42 + 2/10/60	Fezer, Rapid	189879
300	3,2	2.5	32	96			189880 &
350	3,2	2.5	30	108	2/10/60	Haffner, Rapid, Pfeffer	189881
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

108371

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

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

LOW

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit

Renseignements

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

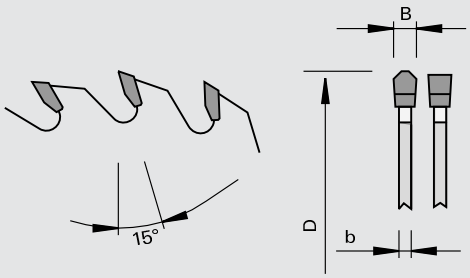
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
400	3,8	3.2	30	96	4/12/64 + 2/12/80		189882
400	3,8	3.2	40	96	4/12/64 + 2/12/80	Eisele LMS II, LMS III	189883 &
420	3,8	3.2	30	96		ELU DG 102, 104, DLG, MGS 105, Rapid SAT	189884
450	3,8	3.2	40	108	4/12/64 + 2/12/80	Eisele	189885
500	4,0	3.4	30	120	2/10/70 +2/12/64	Pfeifer,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

108373

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

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

LOW NOISE

Machine / Application

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

Exécution

- Denture: trapèze-plate "TR-F"
- Matériau de coupe: HW HL Board 09

Avantages

- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit

Renseignements

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

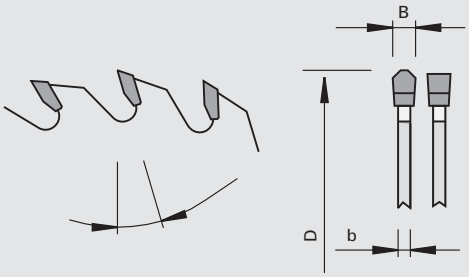
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	H		Ident-No.
450	4,5	3.2	40	60	2/13/114	-100	Schelling	189887 s
450	4,8	3.5	60	60	2/14/125 + 2/19/120	-100	Schelling	189891 s
620	5,5	4.2	40	60	2/13/114	110-160	Schelling	189888 s
680	5,8	4.5	40	60	2/13/114	-200	Schelling	189889 s
720	6,0	4.8	40	60	2/13/114	150-220	Schelling	189890 s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

108271

Lames de scie minces HW pour scie à onglet - métaux non ferreux - angle d'attaque positif „TR-PL"

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

LOW

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

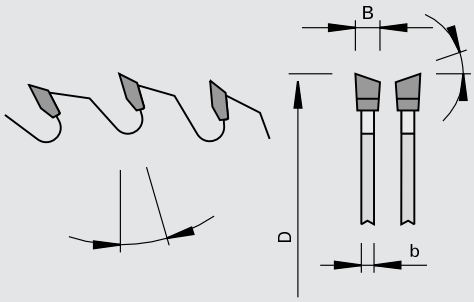
Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ d'attaque	NL		Ident-No.
285	2,0	1.6	32	60	5	4/9/50 + 4/11/63	Kasto Speed C9, Kasto WAC-70, Tsune, Nishijima, Rhobi, Everising, I.T.E.C	189655 s
360	3,4	2.6	50	60	5	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15, Kaltenbach KMR-100AP Tsune, Nishijima, Sinico, Endo	189657 s
360	3,4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

107520

Lames de scie pour machine portative HW „WS“

Produit

Schéma



LEUCO euroline

LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

Renseignements

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

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

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

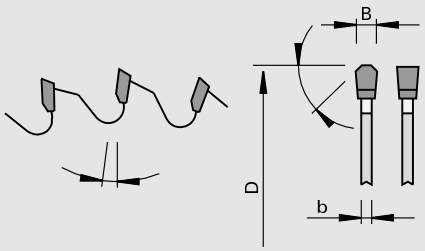
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d'attaque	Ident-No.
270	3,2	2.2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58110176
270	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110182
280	3,2	2.2	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110136
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

108472

Lames de scie pour machine portative HW „TR-F“

Produit

Schéma



LEUCO proline

LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

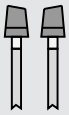
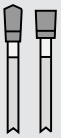
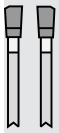
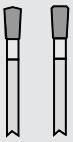
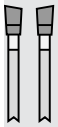
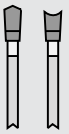
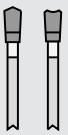
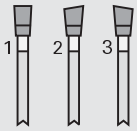
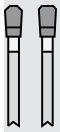
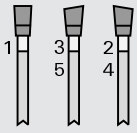
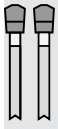
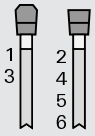
Renseignements

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

Denture

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

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

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

Nombre de dents

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

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

Vitesse de coupe (valeurs indicatives)

Lames de scie HW

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

Lames de scie DP

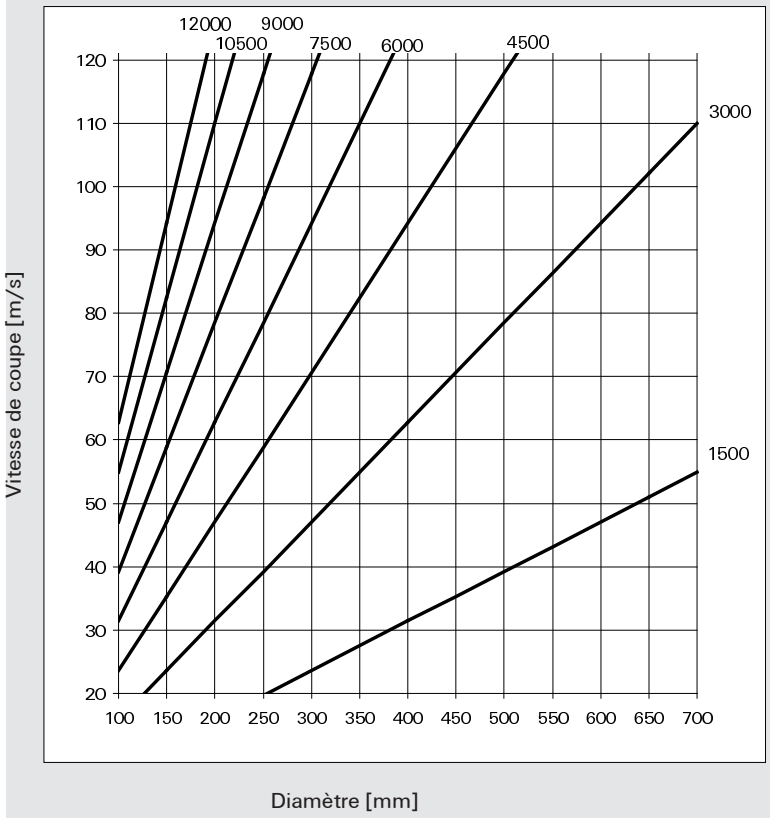
Matériau à travailler	Vitesse de coupe vc [m/s]
CFK, GFK	40 - 60
Duroplastiques (Pertinax®, Restitex®, etc.)	50 - 80
Panneaux polymérisés (Corian®, Varicor®)	60 - 90
Bois comprimés	40 - 60
Panneaux de particules revêtus, panneaux MDF	50 - 80
Panneaux de particules revêtus de matières synthétiques, panneaux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

Avance par dent

Lames de scie HW

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

Détermination du régime [min-1]



Commande / requête d'outils particuliers: Lames de scie

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

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

Commande: O
Requête: O

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

Fax. :
Signature: _____

Machine

Constructeur: _____
Type: _____
Serie: _____
Régime fonctionnement [t/min] _____
Vitesse d'avance [m/min]: _____
diamètre de la bride [mm]: _____
Puissance du moteur [kW]: _____
Machine: ondulé double face O
ondulé double double O
Type d'utilisation:
Sens contraire: du haut O
du bas O
Dans le sens de l'avance: du haut O
du bas O

Pièce à travailler

Designation:
Hauteur de coupe [mm]:
Procédure de coupe: une à une O
par paquets O
Qualité de coupe: Gros O
coupe façon O
coupe finie O
Pour les bois massifs: longitudinal O
transversal O
Pour les matières dérivées du bois: diviser O
rogner O

Outil

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

Abaissements et évidements

Nombre d'abaissements: _____
Calibre db [mm]: _____
Diamètre de l'abaissement ds [mm]: _____
Angle de positionnement α [°]: _____
Diamètre circulaire d'alésage Dt [mm]: _____
Nombre des évidements: _____
Rainure clavette double: Largeur bk _____ Hauteur hk _____
Rainure de clavette: Largeur bk _____ Hauteur hk _____
Alésages suppl.: Nombre _____ Ø NL _____ Ø TK _____
Abaissements (d'après schéma): O
Évidement pour déchiqueteur (d'après schéma): O
Nombre de tranchants [p.]: _____
Dégorgeurs
Denture: plate O
alterné O
biaise unilatérale O
denture gouge O
trapèze O
toit O
conique-alternée O
denture gouge / chanfrein O
trapèze / plate O
alternée / plate O
Avec corps de lame abaissé
Position du moyeu (d'après schéma): A O B O
Diamètre du moyeu D1 [mm]: _____
Largeur du moyeu b1 [mm]: _____
Sens de rotation: droite o gauche O
Utilisation: une à une o par bloc O
o cochez les cases correspondantes

Commande / requête d'outils particuliers: Lames de scie

Nom: _____ Lieu et date: _____

Ligne de produits

Topline	O
Proline	O
Euroline (uniquement scie circulaire manuelle)	O

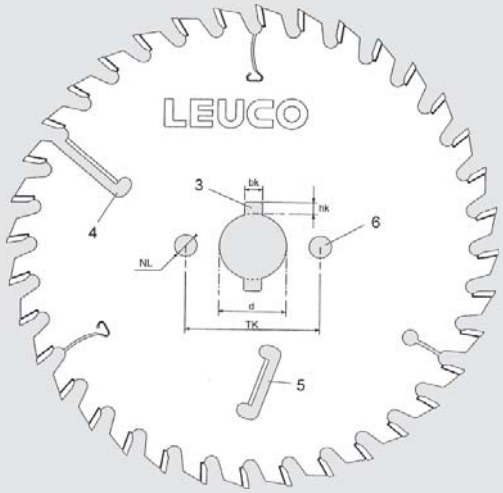
Matériau de coupe

Carbure	O
Diamant	O
stellite	O
HS	O

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

Corps de lame

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

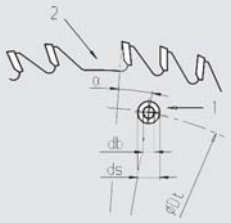


Éléments supplémentaires dans le corps de lame

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

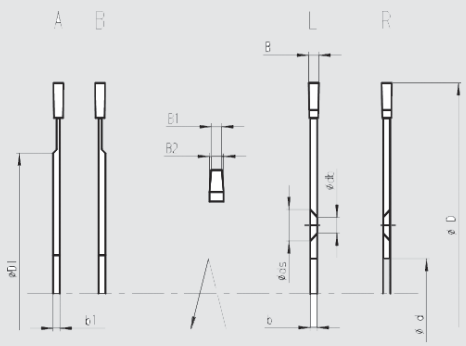
Abaissement et évidement pour déchiqueteur

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



Corps de lame

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



Sens de rotation

L	gauche
R	droite

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

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

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

Données machine

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

Pièce à travailler

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

Conditions de travail

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

Lame de scie actuellement en service

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

Exigences

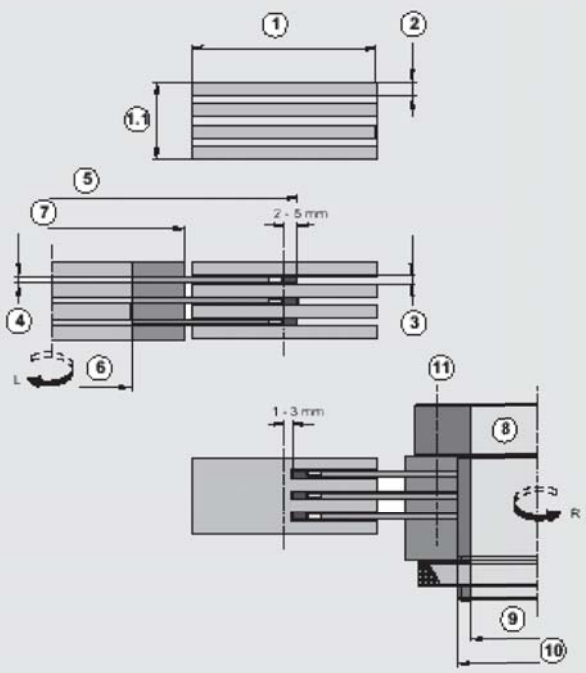
Durée de coupe [sec]: _____
Qualité de coupe: _____
Tenue de coupe: _____
Autres: _____

Remarques

503-01.0106

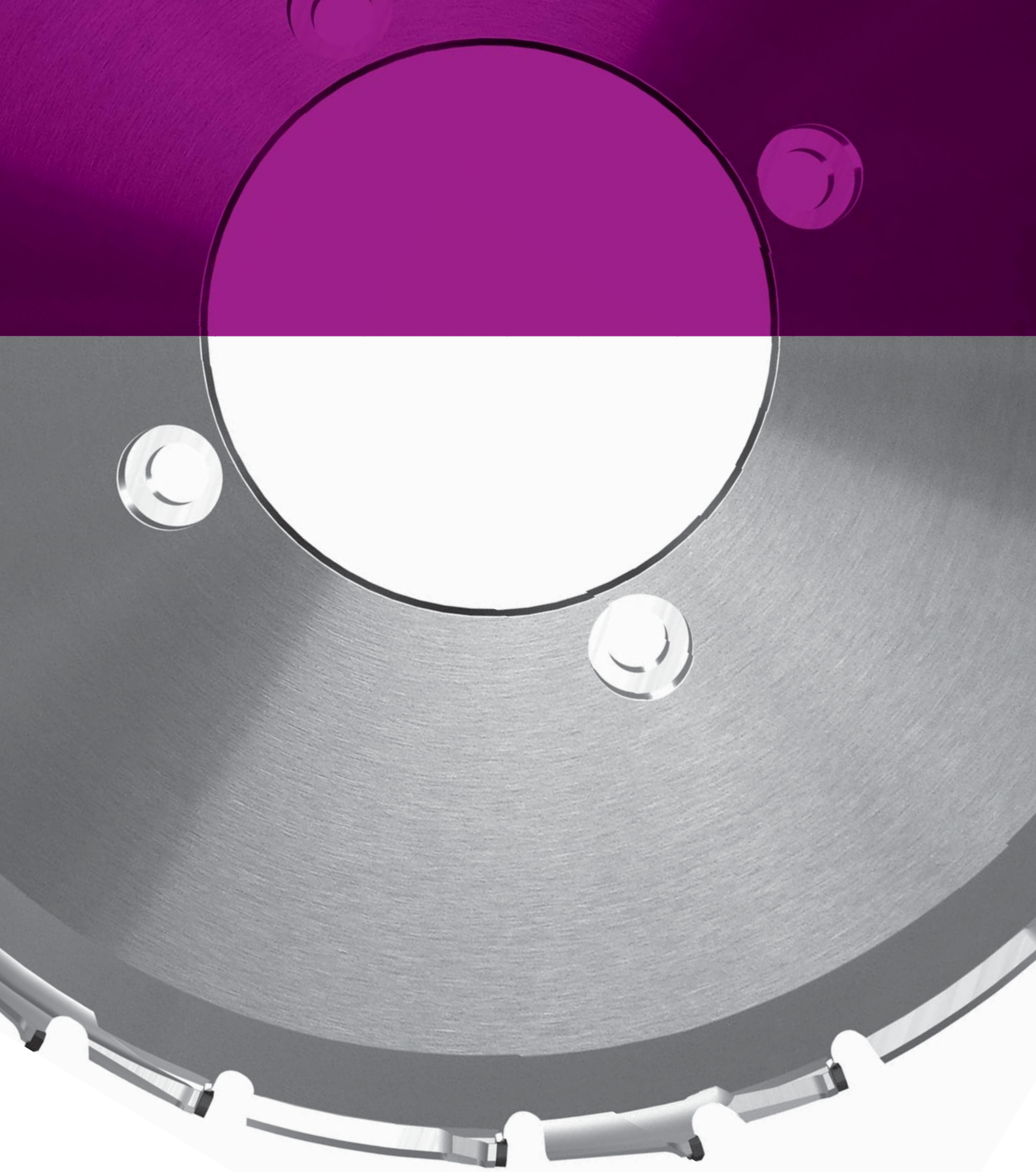
Caractéristiques lames minces sur machine de refente

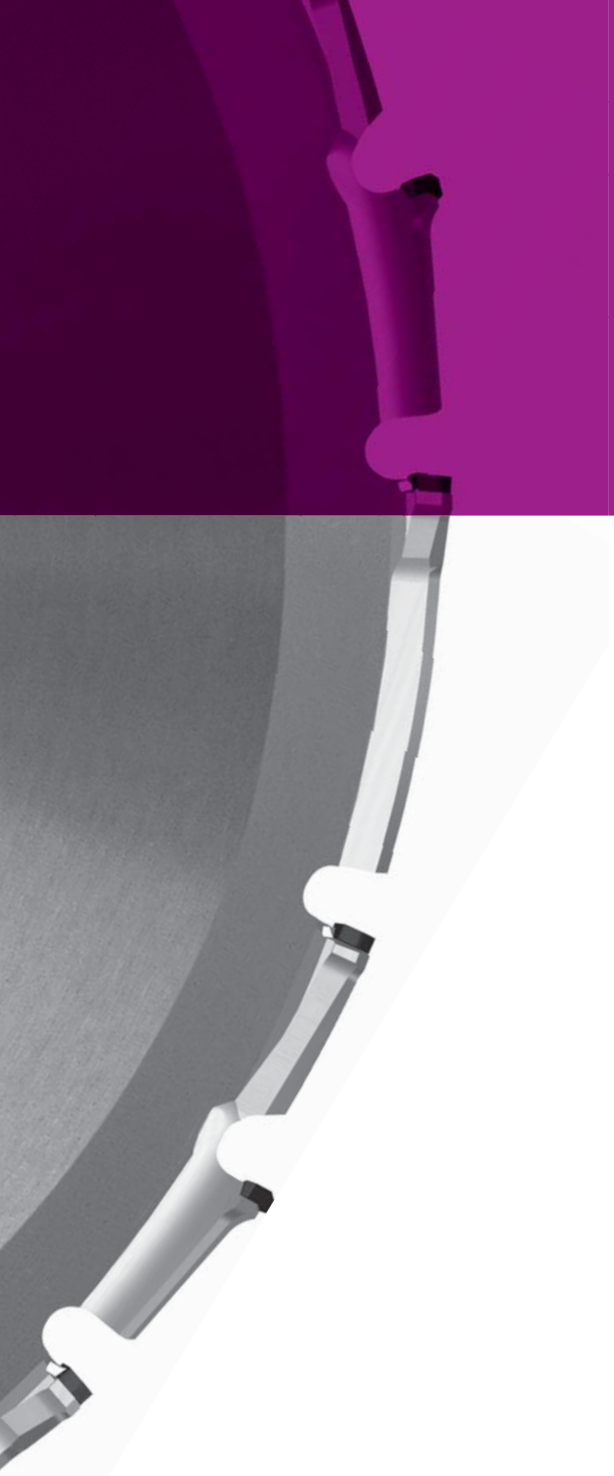
N° client:		Interlocuteur:	
Société:		Fonction:	
Usine:		Tél.:	
Rue, n°:		Fax. :	
Code postal/ville:		E-Mail:	
Pays:			



1.1 Essence de bois:	Humidité [%]:	Nombre de lames par arbre [p.]:	
0 Dimension carrelet: épaisseur	Longueur [mm]:	Lame de rive:	oui O non O
1 Largeur des lamelles [mm]:		Dimensions actuelles:	
2 Épaisseur des lamelles [mm]:		Lames de scie actuellement en service (dimension):	
3 Épaisseur trait de scie [mm]:		Vitesse de rotation [t/min]:	
4 épaisseur corps de lame b [mm]:		Avance [m/min]:	
5 Diamètre lame de scie [mm]		Diamètre de l'arbre [mm]:	
6 Alésage lame de scie [mm]:		longueur de l'arbre [mm]:	
7 Diamètre flasque [mm]:		Qoupilles:	
8 Manchon: Hydro	oui O non O	Arbre / manchon:	dessus O dessous O
9 Diamètre intérieur manchon [mm]:		Diamètre [mm]	
10 Diamètre extérieur manchon [mm]:		Diamètre cercle partiel [mm]:	
11 Alésages suppl.:	DKN:		

508-01.1006





Déchiqueteurs

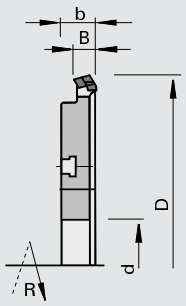
Produit	Page
Déchiqueteurs PowerTec	2–1
Déchiqueteurs UniTec	2–3
Déchiqueteurs CompactTec	2–7
Déchiqueteurs à segments	2–13
Déchiqueteurs à segments Folding	2–36
Déchiqueteurs	2–40
Accessoires pour déchiqueteurs	2–45
Informations techniques	2–56

215052

Déchiqueteurs DP PowerTec III pour S-Système LEUCO Ø 160 mm et Ø 192 mm (DZ)

Produit

Schéma



LEUCO powertec III

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

- n max = 7.200 t/min
- Zone d'affûtage 4 mm
- Décomposition des dents de déchiquetage et des coupes de finition bombées et optimisées dans le même dégagement de copeaux

Avantages

- Même pour grandes vitesses d'avance
- Amélioration de l'évacuation des copeaux par une évacuation intégrée à l'outil
- Excellente qualité de coupe par une coupe décomposée
- Excellente tenue de coupe par une forme de denture innovante
- Optimisation du balourd

Renseignements

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

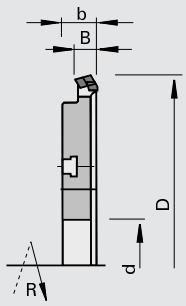
Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance DZ		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	14,5	23	60	16+8+4	28	S-Système Ø 160	183451	183450
250	14,5	23	60	20+10+5	45	S-Système Ø 160	183453	183452
250	14,5	23	60	28+14+7	60	S-Système Ø 160	183455 s	183454 s
250	14,5	23	60	36+18+9	80	S-Système Ø 160	183457 s	183456 s
250	14,5	23	80	16+8+4	28	S-Système Ø 192	183461 s	183460 s
250	14,5	23	80	20+10+5	45	S-Système Ø 192	183463 s	183462 s
250	14,5	23	80	28+14+7	60	S-Système Ø 192	183465 s	183464 s
250	14,5	23	80	36+18+9	80	S-Système Ø 192	183467 s	183466 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]			

215352

Déchiqueteurs DP PowerTec III topline CM pour S-Système LEUCO Ø 160 mm et Ø 192 mm (DZ)

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO powertec III

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

- Coupes DP renforcées pour éviter les éclats en périphérie
- Toutes les dents coupent, aussi bien sur la périphérie que les dents de déchiquetage
- Dents de déchiquetage fractionnées et optimisées avec les dents de finition bombées dans le même dégagement de copeaux
- n max = 7.200 t/min
- Zone d'affûtage 4 mm

Avantages

- Même pour grandes vitesses d'avance
- Amélioration de l'évacuation des copeaux par une évacuation intégrée à l'outil
- Excellente qualité de coupe par une coupe décomposée
- Meilleure qualité de coupe en sortie de chant sur usinage en travers et dans des milieux de panneaux à faible densité
- Excellente tenue de coupe par une forme de denture innovante
- Optimisation du balourd

Renseignements

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

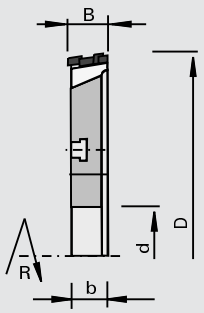
Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance DZ		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	9,5	23	60	16+16	30	S-Système Ø 160	184617 s	184616 s
250	9,5	23	60	20+20	45	S-Système Ø 160	184619	184618
250	9,5	23	60	28+28	60	S-Système Ø 160	184621	184620
250	9,5	23	60	36+36	80	S-Système Ø 160	184623 s	184622 s
250	14,5	23	60	16+16+4	30	S-Système Ø 160	184601 s	184600 s
250	14,5	23	60	20+20+5	45	S-Système Ø 160	184603	184602
250	14,5	23	60	28+28+7	60	S-Système Ø 160	184605	184604
250	14,5	23	60	36+36+9	80	S-Système Ø 160	184607 s	184606 s
250	9,5	23	80	16+16	30	S-Système Ø 192	184625 s	184624 s
250	9,5	23	80	20+20	45	S-Système Ø 192	184627	184626
250	9,5	23	80	28+28	60	S-Système Ø 192	184629	184628
250	9,5	23	80	36+36	80	S-Système Ø 192	184631 s	184630 s
250	14,5	23	80	16+16+4	30	S-Système Ø 192	184609 s	184608 s
250	14,5	23	80	20+20+5	45	S-Système Ø 192	184611	184610
250	14,5	23	80	28+28+7	60	S-Système Ø 192	184613	184612
250	14,5	23	80	36+36+9	80	S-Système Ø 192	184615 s	184614 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]			

215044

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

Produit

Schéma



LEUCO unitec

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

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

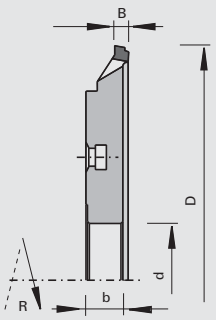
Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	8	23	60	24+12	30	182115 s	182114 s
250	8	23	60	36+18	45	182031 s	182030 s
250	8	23	60	48+24	60	182033 s	182032 s
250	8	23	60	54+27	70	182035 s	182034 s
250	16	23	60	36+18+6	45	182037 s	182036 s
250	16	23	60	48+24+6	60	182039 s	182038 s
250	16	23	60	54+27+9	70	182041 s	182040 s
250	24	23	60	36+18+6+6	45	182048 s	182042 s
250	24	23	60	48+24+6+6	60	182045 s	182044 s
250	24	23	60	54+27+9+9	70	182047 s	182046 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

215044

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

Produit

Schéma



LEUCO unitec

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

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

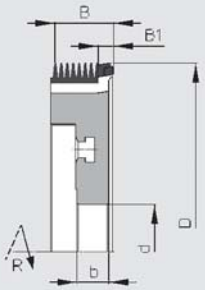
Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	10	23	60	24+12	28	183471 s	183470 s
250	10	23	60	36+18	40	183473 s	183472 s
250	10	23	60	48+24	50	183475 s	183474 s
250	10	23	60	60+30	75	183477 s	183476 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

215044

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

Produit

Schéma



LEUCO unitec

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

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

Ø D	B	B1	b	Ø d	Z	Avance DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	34	8	23	60	36+18	45	182645 s	182644 s
250	34	8	23	60	48+24	60	182647 s	182646 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

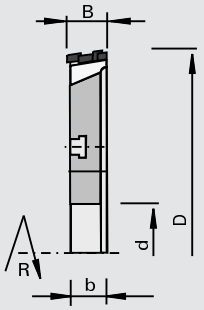
Pièces de rechange	Class-No.	Ident-No.
Couteau HS	332921	50570980

215044

Déchiqueteurs UniTec CM DP pour S-Système LEUCO Ø 192 mm (RZ/DZ)

Produit

Schéma



LEUCO unitec

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

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

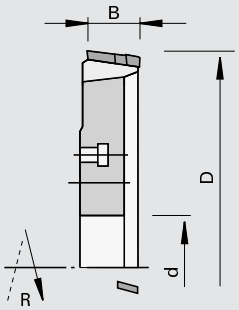
Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	8	23	80	24+12	30	182117 s	182116 s
250	8	23	80	36+18	45	182119 s	182118 s
250	8	23	80	48+24	60	182121 s	182120 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

215082

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

Produit

Schéma



LEUCO compacttec

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

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

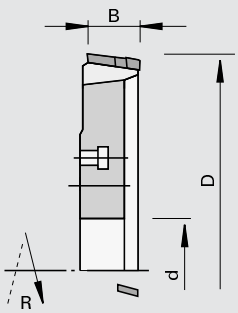
Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	10	20	60	30+5+5	30	182537 s	182536 s
250	10	20	60	36+6+6	35	182539 s	182538 s
250	10	20	60	48+6+6	50	182541 s	182540 s
250	10	20	60	56+8+8	65	182543 s	182542 s
250	10	20	60	72+8+8	80	182545 s	182544 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

215082

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

Produit

Schéma



LEUCO compacttec

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

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

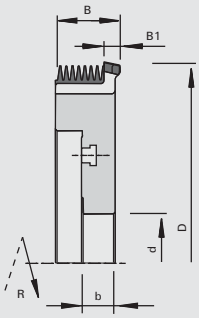
Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	10	20	80	30+5+5	30	182547 s	182546 s
250	10	20	80	36+6+6	35	182549 s	182548 s
250	10	20	80	48+6+6	50	182551 s	182550 s
250	10	20	80	56+8+8	65	182553 s	182552 s
250	10	20	80	72+8+8	80	182555 s	182554 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

215084

Déchiqueteurs placage CompactTec N CM DP pour S-Système LEUCO Ø 160 mm (RZ/DZ)

Produit

Schéma



LEUCO compacttec

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

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

Ø D	B	B1	b	Ø d	Z	Avance DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	36	10	23	60	36+6+6	35	182649 s	182648 s
250	36	10	23	60	48+6+6	50	182651 s	182650 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

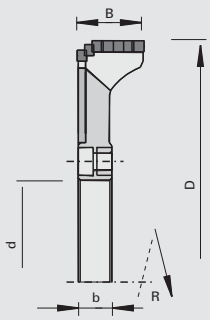
Pièces de rechange	Class-No.	Ident-No.
Couteau HS	332921	50570980

215089

Déchiqueteur Compact DP - découpe de panneaux laminés

Produit

Schéma



LEUCO compacttec

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Scies à panneaux
- Parquet

Exécution

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

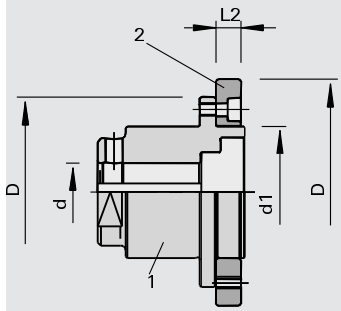
Avantages

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

Renseignements

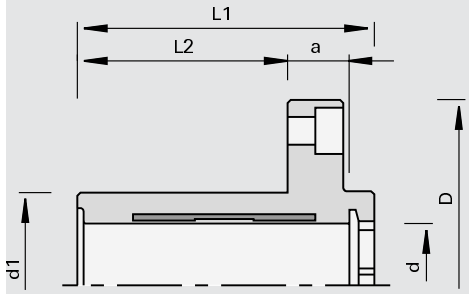
- Utilisation contre l'avance pour coupe en long et en travers
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Déchiqueteur sur bride spéciale 35 DKN 189750



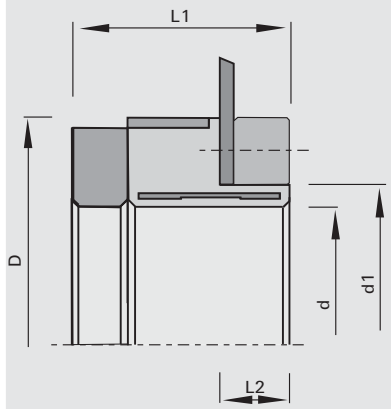
Ø D	B	Ø d	DKN	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189737 s	189738 s
260	25	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189739 s	189740 s
260	36	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189741 s	189742 s
260	18	35	10x4	36+18+9+9	2x4/8/130	189743 s	189744 s
260	25	35	10x4	36+18+9+9	2x4/8/130	189745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

Déchiqueteur sur manchon hydro avec bride spéciale 189749



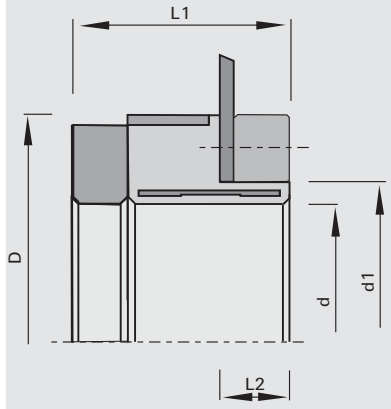
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189752 s	189753 s
260	25	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189754 s	189755 s
260	36	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189756 s	189757 s
260	18	40	36+18+9+9	2x4/8/130	189758 s	189759 s
260	25	40	36+18+9+9	2x4/8/130	189760 s	189761 s
260	36	40	36+18+9+9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

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



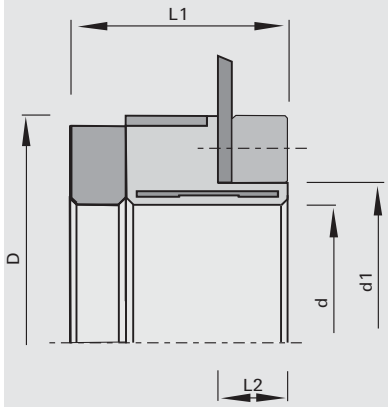
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189809 s	189810 s
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189811 s	189812 s
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189813 s	189814 s
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189815 s	189816 s
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189817 s	189818 s
260	36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

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



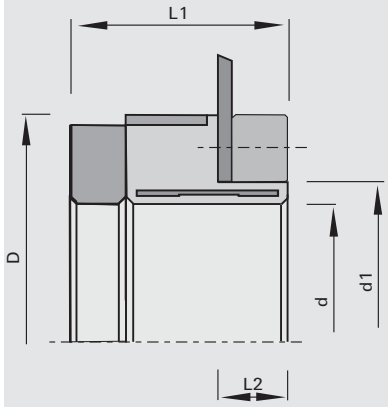
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189821 s	189822 s
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189823 s	189824 s
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189825 s	189826 s
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189827 s	189828 s
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189829 s	189830 s
260	36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

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



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

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



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

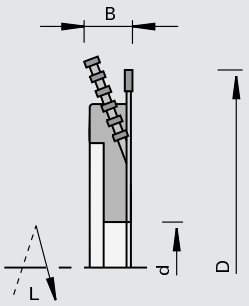
Flasques et manchons de serrage	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Manchon de serrage hydro	Ø120x96xØ60/40	933030	172678
Flasque pour manchon de serrage hydro 172678	Ø147x69,4xØ110/60	997300	189749s
Manchon de serrage	Ø145x89,4xØ110/35 DKN	997300	189750s
Manchon de serrage hydro	Ø145x65,5xØ110/100	933030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

115122

Déchiqueteurs HW à segments - position circulaire“ WS“

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

- Denture de la lame de scie: alternée „WS“

Avantages

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

Renseignements

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

Ø D	B	Ø d	Z	Segments Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
300	30	60	48	6 x 8	004813 &	004885 &
300	40	60	48	6 x 10	004819 &	004891 &
300	30	80	48	6 x 8	004816 &	004888 &
300	40	80	48	6 x 10	004822 &	004894 &
300	30	60	60	6 x 8	053174 &	053210 &
300	40	60	60	6 x 10	053180 &	053216 &
300	30	80	60	6 x 8	053177 &	053213 &
300	40	80	60	6 x 10	053183 &	053219 &
300	30	60	72	6 x 8	005437 s	005509 s
300	40	60	72	6 x 10	005443 s	005515 s
300	30	80	72	6 x 8	005440 s	005512 s
300	40	80	72	6 x 10	005446 s	005518 s
300	30	60	96	6 x 8	005581 &	005653 &
300	40	60	96	6 x 10	005587 &	005659 &
300	30	80	96	6 x 8	005584 &	005656 &
300	40	80	96	6 x 10	005590 &	005662 &
305	30	60	48	6 x 8	172935 &	172939 &
305	40	60	48	6 x 10	172936 &	172940 &
305	30	80	48	6 x 8	172937 &	172941 &
305	40	80	48	6 x 10	172938 &	172942 &
355	40	40	54	6 x 10		006466 &
355	30	60	54	6 x 8	004427 &	004501 &
355	40	60	54	6 x 10	004433 &	004507 &
355	30	80	54	6 x 8	004430 &	004504 &
355	40	80	54	6 x 10	004436 &	004510 &
355	40	40	72	6 x 10		006470 &
355	30	60	72	6 x 8	004283 &	004355 &
355	40	60	72	6 x 10	004289 &	004361 &
355	30	80	72	6 x 8	004286 &	004358 &
355	40	80	72	6 x 10	004292 &	004364 &
430	40	80	72	6 x 10	004293 s	004365 s
350	30	60	54	6 x 8	004886 &	004814 &
350	40	60	54	6 x 10	004892 &	004820 &
350	30	80	54	6 x 8	004889 &	004817 &
350	40	80	54	6 x 10	004895 &	004823 &
350	30	60	72	6 x 8	053211 &	053175 &
350	40	60	72	6 x 10	053217 &	053181 &
350	30	80	72	6 x 8	053214 &	053178 &
350	40	80	72	6 x 10	053220 &	053184 &
350	30	60	84	6 x 8	005510 &	005438 &
[mm]	[mm]	[mm]				

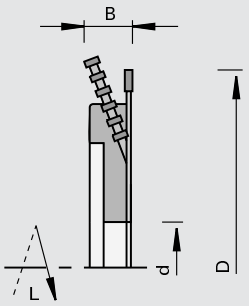
Ø D	B	Ø d	Z	Segments Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
350	40	60	84	6 x 10	005516 &	005444 &
350	30	80	84	6 x 8	005513 &	005441 &
350	40	80	84	6 x 10	005519 &	005447 &
350	30	60	108	6 x 8	005654 &	005582 &
350	40	60	108	6 x 10	005660 &	005588 &
350	30	80	108	6 x 8	005657 &	005585 &
350	40	80	108	6 x 10	005663 &	005591 &
350	30	60	54	6 x 8	004814 &	004886 &
350	40	60	54	6 x 10	004820 &	004892 &
350	30	80	54	6 x 8	004817 &	004889 &
350	40	80	54	6 x 10	004823 &	004895 &
350	30	60	72	6 x 8	053175 &	053211 &
350	40	60	72	6 x 10	053181 &	053217 &
350	30	80	72	6 x 8	053178 &	053214 &
350	40	80	72	6 x 10	053184 &	053220 &
350	30	60	84	6 x 8	005438 &	005510 &
350	40	60	84	6 x 10	005444 &	005516 &
350	30	80	84	6 x 8	005441 &	005513 &
350	40	80	84	6 x 10	005447 &	005519 &
350	30	60	108	6 x 8	005582 &	005654 &
350	40	60	108	6 x 10	005588 &	005660 &
350	30	80	108	6 x 8	005585 &	005657 &
350	40	80	108	6 x 10	005591 &	005663 &
[mm]	[mm]	[mm]				

115122

Déchiqueteurs à segments HW - position gradins „WS“

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

- Denture de la lame de scie: alternée „WS“

Avantages

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

Renseignements

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

Ø D	B	Ø d	Z	Segments Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
300	30	60	48	6 x 8	004831 &	004903 &
300	40	60	48	6 x 10	004837 &	004909 &
300	30	80	48	6 x 8	004834 &	004906 &
300	40	80	48	6 x 10	004840 &	004912 &
300	30	60	60	6 x 8	053192 &	053228 &
300	40	60	60	6 x 10	053198 &	053234 &
300	30	80	60	6 x 8	053195 &	053231 &
300	40	80	60	6 x 10	053201 &	053237 &
300	30	60	72	6 x 8	005455 s	005527 s
300	40	60	72	6 x 10	005461 s	005533 s
300	30	80	72	6 x 8	005458 s	005530 s
300	40	80	72	6 x 10	005464 s	005536 s
300	30	60	96	6 x 8	005599 &	005671 &
300	40	60	96	6 x 10	005605 &	005677 &
300	30	80	96	6 x 8	005602 &	005674 &
300	40	80	96	6 x 10	005608 &	005680 &
350	30	60	54	6 x 8	004832 &	004904 &
350	40	60	54	6 x 10	004838 &	004910 &
350	30	80	54	6 x 8	004835 &	004907 &
350	40	80	54	6 x 10	004841 &	004913 &
350	30	60	72	6 x 8	053193 s	053229 s
350	40	60	72	6 x 10	053199 &	053235 &
350	30	80	72	6 x 8	053196 &	053232 &
350	40	80	72	6 x 10	053202 &	053238 &
350	30	60	84	6 x 8	005456 &	005528 &
350	40	60	84	6 x 10	005462 &	005534 &
350	30	80	84	6 x 8	005459 &	005531 &
350	40	80	84	6 x 10	005465 &	005537 &
350	30	60	108	6 x 8	005600 &	005672 &
350	40	60	108	6 x 10	005606 &	005678 &
350	30	80	108	6 x 8	005603 &	005675 &
350	40	80	108	6 x 10	005609 &	005681 &
305	30	60	48	6 x 8	172947 &	172947 &
305	40	60	48	6 x 10	172948 &	172948 &
305	30	80	48	6 x 8	172949 &	172949 &
305	40	80	48	6 x 10	172950 &	172950 &
355	40	40	54	6 x 10	006465 &	006467 &
355	30	60	54	6 x 8	004445 &	004519 &
355	40	60	54	6 x 10	004451 &	004525 &
355	30	80	54	6 x 8	004448 &	004522 &
[mm]	[mm]	[mm]				

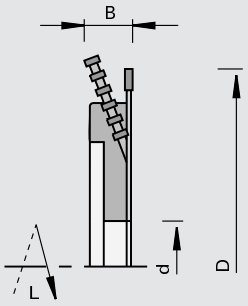
Ø D	B	Ø d	Z	Segments Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
355	40	80	54	6 x 10	004454 &	004528 &
355	40	40	72	6 x 10	006469 &	006471 &
355	30	60	72	6 x 8	004301 &	004373 &
355	40	60	72	6 x 10	004307 &	004379 &
355	30	80	72	6 x 8	004304 &	004376 &
355	40	80	72	6 x 10	004310 &	004382 &
430	40	80	72	6 x 10	004311 s	004383 s
[mm]	[mm]	[mm]				

115147

Déchiqueteurs à segments HW - position circulaire „TR-F“

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

- Denture de la lame de scie: trapèze-plate „TR-F“

Avantages

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

Renseignements

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

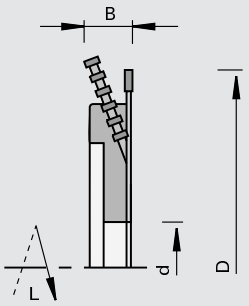
Ø D	B	Ø d	Z	Segments Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
305	30	60	60	6 x 8	172951 &	172955 &
305	40	60	60	6 x 10	172952 &	172956 &
305	30	80	60	6 x 8	172953 &	172957 &
305	40	80	60	6 x 10	172954 &	172958 &
355	40	40	72	6 x 10	006460 &	006462 &
355	30	60	72	6 x 8	004573 &	004645 &
355	40	60	72	6 x 10	004579 &	004651 &
355	30	80	72	6 x 8	004576 &	004648 &
355	40	80	72	6 x 10	004582 &	004654 &
[mm]	[mm]	[mm]				

115247

Déchiqueteurs à segments HW - position gradins „TR-F“

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

- Denture de la lame de scie: trapèze-plate „TR-F“

Avantages

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

Renseignements

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

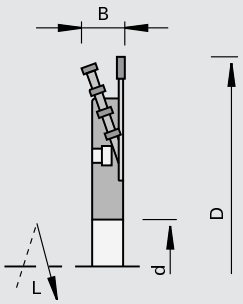
Ø D	B	Ø d	Z	Segments Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
305	30	60	60	6 x 8	172959 &	172963 &
305	40	60	60	6 x 10	172960 &	172964 &
305	30	80	60	6 x 8	172961 &	172965 &
305	40	80	60	6 x 10	172962 &	172966 &
355	40	40	72	6 x 10	006461 &	006463 &
355	30	60	72	6 x 8	004591 &	004663 &
355	40	60	72	6 x 10	004597 &	004669 &
355	30	80	72	6 x 8	004594 &	004666 &
355	40	80	72	6 x 10	004600 &	004672 &
[mm]	[mm]	[mm]				

115521

Déchiqueteurs à segments HW pour S-Système LEUCO Ø 192 mm - position circulaire „F“ (RZ/DZ)

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

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

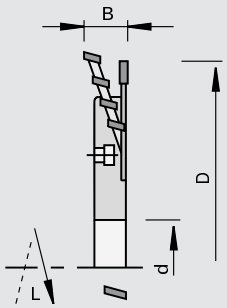
Ø D	B	Ø d	Z	Segments Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	18	80	48	6 x 4	160877 &	160879 &
250	18	80	72	6 x 4	160878 &	160880 &
250	36	80	48	12 x 4	164400 &	164401 &
250	36	80	72	12 x 4	164402 &	164403 &
[mm]	[mm]	[mm]				

215032

Déchiqueteurs à segments DP pour S-Système LEUCO Ø 192 mm - position circulaire „ES-FA“ (RZ/DZ)

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

- Capacité d'affûtage 4 mm; affûtage des flancs possible
- Denture de la lame de scie: biaise unilatérale chanfreinée avec angle d'axe "ES-FA"
- n max = 7.200 t/min
- Lame à pas régulier

Avantages

- Excellente qualité de coupe par une grande précision de planéïté et concentricité
- Temps de réglage réduit grâce à des tenues de coupe élevées
- Déchiquetage optimal des chutes par la coupe fractionnée avec angle d'axe

Renseignements

- Utilisation avec l'avance
- Adapté à l'incisage/déchiquetage (RZ) et au double déchiquetage (DZ)
- Les vitesses d'avance indiquées sont applicables pour une rotation de n = 6.000 t/min.
- Sens de rotation: voir croquis

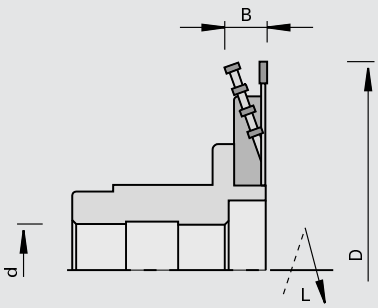
Ø D	B	Ø d	Z	Avance RZ	Avance DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	18	80	24	15	25	170693 s	170694 s
250	18	80	30	20	32,5	170695 s	170696 s
250	18	80	36	25	40	170697 s	170698 s
250	18	80	42	27,5	45	170699 s	170700 s
250	18	80	48	30	50	170701 s	170702 s
250	18	80	54	35	55	170703 s	170704 s
250	18	80	60	40	60	170705 s	170706 s
250	18	80	66	45	65	170707 s	170708 s
250	18	80	72	50	70	170709 s	170710 s
[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]	[m/min]		

115321

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

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

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

Ø D	B	Ø d	Z	Segments Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	18	35	40	4 x 4	B+G, BIMAG, Hüllhorst	005862 &	005926 s
200	18	35	40	4 x 4	B+G (arbre avec écrou plat)	005863 &	005927 &
200	18	40	40	4 x 4	B+G	005864 &	005928 &
200	18	40	40	4 x 4	M+S	005865 &	005929 &
200	18	35	40	4 x 4	Danckaert	005867 &	005931 &
200	18	40	40	4 x 4	Gabbiani (arbre avec clavette)	005868 &	005932 &
200	18	30	40	4 x 4	Wadkin, Lehbrink	005869 &	005933 &
200	18	35	40	4 x 4	Kuhlmann	005870 &	005934 &
200	18	35	40	4 x 4	Celaschi	005872 &	005936 &
200	18	35	40	4 x 4		005873 s	005937 s
200	18	30	40	4 x 4	SPA	005874 s	005938 s
200	18	35	40	4 x 4	Homag, Homburg, SCM-IDM, IMA 14 / 16 / 19 / 20	005876 &	005940 &
200	18	35	60	4 x 4	B+G, Bimag, Hüllhorst	005990 &	006054 &
200	18	35	60	4 x 4	B+G (arbre avec écrou plat)	005991 &	006055 &
200	18	40	60	4 x 4	B+G	005992 &	006056 &
200	18	40	60	4 x 4	M+S	005993 &	006057 &
200	18	35	60	4 x 4	Danckaert	005995 &	006059 &
200	18	40	60	4 x 4	Gabbiani (arbre avec clavette)	005996 &	006060 &
200	18	30	60	4 x 4	Lehbrink, Wadkin	005997 &	006061 &
200	18	35	60	4 x 4	Kuhlmann	005998 &	006062 &
200	18	35	60	4 x 4	Celaschi	006000 &	006064 &
200	18	35	60	4 x 4		006001 &	006065 &
200	18	30	60	4 x 4	SPA	006002 &	006066 &
200	18	35	60	4 x 4	Homag, Homburg, SCM-IDM, IMA 14 / 16 / 19 / 20	006004 &	006068 &
200	18	35	40	4 x 4	Frommia	052518 &	052514 &
200	18	35	60	4 x 4	Frommia	052526 &	052522 &
250	18	35	72	6 x 4	B+G, Bimag, Hüllhorst	057154 &	057155 &
250	18	35	72	6 x 4	B+G (arbre avec écrou plat)	057156 &	057157 &
250	18	40	72	6 x 4	B+G	057158 &	057159 &
250	18	35	72	6 x 4	Celaschi	057160 &	057161 &
250	18	35	72	6 x 4	Danckaert	057162 &	057163 &
250	18	40	72	6 x 4	Gabbiani (arbre avec clavette)	057164 &	057165 &
250	18	35	72	6 x 4	Frommia	057166 &	057167 &
250	18	35	72	6 x 4	Homag, Homburg, IMA, Koch	057168 &	057169 &
250	18	35	72	6 x 4	Kuhlmann	057170 &	057171 &
250	18	40	72	6 x 4	M+S	057172 &	057173 &
250	18	30	72	6 x 4	SPA	057174 &	057175 &
250	18	30	72	6 x 4	Lehbrink, Wadkin	057176 &	057177 &
[mm]	[mm]	[mm]					

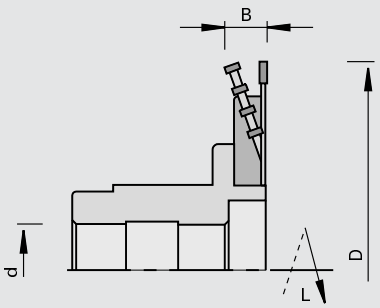
Ø D	B	Ø d	Z	Segments Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	18	35	72	6 x 4		057178 &	057179 &
200	18	35	40	4 x 4	Raimann	059182 &	059186 &
200	18	35	60	4 x 4	Raimann	059190 &	059194 &
250	18	35	72	6 x 4	Raimann	059198 &	059202 &
200	18	35	40	4 x 4	Festo	059516 &	059520 &
200	18	35	60	4 x 4	Festo	059524 &	059528 &
250	18	35	48	6 x 4	B+G, Hüllhorst, Bimag	162135 &	162139 &
250	18	35	48	6 x 4	B+G (arbre avec écrou plat)	162143 &	162147 &
250	18	35	48	6 x 4	Celaschi	162159 &	162163 &
250	18	35	48	6 x 4	Danckaert	162167 &	162171 &
250	18	40	48	6 x 4	M+S	162175 &	162179 &
250	18	35	48	6 x 4	Raimann	162183 &	162187 &
250	18	30	48	6 x 4	SPA	162191 &	162195 &
250	18	30	48	6 x 4	Lehbrink, Wadkin	162199 &	162203 &
250	18	35	48	6 x 4		162207 &	162211 &
250	18	40	48	6 x 4	Gabbiani (arbre avec clavette)	162223 &	162227 &
250	18	35	48	6 x 4	Frommia	162231 &	162235 &
250	18	35	48	6 x 4	Homag, SCM-IDM, Homburg, IMA	162239 &	162243 &
250	18	35	48	6 x 4	Kuhlmann	162247 &	162251 &
250	18	35	48	6 x 4	Festo	162255 &	162259 &
250	18	35	72	6 x 4	Festo	162263 &	162267 &
[mm]	[mm]	[mm]					

215031

Déchiqueteurs à segments DP montés sur manchon - position circulaire „ES-FA“ (RZ/DZ)

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

- Capacité d’affûtage 4 mm; affûtage des flancs possible
- Lame à pas régulier
- Denture de la lame de scie: biaise unilatérale chanfreinée avec angle d’axe „ES-FA“

Avantages

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

Renseignements

- Adapté à l’incisage/déchiquetage (RZ) et au double déchiquetage (DZ)
- Utilisation avec l’avance
- Les vitesses d’avance indiquées sont applicables pour une rotation de n = 6.000 t/min.

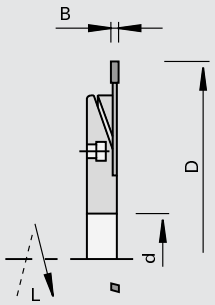
Ø D	B	Ø d	Z	DKN	Segments Z	Avance RZ	Avance DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	18	35	24	10x3,3	4 x 4	15	25	170453 s	170454 s
200	18	35	28	10x3,3	4 x 4	17,5	30	170455 s	170456 s
200	18	35	32	10x3,3	4 x 4	20	32,5	170457 s	170458 s
200	18	35	36	10x3,3	4 x 4	22,5	35	170459 s	170460 s
200	18	35	40	10x3,3	4 x 4	25	40	170461 s	170462 s
200	18	35	44	10x3,3	4 x 4	27,5	45	170463 s	170464 s
200	18	35	48	10x3,3	4 x 4	30	50	170465 s	170466 s
250	18	35	24	10x3,3	6 x 4	15	25	170567 s	170568 s
250	18	35	30	10x3,3	6 x 4	20	32,5	170569 s	170570 s
250	18	35	36	10x3,3	6 x 4	25	40	170571 s	170572 s
250	18	35	42	10x3,3	6 x 4	27,5	45	170573 s	170574 s
250	18	35	48	10x3,3	6 x 4	30	50	170575 s	170576 s
250	18	35	54	10x3,3	6 x 4	35	55	170577 s	170578 s
250	18	35	60	10x3,3	6 x 4	40	60	170579 s	170580 s
250	18	35	66	10x3,3	6 x 4	45	65	170581 s	170582 s
250	18	35	72	10x3,3	6 x 4	50	70	170583 s	170584 s
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[m/min]	[m/min]		

215032

Déchiqueteurs DP pour S-Système LEUCO Ø 192 mm „ES-FA“ (RZ/DZ)

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

- Capacité d’affûtage 4 mm; affûtage des flancs possible
- Lame à pas régulier
- Denture de la lame de scie: biaise unilatérale chanfreinée avec angle d’axe „ES-FA“
- n max = 7.200 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe par une grande précision de planéïté et concentricité
- Temps de réglage réduit grâce à des tenues de coupe élevées

Renseignements

- A associer aux segments avec angle d’axe HW Class-No. 116200 / DP Class-No. 216200
- Utilisation avec l’avance
- Adapté à l’incisage/déchiquetage (RZ) et au double déchiquetage (DZ)
- Les vitesses d’avance indiquées sont applicables pour une rotation de n = 6.000 t/min.
- Sens de rotation: voir croquis

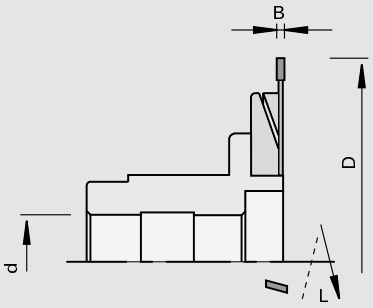
Ø D	B	Ø d	Z	Avance RZ	Avance DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	4	80	24	15	25	170675 s	170676 s
250	4	80	30	20	32,5	170677 s	170678 s
250	4	80	36	25	40	170679 s	170680 s
250	4	80	42	27,5	45	170681 s	170682 s
250	4	80	48	30	50	170683 s	170684 s
250	4	80	54	35	55	170685 s	170686 s
250	4	80	60	40	60	170687 s	170688 s
250	4	80	66	45	65	170689 s	170690 s
250	4	80	72	50	70	170691 s	170692 s
[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]	[m/min]		

215032

Déchiqueteurs DP montés sur manchon „ES-FA“ (RZ/DZ)

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

- Capacité d’affûtage 4 mm; affûtage des flancs possible
- Lame à pas régulier
- Denture de la lame de scie: biaise unilatérale chanfreinée avec angle d’axe „ES-FA“
- n max = 7.200 t/min

Avantages

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

Renseignements

- A associer aux segments HW et DP avec angle d’axe
- Utilisation avec l’avance
- Adapté à l’incisage/déchiquetage (RZ) et au double déchiquetage (DZ)
- Les vitesses d’avance indiquées sont applicables pour une rotation de n = 6.000 t/min.
- Sens de rotation: voir croquis

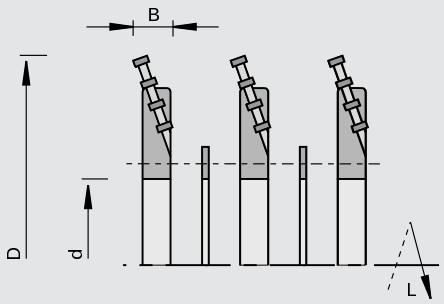
Ø D	B	Ø d	Z	DKN	Avance RZ	Avance DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	4	35	24	10x3,3	15	25	170439 s	170440 s
200	4	35	28	10x3,3	17,5	30	170441 s	170442 s
200	4	35	32	10x3,3	20	32,5	170443 s	170444 s
200	4	35	36	10x3,3	22,5	35	170445 s	170446 s
200	4	35	40	10x3,3	25	40	170447 s	170448 s
200	4	35	44	10x3,3	27,5	45	170449 s	170450 s
200	4	35	48	10x3,3	30	50	170451 s	170452 s
250	4	35	24	10x3,3	15	25	170549 s	170550 s
250	4	35	30	10x3,3	20	32,5	170551 s	170552 s
250	4	35	36	10x3,3	25	40	170553 s	170554 s
250	4	35	42	10x3,3	27,5	45	170555 s	170556 s
250	4	35	48	10x3,3	30	50	170557 s	170558 s
250	4	35	54	10x3,3	35	55	170559 s	170560 s
250	4	35	60	10x3,3	40	60	170561 s	170562 s
250	4	35	66	10x3,3	45	65	170563 s	170564 s
250	4	35	72	10x3,3	50	70	170565 s	170566 s
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[m/min]	[m/min]		

115301

Élargisseur de déchiqueteur HW - position circulaire

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Pour le déchiquetage de chutes larges et bandes de placage

Exécution

Avantages

Renseignements

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

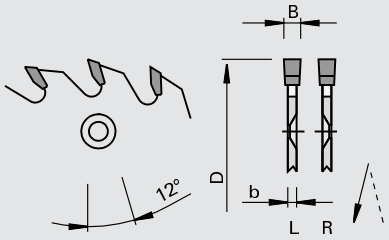
Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	18 - 36	80	4 x 4	006406 &	006407 &
200	18 - 54	80	8 x 4	006408 &	006409 &
200	18 - 72	80	12x4	006410 &	006411 &
200	36 - 54	80	4 x 4	006433 &	006434 &
200	36 - 72	80	8 x 4	006435 &	006436 &
200	54 - 72	80	4 x 4	006437 &	006438 &
250	18 - 36	80	6 x 4	058390 &	058391 &
250	18 - 54	80	12 x 4	058392 &	058393 &
250	18 - 72	80	18 x 4	058394 &	058395 &
250	36 - 54	80	6 x 4	058396 &	058397 &
250	36 - 72	80	12 x 4	058398 &	058399 &
250	54 - 72	80	6 x 4	058402 &	058403 &
[mm]	[mm]	[mm]			

102312

Lames de scie HW pour la mise à format pour déchiqueteurs à segments „F“

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

- Denture: plate „F“
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements

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

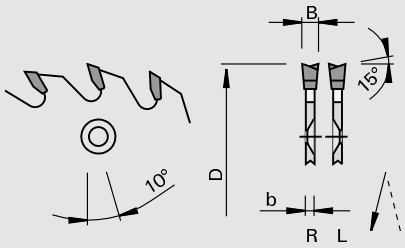
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	4,0	2.8	80	40	4/6,5/140	188226	188227
200	4,0	2.8	80	60	4/6,5/140	188228 $	188229
250	4,0	2.8	80	48	6/6,5/200	188230	188231
250	4,0	2.8	100	48	6/6,5/200	188238	188239
250	4,0	2.8	80	72	6/6,5/200	188236	188237
250	4,0	2.8	100	72	6/6,5/200	188240 $	188241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

102320

Lames de scie HW pour déchiqueteurs à segments „WS“

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

- Denture: alternée „WS“
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

- Qualité de coupe et durée de vie optimale

Renseignements

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

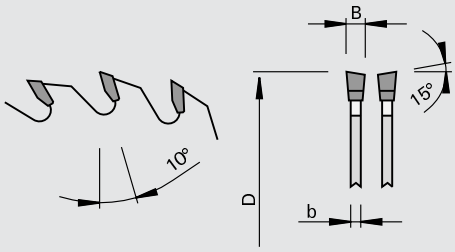
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
355	4,4	3.0	80	72	6/5,5/300	189055	189054
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

102328

Lames de scie HW pour la mise à format - LowNoise pour déchiqueteurs à segments „WS“

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

LOW NOISE

Machine / Application

Exécution

- Denture: alternée "WS"

Avantages

Renseignements

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

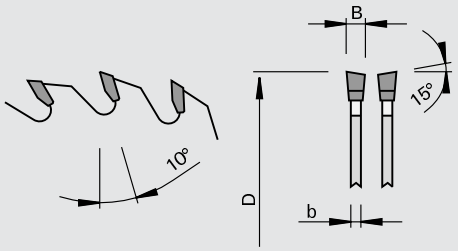
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
300	3,2	2.2	60	48		188185 &
300	3,2	2.2	30	48	Combi2	189668
300	3,2	2.2	30	60	Combi2	189669
300	3,2	2.2	30	72	Combi2	192102 $
300	3,2	2.2	30	96	Combi2	192103 $
350	3,5	2.5	30	72	Combi2	189671
350	3,5	2.5	30	84	Combi2	192104
350	3,5	2.5	30	108	Combi2	192105
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102320

Lames de scie HW pour la mise à format des panneaux pour déchiqueteurs à segments „WS“

Produit

Schéma



LEUCO topline

UNI-CUT

carbure [HW]

Machine / Application

Exécution

- Denture: alternée „WS“

Avantages

Renseignements

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

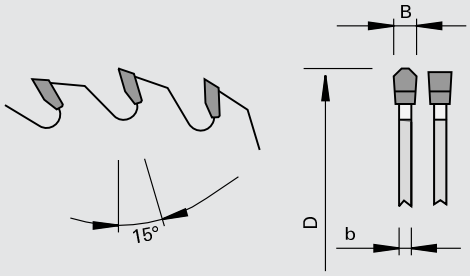
Ø D [mm]	B [mm]	b [mm]	Ø d [mm]	Z	Ident-No.
355	4,4	3.0	60	54	188504
355	4,4	3.0	30	72	188506
355	4,4	3.0	60	72	188507

104370

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

Produit

Schéma



LEUCO topline

UNI-CUT

carbure [HW]

Machine / Application

Exécution

- Denture: trapèze-plate "TR-F"

Avantages

Renseignements

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

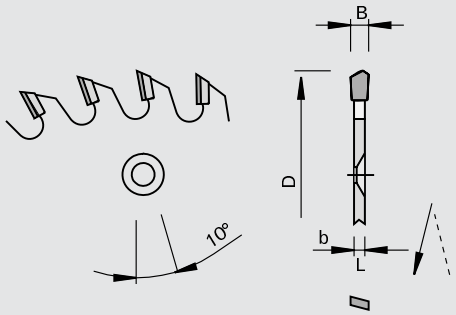
Ø D [mm]	B [mm]	b [mm]	Ø d [mm]	Z	Ident-No.
305	4,4	2.8	60	60	192028

202062

Lames de scie DP pour la mise à format pour déchiqueteurs à segments „ES-FA“

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

Renseignements

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

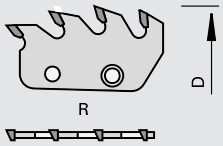
Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance RZ	Avance DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	4	2.8	80	24	15	25	170397 s	170398 s
200	4	2.8	80	28	17,5	30	170399 s	170400 s
200	4	2.8	80	32	20	32,5	170401 s	170402 s
200	4	2.8	80	36	22,5	35	170403 s	170404 s
200	4	2.8	80	40	25	40	170405 s	170406 s
200	4	2.8	80	44	27,5	45	170407 s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

116200

Segments HW pour déchiqueteurs à segments - position circulaire

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

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

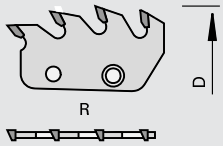
Ø D [mm]	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200/250	4	DZ	171395	171396

116200

Segments HW pour déchiqueteurs à segments - position gradins

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

- Ident-No.177376 et 177377:le flanc de la première dent du segment est biaisé à 10 degrés
- Avec angle d´axe
- Brasé en HW

Avantages

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

Renseignements

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

Ø D	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200/250	4	coupe graduée	177374	177375
200/250	4	coupe graduée	177376	177377

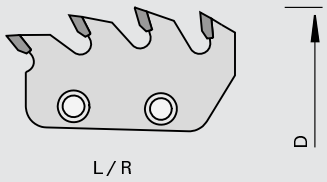
[mm]

116200

Segments HW pour déchiqueteurs à segments - position circulaire

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

- Brasé HW
- Les segments peuvent être utilisés à droite et à gauche

Avantages

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

Renseignements

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

Ø D	Z		Ident-No.
200/250	4	RZ	168680
200/250	4	DZ	167118

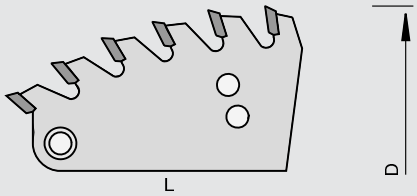
[mm]

116100

Segments HW pour déchiqueteurs à segments - position gradins

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

- Les segments peuvent être utilisés à droite et à gauche

Avantages

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

Renseignements

- Prêt pour montage sur déchiqueteur à segments HW Ø 250 mm (anc. exécution) / Ø 300 mm - Ø 430 mm
- Montage des segments uniquement par jeu; un jeu se compose de 4 segments HW pour Ø 250 mm (anc. exécution) / 6 segments HW pour Ø 300 - 430 mm
- Adapté à l'incisage/déchiquetage (RZ) et au double déchiquetage (DZ)
- Les segments peuvent être montés en position circulaire et en position en gradins

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

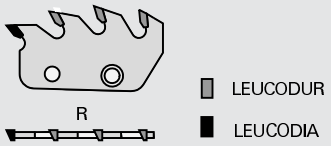
[mm]

216200

Segments DP pour déchiqueteurs à segments - position circulaire

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application

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

Exécution

- La première dent est en Diamant et les suivantes sont en Carbure
- Le flanc de la première dent du segment est biaisé à 10 degrés
- Avec angle d´axe

Avantages

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

Renseignements

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

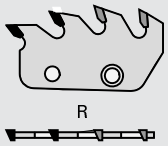
Ø D [mm]	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200/250	1+3	172288	172289

216200

Segments DP pour déchiqueteurs à segments - position circulaire

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application

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

Exécution

- Les deux premières dents sont en diamant et les suivantes sont en carbure
- Le flanc de la première dent du segment est biaisé à 10 degrés
- Avec angle d´axe

Avantages

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

Renseignements

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

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

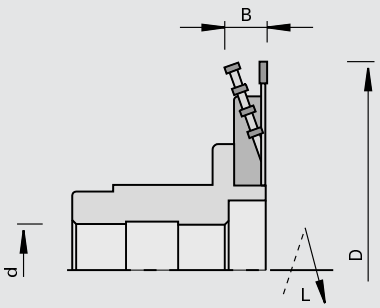
Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	Pour la fixation des segments	M8x12,5	995192	180010
Vis noyée		M5x12	995122	180007
Bague intercalaire		115x1,0x80,5	955520	009255
Vis à tête cylindrique	Pour la fixation des élargisseurs (18 et 36 mm)	M8x16	995111	180004
Vis à tête cylindrique	Pour la fixation des élargisseurs (54 mm)	M8x30	995111	180005
Vis à tête cylindrique	Pour la fixation des élargisseurs (72 mm)	M8x50	995111	180006
Clé Contre-Coudée		SW5 DIN ISO 2936	985730	009674
Tournevis	Pour déchiqueteurs	9,0 [mm]	985730	011088

115421

Déchiqueteurs à segments HW Folding montés sur manchon - position circulaire „F“

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Entailleuses
- Pour le fraisage d'entailles de pliage et le feuillurage des dérivés du bois plaqués et revêtus

Exécution

- Denture de la lame de scie: plate „F“
- Rotation n = 3.000 t/min. et n = 6.000 t/min. selon le type de machine

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l'avance
- Lame et segments sont au même diamètre
- L'angle d'ouverture > 90 degrés doit être défini individuellement
- Sens de rotation: voir croquis

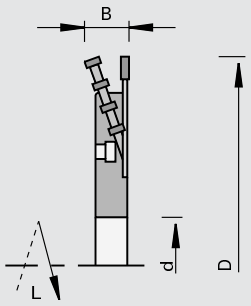
H	Ø D	B	Ø d	Z	Segments Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25,0	200	36	30	40	8 x 4	Lehbrink	017385 &	017384 &
12,5	200	18	30	40	4 x 4	Lehbrink	017390 &	017391 &
37,5	200	54	30	40	12 x 4	Lehbrink	017392 &	017393 &
12,5	200	18	35	40	4 x 4	Koch, Lehbrink	051210 &	051207 &
25,0	200	36	35	40	8 x 4	Koch, Lehbrink	051211 &	051208 &
37,5	200	54	35	40	12 x 4	Koch, Lehbrink	051212 &	051209 &
16,0	200	22	30	40	4 x 5	Lehbrink	162010 &	162011 &
16,0	200	22	35	40	4 x 5	Koch, Lehbrink	162012 &	162013 &
16,0	200	22	40	40	4 x 5	M+S	162608 &	162607 &
12,5	250	18	30	48	6 x 4	Lehbrink	164013 &	164014 &
25,0	250	36	30	48	12 x 4	Lehbrink	164015 &	164016 &
37,5	250	54	30	48	18 x 4	Lehbrink	164017 &	164018 &
12,5	250	18	35	48	6 x 4	Koch, Lehbrink	164019 &	164020 &
25,0	250	36	35	48	12 x 4	Koch, Lehbrink	164021 &	164022 &
37,5	250	54	35	48	18 x 4	Koch, Lehbrink	164023 &	164024 &
16,0	250	22	30	48	6 x 5	Lehbrink	164025 &	164026 &
16,0	250	22	35	48	6 x 5	Koch, Lehbrink	164027 &	164028 &
16,0	250	22	40	48	6 x 5	M+S	164029 &	164030 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

115621

Déchiqueteurs à segments HW Folding pour S-Système LEUCO Ø 192 mm - position circulaire „F“

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Entailleuses Homag, Koch, Lehbrink
- Pour le fraisage d’entailles de pliage et le feuillurage des dérivés du bois plaqués et revêtus

Exécution

- Denture de la lame de scie: plate „F“
- n max = 7.200 t/min

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l’avance
- Lame et segments sont au même diamètre
- L’angle d’ouverture > 90 degrés doit être défini individuellement
- Sens de rotation: voir croquis

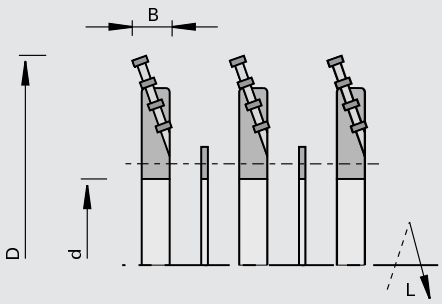
H	Ø D	B	Ø d	Z	Segments Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
12,5	250	18	80	48	6 x 4	161995 &	161996 &
16,0	250	22	80	48	6 x 5	162682 &	162683 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

115401

Élargisseurs de déchiqueteur Folding HW - position circulaire

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Pour le fraisage d'entailles de pliage dans des grandes épaisseurs de panneaux

Exécution

- Brasé en HW

Avantages

Renseignements

- Largeur de montage possible jusqu'à 54 mm
- Pour une largeur de déchiquetage supérieure, utiliser le déchiqueteur Folding existant Ø 200 mm et Ø 250 mm
- Les déchiqueteurs Folding existants et les élargisseurs Folding doivent être au même diamètre
- Chaque élargisseur se compose d'un corps, d'un jeu de segments montés, de bagues intercalaires et de vis
- Sens de rotation: voir croquis

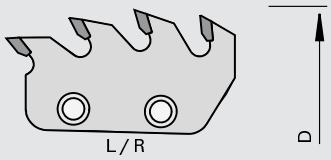
Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	18 - 36	80	4 x 4	017395 &	017396 &
200	18 - 54	80	8 x 4	017397 &	017398 &
200	36 - 54	80	4 x 4	017399 &	017400 &
250	18 - 36	80	6 x 4	164007 &	164008 &
250	18 - 54	80	12 x 4	164009 &	164010 &
250	36 - 54	80	6 x 4	164011 &	164012 &
[mm]	[mm]	[mm]			

116210

Segments HW pour déchiqueteurs Folding

Produit

Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Pour le déchiquetage total des chutes dans les fraisages d'entailles de pliage

Exécution

- Brasé en HW

Avantages

Renseignements

- Prêt pour montage sur déchiqueteur à segment HW Folding Ø 200 mm et Ø 250 mm et pour élargisseur
- Les segments et la lame de scie sont affûtés au même diamètre
- Utilisation des segments à droite et à gauche

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

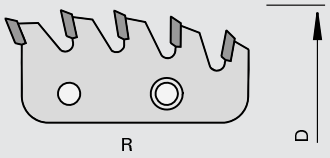
[mm]

116210

Segments HW pour déchiqueteurs Folding

Produit

Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Pour le déchiquetage total des chutes dans les fraisages d'entailles de pliage

Exécution

- Brasé en HW

Avantages

Renseignements

- Prêt pour montage sur déchiqueteur à segment HW Folding Ø 200 mm et Ø 250 mm et pour élargisseur
- Les segments et la lame de scie sont affûtés au même diamètre

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

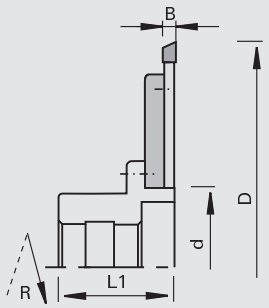
[mm]

115775

Déchiqueteurs HW pour chaînes d'aboutage - Grecon

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage
- Pour le tronçonnage sans éclat de bois massifs

Exécution

Avantages

- Géométrie de coupe particulière pour une coupe sans éclat et une tenue de coupe élevée
- Ajustement précis des mini-entures d'aboutage
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- La livraison comprend: la lame de déchiqueteur, le flasque, les vis et tournevis (non montés); le manchon n'est pas fourni
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	8	44	59	80	60	12x3,3	Grecon	182379 &	182378 &
300	8	44	59	80	60	12x3,3	Grecon	182603 &	182604 &
350	10	44	59	80	60+12	12x3,3	Grecon	182609 &	182610 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

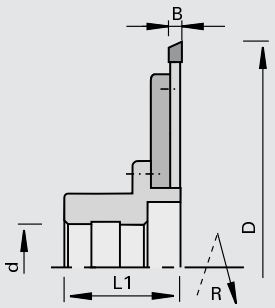
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Lames de déchiqueteurs	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102350	189033	189032
Lames de déchiqueteurs	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189223	189222
Lames de déchiqueteurs	Ø300x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189244	189245
Lames de déchiqueteurs	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102350	189246 #	189247 #
Flasque	Ø210x8,4xØ80	997370		182377
Vis noyée	M8x20 DIN 7991-8.8	995121		056378
Vis noyée	M5x12 T20	995125		166709
Tournevis	T20x100	985730		166092
Douille pour Grecon	Ø113x59x40DKN	997370		189100
Douille pour DIMTER / NKT	Ø206x100,3x38 DKN	997370		178294
	[mm]			

115775

Déchiqueteurs HW monté sur manchon pour chaînes d'aboutage - Grecon

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage
- Pour le tronçonnage sans éclat de bois massifs

Exécution

Avantages

- Géométrie de coupe particulière pour une coupe sans éclat et une tenue de coupe élevée
- Ajustement précis des mini-entures d'aboutage
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	8	44	59	40	60	12x3,3	Grecon	182599 &	182600 &
300	8	44	59	40	60	12x3,3	Grecon	182605 &	182606 &
350	10	44	59	40	60+12	12x3,3	Grecon	182611 &	182612 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

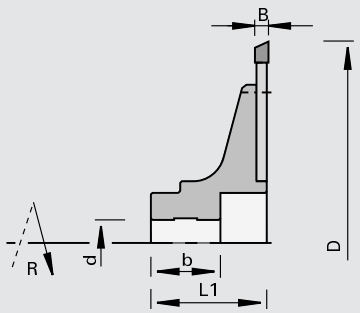
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Lames de déchiqueteurs	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102350	189033	189032
Lames de déchiqueteurs	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189223	189222
Lames de déchiqueteurs	Ø300x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189244	189245
Lames de déchiqueteurs	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102350	189246 #	189247 #
Flasque	Ø210x8,4xØ80	997370		182377
Vis noyée	M8x20 DIN 7991-8.8	995121		056378
Vis noyée	M5x12 T20	995125		166709
Tournevis	T20x100	985730		166092
Douille pour Grecon	Ø113x59x40DKN	997370		189100
Douille pour Grecon-Combipact	Ø250x8x40	997370		178783
	[mm]			

115775

Déchiqueteurs HW monté sur manchon pour chaînes d'aboutage - NKT

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage
- Pour le tronçonnage sans éclat de bois massifs

Exécution

Avantages

- Géométrie de coupe particulière pour une coupe sans éclat et une tenue de coupe élevée
- Ajustement précis des mini-entures d'aboutage
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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

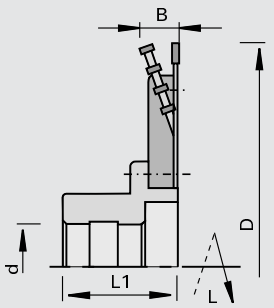
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Lames de déchiqueteurs	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189223	189222
Lames de déchiqueteurs	Ø300x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189244	189245
Lames de déchiqueteurs	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102350	189246 #	189247 #
Vis noyée	M5x12 T20	995125		166709
Tournevis	T20x100	985730		166092
Douille pour DIMTER / NKT	Ø206x100,3x38 DKN	997370		178294
	[mm]			

115775

Déchiqueteurs à segments HW monté sur manchon pour chaînes d'aboutage - Grecon

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Chaînes d'aboutage
- Pour le tronçonnage sans éclat de bois massifs

Exécution

Avantages
- Géométrie de coupe particulière pour une coupe sans éclat et une tenue de coupe élevée
- Ajustement précis des mini-entures d'aboutage
- Niveau de bruit réduit

Renseignements
- Sens de rotation: voir croquis

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

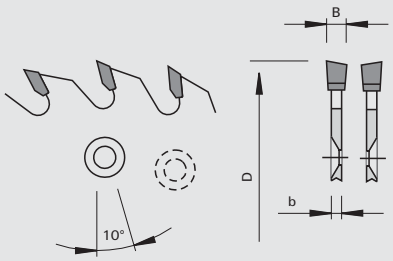
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Lame de scie pour déchiqueteurs	Ø250x4,0/2,8xØ120 Z48	102312	189092	189093
Segments HW	Ø250 Z=4	116200	189094	189094
Douille pour Grecon	Ø113x59x40DKN	997370		189100
Vis noyée	M6x10	995190		699437
Vis noyée	M5x10 DIN EN ISO 2009	995122		055881
Vis à tête cylindrique	M8x16 DIN912	995111		001891
Tournevis	SW4x100	985730		166091
Tournevis	8	985730		053874
	[mm]			

105320

Lames de scie HW à inciser „WS" - pour chaînes d'aboutage

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application
- Chaînes d'aboutage Grecon
- Pour l'incisage des bois massifs

Exécution
- 6 trous d'ergots fraisés de chaque côté
- Utilisation à gauche et à droite
- Denture: alternée "WS"
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements
- En long et en travers, par-dessous

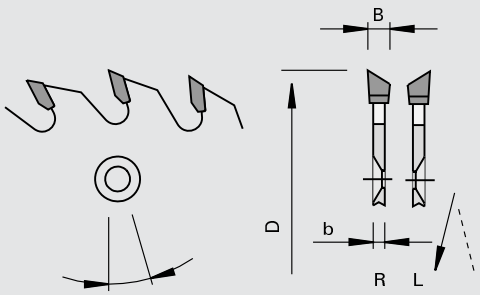
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d'attaque	◁ de coin		Ident-No.
200	7,0	4.0	75	48	2x6/6,5/95	10	10	Grecon	189539
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

105350

Lames de scie HW à inciser „ES“ - pour chaînes d’aboutage

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Chaînes d'aboutage Grecon-Combipact
- Pour l'incisage des bois massifs

Exécution
- Denture: biaise unilatérale "ES (droite + gauche)"
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements
- En long et en travers des fibres, ainsi que du haut vers le bas
- Sens de rotation: voir croquis

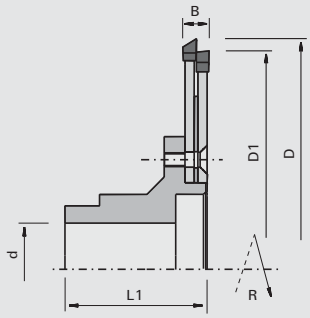
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d’attaque	◁ de coin		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	5,1	3.5	75	48	6/7/95	10	25	Grecon-Compipact	188947	188948
200	4,7	3.4	75	64	6/6,6/95	10	30	Grecon HS 120	189034	189035
200	6,0	4.0	75	48	6/6,5/95	10	5	Grecon	189540	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]			

105355

Jeu de lames de scie HW à inciser „ES“ - pour chaînes d’aboutage

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Chaînes d'aboutage Grecon Ultra / Profi Joint
- Pour l'incisage des bois massifs

Exécution
- Denture: biaise unilatérale "ES"
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements
- En long et en travers, par-dessous
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D1	Ø D	B	L1	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [R]
190	200	11,6	61	40	48+48	12x3,3	Grecon Ultra / Profi Joint	189536 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

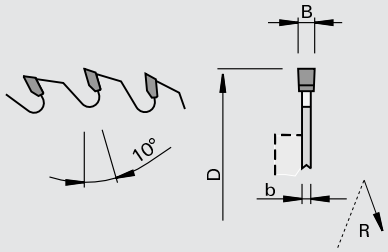
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Lames de scie à inciser	Ø200x6,0/4,0xØ75 Z48	105350	189537
Lames de scie à inciser	Ø190x6,0/4,0xØ75 Z48	105350	189538
Douille pour Grecon	Ø115x61xØ40DKN	997370	189543
Bague intercalaire	Ø150x1,5xØ75	955520	189542
Vis noyée	M6x20 DIN 7991-8.8	995121	183114
Tournevis	SW4x100	985730	166091
	[mm]		

105311

Lames de scie HW à inciser pour déchiqueteurs „F“ - pour déchiqueteurs et flasque

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses doubles avec dispositif d'incisage, équipée de déchiqueteurs
- Pour l'incisage sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Denture: plate "F"
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements

- Utilisation avec l'avance
- Pour flasque Ident-No. G 164770 / D 164758 adapté au S-Système LEUCO
- Pour flasque Ident-No. 006480 adapté aux arbres moteurs Homag, Brandt, IMA, Ø 30 double clavette
- Flasques voir chapitre " Systèmes de serrage"
- La livraison comprend: lame sans flasque
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180	3,2	2.2	65	36	6/6,5/90	188266	188267
180	3,2	2.2	65	48	6/6,5/90	188268	188269
180	3,2	2.2	65	54	6/6,5/90	188270	188271
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

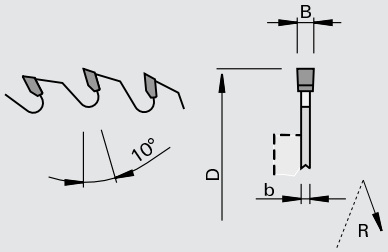
Ensembles complets avec flasque	Ø D	Z		Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	180	36	Homag, Brandt, IMA	105011	160656 &	160655 &
	180	48	Homag, Brandt, IMA	105011	161274 &	161273 &
	180	54	Homag, Brandt, IMA	105011	161272 &	161271 &
	[mm]					

105311

Lames de scie HW à inciser pour déchiqueteurs „F“ - pour déchiqueteurs et flasque 160849

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses doubles avec dispositif d'incisage, équipée de déchiqueteurs
- Pour l'incisage sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Denture: plate "F"
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements

- Utilisation avec l'avance
- Pour flasque Ident-No. 160849 adapté au S-Système LEUCO
- Flasques voir chapitre " Systèmes de serrage"
- La livraison comprend: lame sans flasque
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

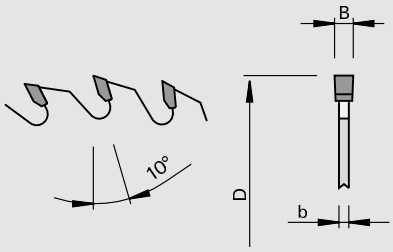
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
180	3,2	2.2	50	36	3/22/80	188263
180	3,2	2.2	50	48	3/22/80	188264
180	3,2	2.2	50	54	3/22/80	188265
200	3,2	2.2	50	42	3/22/80	188272 &
200	3,2	2.2	50	64	3/22/80	188273
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

105311

Lames de scie HW à inciser „F“ - pour déchiqueteurs

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Tenonneusse doubles avec dispositif d'incisage, équipée de déchiqueteurs
- Pour l'incisage sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Denture: plate "F"
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements

- Utilisation avec l'avance

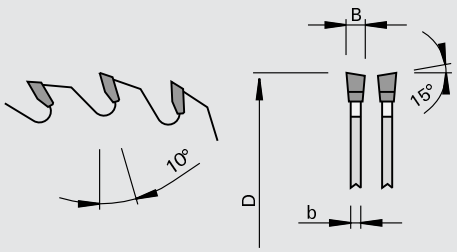
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
150	3,2	2.2	30	36		188295
150	3,2	2.2	40	36		188255 &
150	3,2	2.2	40	48		188256
150	3,2	2.2	55	36		188274
180	3,2	2.2	30	36		188257
180	3,2	2.2	30	54		188259
200	3,2	2.2	30	42		188260
200	3,2	2.2	60	64		188276
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

105320

Lames de scie HW à inciser „WS“ - pour déchiqueteurs

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses doubles avec dispositif d'incisage, équipée de déchiqueteurs
- Pour l'incisage sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

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

Avantages

Renseignements

- Utilisation avec l'avance

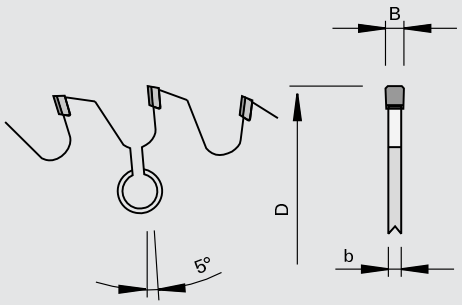
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
150	3,2	2.2	30	48	188292
180	3,2	2.2	30	54	188293
200	3,2	2.2	30	64	188294
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

205241

Lames de scie DP à inciser DIAMAX „F-FA“ - pour déchiqueteurs et flasque 160849

Produit

Schéma



LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour l'incisage sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Denture: plate chanfreinée "F-FA"
- n max = 10.000 t/min
- Capacité d'affûtage réduite

Avantages

- Excellente tenue de coupe
- Outil très compétitif

Renseignements

- Utilisation avec l'avance
- Les vitesses d'avance indiquées sont applicables pour une rotation de n = 6.000 t/min.
- Pour flasque Ident-No. 160849 adapté au S-Système LEUCO

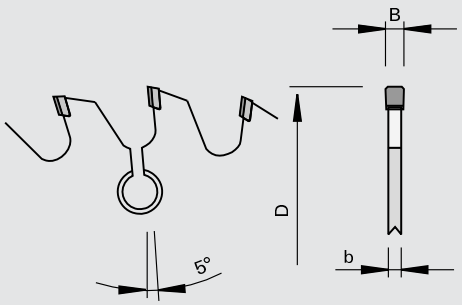
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Avance conseillée	Ident-No.
180	3,2	2.2	50	24	3/22/80	20	173712 s
180	3,2	2.2	50	28	3/22/80	25	173716
180	3,2	2.2	50	32	3/22/80	30	173720
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[m/min]	

205241

Lames de scie DP à inciser DIAMAX „F-FA“ - pour déchiqueteurs et flasque 006480

Produit

Schéma



LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour l'incisage sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Denture: plate chanfreinée "F-FA"
- n max = 10.000 t/min
- Capacité d'affûtage réduite

Avantages

- Excellente tenue de coupe
- Outil très compétitif

Renseignements

- Utilisation avec l'avance
- Les vitesses d'avance indiquées sont applicables pour une rotation de n = 6.000 t/min.
- Pour flasque Ident-No. 006480 (Homag, Brandt, IMA) adapté au S-Système LEUCO

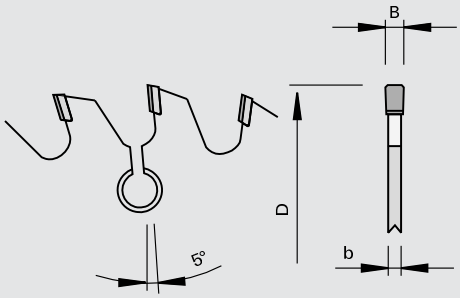
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Avance conseillée	Ident-No.
180	3,2	2.2	65	24	6/6,5/90	20	173714
180	3,2	2.2	65	32	6/6,5/90	30	173722
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[m/min]	

205041

Lames de scie DP à inciser „F-FA“ - pour déchiqueteur

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour l'incisage sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Denture: plate chanfreinée "F-FA"
- Capacité d'affûtage 4 mm

Avantages

- Excellente tenue de coupe

Renseignements

- Utilisation avec l'avance
- Les vitesses d'avance indiquées sont applicables pour une rotation de n = 6.000 t/min.

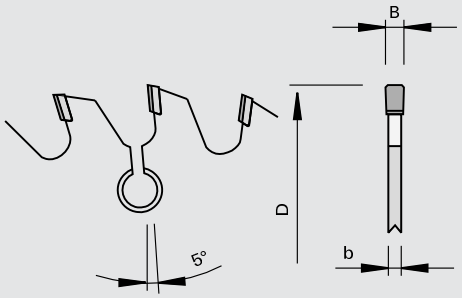
Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance conseillée	Ident-No.
150	3,2	2.2	55	28	25	169322 s
180	3,2	2.2	30	48	50	169338 s
180	3,2	2.2	30	44	45	169335 s
180	3,2	2.2	30	40	40	169332 s
180	3,2	2.2	30	36	35	169329 s
180	3,2	2.2	30	32	30	169327 s
180	3,2	2.2	30	28	25	169326 s
180	3,2	2.2	30	24	20	169325 s
150	3,2	2.2	55	32	30	169323 s
150	3,2	2.2	55	24	20	169321 s
200	3,2	2.2	30	24	20	169341 s
150	3,2	2.2	60	36	35	170173 s
150	3,2	2.2	55	36	35	169324 s
150	3,2	2.2	60	28	25	170171 s
150	3,2	2.2	60	32	30	170172 s
200	3,2	2.2	30	28	25	169343 s
150	3,2	2.2	60	24	20	170170 s
200	3,2	2.2	30	48	50	169353 s
200	3,2	2.2	30	44	45	169351 s
200	3,2	2.2	30	40	40	169349 s
200	3,2	2.2	30	36	35	169347 s
200	3,2	2.2	30	32	30	169345 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]	

205041

Lames de scie DP à inciser „F-FA“ - pour déchiqueteur et flasque 160849

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour l'incisage sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Denture: plate chanfreinée "F-FA"
- Capacité d'affûtage 4 mm

Avantages

- Excellente tenue de coupe

Renseignements

- Utilisation avec l'avance
- Les vitesses d'avance indiquées sont applicables pour une rotation de n = 6.000 t/min.
- Pour flasque Ident-No. 160849 adapté au S-Système LEUCO

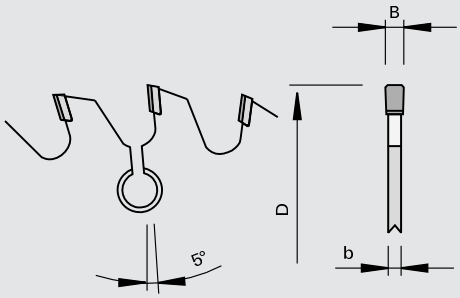
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Avance conseillée	Ident-No.
180	3,2	2.2	50	24	3/22/80	20	168905 s
180	3,2	2.2	50	28	3/22/80	25	168907 s
180	3,2	2.2	50	32	3/22/80	30	168909 s
180	3,2	2.2	50	36	3/22/80	35	169330 s
180	3,2	2.2	50	40	3/22/80	40	169333 s
180	3,2	2.2	50	44	3/22/80	45	169336 s
180	3,2	2.2	50	48	3/22/80	50	169339 s
200	3,2	2.2	50	24	3/22/80	20	169342 s
200	3,2	2.2	50	28	3/22/80	25	169344 s
200	3,2	2.2	50	32	3/22/80	30	169346 s
200	3,2	2.2	50	36	3/22/80	35	169348 s
200	3,2	2.2	50	40	3/22/80	40	169350 s
200	3,2	2.2	50	44	3/22/80	45	169352 s
200	3,2	2.2	50	48	3/22/80	50	169354 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[m/min]	

205041

Lames de scie DP à inciser „F-FA“ - pour déchiqueteur et flasque 006480

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour l'incisage sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Denture: plate chanfreinée "F-FA"
- Capacité d'affûtage 4 mm

Avantages

- Excellente tenue de coupe

Renseignements

- Utilisation avec l'avance
- Les vitesses d'avance indiquées sont applicables pour une rotation de n = 6.000 t/min.
- Pour flasque Ident-No. 006480 (Homag, Brandt, IMA) adapté au S-Système LEUCO

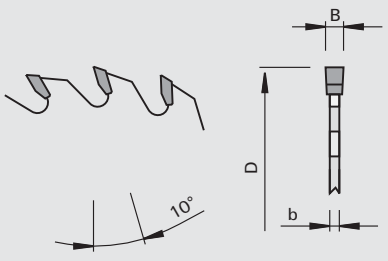
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Avance conseillée	Ident-No.
180	3,2	2.2	65	24	6/5,5/90	20	168906
180	3,2	2.2	65	28	6/5,5/90	25	168908 s
180	3,2	2.2	65	32	6/6,5/90	30	169328 s
180	3,2	2.2	65	36	6/5,5/90	35	169331 s
180	3,2	2.2	65	40	6/6,5/90	40	169334 s
180	3,2	2.2	65	44	6/5,5/90	45	169337 s
180	3,2	2.2	65	48	6/6,5/90	50	169340 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[m/min]	

102312

Lames de scie HW pour la mise à format „F“ - pour déchiqueteurs

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Pour le débit et la mise à format des dérivés du bois revêtus ou non

Exécution

- Denture: plate "F"
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements

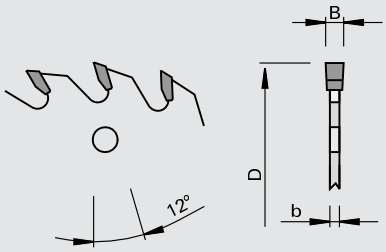
Ø D	B	b	Ø d	Z	Forme de dent	Ident-No.
250	4,0	2.8	80	54	plate à division égale	188248
250	4,0	2.8	80	78	plate à division égale	188249
255	4,0	2.8	60	60	plate à division égale	188251
255	4,0	2.8	80	60	plate à division égale	188253 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102312

Lames de scie HW pour la mise à format „F“ - pour déchiqueteurs High-Tech

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Pour le débit et la mise à format des dérivés du bois revêtus ou non

Exécution

- Denture: plate "F"
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements

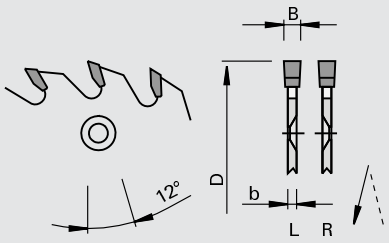
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Forme de dent	Ident-No.
250	4,0	2.8	100	72	6/6,5/172	plate avec 6 dégagements	188245
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

102312

Lames de mise à format HW „F“ pour déchiqueteur TwinTec

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

- Denture: plate "F"
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation: voir croquis

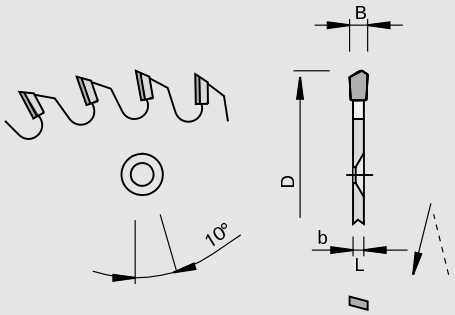
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
220	4,0	2.8	80	48	6/6/154	169820	169819
220	4,0	2.8	80	60	6/6/154	169818	169817
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

202062

Lames de scie DP unilatérale biaise pour déchiqueteur TwinTec „ES-FA“

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

- Denture: biaise unilatérale chanfreinée avec angle d'axe "ES-FA"
- n max = 7.200 t/min
- Capacité d'affûtage 4 mm; affûtage des flancs possible
- Lame à pas régulier

Avantages

- Temps de réglage réduit grâce à des tenues de coupe élevées

Renseignements

- Utilisation avec l'avance
- Adapté à l'incisage/dé-chiquetage (RZ) et au double déchiquetage (DZ)
- A monter sur le déchiqueteur TwinTec LEUCO
- Les vitesses d'avance indiquées sont applicables pour une rotation de n = 6.000 t/min.
- Sens de rotation: voir croquis

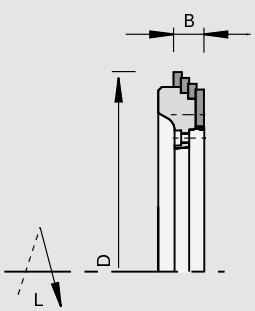
Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance RZ	Avance DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
220	4	2.8	80	24	15	25	171353 s	171354 s
220	4	2.8	80	30	20	32,5	171355 s	171356 s
220	4	2.8	80	36	25	40	171357	171358
220	4	2.8	80	42	27,5	45	171359 s	171360 s
220	4	2.8	80	48	30	50	171361 s	171362 s
220	4	2.8	80	54	35	55	171363 s	171364 s
220	4	2.8	80	60	40	60	171365	171366 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]	[m/min]		

115205

Bagues HW pour déchiqueteurs TwinTec

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Pour la mise à format sans éclat dans la coupe en travers

Exécution

- Coupe disposition en gradins
- Couteaux Z= 1 carbure monobloc avec angle d'axe

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation: voir croquis

Ø D	B	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
239	18,4	4x6	172304 s	172303 s
[mm]	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Tournevis	T20x100	985730	166092
Vis à tête cylindrique	M5x12 T20	995115	171237
	[mm]		

150501

Couteaux VHW pour déchiqueteurs TwinTec

Produit

Schéma

LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

Machine / Application
- Pour l´application dans le déchiqueteur TwinTec

Exécution
- Z = 1 VHW
- Avec angle d´axe

Avantages

Renseignements
- Un jeu se compose de 6 couteaux
- Équipement complet pour position circulaire: 12 couteaux / position gradins: 24 couteaux

Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
171232	171233

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M5x13,5 T20	995125	171238
Tournevis	T20x100	985730	166092
	[mm]		

232921

Couteaux pour déchiqueteurs TwinTec brasés DP

Produit

Schéma

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application
- Pour l´application dans le déchiqueteur TwinTec

Exécution
- Z = 1 brasé DP
- Avec angle d´axe

Avantages

Renseignements
- Un jeu se compose de 6 couteaux
- Équipement complet pour position circulaire: 12 couteaux / position gradins: 24 couteaux

Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
171234	171235

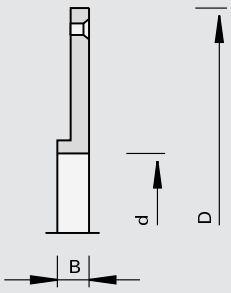
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M5x13,5 T20	995125	171238
Tournevis	T20x100	985730	166092
	[mm]		

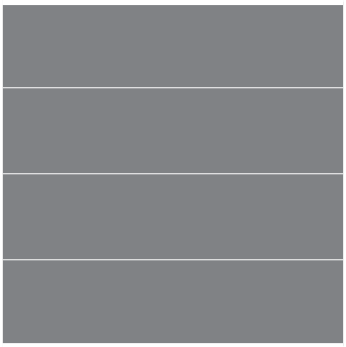
997300

Flasques pour déchiqueteurs TwinTec

Produit

Schéma





Machine / Application

- Pour la fixation de la lame de scie circulaire sur le déchiqueteur TwinTec

Exécution

Avantages

Renseignements

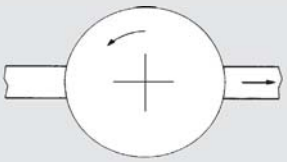
- En double déchiquetage, la lame de scie est vissée sur la flasque
- Livraison avec flasque et vis tête fraisée M5x16 mm

Ø D	B	Ø d	Ident-No.
170	12	60	171367 s
[mm]	[mm]	[mm]	

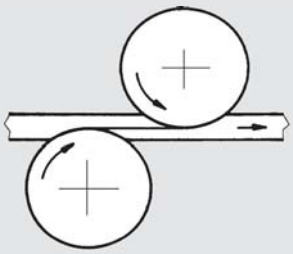
Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	Pour la fixation de la lame de scie circulaire sans flasque	M5x10 T20	995125	171236
Vis noyée	Pour la fixation du flasque	M5x16 T20	995125	164839
Tournevis		T20x100	985730	166092
		[mm]		

Exemple d´application

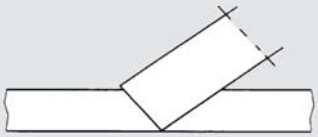
Déchiquetage



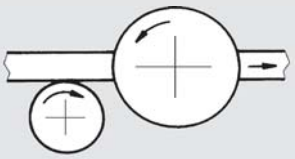
Double déchiquetage



Déchiquetage Folding



Inciser / Déchiqueter



Commande / requête d'outils particuliers: Déchiqueteurs

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

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

Commande: o
Requête: o

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

Fax: _____
Signature: _____

Machine

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

Déchiqueteur
- Sens contraire: o
- Dans le sens de l'avance: o

Type de traitement:
- Déchiquetage o
- Inciser / Déchiqueter o
- Double déchiquetage o

Pièce à travailler

Designation: _____
Épaisseur du matériel [mm]: _____
Largeur de déchiquetage [mm]: _____
Qualité de coupe:
- Pré-déchiquetage o
- Déchiquetage fini o

Rangement des segments:
- Folding o
- Circulaire o
- Coupe graduée o

Sens du traitement:
- longitudinal o
- transversal o

(bois massifs)

Revêtement

oui o non o

Designation: _____

Infos supplémentaires: _____

Outil

- Déchiqueteurs Compact o
- Déchiqueteurs à segments o
- Déchiqueteurs TwinTec o
- Déchiqueteur à rayon o
- Autres: o

Diamètre du tranchant D [mm] _____
Largeur de déchiquetage [mm]: _____

Nombre de tranchants [p.]:
- Lame de scie _____
- Nombre x nombre de dents des segments: x _____

Sens de rotation: droite o gauche o

Interface

Manchon:
- Double-clavette: largeur _____ hauteur _____
- Clavette: largeur _____ hauteur _____

Manchon Hydro: _____
S-Système Hydro: _____
S-Système _____
Autres: _____

Matériau de coupe

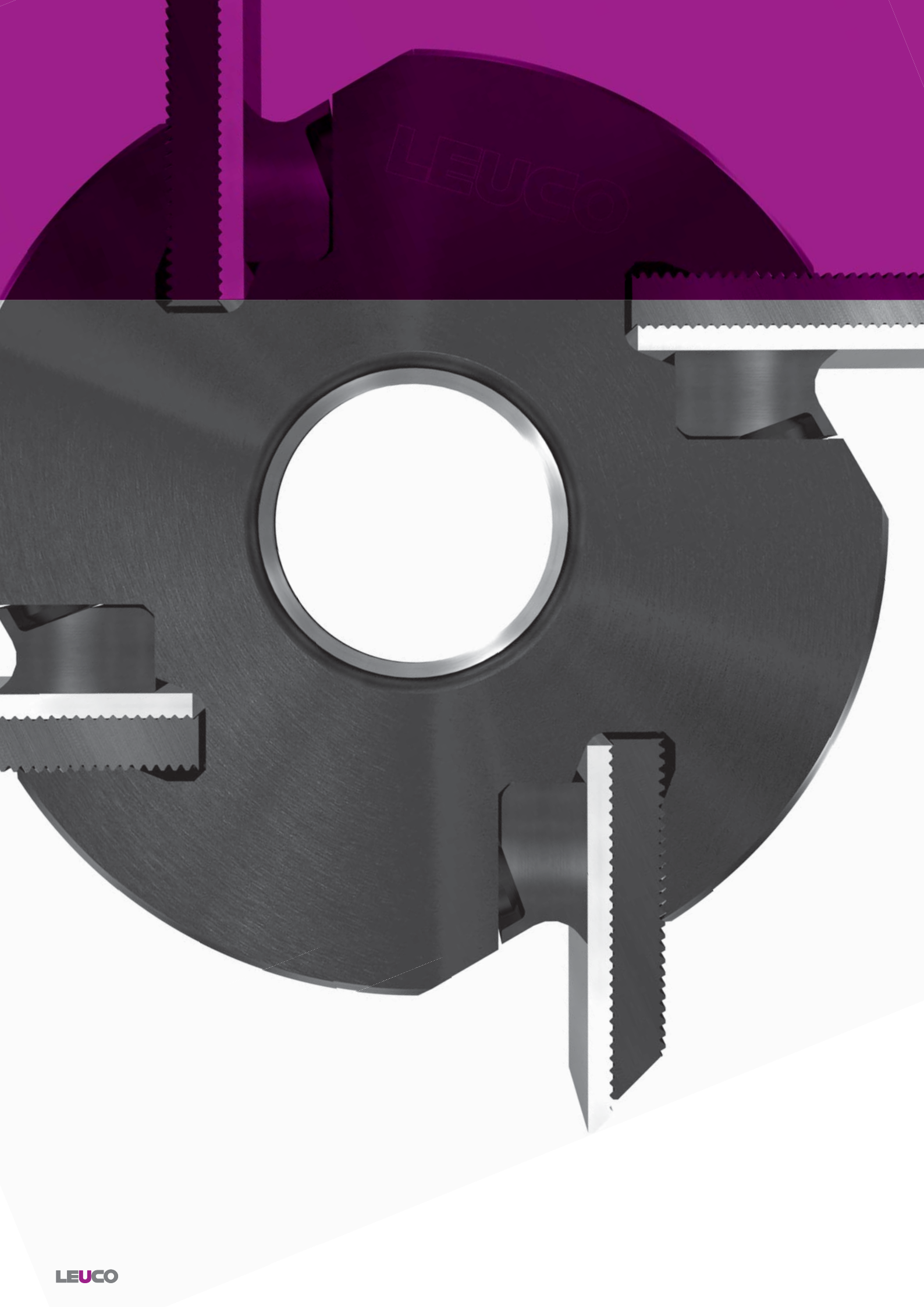
Lame de scie
- Carbure o
- Diamant o

Segments:
- Carbure o
- Diamant o

o cochez les cases correspondantes

Schéma de l'outil:

517-01.0708


LEUCO

Outils de fraisage à alésage

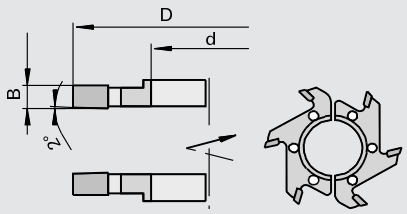
Produit	Page
Travailler les chants	3–1
Postforming	3–59
Rainurer	3–64
Dresser / Feuillurer / Chanfreiner / Arrondir	3–77
Profiler	3–95
Fond de rainure	3–105
Raboter	3–107
Lier	3–122
Informations techniques	3–134

122110

Fraises HW à affleurer les chants en deux parties - IMA (BIMA)

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants IMA type BIMA avec agrégat de plaquage / agrégat d'affleurage 6135
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Coupe sans coupe biaise
- Exécution en deux parties
- Fraisé des deux côtés
- n max = 18.000 t/min

Avantages

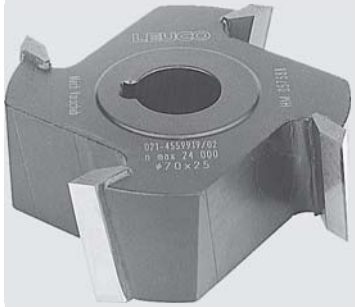
Renseignements
- Sens de rotation: voir croquis

Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	6	6	30	6	IMA (BIMA)	716658 s	716657 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

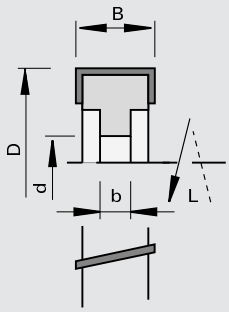
122110

Fraises HW à affleurer les chants

Produit



Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d'axe
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

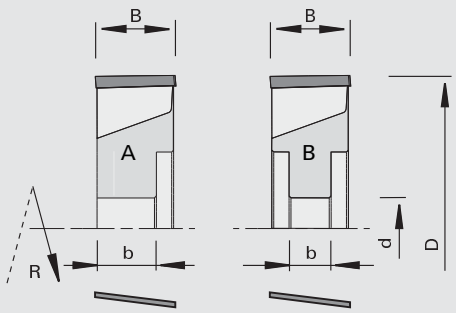
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	◁ d'axe		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	10.5	16	4	5x2,3	10	Homag	180796	180795
100	25	15	30	4		15		160647 s	160109 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

122112

Fraises à affleurer les chants HW - SCM-Stefani

Produit

Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants SCM-Stefani avec système ED
- Pour dresser et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

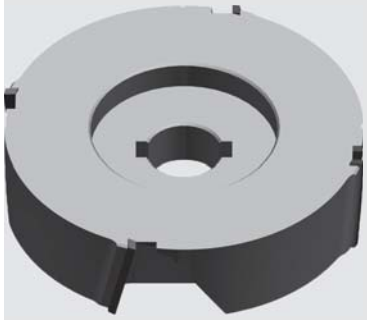
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	◁ d'axe	Type		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	10	14.5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSK	182987 s	182988 s
70	20	14.5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSK	182985	182986
75	20	10.5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSP	182989 s	182990 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	◁ d'axe	Type		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-RSP	182991	182992
80	20	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-R	182617	182618
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]				

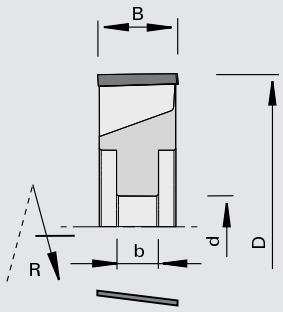
222210

Fraises DP à affleurer les chants DIAMAX - SCM-Stefani

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants SCM-Stefani avec système ED
- Pour dresser et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- Zone d'affûtage réduite
- n max = 23.800 min -1

Avantages

Renseignements

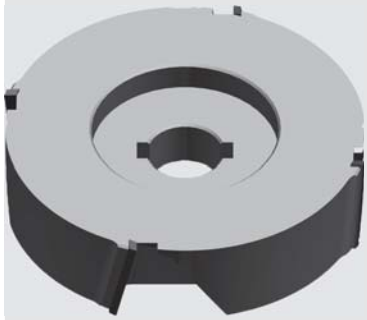
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	◁ d'axe		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
80	20	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani	182976 s	182975 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

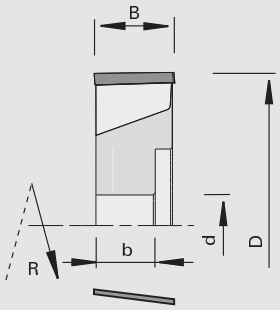
222510

Fraises DP CM à affleurer les chants DIAMAX - SCM Stefani

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants SCM-Stefani avec système ED
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

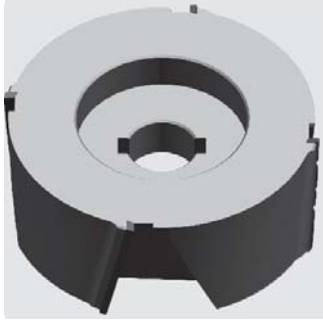
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	◁ d'axe		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	10	14.5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSK	182979 s	182980 s
70	20	14.5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSK	182977 s	182978 s
75	20	10.5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182981 s	182982 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

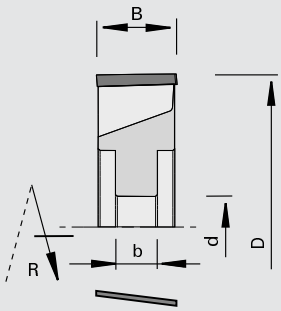
222510

Fraises DP CM à affleurer les chants - SCM Stefani

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants SCM-Stefani avec système ED
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

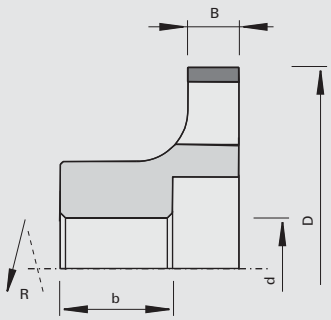
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	◁ d'axe		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182983 s	182984 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

222510

Fraises DP à affleurer les chants DIAMAX - Biesse

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants Biesse RS 10
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Face de dent et dépouille polies
- Zone d'affûtage réduite
- n max = 23.800 t/min

Avantages
- Qualité de coupe optimale

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

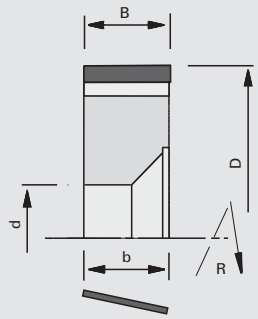
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
80	10	35	20	6	6x2,8	183717 s	183718 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

122110

Fraises HW CM à affleurer les chants - HOLZHER

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants HOLZ-HER
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d´axe

Avantages
- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

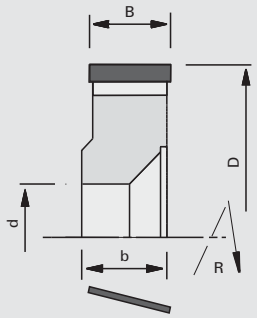
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	◁ d'axe	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
50	18	17	20	2	5x2,2	10	24000	HOLZ-HER-1828	183113 s	183112 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[t/min]			

122110

Fraises HW à affleurer les chants CM - HOLZ-HER 1826 - Système AirStream

Produit

Schéma



AIR STREAM

LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1828
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d´axe
- Système AirStream
- ChipMeister

Avantages
- Captage des copeaux optimisé par version ChipMeister et Système AirStream
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

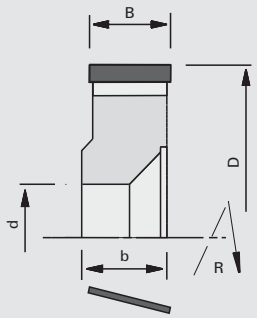
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	◁ d'axe	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	18	19	20	4	5x2,3	10	18000	HOLZ-HER-1828	184747	184746
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[t/min]			

222810

Fraises DP à affleurer les chants CM - HOLZ-HER 1826 - Système AirStream

Produit

Schéma



AIR STREAM

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1826
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d´axe
- Face de dent et dépouille polies
- Système AirStream
- ChipMeister
- n max = 18.000 t/min

Avantages
- Captage des copeaux optimisé par version ChipMeister et Système AirStream
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

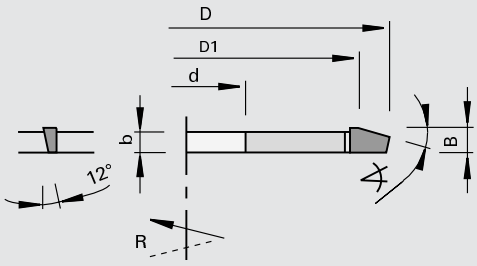
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	◁ d'axe	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	18	19	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1826	184749 s	184748 s
70	19	20	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1826	184751 s	184750 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[t/min]			

122115

Fraises HW à affleurer les chants - Brandt

Produit

Schéma



carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- n = 8.100 - 13.800 t/min

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

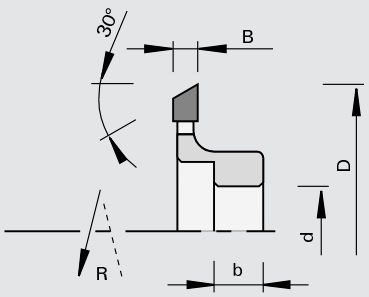
◁ chanfrein	Ø D1	Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ d'axe		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	60	66	4	3	16	6	12	Brandt	819482 s	819481 s
16		96	5,8	5	40	12	12	Brandt	164658 s	164657 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]			

122100

Fraises HW à affleurer les chants - IMA

Produit

Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation: voir croquis

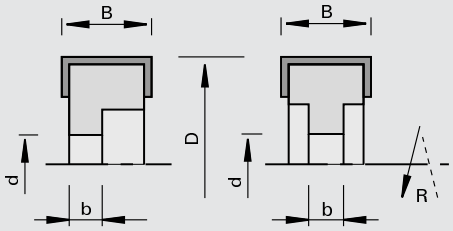
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
73	6	12	20	12	6x3,5	IMA	171240	171239
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

120100

Porte-outils HW à affleurer les chants

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
50	12	10	16	4	5x2,3	Sudhoff, EBM, Ney		167258
50	12	10	16	2	5x2,3	Homag, Homburg		164066
50	15	10	16	4	5x2,3	EBM		179139
50	15	10	16	2	5x2,3	IMA, Raimann		164067
61	12	10	16	3	5x2,3	Homag		167899 s
61	20	11	16	3	5x2,3	Homag		167900 s
70	12	10	16	6	5x2,3	Brandt, Homag		164073
70	12	10	16	4	5x2,3	Brandt, Homag		164068
70	20	11	16	2	5x2,3	Reich		182077 s
70	20	11	16	4	5x2,3	Homag, Homburg, Biesse Akron 400 RS 502		164071
70	20	20	16	4	5x2,3	Ott		164069
70	20	12.5	20	6	2/6x3,5	IMA, SCM-IDM	164134 s	164080 s
70	20	12.5	20	4	6x3,5	Brandt, Homag	164133 s	164079 s
70	20	11	20	4	6x3,5	HOLZ-HER		164070 s
80	40	25	30	4	8x3,3	HOLZ-HER		164072
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	003080
	15	12	1.5	150515	003081
	20	12	1.5	150515	003082
	40	12	1.5	150515	164078
	[mm]	[mm]	[mm]		

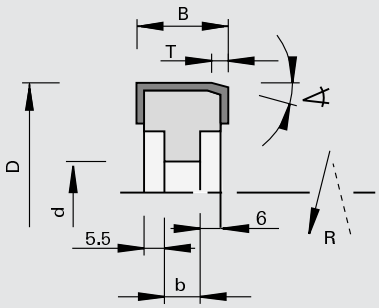
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=10	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	925300	164526
Liston de pression	B=18	164069, 164070, 164071, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	925300	164076
Liston de pression	B=39	164072	925300	164077
Vis sans tête	M6x10 DIN EN ISO 4028	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	995161	180002
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	164069, 164070, 164071, 164072, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	995161	180214
Tournevis	SW3x100		985730	166090
Clé Contre-Coudée	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
	[mm]			

120100

Porte-outils HW à affleurer les chants - HOLZ-HER

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 06
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

◁ chanfrein	Ø D	B	b	Ø d	T	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	70	29,5	17	20	5	4	HOLZ-HER	164462	164463
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
pour sens de rotation à gauche	29,5	12	1.5	150515	160618
pour sens de rotation à droite	29,5	12	1.5	150515	160118
	[mm]	[mm]	[mm]		

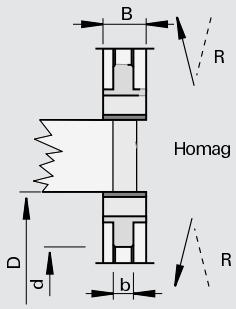
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=30	925300	164185
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Tournevis	SW3x100	985730	166090
	[mm]		

120101

Porte-outils HW à affleurer les chants - Homag

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No.
70	14,3	10	16	4	5x2,3	Homag	170247
70	20	10	16	4	5x2,3	Homag	168510 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	14,3	14.3	2.5	150518	170248
	20	14.3	2.5	150518	168509
	[mm]	[mm]	[mm]		

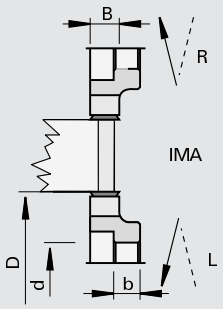
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M5x10,8 T15	995125	180840
Tournevis	T15x100	985730	180470
	[mm]		

120101

Porte-outils HW à affleurer les chants - IMA

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	14,3	13	20	4	6x3,5	IMA	172717 s	172718 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	14,3	14.3	2.5	150518	170248
	[mm]	[mm]	[mm]		

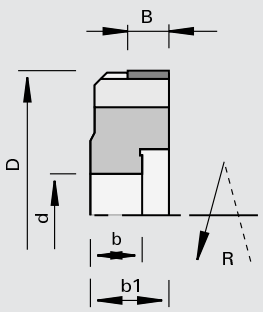
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M5x10,8 T15	995125	180840
Tournevis	T15x100	985730	180470
	[mm]		

222510

Fraises DP à affleurer les chants DIAMAX - Brandt, Homag, SCM-IDM, IMA

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Face de dent et dépouille polies
- Zone d'affûtage réduite
- Sans angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

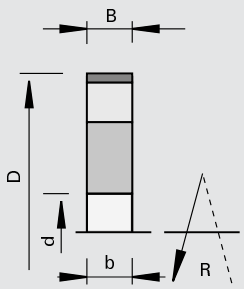
Ø D	B	b	b1	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	10	12.5	19	20	4	6x3,5	175787 s	175786 s
70	10	12.5	19	20	6	6x3,5	175789 s	175788 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222510

Fraises DP à affleurer les chants DIAMAX - Brandt, Homag, Biesse

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Biesse Akron 400 RS 502
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent et dépouille polies
- Zone d'affûtage réduite 2,0 mm
- Sans angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

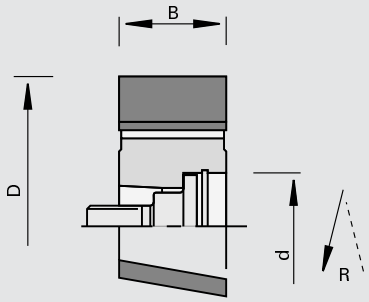
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
70	10	10	16	4	5x2,3	175779
70	10	10	16	6	5x2,3	175780
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

122110

Fraises HW à affleurer les chants HSK 25R - Homag, IMA

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag, IMA
- Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	HSK 25R	4	177590 #	177589 #
70	35	HSK 25R	4	178035 s	178034 s
[mm]	[mm]	[mm]			

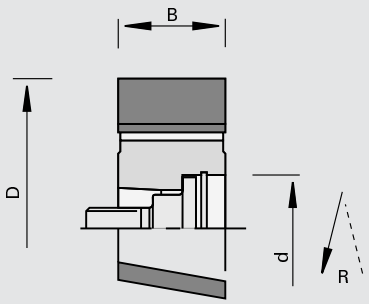
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

122110

Fraises HW CM à affleurer les chants HSK 25R - Homag

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag
- Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- Évacuation des copeaux optimisée par un système d'aspiration intégré à l'outil
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	HSK 25R	4	180765	180766
[mm]	[mm]	[mm]			

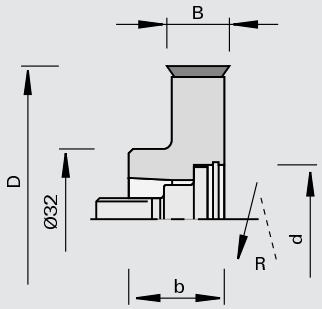
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

120101

Porte-outils HW à affleurer les chants HSK 25R - Homag, IMA

Produit

Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag, IMA
- Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise ; plaquettes réversibles avec 4 coupes
- Matériau de coupe: HW HL Solid 15
- n max = 18.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	14,3	23	HSK 25R	4	177592	177591
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	14,3	14.3	2.5	150518	170248
	[mm]	[mm]	[mm]		

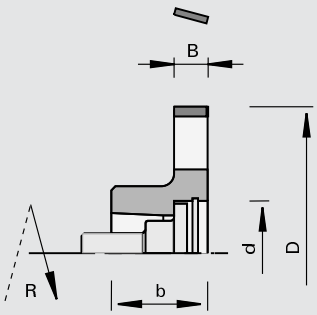
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M5x10,8 T15	995125	180840
Tournevis	T15x100	985730	180470
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

222510

Fraises DP à affleurer les chants HSK 25R DIAMAX - Homag, IMA

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag, IMA
- Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent et dépouille polies
- Avec angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- Faible coût d'acquisition grâce à une production en grande série

Renseignements

- Non réaffûtable pour conserver le même diamètre de base
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	8	23	HSK 25R	4	177651	177652
70	15	23	HSK 25R	4	177653	177654
70	8	23	HSK 25R	6	180492	180493
70	15	23	HSK 25R	6	180494 s	180495 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

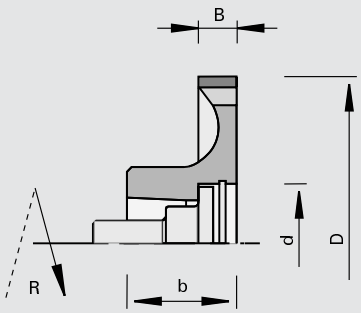
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

222812

Fraises DP à affleurer les chants HSK 25R - Homag, IMA

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO i-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOMAG, type FF et fraisage de finition - IMA
- Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent et dépouille polies
- Avec angle d'axe

Avantages

- Haute précision de concentricité
- Évacuation des copeaux optimisée par un système d'aspiration intégré à l'outil
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit
- Faible coût d'acquisition grâce à une production en grande série

Renseignements

- Z = 4 pour avances de 20 à 30 m/min
- Z = 6 pour avances de 30 à 45 m/min
- Z = 8 für Vorschub 45 à 60 m/min
- Les machines doivent être équipées avec i-système)
- Diamètres de base constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	8,5	22.2	HSK 25R	4	180648	180649
70	8,5	22.2	HSK 25R	6	180650 s	180651 s
70	8,5	22.2	HSK 25R	8	180652 s	180653 s
70	15	23	HSK 25R	4	180934 s	180935 s
70	15	23	HSK 25R	6	180936 s	180937 s
70	8	23	HSK 25R	4	181176	181177
70	8	23	HSK 25R	6	181178	181179
70	8	23	HSK 25R	8	181180 s	181181 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

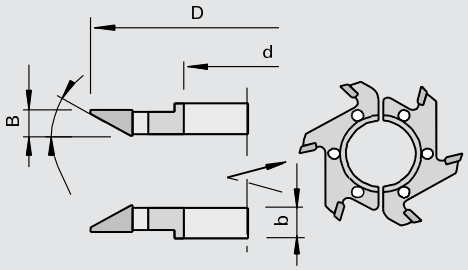
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

122110

Fraises HW à chanfreiner les chants en deux parties - IMA (BIMA)

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants IMA type BIMA avec agrégat de plaquage / agrégat d'affleurage 6135
- Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- Exécution en deux parties
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation: voir croquis

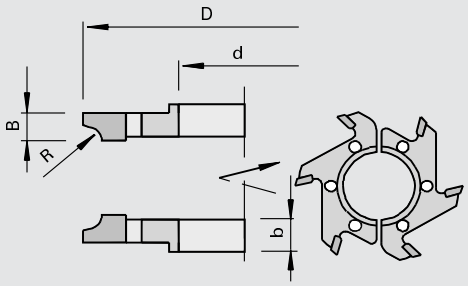
◁ chanfrein	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30	70	9	9	30	6	IMA (BIMA)	180164	180163
2	70	9	9	30	6	IMA (BIMA)	180161 s	180162 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

122110

Fraises HW à arrondir les chants en deux parties - IMA (BIMA)

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants IMA type BIMA avec agrégat de plaquage / agrégat d'affleurage 6135
- Pour arrondir et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Exécution en deux parties
- Avec angle d'axe
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation: voir croquis

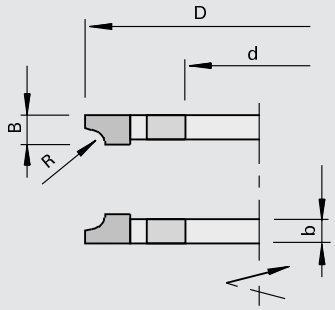
R	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	70	6	6	30	6	IMA (BIMA)	180155 s	180156 s
2	70	9	9	30	6	IMA (BIMA)	180157	180158
2,5	70	6	6	30	6	IMA (BIMA)	708379 s	708378 s
2,5	70	7,6	6	30	6	IMA (BIMA)	710972 s	710971 s
3	70	6	6	30	6	IMA (BIMA)	180165 s	180166 s
3	70	9	9	30	6	IMA (BIMA)	180167	180168
4	72	7,5	6	30	6	IMA (BIMA)	713621 s	713620 s
5	74	8	6	30	6	IMA (BIMA)	711046 s	711045 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

122115

Fraises HW à arrondir en une partie - Brandt

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Brandt
- Pour arrondir et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Exécution en une partie
- Avec angle d'axe
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Ø 96 mm pièce rech. Brandt No. 2 001-80-510-540
- Ø 66 mm pièce rech. Brandt No. 2 001-80-480-500
- Sens de rotation: voir croquis

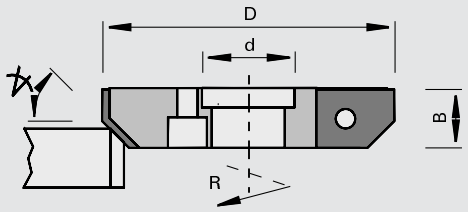
R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	66	60	6	6	16	6	Brandt	819471 s	819472 s
2,5	66	60	6	6	16	6	Brandt	819473 s	819474 s
3	66	60	6	6	16	6	Brandt	819475 s	819476 s
2	96	86	8	6	40	6	Brandt	820051 s	820052 s
2,5	96	86	8	6	40	6	Brandt	820053 s	820054 s
3	96	86	8	6	40	6	Brandt	820055 s	820056 s
3,5	96	86	8	6	40	6	Brandt	820057 s	820058 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

120102

Porte-outils HW à affleurer et chanfreiner les chants pour BAZ - Homag

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- centres d'usinage Homag
- Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

◁ chanfrein	Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	60	12	19	3	179207 s	179206 s
15	60	12	19	3	178634 s	178633 s
30	60	13,5	19	3	178632	178631
45	60	12	19	3	178630 s	178629 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeables	◁ de chanfrein	B	H	S	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	5	12	16	2	151545	179174	179173
	15	12	16	2	151545	177042	177045
	30	13,5	16	2	151545	177043	177046
	45	12	16	2	151545	177822	177823
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

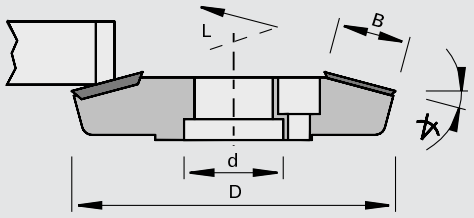
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=12	925300	178759
Butée magnétique	0,0	997800	016613
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Tournevis	SW3x100	985730	166090
	[mm]		

120101

Porte-outils HW à affleurer et chanfreiner les chants pour centres d'usinage (spécifique pour alaises minces)- Homag

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- centres d'usinage Homag
- Pour affleurer et chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Spécifique pour alaises minces
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

◁ chanfrein	Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	62	14	19	3	178640	178639
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeables	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Traceur	14	14	2	150559	003079
	[mm]	[mm]	[mm]		

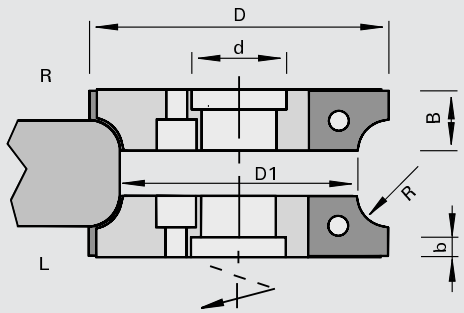
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M5x6 T20	995125	176199
Tournevis	T20x100	985730	166092
	[mm]		

120102

Porte-outils HW à arrondir les chants pour BAZ - Homag

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- centres d'usinage Homag
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 06
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Corps de porte-outils identique pour R 1,5 - 3 mm; R 4 - 5 mm
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1	59	50	15	4	19	3	185197 &	185198 &
1,5	59	50	15	4	19	3	185199 &	185200 &
2	59	50	15	4	19	3	180749 &	180748 &
2,5	59	50	15	4	19	3	185201 &	185202 &
3	59	50	15	4	19	3	180751 &	180750 &
4	63	50	15	4	19	3	178795 s	178794 s
5	63	50	15	4	19	3	178797 s	178796 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	1	13	15	2	151546	180722	180721
	1,5	13	15	2	151546	181954	181953
	2	13	15	2	151546	181956	181955
	2,5	13	15	2	151546	180728	180727
	4	14	17	2	151545	177036 #	177040 #
	5	15	17	2	151545	177037	177041
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

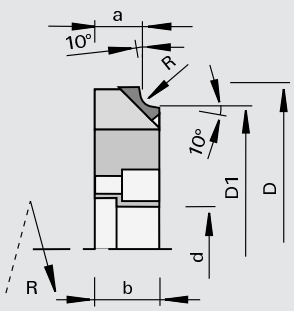
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=12	925300	178759
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Tournevis	SW3x100	985730	166090
Butée magnétique	1,0	997800	166094
Butée magnétique	0,0	997800	016613
	[mm]		

222512

Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - Homag

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- centres d'usinage Homag
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Face de dent polie
- Dépouille polie
- Avec angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Qualité de coupe optimale

Renseignements
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

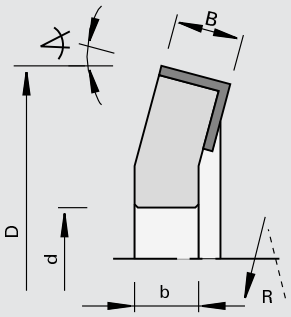
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	57	50	11	14	15	3	3/4,2/25	179416	179417
3	57	50	11	14	15	3	3/4,2/25	179418	179419
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

120120

Porte-outils HW à affleurer et chanfreiner les chants - Homag

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants Homag
- Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

◁ chanfrein	Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	65	12	11	16	3	5x2,3	Homag	167735	167734
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	003080
	[mm]	[mm]	[mm]		

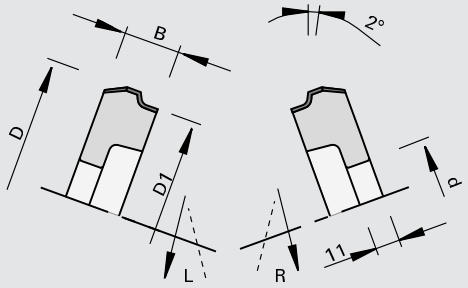
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=10	925300	164526
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Tournevis	SW3x100	985730	166090
	[mm]		

120102

Porte-outils HW à arrondir les chants - Homag Softforming

Produit

Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag dans le processus de Softforming
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Corps de porte-outils identique pour R 2 - R 3 mm; R 5 - 8 mm
- Sens de rotation: voir croquis

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	75	66	20,5	11	16	3	5x2,3	163079 s	163080 s
3	75	66	20,5	11	16	3	5x2,3	163081 &	163082 &
5	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163085 &	163086 &
6	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163087 &	163088 &
8	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163091 s	163092 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	2	20,5	15	2	151545	163062 s
	3	20,8	15	2	151545	163063
	5	30	17	2	151545	163065
	6	30,5	17	2	151545	163066
	8	30,5	17	2	151545	163068 s
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

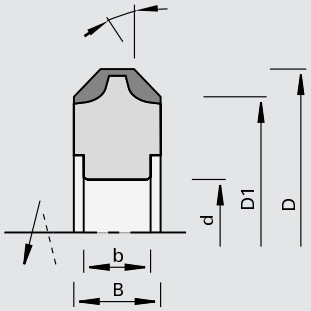
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=18	163079, 163080, 163081, 163082	925300	163077
Liston de pression	B=27,6	163085, 163086, 163087, 163088, 163089, 163090, 163091, 163092	925300	163078
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028		995161	180214
Tournevis	SW3x100		985730	166090
Clé Contre-Coudée	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
Butée magnétique	0,0		997800	016613
	[mm]			

120102

Porte-outils HW à affleurer et chanfreiner les chants

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

◁ chanfrein	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No.
45	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	171189 &
45	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	173379 &
45	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag	173380 &
45	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	172728 &
45	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	173381 &
45	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	172729 &
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes interchangeables	◁ de chanfrein	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
pour Ø D = 57	45	12	12	1.5	151545	171190
pour Ø D = 62/73/82	45	16	17.5	2	151545	169292
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		

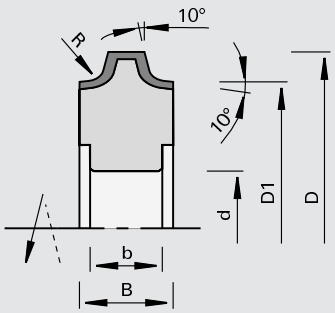
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	12x9,5x6	171189	925300	170342
Liston de pression		173379, 173380, 173381	925300	169246
Liston de pression	B=15,6	172728, 172729	925300	163488
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028		995161	180214
Clé Contre-Coudée	SW2,5 DIN ISO 2936		985730	009671
Clé Contre-Coudée	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
Butée magnétique	0,0		997800	016613
	[mm]			

120102

Porte-outils HW à arrondir les chants

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No.
2	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	170338 &
3	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	170339 &
2	58	50	12	10	16	4	5x2,3	Brandt	177030
3	58	50	12	10	16	4	5x2,3	Brandt	177031 s
2	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	179997
3	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	169241
5	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	169243 &
2	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171128
3	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171129
4	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171130 &
5	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171131 &
6	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170254 &
8	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170256 &
9	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170257 &
2	78	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	182086 &
2	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170192 &
3	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170193 &
4	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170194 &
5	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170195 &
2	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171132 &
3	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171133 &
4	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171134 &
5	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171135 &
2	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166882 &
3	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166881 &
4	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166880 &
5	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166879 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
pour Ø D = 62/73/82	1,5	16	17.5	2	151545	176583
pour Ø D = 58	2	12	13	2	151545	177033
pour Ø D = 57	2	12	12	1.5	151545	170340
pour Ø D = 78	2	16	15.5	2	151545	182087
pour Ø D = 62/73/82	2	16	17.5	2	151545	163489
pour Ø D = 58	3	12	13	2	151545	177032
pour Ø D = 57	3	12	12	1.5	151545	170341
pour Ø D = 62/73/82	3	16	17.5	2	151545	163490
pour Ø D = 62/73/82	4	16	17.5	2	151545	163491
pour Ø D = 62/73/82	5	16	17.5	2	151545	163492
pour Ø D = 81	6	24	22	2	151545	170258
pour Ø D = 81	8	24	22	2	151545	170260
pour Ø D = 81	9	24	22	2	151545	170261 #
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

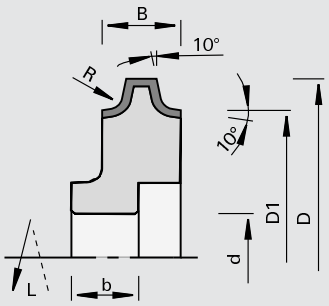
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=10,5	177030, 177031	925300	175640
Liston de pression	12x9,5x6	170338, 170339	925300	170342
Liston de pression		169241, 169243, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997	925300	169246
Liston de pression	B=15,6	166879, 166880, 166881, 166882, 170192, 170193, 170194, 170195, 182086	925300	163488
Liston de pression	24x14,5x7	170254, 170256, 170257	925300	170262
Vis sans tête	M5x12 DIN EN ISO 4028	177030, 177031	995161	050565
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	166879, 166880, 166881, 166882, 169241, 169243, 170192, 170193, 170194, 170195, 170338, 170339, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997, 182086	995161	180214
Vis sans tête	M8x12 DIN EN ISO 4028	170254, 170256, 170257	995161	180001
Butée magnétique	0,0		997800	016613
Clé Contre-Coudée	SW2,5 DIN ISO 2936		985730	009671
Clé Contre-Coudée	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
	[mm]			

120102

Porte-outils HW à arrondir les chants - IMA

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants IMA
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Corps de porte-outils identique pour R 2 - 5 mm
- Sens de rotation: voir croquis

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168373 &	168374 &
3	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168353 &	168354 &
4	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168375 &	168376 &
5	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168377 &	168378 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Plaquette interchangeable à chanfreiner		16	17.5	2	151545	169292
Plaquettes interchangeables à arrondir	2	16	17.5	2	151545	163489
Plaquette interchangeable à arrondir	3	16	17.5	2	151545	163490
Plaquette interchangeable à arrondir	4	16	17.5	2	151545	163491
Plaquette interchangeable à arrondir	5	16	17.5	2	151545	163492
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

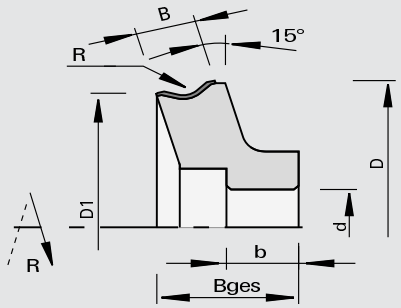
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=15,6	925300	163488
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Clé Contre-Coudée	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[mm]		

120102

Porte-outils HW à arrondir les chants HW (coudé) - IMA

Produit

Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants IMA
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Corps de porte-outils identique pour R 2 - 4 mm
- Sens de rotation: voir croquis

R	Ø D	Ø D1	B	b	b1	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4	77.6	70	13	13	27.9	20	4	6x3,5	172712 &	172711 &
3	77.6	70	13	13	27.9	20	4	6x3,5	172710 &	172709 &
2	77.6	70	13	13	27.9	20	4	6x3,5	172708 &	172707 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	2	13	16	2	151555	172713
	3	13	16	2	151555	172714
	4	13	16	2	151555	172715 #
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

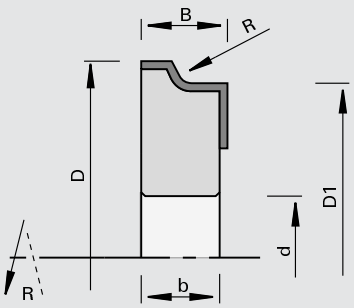
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=12	925300	162095
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Clé Contre-Coudée	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[mm]		

120102

Porte-outils HW à affleurer et arrondir les chants - Brandt

Produit

Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Brandt
- Pour arrondir et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages

- Qualité de coupe optimale dans les chants en bois massifs grâce aux couteaux avec angle d'axe

Renseignements

- Corps de porte-outils identique pour R 2 - 3 mm
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	78	70	18,5	10	16	4	5x2,3	180441 &	180440 &
3	78	70	18,5	10	16	4	5x2,3	173389 &	173388 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	3	16,1	14	2	151545	178221	178220
	2	19,6	15.2	2	151545	173817	173816
	3	19,6	15.2	2	151545	173393	173392
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

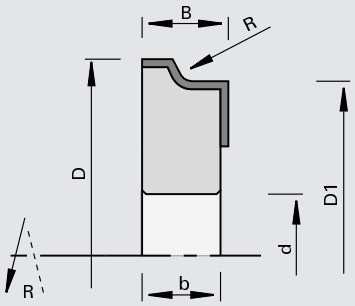
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=17	925300	167971
Vis sans tête	M6x10 DIN EN ISO 4028	995161	180002
Clé Contre-Coudée	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
Butée magnétique	0,0	997800	016613
	[mm]		

120102

Porte-outils HW à arrondir les chants - Brandt, EBM, Reich

Produit

Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Brandt, EBM, Reich
- Pour arrondir et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Corps de porte-outils identique pour R 2 - 3 mm
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	56	50	15	11	16	3	5x2,3	179995	179996
2,5	56	50	15	11	16	3	5x2,3	177325 &	177326 &
3	56	50	15	11	16	3	5x2,3	177327	177328
2	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172138	172137
3	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172140 s	172139 s
2	56	50	16	11	16	4	5x2,3	178215 s	178214 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	2	12	14.5	2	151545	172142	172141
	3	12	14.5	2	151545	172144	172143
	2	15	14.5	2	151545	177317	177318
	2,5	15	14.5	2	151545	177319	177320
	3	15	14.5	2	151545	177321	177322
	2	16,1	14	2	151545	178219	178218
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

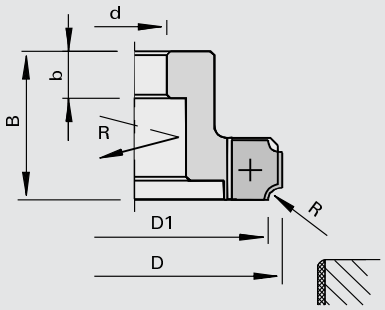
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.	
Liston de pression	B=10	172137, 172138, 172139, 172140	925300	171221
Liston de pression	B=13	177325, 177326, 177327, 177328, 179995, 179996	925300	177332
Liston de pression	B=15	178214, 178215	925300	178213 o
Vis sans tête	M5x10 DIN EN ISO 4026	172137, 172138, 172139, 172140	995161	180028
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	995161	180214
Butée magnétique	0,0	pour tous	997800	016613
Clé Contre-Coudée	SW2,5 DIN ISO 2936	172137, 172138, 172139, 172140	985730	009671
Clé Contre-Coudée	SW3 DIN ISO 2936	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	985730	009672
	[mm]			

120115

Porte-outils HW à arrondir les chants - EBM, Hebrock

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants EBM, Hebrock modèle: pour pièces de forme FRF 130
- Pour arrondir et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Exécution en une partie
- Avec angle d'axe
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3	74	67	16	12	16	6	783001 s	783003 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	2	16	13.5	2	151586	180151
	3	16	13.5	2	151586	180152
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

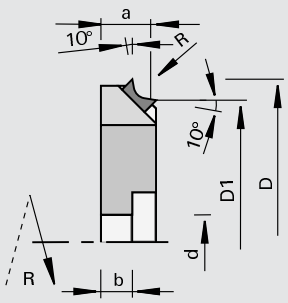
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=10	925300	168344
Vis sans tête	M8x12 DIN EN ISO 4028	995161	180001
Clé Contre-Coudée	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
Butée magnétique	0,0	997800	016613
	[mm]		

222512

Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - Homag, Brandt, Ott

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag, Brandt, Ott
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent
- Dépouille polies
- Avec angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Qualité de coupe optimale

Renseignements

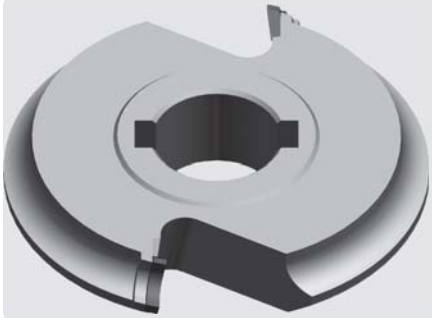
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	69	61	9.1	10	16	4	5x2,3	177312	177311
3,0	69	61	10	10	16	4	5x2,3	177314 s	177313 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

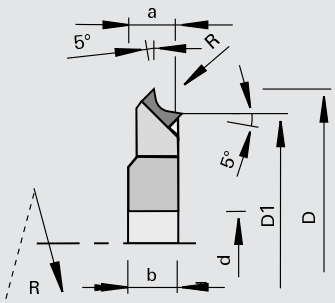
222512

Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - HOLZ-HER

Produit



Schéma



LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

Renseignements

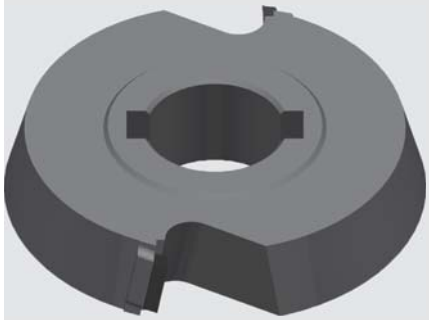
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182141	182142
2,5	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182143 o	182144 o
3,0	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182145 s	182146 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

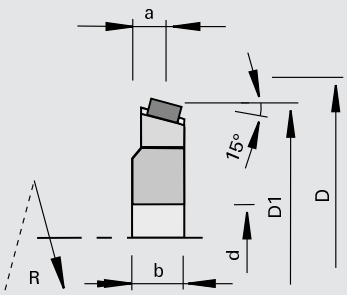
222512

Fraises DP à chanfreiner les chants DIAMAX - HOLZ-HER

Produit



Schéma



LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants HOLZ-HER
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

Renseignements
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

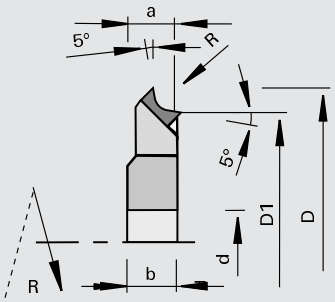
◁ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	52	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182147 s	182148 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222512

Fraises DP CM à arrondir les chants DIAMAX - HOLZ-HER 1832

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1832
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d´axe
- Face de dent et dépouille polies
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

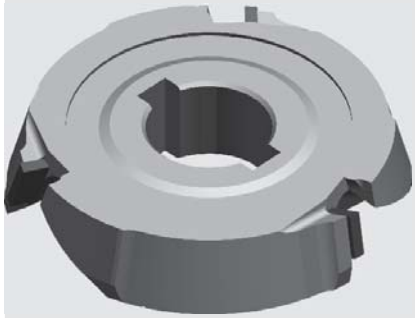
Renseignements
- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
2	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	182684
2,5	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	182685
3	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	182686
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

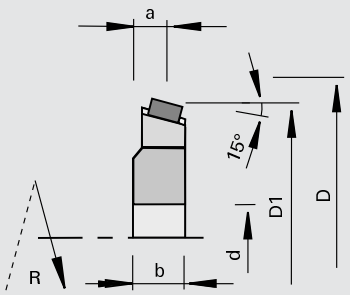
222512

Fraises DP CM à chanfreiner les chants DIAMAX - HOLZ-HER 1832

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1832
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d´axe
- Face de dent polie et dépouille polie
- Zone d'affûtage 3,5 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

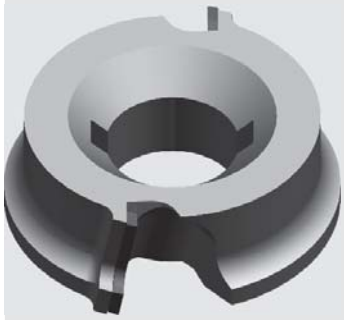
Renseignements
- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

◁ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
15	53	50	10	12	16	3	5x2,3	182687 s
45	56	50	10	12	16	3	5x2,3	182688 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

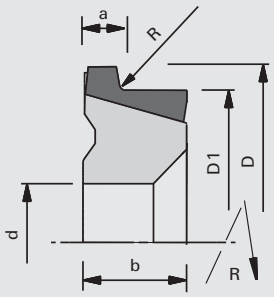
222312

Fraises à arrondir CM DP - HOLZ-HER 1827

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1827
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d´axe
- Face de dent polie et dépouille polie
- Zone d'affûtage env. 2 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

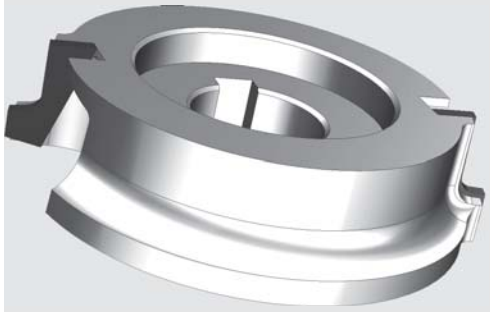
Renseignements
- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1	56	50	8	17	20	2	5x2,2	183099 s	183100 s
2	56	50	8	17	20	2	5x2,2	183101	183102
2,5	56	50	8	17	20	2	5x2,2	183103	183104
3	57	50	8	17	20	2	5x2,2	183105 s	183106 s
5	60	50	8	17	20	2	5x2,2	183107 s	183108 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

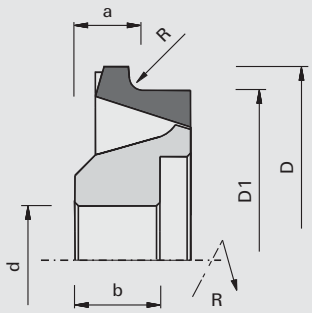
222312

Fraises DP à arrondir les chants CM - HOLZ-HER 1825M

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1825M
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- Face de dent polie et dépouille polie
- Zone d'affûtage env. 2 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

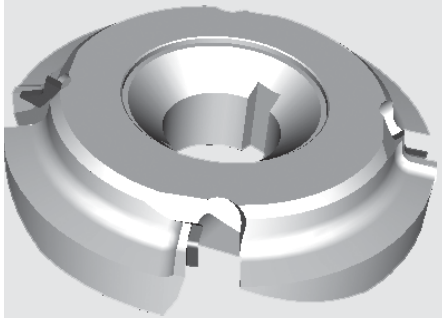
- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1	57	50	10	12.5	16	2	5x2,4	184319	184318
2	57	50	10	12.5	16	2	5x2,4	184321	184320
2,5	57	50	10	12.5	16	2	5x2,4	184323	184322
3	57	50	10	12.5	16	2	5x2,4	184325	184324
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

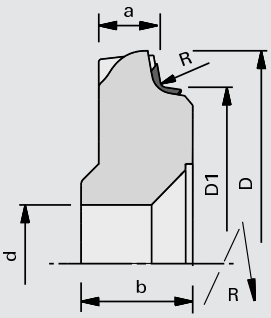
222312

Fraises à arrondir CM DP - HOLZ-HER 1833

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1833
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- Face de dent polie et dépouille polie
- Zone d'affûtage 3,5 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

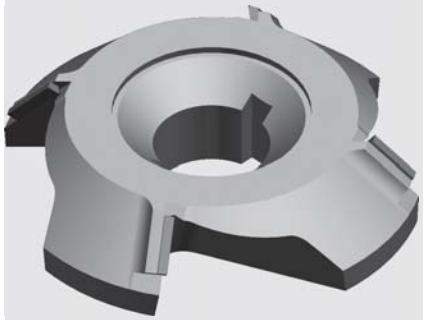
- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182501 s	182500 s
2	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182503	182502
2,5	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182505	182504
3	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182507	182506
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

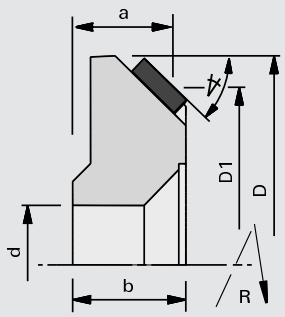
222312

Fraises à chanfreiner les chants CM DP - HOLZ-HER 1833

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1833
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d´axe
- Face de dent polie et dépouille polie
- Zone d'affûtage 3,5 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements
- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

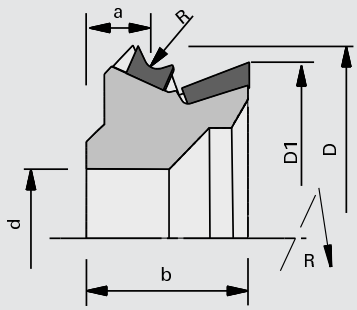
∢ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	72.5	61	17	19	20	4	5x2,2	182509	182508
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222312

Fraises DP CM à arrondir et à affleurer les chants - HOLZ-HER 1826

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1826
- Pour arrondir et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d´axe
- Face de dent polie et dépouille polie
- Zone d'affûtage 3,5 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements
- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

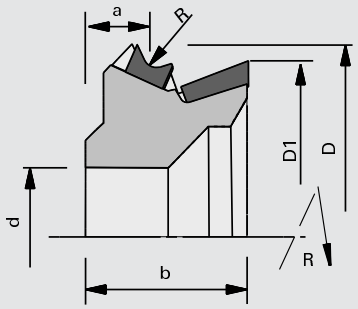
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1	57.3	50	10.76	23	20	2	5x2,2	182481	182480
5	57.3	50	11.80	23	20	2	5x2,2	182489 s	182488 s
1	57.3	50	10.76	23	20	3	5x2,2	182491 s	182490 s
5	57.3	50	11.80	23	20	3	5x2,2	182499 s	182498 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222312

Fraises DP CM à arrondir et à affleurer les chants - HOLZ-HER 1826 - Système AirStream

Produit

Schéma



AIR STREAM

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1826
- Pour arrondir et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- Face de dent et dépouille polies
- Système AirStream
- ChipMeister
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Captage des copeaux optimisé par version ChipMeister et Système AirStream
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

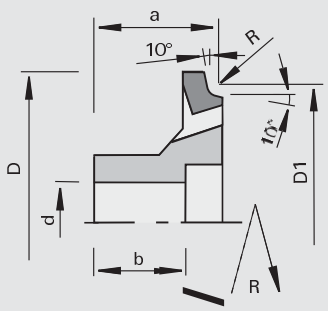
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	55	50	11.02	23.6	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184735	184734
2,5	55.8	50	11.15	23.8	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184737	184736
3	56	50	11.28	23.9	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184739	184738
2	55	50	11.02	23.6	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184741	184740
2,5	55.8	50	11.15	23.8	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184743 s	184742 s
3	56	50	11.28	23.9	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184745 s	184744 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

122110

Fraises HW à arrondir les chants HW - SCM-Stefani Round/K

Produit

Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants SCM-Stefani avec système ED et aggrégat Round/K
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d'axe
- n max = 30.000 t/min

Avantages
- Évacuation optimisée des copeaux
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

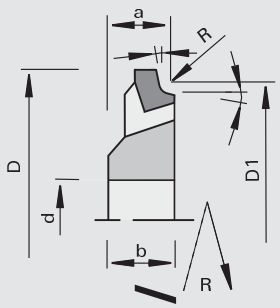
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	55.7	49,9	25.4	20	16	3	5x2,3	182446 s	182447 s
1,5	55.7	50,9	25.4	20	16	3	5x2,3	182448 s	182449 s
2,0	55.7	51,9	25.4	20	16	3	5x2,3	182450	182451
2,5	55.7	52,9	25.4	20	16	3	5x2,3	182452 s	182453 s
3,0	55.7	53,9	25.4	20	16	3	5x2,3	182454	182455
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

122212

Fraises HW à arrondir les chants - SCM-Stefani K130

Produit

Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chant SCM-Stefani avec agrégat K130
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d'axe
- n max = 30.000 t/min

Avantages
- Évacuation optimisée des copeaux
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

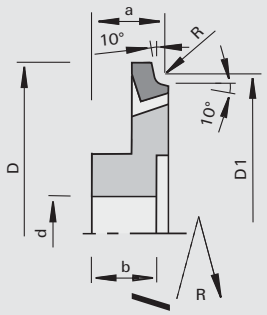
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	55.3	52	12	13.5	16	3	5x2,3	192213	192214
3,0	55.3	54	13	13.5	16	3	5x2,3	192216	192215
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

122122

Fraises HW à arrondir les chants - SCM-IDM

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants SCM-IDM avec système ED et und aggrégat C1 / C2
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- Face de dent et dépouille polies
- n max = 18.000 t/min

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

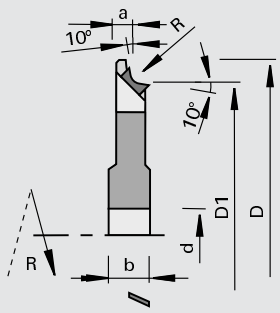
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	70	62,031	14.5	14	16	4	5x2,3	182911 s	182910 s
1,5	70	63,046	14.5	14	16	4	5x2,3	182909 s	182908 s
2,0	70	64,062	14.5	14	16	4	5x2,3	182907	182906
2,5	70	65,077	14.5	14	16	4	5x2,3	182905 s	182904 s
3,0	70	66,092	14.5	14	16	4	5x2,3	182903 s	182902 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222512

Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - SCM-Stefani

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants SCM-Stefani avec système ED
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- n max = 20.000 t/min
- Face de dent et dépouille polies

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

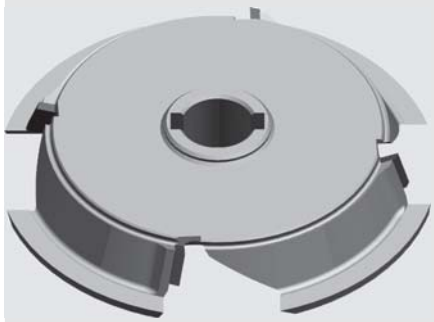
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	73	61,7	8.1	12	12	4	4x2,15	182288 s	182289 s
1,5	73	61,7	7.6	12	12	4	4x2,15	182290 s	182291 s
2,0	73	61,7	7.1	12	12	4	4x2,15	182292	182293
2,5	73	61,7	6.6	12	12	4	4x2,15	182294 s	182295 s
3,0	73	61,7	6.1	12	12	4	4x2,15	182296 s	182297 s
4,0	73	61,7	5.1	12	12	4	4x2,15	182298 s	182299 s
5,0	73	61,7	4.1	12	12	4	4x2,15	182300 s	182301 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

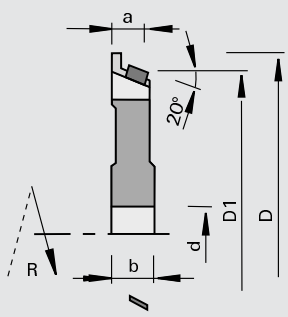
222512

Fraises DP à chanfreiner les chants DIAMAX - SCM-Stefani

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants SCM-Stefani avec système ED
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- n max = 20.000 t/min
- Face de dent et dépouille polies

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

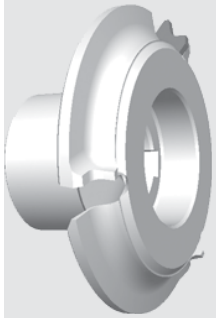
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

∢ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	73	61,7	8.7	12	12	4	4x2,15	182302	182303
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

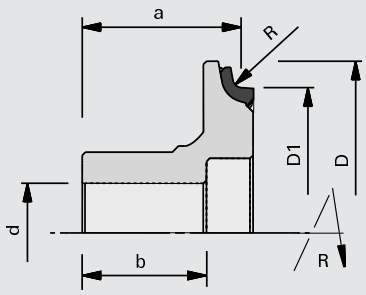
222310

Fraises HW à arrondir les chants DP - SCM-IDM Round/K

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants SCM-IDM avec système ED et aggrégat Round/K
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- n max = 24.000 t/min
- Face de dent polie et dépouille polie

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

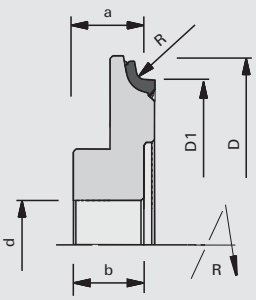
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1	55.3	49,93	25.4	20	16	3	5x2,3	182416 s	182415 s
1,5	55.3	50,93	25.4	20	16	3	5x2,3	182418 s	182417 s
2	55.3	51,93	25.4	20	16	3	5x2,3	182414 s	182413 s
2,5	55.7	52,93	25.4	20	16	3	5x2,3	182424 s	182423 s
3	55.7	53,93	25.4	20	16	3	5x2,3	182412 s	182411 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222310

Fraises HW à arrondir les chants DP - SCM-IDM C1/C2

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants SCM-IDM avec système ED et und aggrégat C1 / C2
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- n max = 18.000 t/min
- Face de dent et dépouille polies

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

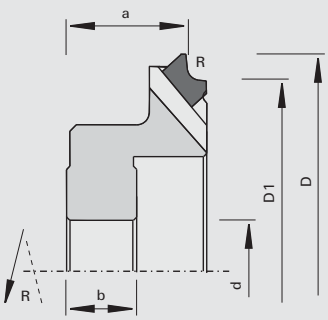
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182901 s	182900 s
1,5	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182899 s	182898 s
2,0	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182897 s	182896 s
2,5	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182895 s	182894 s
3,0	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182893 s	182892 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222210

Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - Biesse Ergho, Akron

Produit

Schéma



LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Biesse Ergho/Akron 200/800 - CR 200/CR 202
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- Zone d'affûtage réduite
- n max = 24.000 t/min

Avantages

Renseignements

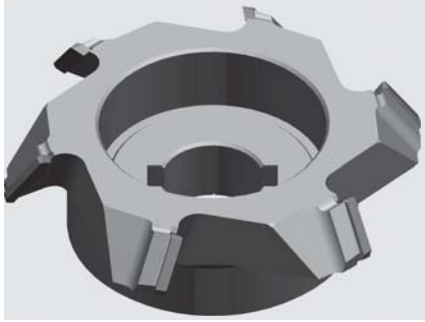
- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	68	59,86	21	22.3	16	6	5x2,3	183699 s	183700 s
2	68	59,86	21	22.3	16	6	5x2,3	183701 s	183702 s
3	68	59,86	21	22.3	16	6	5x2,3	183703 s	183704 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

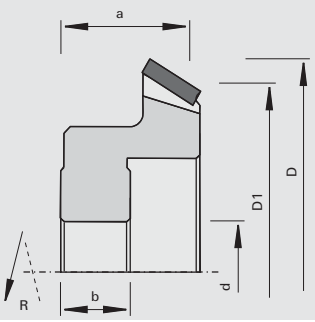
222210

Fraises DP à chanfreiner les chants DIAMAX - Biesse Ergho, Akron

Produit



Schéma



LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants Biesse Ergho/Akron 200/800 - CR 200/CR 202
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d´axe
- Zone d'affûtage réduite
- n max = 24.000 t/min

Avantages

Renseignements
- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

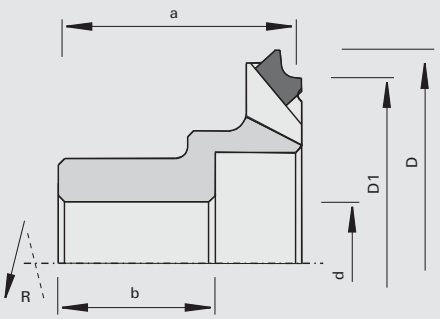
◁ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	68	60	20.7	22	16	6	5x2,3	183705 s	183706 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222510

Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - Biesse

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants Biesse
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d´axe
- Face de dent et dépouille polies
- Zone d'affûtage réduite
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Qualité de coupe optimale

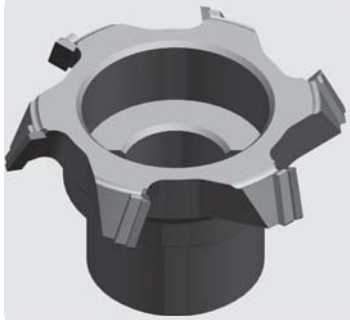
Renseignements
- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183709 s	183710 s
2	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183711 s	183712 s
3	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183713 s	183714 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

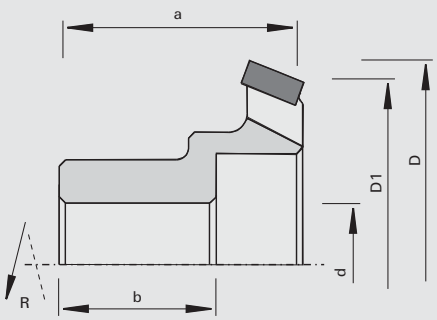
222510

Fraises DP à chanfreiner les chants DIAMAX - Biesse

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants Biesse
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d´axe
- Face de dent et dépouille polies
- Zone d'affûtage réduite
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Qualité de coupe optimale

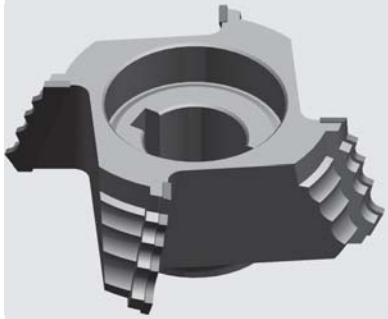
Renseignements
- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

◁ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183715 s	183716 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

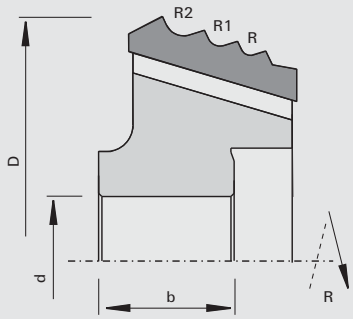
222360

Fraise d'affleurage mutltiprofil (Rayons + chanfrein) pour BIESSE

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants Biesse RF 40
- Pour arrondir et chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d´axe
- Face de dent et dépouille polies
- Zone d'affûtage 1,0 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Qualité de coupe optimale

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

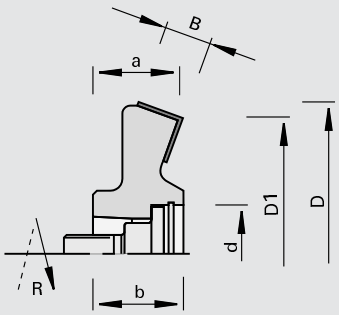
R	R1	R2	◁ chanfrein	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	2.0	3.0	25	75.4	30	20	4	6x2,8	183707 s	183708 s
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

120120

Porte-outils HW à affleurer et chanfreiner les chants HSK 25R - Homag, IMA

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag, IMA
- Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

◁ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	77	70	21.5	12	23	HSK 25R	4	177594	177593
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	003080
	[mm]	[mm]	[mm]		

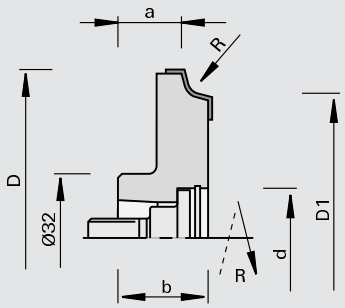
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Liston de pression	B=10	925300	164526
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Tournevis	SW3x100	985730	166090
	[mm]		

120102

Porte-outils HW à arrondir les chants HSK 25R - Homag

Produit

Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Corps de porte-outils identique pour R 1,5 - 3 mm
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177734 &	177733 &
2,0	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177736 &	177735 &
2,5	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177738 &	177737 &
3,0	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177740 &	177739 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]		

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	1,5	12	17	2	151521	177606	177605
	2	12	17	2	151521	177608	177607
	2,5	12	17	2	151521	177610 #	177609 #
	3	12	17	2	151521	177612	177611
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

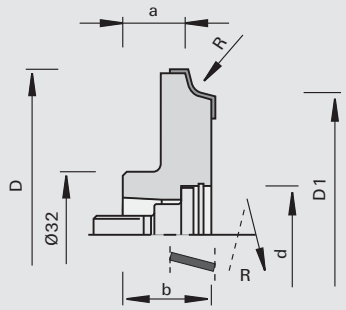
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	12x11x7	925300	177724
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Vis sans tête	M6x16 SW3	995161	001617
Clé Contre-Coudée	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[mm]		

120112

Porte-outilsvHW à arrondir les chants HSK 25R - IMA

Produit

Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants IMA
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d'axe
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages
- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	80	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	180170 &	180169 &
3	80	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	180172 &	180171 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]		

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	2	12	18	2	151586	180174	180173
	3	12	18	2	151586	180176	180175
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

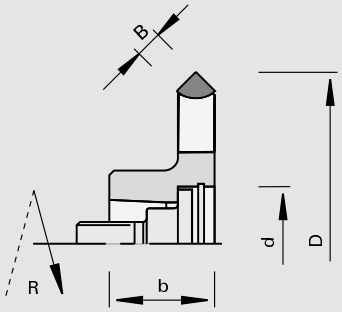
Pièces de rechange	Dimension		Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	12x11x7	gauche	925300	180255
Liston de pression	12x11x7	droite	925300	180256
Vis	M10x1,25x32 SW8		995190	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988		995440	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472		995460	177782
Vis sans tête	M6x16 SW3		995161	001617
Clé Contre-Coudée	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
	[mm]			

222530

Fraises DP à chanfreiner les chants HSK 25R - Homag, IMA

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag, IMA
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent polie
- Dépouille polie
- Réaffûtable
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

◁ chanfrein	Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	75	8	23	HSK 25R	4	177705 s	177706 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

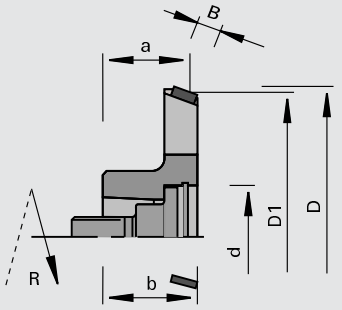
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

222510

Fraises DP à chanfreiner les chants DIAMAX HSK 25R - Homag, IMA

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag agrégats FF. IMA
- Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent polie
- Dépouille polie
- Avec angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

◁ chanfrein	Ø D1	Ø D	a	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	70	73	21.5	6	23	HSK 25R	4	177649 s	177650 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

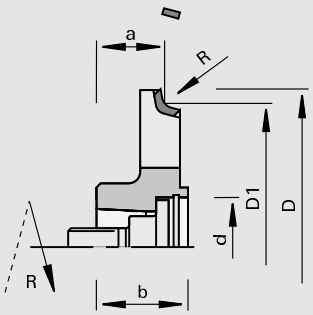
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

222512

Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX HSK 25R - Homag FF, IMA

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag agrégats FF. IMA
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent polie
- Dépouille polie
- Avec angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Z = 4 pour avances de 20 à 30 m/min
- Z = 6 pour avances de 30 à 45 m/min
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	75.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	177655 s	177656 s
1,5	76.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	177657 s	177658 s
2,0	77.5	70	16.5	23	HSK 25R	4	177659	177660
2,5	78.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	177661 s	177662 s
3,0	78.8	70	16.5	23	HSK 25R	4	177663 s	177664 s
3,5	80.0	70	16.5	23	HSK 25R	4	177665 s	177666 s
4,0	81.2	70	16.5	23	HSK 25R	4	177667 s	177668 s
4,5	82.3	70	16.5	23	HSK 25R	4	177669 s	177670 s
5,0	83.3	70	16.5	23	HSK 25R	4	177671 s	177672 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	75.1	70	16.5	23	HSK 25R	6	178545 s	178546 s
1,5	76.1	70	16.5	23	HSK 25R	6	178547 s	178548 s
2,0	77.5	70	16.5	23	HSK 25R	6	178549 s	178550 s
2,5	78.1	70	16.5	23	HSK 25R	6	178551 s	178552 s
3,0	78.8	70	16.5	23	HSK 25R	6	178553 s	178554 s
4,0	81.2	70	16.5	23	HSK 25R	6	178557 s	178558 s
4,5	82.3	70	16.5	23	HSK 25R	6	178559 s	178560 s
5,0	83.3	70	16.5	23	HSK 25R	6	178561 s	178562 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

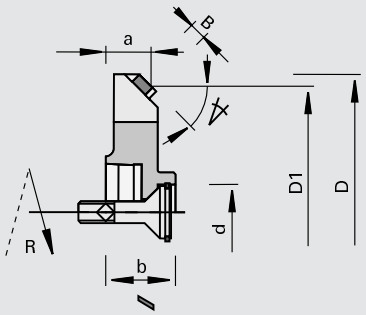
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

222512

Fraises DP à chanfreiner les chants DIAMAX HSK 32R - Homag

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag / agrégat FK 01, FK 02, FK 03
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent polie
- Dépouille polie
- Avec angle d'axe
- n max = 18.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

∢ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	62.7	62	11.5	6	17.5	HSK 32	4	177405 s	177404 s
30	65.9	62	11.5	6	17.5	HSK 32	4	177407 s	177406 s
45	71.5	62	11.5	6	17.5	HSK 32	4	177409 s	177408 s
20	64.9	62	11.5	6	17.5	HSK 32	4	176494	176493
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

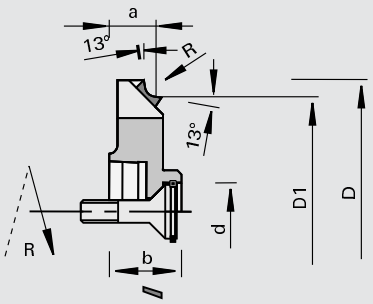
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Bague de sécurité	14x1 DIN 472	995460	057258
Bague d'ajustement	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Vis noyée	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[mm]		

222512

Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX HSK 32 - Homag FK

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag / agrégat FK 01, FK 02, FK 03
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent polie
- Dépouille polie
- Avec angle d'axe
- n max = 18.000 t/min
- HSK 32 tronqué

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Z = 4 pour avances de 20 à 30 m/min
- Z = 6 pour avances de 30 à 45 m/min
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
0,8	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179376 s	179377 s
1,0	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179378 s	179379 s
1,5	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179380 s	179381 s
2,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179382	179383
2,5	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179384 s	179385 s
3,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179386 s	179387 s
3,5	75.3	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179388 s	179389 s
4,0	75.3	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179390 s	179391 s
4,5	75.3	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179392 s	179393 s
5,0	75.3	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179394 s	179395 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
0,8	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178464 s	178465 s
1,0	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178466 s	178467 s
1,5	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178468 s	178469 s
2,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178470 s	178471 s
2,5	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178472 s	178473 s
3,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178474 s	178475 s
3,5	75.3	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178476 s	178477 s
4,0	75.3	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178478 s	178479 s
4,5	75.3	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178480 s	178481 s
5,0	75.3	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178482 s	178483 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

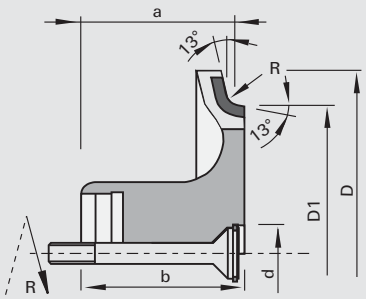
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Bague de sécurité	14x1 DIN 472	995460	057258
Bague d'ajustement	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Vis noyée	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[mm]		

222812

Fraises DP à arrondir les chants HSK 32 - Homag FK

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO i-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag agrégats FK
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent polie
- Dépouille optimale
- Avec angle d'axe

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- Évacuation des copeaux optimisée par un système d'aspiration intégré à l'outil
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Diamètres de base a et D1 constants
- Les machines doivent être équipées avec i-système
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180301	180300
1,5	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180278	180279
2,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180280	180281
2,5	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180303 s	180302 s
3,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180282	180283
4,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180307 s	180306 s
5,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180311 s	180310 s
1,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180313 s	180312 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

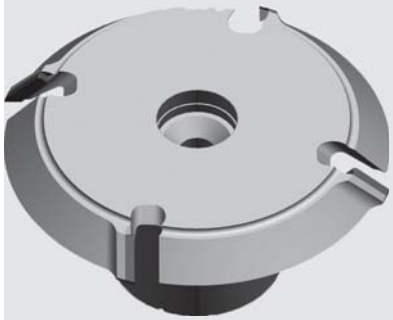
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180315	180314
2,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180284	180285
3,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180286 s	180287 s
2,5	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180317 s	180316 s
4,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180304 s	180305 s
5,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180308 s	180309 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Bague de sécurité	14x1 DIN 472	995460	057258
Bague d'ajustement	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Vis noyée	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[mm]		

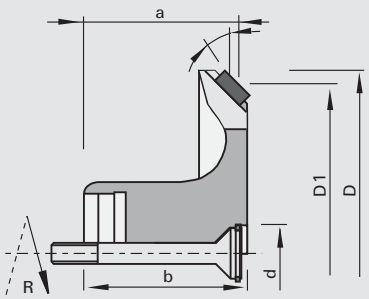
222812

Fraises DP à affleurer et chanfreiner les chants HSK 32R - Homag

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO ix system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag / agrégat type FK
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent polie
- Dépouille optimale
- Avec angle d'axe

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- Évacuation des copeaux optimisée par un système d'aspiration intégré à l'outil
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Attention: les machines doivent être équipées ou modifiées pour l'adaptation de ces outils
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

◁ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	65.1	62,3	31.5	34	HSK 32	4	180288	180289
45	70	62,3	31.5	34	HSK 32	4	180319	180318
20	65.1	62,3	31.5	34	HSK 32	6	180290	180291
45	70	62,3	31.5	34	HSK 32	6	180321 s	180320 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

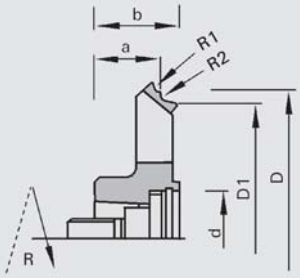
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Bague de sécurité	14x1 DIN 472	995460	057258
Bague d'ajustement	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Vis noyée	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[mm]		

222512

Fraises DP à arrondir / chanfreiner les chants DIAMAX HSK 25R - Homag

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag agrégats FF
- Pour arrondir et chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent polie
- Dépouille optimale
- Avec angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R1	R2	◁ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3	2	20	85	69	22.75	28	HSK 25R	4	179076 s	179077 s
[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

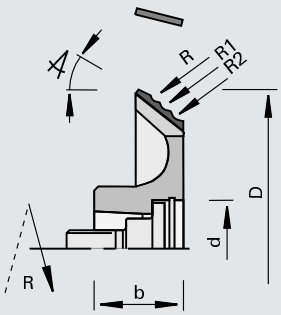
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

222812

Fraises DP à arrondir / chanfreiner les chants Multi HSK 25R - Homag FF

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO i-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag agrégats FF
- Pour arrondir et chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent polie
- Dépouille optimale
- Avec angle d'axe
- Zone d'affûtage 1,0 mm

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- Évacuation des copeaux optimisée par un système d'aspiration intégré à l'outil
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Diamètres de base constants
- Z = 4 pour avances de 20 à 30 m/min
- Z = 6 pour avances de 30 à 45 m/min
- Les machines doivent être équipées avec i-système)
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	R1	R2	◁ chanfrein	Ø D	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3,0	2.0		20	81.1	28	HSK 25R	4	180757	180758
3,0	2.0		20	81.1	28	HSK 25R	6	180759 s	180760 s
1,5	2.0	3.0	20	81.1	28	HSK 25R	4	180708 s	180709 s
1,5	2.0	3.0	20	81.1	28	HSK 25R	6	180763 s	180764 s
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

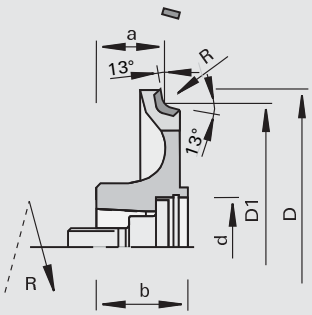
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

222812

Fraises DP à arrondir les chants HSK 25R - Homag FF, IMA

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO i-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag agrégats FF
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent polie
- Dépouille optimale
- Avec angle d´axe
- Fuyante 13°

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- Évacuation des copeaux optimisée par un système d'aspiration intégré à l'outil
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Diamètres de base constants
- Z = 4 pour avances de 20 à 30 m/min
- Z = 6 pour avances de 30 à 45 m/min
- Les machines doivent être équipées avec i-système)
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	76	70	17.5	23	HSK 25R	4	180542	180543
1,5	76	70	18.0	23	HSK 25R	4	180544	180545
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	4	180546	180547
2,5	78	70	19.0	23	HSK 25R	4	180548 s	180549 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	4	180550	180551
3,5	84	70	20.0	23	HSK 25R	4	180552 s	180553 s
4,0	84	70	20.5	23	HSK 25R	4	180554 s	180555 s
4,5	84	70	21.0	23	HSK 25R	4	180556 s	180557 s
5,0	84	70	21.5	23	HSK 25R	4	180558 s	180559 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	76	70	17.5	23	HSK 25R	6	180560 s	180561 s
1,5	76	70	18.0	23	HSK 25R	6	180562	180563
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	6	180564	180565
2,5	78	70	19.0	23	HSK 25R	6	180566 s	180567 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	6	180568 s	180569 s
3,5	84	70	20.0	23	HSK 25R	6	180570 s	180571 s
4,0	84	70	20.5	23	HSK 25R	6	180572 s	180573 s
4,5	84	70	21.0	23	HSK 25R	6	180574 s	180575 s
5,0	84	70	21.5	23	HSK 25R	6	180576 s	180577 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

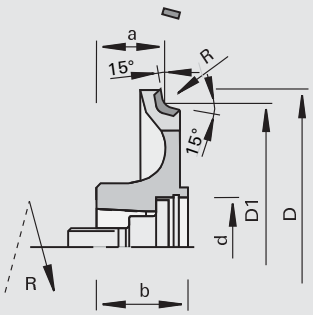
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

222812

Fraises DP à arrondir les chants HSK 25R - IMA

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO i-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants IMA
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent polie
- Dépouille optimale
- Avec angle d´axe
- Fuyante 15°

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- Évacuation des copeaux optimisée par un système d'aspiration intégré à l'outil
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Diamètres de base constants
- Z = 4 pour avances de 20 à 30 m/min
- Z = 6 pour avances de 30 à 45 m/min
- Les machines doivent être équipées avec i-système)
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	76	70	17.5	23	HSK 25R	4	184923	184924
1,3	76	70	17.8	23	HSK 25R	4	184927 s	184928 s
1,5	76	70	18.0	23	HSK 25R	4	184921	184922
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	4	184919	184920
2,5	78	70	19.0	23	HSK 25R	4	184925 s	184926 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	4	184917	184918
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

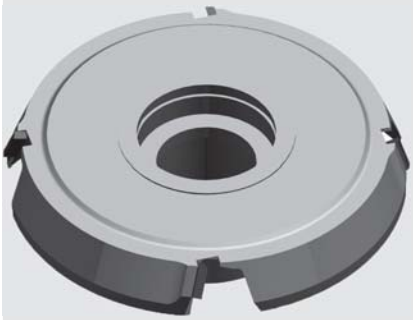
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	76	70	17.5	23	HSK 25R	6	184939 s	184940 s
1,3	76	70	17.8	23	HSK 25R	6	184937 s	184938 s
1,5	76	70	18.0	23	HSK 25R	6	184935 s	184936 s
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	6	184933 s	184934 s
2,5	78	70	19.0	23	HSK 25R	6	184931 s	184932 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	6	184929 s	184930 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

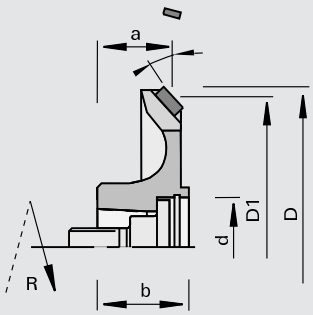
222812

Fraises DP à chanfreiner les chants HSK 25R - Homag FF, IMA

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO i-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag agrégats FF, IMA
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent polie
- Dépouille optimale
- Avec angle d'axe

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- Évacuation des copeaux optimisée par un système d'aspiration intégré à l'outil
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Diamètres de base constants
- Z = 4 pour avances de 20 à 30 m/min
- Z = 6 pour avances de 30 à 45 m/min
- Les machines doivent être équipées avec i-système)
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

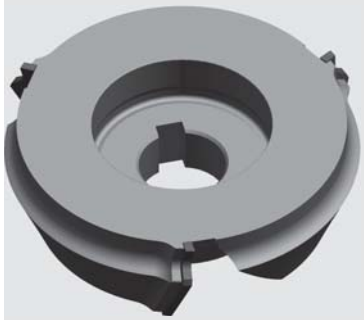
∢ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	73	70	16.5	22.2	HSK 25R	4	180578	180579
45	73	70	17.5	22.2	HSK 25R	4	180580 s	180581 s
20	73	70	16.5	22.2	HSK 25R	6	180582 s	180583 s
45	73	70	17.5	22.2	HSK 25R	6	180584 s	180585 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

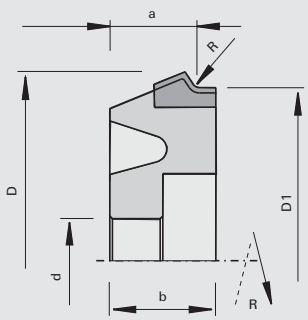
222812

Fraises à arrondir CM DP - Brandt

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants Brandt
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d´axe
- Face de dent polie et dépouille polie
- Zone d'affûtage env. 2 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

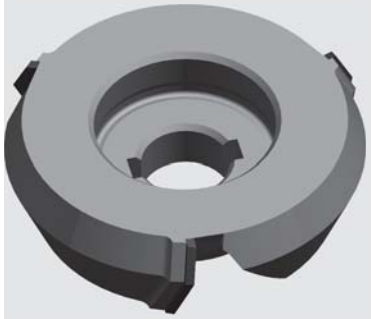
Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	70.57	65,08	17.8	20	16	3	5x2,3	183169 s	183168 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

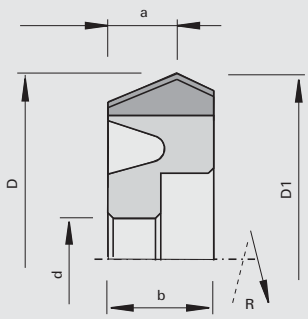
222812

Fraises à chanfreiner les chants CM DP - Brandt

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants Brandt
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d´axe
- Face de dent polie et dépouille polie
- Zone d'affûtage env. 2 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

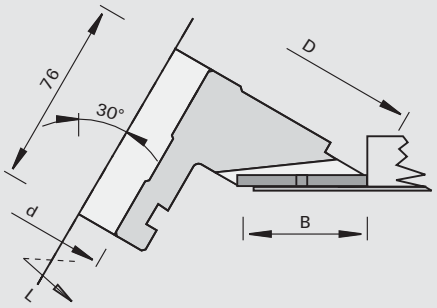
◁ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	70.6	69,98	13.07	20	16	3	5x2,3	183171 s	183170 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222022

Fraises plate-bandes DP Postforming - Homag, IMA

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Machines pour Postforming Homag, IMA
- Pour surfacer dans le processus complet de postformage

Exécution
- n max = 9.000 t/min

Avantages

Renseignements
- Utilisation sans baguette
- Utilisation avec l'avance
- Sens de rotation: voir croquis

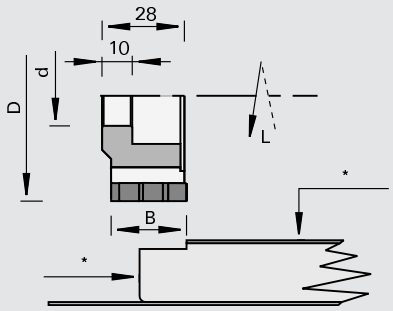
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	44	76	35	4+4	10x4	180522 s	180523 s
200	54	76	35	4+4	10x4	180524 s	180525 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222020

Fraises plate-bandes DP Postforming - Homag

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Machines pour Postforming Homag
- Pour surfacer des dérivés du bois mélaminés, revêtus papier, stratifiés et plaqués dans le processus complet de postformage

Exécution
- Zone d'affûtage 3,5 mm
- Z = 9 sur le flanc
- Angle d'axe et fort fractionnement de la coupe
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Élimination de l'incisage

Renseignements
- Pour profils softformés
- Utilisation avec l'avance
- * Palpage par galets
- Sens de rotation: voir croquis

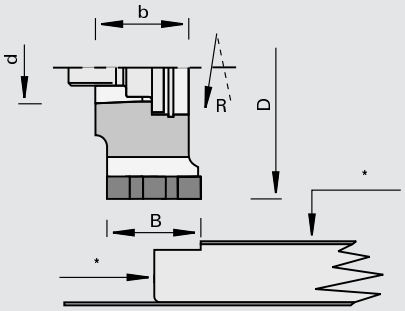
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	10	20	9+3+3	6x2,8	179021 s	179022 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222020

Fraises plate-bandes DP HSK 25R Postforming pour les profils arasés - Homag

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines pour Postforming Homag
- Pour surfacer des dérivés du bois mélaminés, revêtus papier, stratifiés et plaqués dans le processus complet de postformage

Exécution

- Zone d'affûtage 3,5 mm
- Z = 9 ou Z = 12 sur le flanc
- Angle d'axe et fort fractionnement de la coupe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- Élimination de l'incisage

Renseignements

- Pour profils softformés
- Utilisation avec l'avance
- * Palpage par galets
- Sens de rotation: voir croquis

Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance conseillée	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	28	HSK 25R	9+3+3	25	179020 s	179019 s
70	25	28	HSK 25R	12+6+6	35	180464 s	180463 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

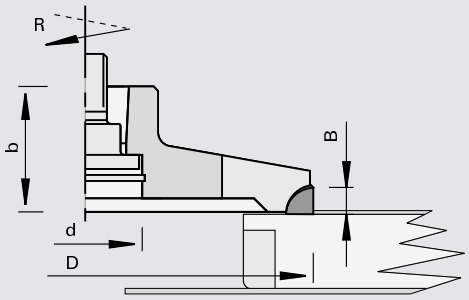
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

222020

Fraises plate-bandes DP HSK 25R Postforming pour profils U et L - Homag

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Machines pour Postforming Homag
- Pour surfacer dans le processus complet de postformage

Exécution
- Avec angle d'axe
- Zone d'affûtage 3,5 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements
- Pour surfacer les profils en U et araser les profils en L
- Utilisation contre l'avance
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	5	28	HSK 25R	4	177701 s	177702 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

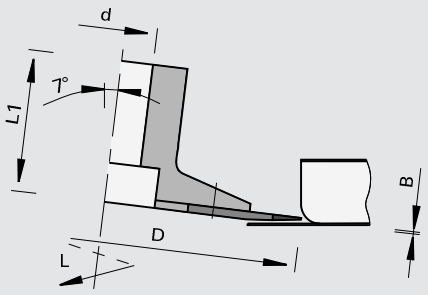
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

209080

Porte-outils à épointer DP Postforming - Homag, IMA

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Machines pour Postforming Homag, IMA
- Pour la finition des rayons dans le processus de postformage

Exécution
- Couteaux interchangeables
- Sans angle d'axe
- Profil de dent symétrique pour tous les rayons
- n max = 9.000 t/min

Avantages

Renseignements
- Utilisation sans baguette
- Utilisation contre l'avance
- Couteaux LEUCODIA utilisation uniquement par jeu (Conditionnement 4 pièces)
- B=0,5 mm pas adapté pour produit d'extrusion; dans ce cas, utiliser B=1,2 mm
- Sens de rotation: voir croquis

Ø D	B	Ø d	L1	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	0,5	20	45	4	6x3	180073 &	180074 s
125	0,8	20	45	4	6x3	180955 &	180956 s
125	1,2	20	45	4	6x3	180830 &	180831 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

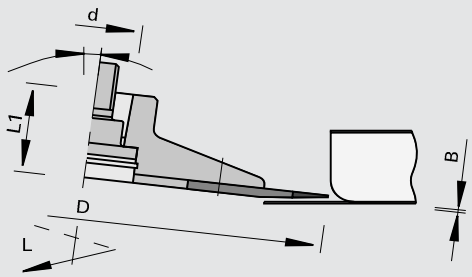
Pièces de rechange	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
Couteaux LEUCODIA „B" = 0,5 mm avec vis à tête fraisée	232921	180063	180064	
Couteaux LEUCODIA „B" = 0,8 mm avec vis à tête fraisée	232921	180959	180960	s
Couteaux LEUCODIA „B" = 1,2 mm avec vis à tête fraisée	232921	180834	180835	s
Vis noyée	995125		178722	
Tournevis	985730		171188	

209080

Porte-outils à épointer DP HSK 25R Postforming - Homag

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Machines pour Postforming Homag
- Pour la finition des rayons dans le processus de postformage

Exécution
- Coupe sans coupe biaise
- Profil de dent symétrique pour tous les rayons
- n max = 9.000 t/min

Avantages
- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements
- Utilisation sans baguette
- Utilisation contre l'avance
- Couteaux LEUCODIA utilisation uniquement par jeu (Conditionnement 4 pièces)
- B=0,5 mm pas adapté pour produit d'extrusion; dans ce cas, utiliser B=1,2 mm
- Sens de rotation: voir croquis

Ø D	B	Ø d	L1	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
125	0,5	HSK 25R	26	4		180075	& 180076	&
125	0,8	HSK 25R	26	4	6x3	180957	& 180958	s
125	1,2	HSK 25R	26	4		180832	& 180833	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

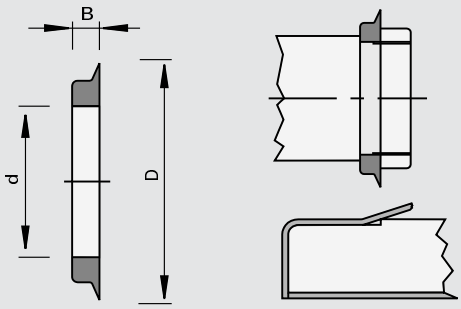
Pièces de rechange	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
Couteaux LEUCODIA „B" = 0,5 mm avec vis à tête fraisée	232921	180063	180064	
Couteaux LEUCODIA „B" = 0,8 mm avec vis à tête fraisée	232921	180959	180960	s
Couteaux LEUCODIA „B" = 1,2 mm avec vis à tête fraisée	232921	180834	180835	s
Vis	995190		177780	
Bague d'ajustement	995440		177781	
Bague de sécurité	995460		177782	
Vis noyée	995125		178722	
Tournevis	985730		171188	

164507

Couteaux circulaires HWM pour l'usinage des chants Softforming - Homag

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines Homag
- Pour la coupe des bandes de chants arasées en Softforming

Exécution

- Couteaux en carbure monobloc

Avantages

Renseignements

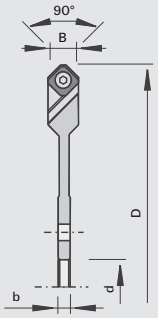
Ø D	B	Ø d	Ident-No.
40	3	25	172757
[mm]	[mm]	[mm]	

120405

Porte-outils à profil HW pour réaliser des rainures en V sur des matériaux composites en aluminium - HOLZ-HER

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- scies à panneaux verticales
- Pour la fabrication d'éléments de façade, de châssis, d'éléments de coins en matériaux composites en aluminium, Gutbond, etc.

Exécution

- Corps d'outil en aluminium anodisé
- Matériau de coupe: HL Solid 40

Avantages

- Outil à diamètre constant grâce aux plaquettes réversibles
- Manipulation aisée grâce au changement rapide des couteaux

Renseignements

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
244	16,5	6.5	30	8	182616
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	14	14	2	151514	182079
	[mm]	[mm]	[mm]		

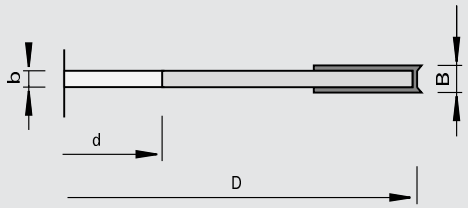
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M5x9 T10 / T15	995125	879309
	[mm]		

120455

Porte-outils à rainer HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Toupies
- Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et dans les dérivés du bois

Exécution

- n = 6.500 - 11.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l'avance en long et en travers des fibres

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Z	Ident-No.
125	4	3	30	40	4+4	167253
125	5	4	30	40	4+4	165922
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles		B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Traceur		14	14	1.2	150559	163701
Plaquette réversible	pour B = 4	18	18	1.95	150508	163699
Plaquette réversible	pour B = 5	18	18	2.5	150508	165906
		[mm]	[mm]	[mm]		

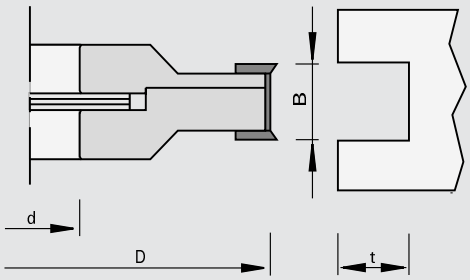
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M4x0,5x3,2 T9	167253	995125	163925
Vis noyée	M4x0,5x4,2 T9	165922	995125	165908
Cuvette	M4x0,5x1,6		995290	163704
Cuvette	M4x0,5x2,2	167253	995290	163703
Cuvette	M4x0,5x2,75	165922	995290	165907
Tournevis	T9		985730	164344
	[mm]			

121455

Porte-outils HW à rainer - ajustables 4-15 mm

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Toupies
- Moulurières
- Tenonneuses profileuses doubles
- Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Ø 130 mm: n = 6.000 - 10.000 t/min
- Ø 160 mm: n = 5.000 - 8.000 t/min
- Ø 180 mm: n = 4.500 - 7.400 t/min

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l'avance en long et en travers des fibres
- Largeur de coupe 4 - 7,5 mm en 2 parties
- Largeur de coupe 4 - 15 mm en 3 parties
- Extensible par bagues intercalaires de 0,1 mm fournies
- Porte-outils individuels et bagues assemblés au moyen de goupilles de sécurité

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	DKN	Ident-No.	
130	4 - 7,5	30	25	4+4		166509	
180	4 - 7,5	30	35	8+4		168081	
180	4 - 7,5	35	35	8+4	10x4	168083	
180	4 - 7,5	40	35	8+4	12x5	168085	s
180	4 - 15	30	35	8+2+4		168080	
180	4 - 15	35	35	8+2+4	10x4	168082	s
180	4 - 15	40	35	8+2+4	12x5	168084	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Traceur	14	14	1.2	150559	163701
Plaquette réversible	7,6	12	1.5	150515	052543
Plaquette réversible	18	18	1.95	150508	163699
	[mm]	[mm]	[mm]		

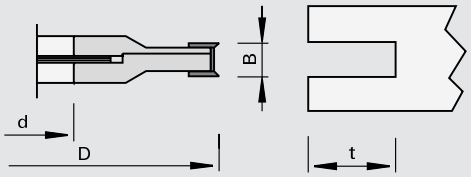
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.	
Liston de pression	B=7,2	168080, 168082, 168084	925300	168074	
Vis sans tête	M5x12 DIN EN ISO 4028	168080, 168082, 168084	995161	050565	
Contrefers	B=6,8	166509, 168083, 168085	925200	010751	#
Coins de serrage	B=6,8	166509, 168083, 168085	925100	010750	#
Vis noyée	M4x0,5x3,2 T9	166509, 168081, 168083, 168085	995125	163925	
Jeu de bague intercalaire	50x3,5x30	166509	955521	166367	
Jeu de bague intercalaire	66x3,5x30	168080, 168081	955521	168075	
Jeu de bague intercalaire	70x3,5x35	168082, 168083	955521	168076	
Jeu de bague intercalaire	70x3,5x40	168084, 168085	955521	168077	
Cuvette	M4x0,5x1,6	166509, 168081, 168083, 168085	995290	163704	
Cuvette	M4x0,5x2,2	166509, 168081, 168083, 168085	995290	163703	
Tournevis	T9	pour tous	985730	164344	
Tournevis	SW2,5x100	pour tous	985730	168010	
	[mm]				

121455

Porte-outils HW à rainer - ajustables 8-24 mm

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Toupies
- Moulurières
- Tenonneuses profileuses doubles
- Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- n = 4.500 - 7.400 t/min

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l'avance en long et en travers des fibres
- Largeur de coupe 8 - 15 mm et 12,6 - 24 mm en 2 parties
- Extensible par bagues intercalaires de 0,1 mm fournies
- Porte-outils individuels et bagues assemblés au moyen de goupilles de sécurité

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	DKN	Ident-No.
180	8,0 - 15	30	35	4+4		178725
180	8,0 - 15	35	35	4+4	10x4	178726 &
180	8,0 - 15	40	35	4+4	12x5	178727 s
180	12,6 - 24	30	40	4+4		178729
180	12,6 - 24	35	40	4+4	10x4	178730 &
180	12,6 - 24	40	40	4+4	12x5	178731 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Traceur	14	14	2	150559	003079
Plaquette réversible	7,6	12	1.5	150515	052543
Plaquette réversible	12	12	1.5	150515	003080
	[mm]	[mm]	[mm]		

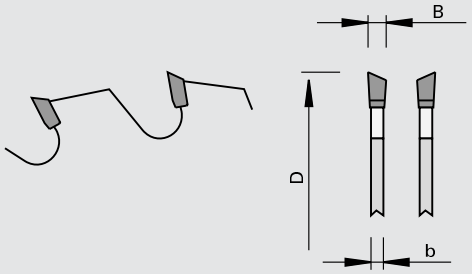
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=10	178729, 178730, 178731	925300	164526
Liston de pression	B=7,2	178725, 178726, 178727	925300	168074
Vis noyée	M5x6 T20	pour tous	995125	176199
Vis sans tête	M5x20 DIN EN ISO 4028	178725, 178726, 178727	995161	178741
Vis sans tête	M6x20 DIN EN ISO 4028	178729, 178730, 178731	995161	178742
Jeu de bague intercalaire	66x11,5x30	178729	955521	167278
Jeu de bague intercalaire	70x11,5x35	178730	955521	167279
Jeu de bague intercalaire	70x11,5x40	178731	955521	167280
Jeu de bague intercalaire	66x7x30	178725	955521	167282
Jeu de bague intercalaire	70x7x35	178726	955521	167283
Jeu de bague intercalaire	70x7x40	178727	955521	167284
Tournevis	SW3x100	178729, 178730, 178731	985730	166090
Tournevis	SW2,5x100	178725, 178726, 178727	985730	168010
Tournevis	T20x100	pour tous	985730	166092
Gabarit de réglage	0,3	pour tous	985200	055883
	[mm]			

109085

Fraises à rainer HW Lamello

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Machines Lamello, ELU
- Pour le rainurage sans éclat d'assemblages bois Lamello dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l'avance en long et en travers des fibres

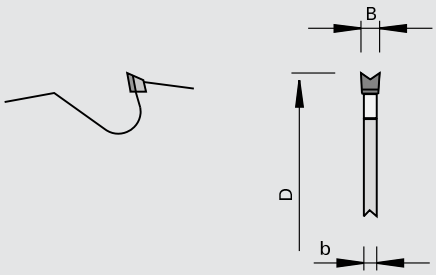
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmin-nmax		Ident-No.
100	4,0	3.45	22	6 WS	4/4,5/36	7600-13000	Lamello	189095
102	3,85	3.0	22	12 WS		7500-13100	ELU DS 140	188358
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[t/min]		

209285

Fraisess à rainer DP Lamello

Produit

Schéma



LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MAN

Machine / Application

- Machines Lamello, ELU
- Pour le rainurage sans éclat d'assemblages bois Lamello dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Zone d'affûtage réduite
- Denture: concave
- n = 7.700 - 13.300 t/min

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l'avance en long et en travers des fibres

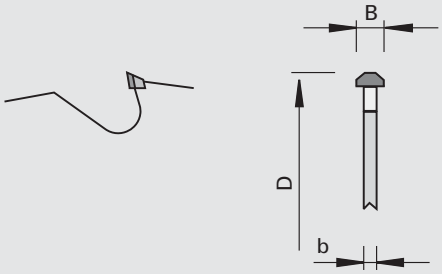
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
100	3,95	4	22	4	178496
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

209285

Fraisess à rainer DP Lamello - Clamex P

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MAN

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Pour le rainurage sans éclat d'assemblages bois Lamello Clamex P dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Pas de réaffûtage
- Denture: spécifique
- n = 7.700 - 13.300 t/min

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l'avance en long et en travers des fibres
- Utilisation sur machine CNC en tant qu'outil à rainer
- Mèche à trous débouchants Mosquito carbure monobloc pour Lamello Clamex, voir chapitre mèches

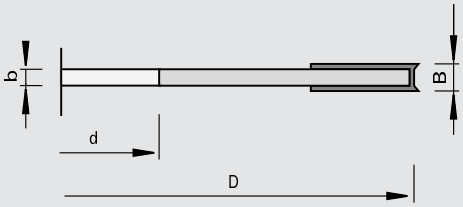
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
100.4	7,0	4	30	3	4/6,6/48	pour Lamello Clamex P	189711
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

120455

Porte-outils à rainer HW Lamello

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Machines Lamello
- Pour le rainurage sans éclat d'assemblages bois Lamello dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- n = 7.700 - 13.300 t/min

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l'avance en long et en travers des fibres

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
100	4	4	22	4+4	4/4,5/36	164838
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Traceur	14	14	1.2	150559	163701
Plaquette réversible	18	18	1.95	150508	163699
	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée		M4x0,5x3,2 T9	995125	163925
Cuvette	pour plaquettes	M4x0,5x2,2	995290	163703
Cuvette	Pour traceurs	M4x0,5x1,6	995290	163704
		[mm]		

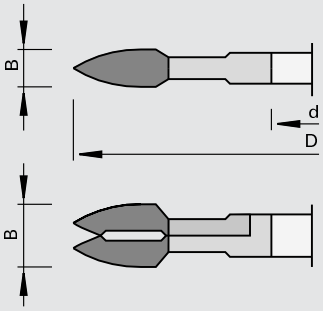
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Tournevis	T9	985730	164344
	[mm]		

122415

Fraises HW pour poches de résines

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application
- Machines à fraiser Mini-Spot
- Pour le fraisage de poches de résine dans les bois massifs

Exécution
- Avec angle d'axe alterné
- n max = 12.000 t/min

Avantages

Renseignements
- Pour bouchons, grandeur 1-4

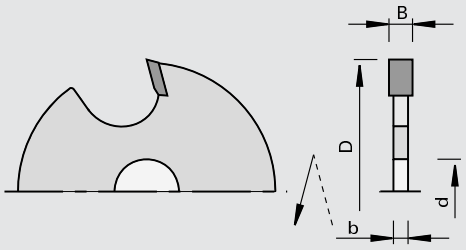
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ident-No.
100	8	22	4	4/4,3/36	180469
100	14	22	4		70176331 o
100	15	22	4		70176420 o
[mm]	[mm]	[mm]			

109015

Fraises HW à rainer - défonceuses portatives

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application
- Défonceuses portatives
- Pour le rainurage dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution
- Coupe droite, Z=2
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements
- Fixation: mandrin de fraisage

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
40	1,8	1.0	8	2	001367
40	2,0	1.2	8	2	001370
40	2,5	1.5	8	2	001374
40	3,0	2.0	8	2	001377
40	3,5	2.5	8	2	001380
40	4,0	3.0	8	2	001383
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

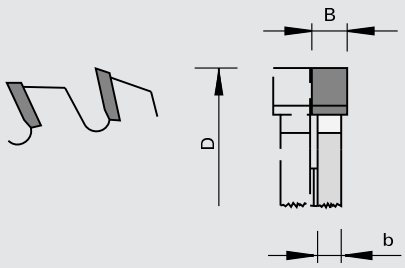
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Arbre de montage	8x8	997200	160363
	[mm]		

109015

Fraises HW à rainer - MAN

Produit

Schéma



carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Toupies
- Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l'avance en long (bois massifs)
- Utilisation avec l'avance uniquement en MEC (dérivés du bois)
- Pour Z = 12 et Z = 18 utilisable en jeu par assemblage des fraises
- Calcul de la largeur de rainurage en jeu: somme totale de "b" + dépassement droite et gauche de la pastille HW + épaisseur des bagues intercalaires

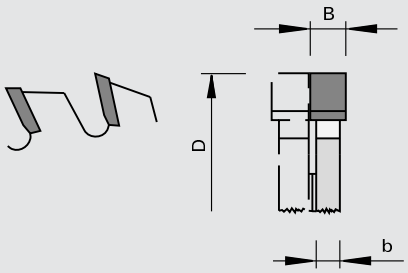
Ø D	B	b	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No.
125	1,5	0.8	30	12	6100-10500	188359
125	1,8	1.0	30	12	6100-10500	188360
125	2,0	1.2	30	12	6100-10500	188361
125	2,2	1.2	30	12	6100-10500	188362
125	2,5	1.4	30	12	6100-10500	188363
125	3,0	2.0	30	12	6100-10500	188364
125	3,5	2.5	30	12	6100-10500	188365
125	4,0	2.5	30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

109010

Fraises à rainer HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Moulurières
- Tenonneuses profileuses doubles
- Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

Avantages

Renseignements

- Pour Z = 12 et Z = 18 utilisable en jeu par assemblage des fraises
- Calcul de la largeur de rainurage en jeu :somme totale de "b" + dépassement droite et gauche de la pastille HW + épaisseur des bagues intercalaires

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Ident-No.
150	4,0	3.0	30	12		12700	160802
150	5,0	4.0	30	12		12700	001434
150	6,0	4.0	30	12		12700	161617
150	7,0	5.0	30	12		12700	161619
150	8,0	5.0	30	12		12700	161620
150	10	6.0	30	12		12700	161622
150	5,0	4.0	35	12	10x4	12700	001435 &
150	10	6.0	35	12	10x4	12700	161623 &
150	1,5	0.8	35	18	10x4	12700	001447
150	1,8	1.0	35	18	10x4	12700	001448
150	2,0	1.2	35	18	10x4	12700	001449
150	2,2	1.2	35	18	10x4	12700	001450
150	2,5	1.5	35	18	10x4	12700	001451
150	3,0	2.0	35	18	10x4	12700	001452
150	4,0	3.0	35	18	10x4	12700	001453
150	5,0	4.0	35	18	10x4	12700	001454
150	6,0	4.0	35	18	10x4	12700	161627
150	8,0	5.0	35	18	10x4	12700	161628
150	4,0	3.0	30	24		12700	169689
150	5,0	4.0	30	24		12700	169688
150	6,0	4.0	30	24		12700	169687
150	4,0	3.0	30	48 WS		12700	160804
180	4,0	3.0	30	12		10300	001442
180	5,0	4.0	30	12		10300	001443
180	6,0	4.0	30	12		10300	161624
180	8,0	5.0	30	12		10300	161625
180	10	6.0	30	12		10300	161626
180	4,0	3.0	30	18		10600	169685
180	5,0	4.0	30	18		10600	169684
180	8,0	5.0	30	18		10600	169683
180	10,0	6.0	30	18		10600	169682
196	6,0	5.0	30	12 WS		9600	163836
200	4,0	2.8	30	24			1527332 o
200	4,5	2.8	30	24			1527333 o
200	5,0	2.8	30	24			1527334 o
200	5,5	2.8	30	24			1527335 o
200	6,0	2.8	30	24			1527336 o
200	6,5	2.8	30	24			1527337 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]	

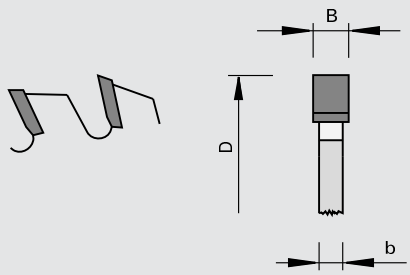
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Ident-No.
200	7,0	5.0	30	24			1527339 o
200	7,5	5.0	30	24			1527340 o
200	8,0	5.0	30	24			1527341 o
200	8,5	5.0	30	24			1527342 o
200	9,0	5.0	30	24			1527343 o
200	9,5	5.0	30	24			1527344 o
200	10	5.0	30	24			1527345 o
220	4,0	3.0	30	30			1521934 o
220	4,5	3.0	30	30			1521935 o
220	5,0	3.0	30	30			1521936 o
220	5,5	3.0	30	30			1521937 o
220	6,0	3.0	30	30			1521938 o
220	6,5	3.0	30	30			1521939 o
220	7,0	5.0	30	30			1521941 o
220	7,5	5.0	30	30			1521942 o
220	8,0	5.0	30	30			1521943 o
220	8,5	5.0	30	30			1521944 o
220	9,0	5.0	30	30			1521945 o
220	9,5	5.0	30	30			1521946 o
220	10	5.0	30	30			1521947 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]	

109010

Fraises HW à rainer - centres d'usinage CNC

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et dans les dérivés du bois

Exécution

- Angle d'attaque positif
- Sans angle d´axe
- Trous d´ergot fraisés
- Denture: plate "F"
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06

Avantages

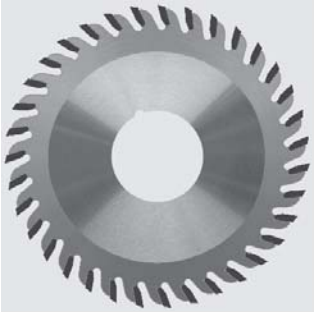
Renseignements

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
100	3,2	2.2	30	20		Weeke	189571
100	4	3.0	30	20		Weeke	189647
100	5	3.0	30	20		Weeke	189260
120	4	3.0	35	30	4/6/50	Biesse, Felder Profit H22	189262
125	3,2	2.2	30	36	2 x 4/6,1/48	Weeke	189306
125	4,0	3.0	30	36	2 x 4/6,1/48		189995
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

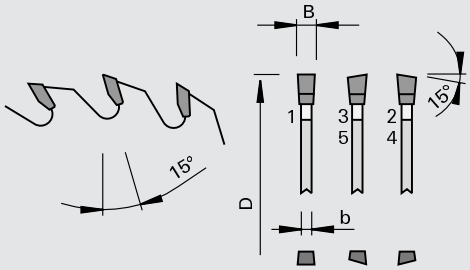
109080

Fraises HW à rainer „G5“

Produit



Schéma



LEUCO G5 system

LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Série Weeke BHX
- Centres d'usinage CNC et agrégats
- pour les rainures sans éclats dans les bois massifs, panneaux revêtus et matériaux de synthèse

Exécution

- Denture: G5
- Matériau de coupe: HW HL Board 03

Avantages

- Excellente qualité de coupe
- Très silencieuses
- Très bonne tenue de coupe grâce à la grande résistance à l'usure des dents

Renseignements

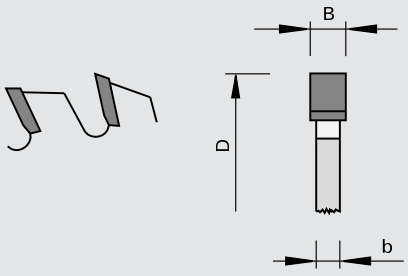
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
100	4,0	2.8	30	35		Série Weeke BHX 050/055	189994
100	5,0	4.0	30	35		Série Weeke BHX 050/055	191947
120	4,0	2.8	20	35			191948
120	5,0	4.0	20	35			191949
120	4,0	2.8	20	35	3/4,5/35	SCM / Morbidelli	191950 &
120	5,0	4.0	20	35	3/4,5/35	SCM / Morbidelli	191951 &
120	4,0	2.8	35	35	4/6,3/50	Biesse	191952 &
120	5,0	4.0	35	35	4/6,3/50	Biesse	191953 &
125	4,0	2.8	30	35	2 x 4/5,5/48	Série Weeke BHX 500 et autre BAZ, BOF	189993
125	5,0	4.0	30	35	2 x 4/5,5/48	Série Weeke BHX 500 et autre BAZ, BOF	191946
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

209010

Fraises DP à rainer - centres d'usinage CNC

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et dans les dérivés du bois

Exécution

- Angle d'attaque positif
- Sans angle d´axe
- Trous d´ergot fraisés
- Denture: plate "F"

Avantages

Renseignements

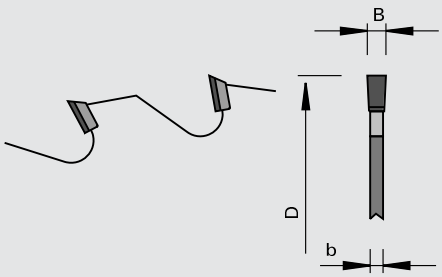
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
125	3,2	2.2	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48	Weeke	189649 s
125	4	3	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48	Weeke	189648 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

209010

Fraises à rainer DP

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Zone d'affûtage 3,5 mm
- Denture: plate
- n max = 10.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Utilisation avec l'avance
- Le nombre de dents est déterminé par la vitesse d'avance, le matériau à travailler et la qualité de coupe recherchée

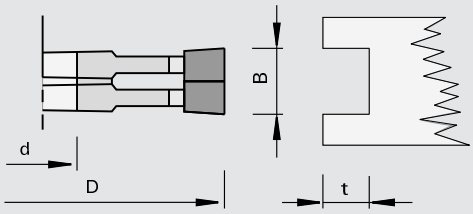
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
180	4	3	35	12	10x4	178194 s
180	4	3	35	18	10x4	178195 s
180	4	3	35	24	10x4	178196 s
180	5	4	35	18	10x4	178197 s
180	5	4	35	24	10x4	178198 s
180	6	5	35	12	10x4	178199 s
180	6	5	35	18	10x4	178200 s
180	6	5	35	24	10x4	178201 s
180	8	7	35	12	10x4	178202 s
180	8	7	35	18	10x4	178203 s
180	8	7	35	24	10x4	178204 s
180	5	4	35	12	10x4	178205 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

123455

Jeu de fraises DP à rainer HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Toupies
- Moulurières
- Tenonneuses profileuses doubles
- Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

Avantages

Renseignements

- Utilisation en long et en travers des fibres (bois massifs)
- Extensible par bagues intercalaires de 0,1 mm fournies

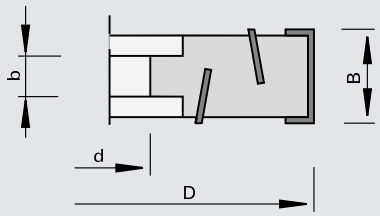
Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	KN	nmin-nmax	Ident-No.	
120	1,8 - 3,4	30	18	4+4		6400-10000	006188	
120	2,2 - 4,0	30	18	4+4		6400-10000	006189	s
150	4,0 - 7,5	30	37	4+4		5200-9000	006190	
150	7,5 - 14,5	30	37	4+4		5200-9000	006191	
150	4,0 - 7,5	35	30	4+4	10X4	5200-9000	006195	#
140	2,2 - 4,0	30	20	4+4		5400-9000	171136	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]		

120215

Porte-outils à dresser HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Toupies
- Pour le calibrage sans éclat des dérivés du bois mélaminés

Exécution

- Angle d'axe en flèche
- Matériau de coupe: HW HL Board 05

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l'avance en long et en travers des fibres

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
100	34	35	30	3+3	8x3	7700-13300	171972 s
125	56	54	30	3+3	8x3	6100-10500	177004
150	56	54	30	3+3	8x3	5200-8800	177006
180	56	25	35	3+3	10x4	4200-7200	177002
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]	

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	20	12	1.5	150515	003082
	30	12	1.5	150515	003083
	[mm]	[mm]	[mm]		

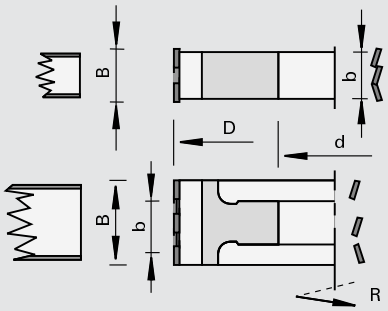
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=17	171972	925300	167971
Mors de serrage	28x11x6	177002, 177004, 177006	925300	180344
Elément de serrage	12x8,5/M6L	177002, 177004, 177006	925100	180356
Vis sans tête	M8x12 DIN EN ISO 4028	171972	995161	180001
Vis de serrage	M6/M6Lx18	177002, 177004, 177006	995161	180338
Tournevis	SW4x100	171972	985730	166091
Tournevis	T15x80	177002, 177004, 177006	985730	171188
	[mm]			

222220

Fraises à dresser DP DIAMAX LowNoise

Produit

Schéma



LOW

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines au défilé
- Pour le dressage silencieux et sans éclat des dérivés du bois melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Exécution bombée
- version symétrique et asymétrique
- Utilisation à gauche et à droite
- Angle d'axe en flèche
- Coupes disposés en forme hélicoïdale
- Zone d'affûtage 1,5 mm

Avantages

- Collage optimum des chants
- Optimisation du flux électrique et du bruit

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
60	64	62	25	2+2	8x3,3	31000	Felder/Format 4	asymétrique	184651	184650
85	45	45	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymétrique	184647	184646
85	65	45	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymétrique	184649	184648
100	34	37.6	30	3+3	8x3,3	19000	IMA, Brandt	asymétrique	184673	184672
100	45,5	61	30	2+2	8x3,3	19000	EBM / Hebrock	asymétrique	184287	184288
100	48	25	25	2+2	8x3,3	19000	Brandt Ambition 1110 F (KDF 110), 1120 FC (KDF 120 C)	asymétrique	185113	185112
100	48	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER jusqu´à 2008, SCM-Stefani	asymétrique	184283	184284
100	48	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	IMA, Brandt, SCM, Biesse	asymétrique	184210	184211
100	63	39.5	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER	asymétrique	184279	184280
100	63	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	asymétrique	184212	184213
100	64	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER jusqu´à 2008, SCM-Stefani, EBM	asymétrique	184281	184282
100	64	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM-Stefani	asymétrique	184285	184286
125	28	37.6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symétrique	184645	184645
125	36	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symétrique	184752	184752
125	43	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symétrique	184029	184029
125	43	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA agrégats 08.378	asymétrique	184943	184944
125	43	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agrégats 08.379	asymétrique	184949	184950
125	48	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA	asymétrique	184208	184209
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symétrique	184030	184030
125	63	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agrégats 08.378	asymétrique	184945	184946
125	63	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agrégats 08.379	asymétrique	184951	184952
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]				

montés sur manchon Hydro Ident-No. 184310

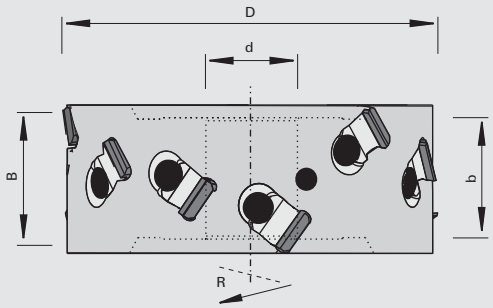
Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	43	70/30	3+3	15000	IMA agrégats 08.378 Hydro	asymétrique	184965 s	184966 s
125	43	70/30	3+3	15000	IMA agrégats 08.379 Hydro	asymétrique	185115 s	185114 s
125	63	70/30	3+3	15000	IMA agrégats 08.378 Hydro	asymétrique	184967 s	184968 s
125	63	70/30	3+3	15000	IMA agrégats 08.379 Hydro	asymétrique	185117 s	185116 s
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]				

220220

Porte-outil à dresser DP Diamax SmartJointer

Produit

Schéma



LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Pour le calibrage en drapeau de tout type de panneaux revêtus (papier, mélamine, HPL, placage bois, statifié, ...) avec ou sans film de protection

Exécution

- Corps d'outil en Aluminium
- version symétrique et asymétrique
- Zone d'affûtage 1,5 mm

Avantages

- Niveau de bruit réduit
- Exécution corps aluminium - léger
- Plaquette diamant et support interchangeable

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
85	45	47	30	3+3	8x3,3	15500	Ott	asymétrique	183911 s	183910 s
100	43,5	25	30	3+3	8x3,3	13000	HOLZ-HER, SCM	asymétrique	183917	183916
100	43,5	40.6	30	3+3	8x3,3	13000	Brandt	asymétrique	183915	183914
100	43,5	61	30	3+3	8x3,3	13000	EBM	asymétrique	183913 s	183912 s
100	63	25	30	3+3	8x3,3	13000	HOLZ-HER, SCM	asymétrique	183919	183918
100	65	40.6	30	3+3	8x3,3	13000	Brandt	asymétrique	183923	183922
100	65	40.6	30	3+3	8x3,3	13000	SCM	asymétrique	183925 s	183924 s
100	65	44	30	3+3	8x3,3	13000	Ott	asymétrique	183921 s	183920 s
125	43	40.6	30	3+3	8x3,3	10500	Homag, IMA agrégats 08.378	asymétrique	184957 s	184958 s
125	43	57	30	3+3	8x3,3	10500	IMA agrégats 08.378	Asymétrique	184983 s	184984 s
125	43,5	40	30	3+3	8x3,3	10500	Homag	symétrique	183926	183926
125	43,5	40	30	3+3	8x3,3	10500	Homag	asymétrique	183929 s	183928 s
125	63	40	30	3+3	8x3,3	10500	Homag	symétrique	184708	184708
125	63	40.6	30	3+3	8x3,3	10500	IMA agrégats 08.378	Asymétrique	184959 s	184960 s
125	63	57	30	3+3	8x3,3	10500	IMA agrégats 08.379	asymétrique	184985 s	184986 s
125	65	40	30	3+3	8x3,3	10500	Ott	asymétrique	183931 s	183930 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]				

montés sur manchon Hydro Ident-No. 184310

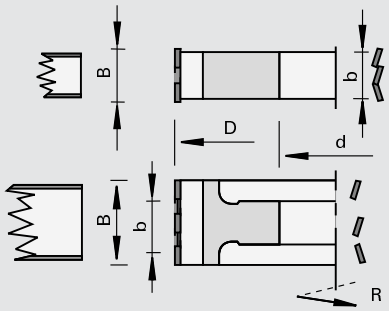
Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	43	70/30	3+3	10500	IMA agrégats 08.378 Hydro	Asymétrique	184973 s	184974 s
125	43	70/30	3+3	10500	IMA agrégats 08.379 Hydro	asymétrique	185123 s	185122 s
125	63	70/30	3+3	10500	IMA agrégats 08.378 Hydro	asymétrique	184975 s	184976 s
125	63	70/30	3+3	10500	IMA agrégats 08.379 Hydro	asymétrique	185125 s	185124 s
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]				

222220

Fraises à dresser CM DP DIAMAX - Biesse

Produit

Schéma



LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines au défilé
- Pour dresser sans éclat des dérivés du bois melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Exécution bombée
- Symétrique
- Utilisation à droite et à gauche
- Angle d'axe en flèche
- Disposition des coupes en spirale
- Zone d'affûtage 1,5 mm

Avantages

- Collage des chants optimisé
- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

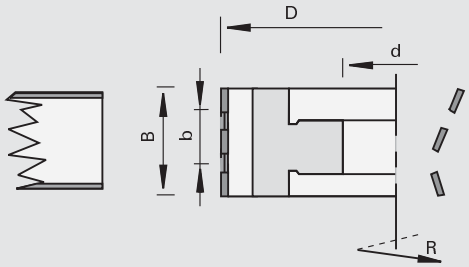
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [R]
80	32	53	30	3+3	8x3	23300	Biesse Akron 400	183694 s
80	45	53	30	3+3	8x3	23300	Biesse Akron 400	183695 s
80	65	53	30	3+3	8x3	23300	Biesse Akron 400	183696 s
100	45	75	30	3+3	8x3	18500	Biesse Akron 600/800	183697 s
100	65	75	30	3+3	8x3	18500	Biesse Akron 600/800	183698 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]		

222220

Fraises à dresser DP CM DIAMAX - HOLZHER, Homag

Produit

Schéma



LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Machines au défilé HOLZ-HER
- Pour dresser sans éclat des dérivés du bois melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution
- Angle d'axe en flèche
- Disposition des coupes en spirale
- Zone d´affûtage 1,5 mm

Avantages
- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- Niveau de bruit réduit

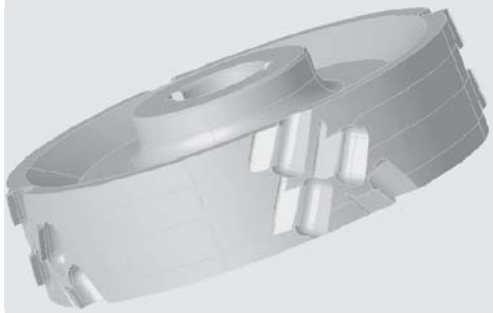
Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	54	31	30	2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801	182515	182514
70	48	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Arcus 1801	183073	183074
70	64	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Arcus 1801	183075	183076
100	48	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1961 à partir de 2008	182690 s	182691 s
100	53	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1961	182173 s	182172 s
100	63	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1961 à partir de 2008, Homag	182692	182693
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]			

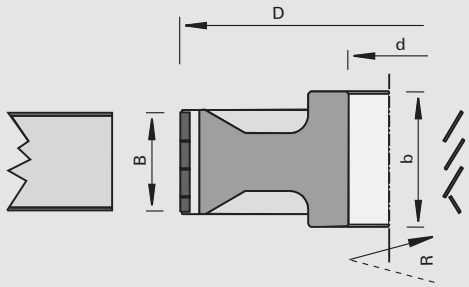
222220

Fraises à dresser DP DIAMAX - Homag

Produit



Schéma



LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Machines au défilé Homag
- Pour dresser sans éclat des dérivés du bois melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution
- Angle d'axe en flèche
- Disposition des coupes en spirale
- Zone d'affûtage 1,5 mm

Avantages
- Haute qualité dans le décor
- Évacuation des copeaux optimisée (ChipMeister avec agrégat de fraisage en drapeau i-système)
- Niveau de bruit réduit

Renseignements
- Utilisation avec ou contre l'avance
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

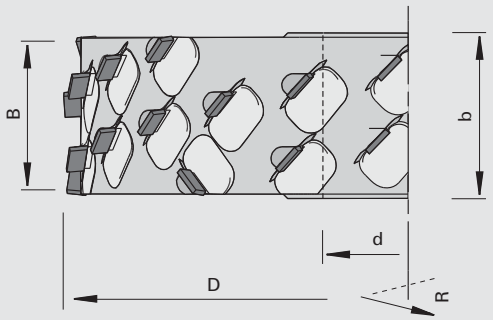
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180	43	58.5	35	4+4	10x3,3	10000	181217 s	181216 s
180	63	58.5	35	4+4	10x3,3	10000	181261 s	181262 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]		

222020

Fraises à dresser DP CM en une partie

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Destiné à être utilisé sur des agrégats pour fraises anti-éclat
- Pour dresser sans éclat des dérivés du bois melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Version asymétrique
- Grand angle d'axe en flèche
- Zone d'affûtage 4 mm

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Collage optimum des chants
- Très bonne qualité dans le milieu de panneaux à faible densité
- Adapté au revêtement des chants laser

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

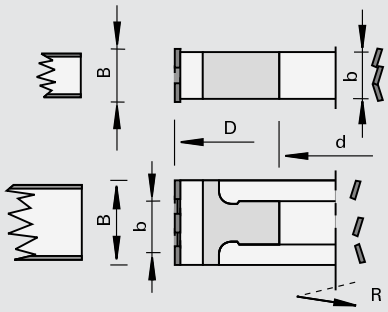
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180	43	48	35	5+5	10x3,3	10000	asymétrique	185065	185066
180	64,2	60	35	5+5	10x3,3	10000	asymétrique	185067	185068
180	32,4	37	35	6+6	10x3,3	10000	asymétrique	185131	185130
180	43	48	35	7+7	10x3,3	10000	asymétrique	185047 s	185048 s
180	64,2	60	35	7+7	10x3,3	10000	asymétrique	185049 s	185050 s
200	32,4	37	35	6+6	10x3,3	9000	asymétrique	185133	185132
200	43	48	35	6+6	10x3,3	9000	asymétrique	185069	185070
200	64,2	60	35	6+6	10x3,3	9000	asymétrique	185051 s	185052 s
200	43	48	35	8+8	10x3,3	9000	asymétrique	185053 s	185054 s
200	64,2	60	35	8+8	10x3,3	9000	asymétrique	185055 s	185056 s
200	43	48	35	10+10	10x3,3	9000	asymétrique	185057 s	185058 s
200	64,2	60	35	10+10	10x3,3	9000	asymétrique	185059 s	185060 s
220	43	48	35	12+12	10x3,3	8500	asymétrique	185061 s	185062 s
220	64,2	60	35	12+12	10x3,3	8500	asymétrique	185063 s	185064 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]			

222120

Fraises à dresser DP CM DIAREX LowNoise

Produit

Schéma



LOW

DIAREX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Pour le dressage silencieux et sans éclat des dérivés du bois melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- version symétrique et asymétrique
- Grand angle d'axe en flèche
- Position des coupes inégales
- Zone d'affûtage 3 mm

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Collage optimum des chants
- Optimisation du flux électrique et du bruit
- Très bonne qualité dans le milieu de panneaux à faible densité
- adapté au revêtement des chants laser

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	48,3	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER	asymétrique	184641 s	184642 s
70	64,2	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER	asymétrique	184643 s	184644 s
100	48,3	40	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt, IMA, Biesse, SCM	asymétrique	184637	184638
100	64,2	40.6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt, IMA, Biesse, SCM	asymétrique	184639 s	184640 s
125	32,4	36.8	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symétrique	184632	184632
125	43	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symétrique	184633	184633
125	43	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA agrégats 08.378	asymétrique	184955	184956
125	43	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agrégats 08.379	asymétrique	184981 s	184982 s
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symétrique	184634	184634
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymétrique	184897	184898
125	64,2	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agrégats 08.378	asymétrique	184947	184948
125	64,2	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agrégats 08.379	asymétrique	184953	184954
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]				

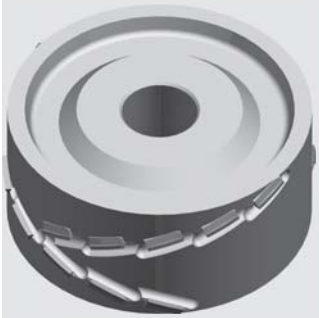
montés sur manchon Hydro Ident-No. 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	43	70/30	3+3	15000	IMA agrégats 08.378 Hydro	asymétrique	184969 s	184970 s
125	43	70/30	3+3	15000	IMA agrégats 08.379 Hydro	asymétrique	185119 s	185118 s
125	64,2	70/30	3+3	15000	IMA agrégats 08.378 Hydro	asymétrique	184971 s	184972 s
125	64,2	70/30	3+3	15000	IMA agrégats 08.379 Hydro	asymétrique	185121 s	185120 s
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]				

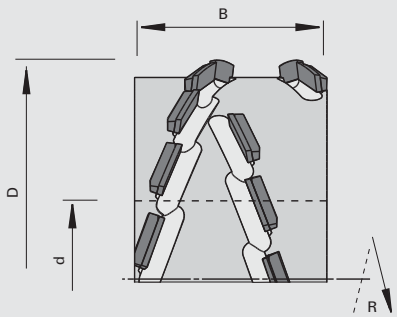
222226

Fraises à dresser DP CM DIAMAX p-System

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO p-system

Polycristallin Diamant [DP]

MAN

Machine / Application

- toupie
- Pour la coupe sans éclats et le dressage des bois massifs (sans nœuds)en long et en travers
- Pour la mise à format et le découpage de panneaux revêtus (mélaminé, revêtus papier, HPL, plaqués et vernis)
- Qualité finie de matériaux fibreux tels que des panneaux revêtus textile ou de linoléum avec des fibres de jute, etc.

Exécution

- Exécution symétrique
- non bombée
- Coupe fauchante extrême
- Zone d'affûtage 1,5 mm

Avantages

- Qualité et tenue de coupe maximale
- Grandes profondeurs de coupe possible

Renseignements

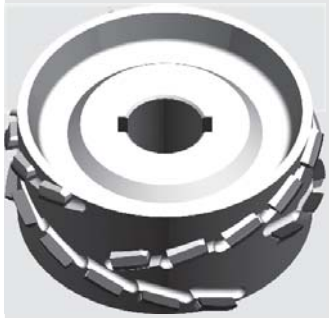
- Utilisation contre l'avance
- Avance par dent conseillée: dérivés du bois 0,8 mm, bois massif 0,4 mm
- Exécution bombée sur demande
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
125	28,2	30	2+2	symétrique	184332	184332	
125	47,8	30	2+2	symétrique	184333	184333	
125	28,2	30	3+3	symétrique	184329	184329	s
125	47,8	30	3+3	symétrique	184330	184330	s
[mm]	[mm]	[mm]					

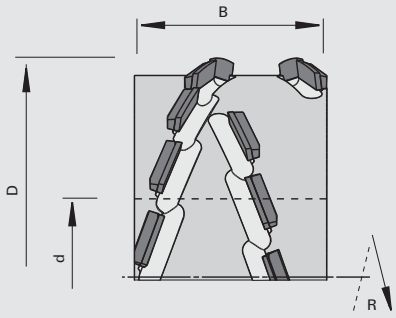
222324

Fraise à dresser de grande perfomance p-System CM DP - 1 partie

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO p-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour la coupe sans éclats et le dressage des bois massifs (sans nœuds)en long et en travers
- Pour la mise à format et le découpage de panneaux revêtus (mélaminé, revêtus papier, HPL, plaqués et vernis)
- Qualité finie de matériaux fibreux tels que des panneaux revêtus textile ou de linoléum avec des fibres de jute, etc.

Exécution

- version symétrique et asymétrique
- Coupe fauchante extrême
- Zone d'affûtage 4 mm

Avantages

- Qualité et tenue de coupe maximale
- Grandes profondeurs de coupe possible
- Idéalement adapté au revêtement des chants laser

Renseignements

- Utilisation contre l'avance
- Avance par dent conseillée: dérivés du bois 0,8 mm, bois massif 0,4 mm
- Exécution bombée sur demande
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	47,8	41	30	3+3	8x3,3	27000		asymétrique	184079 s	184078 s
100	42,9	40.6	30	3+3	8x3,3	19000		asymétrique	184074 s	184073 s
100	62,5	40.6	30	3+3	8x3,3	19000		asymétrique	184089 s	184075 s
100	62,5	40.6	30	3+3	8x3,3	19000		asymétrique	184077 s	184076 s
125	42,9	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA agrégats 08.378	asymétrique	184961 s	184962 s
125	42,9	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agrégats 08.379	asymétrique	184987 s	184988 s
125	47,8	40	30	3+3	8x3,3	15000		symétrique	184071	184071
125	61,5	40	30	3+3	8x3,3	15000		quasisymmétrique	184328 s	184327 s
125	62,5	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agrégats 08.378	asymétrique	184963 s	184964 s
125	62,5	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agrégats 08.379	asymétrique	184989 s	184990 s
180	42,9	58.5	35	5+5	10x3,3	10000		quasisymmetrique	184085 s	184063 s
180	62,5	58.5	35	5+5	10x3,3	10000		quasisymmetrique	184086 s	184064 s
180	62,5	58.5	35	8+8	10x3,3	10000		quasisymmetrique	184087 s	184065 s
200	42,9	50	35	5+5	10x3,3	9000		quasisymmetrique	184088 s	184066 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]				

montés sur manchon Hydro Ident-No. 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	42,9	70/30	3+3	15000	IMA agrégats 08.378 Hydro	asymétrique	184977 s	184978 s
125	42,9	70/30	4+4	15000	IMA agrégats 08.379 Hydro	asymétrique	185127 s	185126 s
125	62,5	70/30	3+3	15000	IMA agrégats 08.378 Hydro	asymétrique	184979 s	184980 s
125	62,5	70/30	4+4	15000	IMA agrégats 08.379 Hydro	asymétrique	185129 s	185128 s
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]				

montés sur manchon Hydro Ident-No. 172678

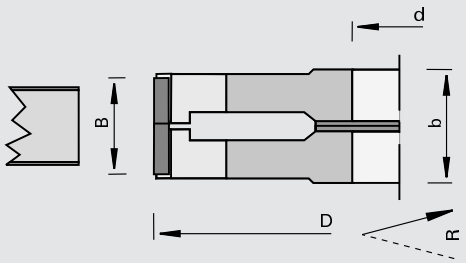
Ø D	B	Ø d	Z	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	42,9	60/40	8+8	9000	asymétrique	184068 s	184067 s
200	62,5	60/40	8+8	9000	asymétrique	184070 s	184069 s
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]			

223020

Fraises à dresser DP

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour dresser sans éclat des dérivés du bois melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Zone d'affûtage 3,5 mm
- Angle d'axe en flèche
- Ø 150 mm: n max = 12.000 t/min/ Ø 200 mm: n max = 9.000 t/min
- en deux parties avec bagues intercalaires

Avantages

- Outil réglable trois fois = quatre tenues de coupe par affûtage

Renseignements

- Les vitesses d'avance indiquées sont applicables pour une rotation de Ø = 150 mm: n = 9 000 t/min. / Ø = 200 mm: n = 6 000 t/min.
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

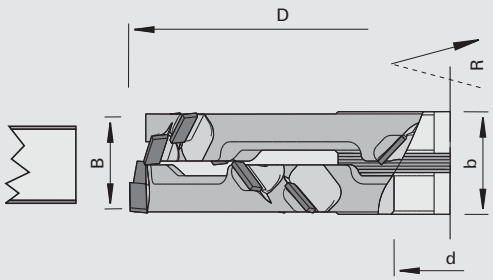
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Avance conseillée	Ident-No.
150	22 - 28	32	30	3+3	8x3	23	178798 s
200	22 - 28	32	35	4+4	10x4	20	178801 s
200	22 - 28	32	35	5+5	10x4	25	179073 s
200	22 - 28	32	35	6+6	10x4	30	178804
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[m/min]	

223020

Fraises à dresser DP CM en deux parties

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour dresser sans éclat des dérivés du bois melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Exécution symétrique
- En deux parties, réglable à l'aide de bagues intercalaires
- Grand angle d'axe en flèche
- Zone d'affûtage 4 mm

Avantages

- Outil réglable trois fois = quatre tenues de coupe par affûtage
- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Collage optimum des chants
- Très bonne qualité dans le milieu de panneaux à faible densité
- Adapté au revêtement des chants laser

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

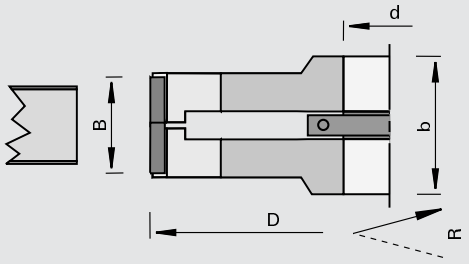
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	22 - 28	32	35	6+6	10x3,3	9000	symétrique	185079	185079
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]			

223020

Fraises à dresser DP extensibles

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Tenonneuses profileuses doubles avec moteur de précision (entraînement à six pans)
- Pour dresser sans éclat des dérivés du bois melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution
- Zone d'affûtage 4,0 mm
- Ø 200 mm: n max = 9.000 t/min / Ø 240 mm: n max = 6.000 t/min

Avantages
- Augmentation significative de la tenue de coupe par une haut niveau de concentricité grâce au serrage hydro
- Multiplication des tenues de coupe au moyen des réglages
- Réduction des temps d'arrêt machine par une utilisation aisée du système de réglage

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

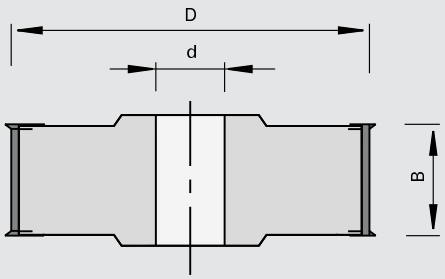
Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance conseillée	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	22 - 28	101	40	2 x (4+4)	25	180099 s	180098 s
200	22 - 28	101	40	2 x (6+6)	35	180101 s	180100 s
200	22 - 28	101	40	2 x (8+8)	45	180103 s	180102 s
200	22 - 28	101	40	2 x (10+10)	55	180105 s	180104 s
240	22 - 28	101	40	2 x (12+12)	65	180107 s	180106 s
240	22 - 28	101	40	2 x (14+14)	80	180180 s	180179 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

120265

Porte-outils HW à dresser et feuillurer

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application
- Toupies
- Pour dresser et feuillurer sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution
- Avec angle d'axe alterné pour coupe progressive
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- Corps d'outil en alliage léger

Avantages
- Qualité de coupe optimale

Renseignements
- Utilisation contre l'avance

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No.
140	60	30	4+4	5400-9400	179180
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Traceur	14	14	2	150559	003079
Plaquette réversible	50	12	1.5	150515	003085
	[mm]	[mm]	[mm]		

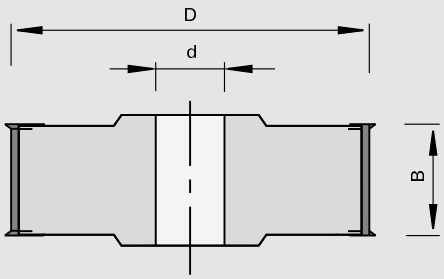
Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression		6x11x48	925300	180346
Elément de serrage		12x8,5/M8L	925100	180357
Vis de serrage		M8x26 SW4	995161	180340
Vis noyée	Pour traceurs	M5x10,8 T15	995125	180840
Tournevis		SW4x100	985730	166091
Tournevis		T15x80	985730	171188
		[mm]		

120255

Porte-outils HW à dresser et feuillurer sans angle d´axe

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Toupies
- Pour dresser et feuillurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l'avance

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
85	50	30	2+4		9000-15500	167038
100	30	30	2+4		7700-13300	167039 s
100	50	30	2+4		7700-13300	167040 s
125	30	30	2+4		6100-10500	167041
125	50	30	2+4		6100-10500	167043
125	50	35	2+4	10x4	6100-10500	167044 &
125	50	30	4+4		6100-10500	167046
125	50	35	4+4	10x4	6100-10500	167047 &
125	50	40	4+4	12x5	6100-10500	167048 &
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]	

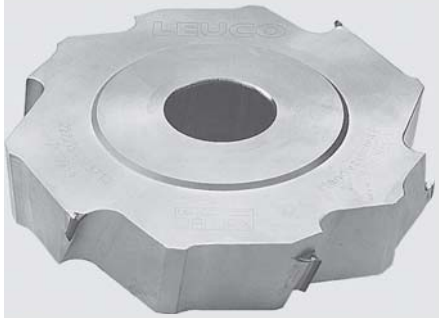
Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Traceur	14	14	2	150559	003079
Plaquette réversible	30	12	1.5	150515	003083
Plaquette réversible	50	12	1.5	150515	003085
	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=30	167039, 167041	925300	164185
Liston de pression	B=48	167038, 167040, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	925300	166984
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	167038, 167040	995161	180214
Vis sans tête	M6x16 SW3	167039, 167041, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	995161	001617
Vis noyée	M5x10,8 T15	pour tous	995125	180840
Tournevis	SW3x100	pour tous	985730	166090
Tournevis	T15x100	pour tous	985730	180470
Gabarits de réglage	1,0	pour tous	985200	011103
	[mm]			

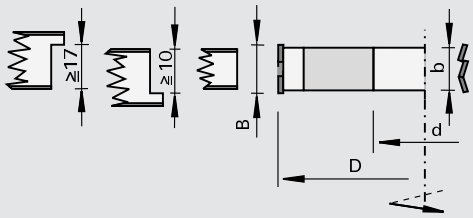
222225

Fraises à dresser / feuillurer DP DIAMAX

Produit



Schéma



LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MAN

Machine / Application
- Toupies
- Machines Homag
- Pour dresser et feuillurer sans éclat des dérivés du bois melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution
- Angle d'axe en flèche
- Zone d'affûtage 1,5 mm

Avantages

Renseignements
- Utilisation contre l'avance
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

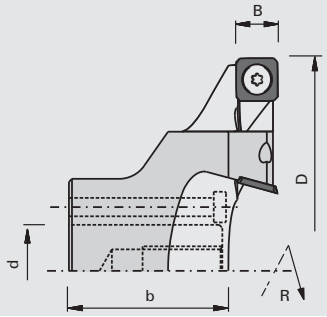
Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
125	25	30	2+2	8x3	6100-10500	173710
125	25	50	2+2		6100-10500	173786 s
125	43	30	2+2	8x3	6100-10500	182704
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]	

120200

Porte-outils HW à feuillurer et surfacer

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Machines à fraiser CNC
- Pour surfacer, feuillurer et surfacer dans les dérivés du bois

Exécution
- Matériau de coupe: HL Solid 25

Avantages
- Grande performance de coupe lors du référencement de la table, par exemple procédé Nesting
- Surface plane et lisse grâce à une géométrie de coupe spéciale

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	DKN	Z	NL	nmax	Ident-No.
150	14	51.9	30	8x3,3	4	6/7/48	10100	182439 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[t/min]	

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	14	14	2	150558	180932
	[mm]	[mm]	[mm]		

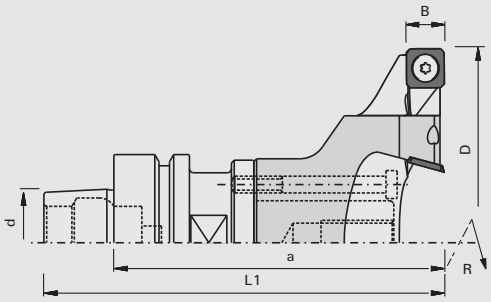
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M5x6 T20	995125	176199
Tournevis	T20x100	985730	166092
	[mm]		

128200

Porte-outils HW à feuillurer et surfacer monté sur porte-fraise

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Machines à fraiser CNC
- Pour surfacer et feuillurer dans les dérivés du bois

Exécution
- monté sur porte-fraise HSK 63 F

Avantages
- Grande performance de coupe lors du référencement de la table, par exemple procédé Nesting
- Surface plane et lisse grâce à une géométrie de coupe spéciale

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

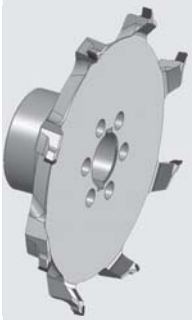
Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	nmax	Ident-No.
150	14	HSK 63F	138	113	4	10100	182440 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

Pièces de rechange	Class-No.	Ident-No.
Mandrins avec cône HSK	933069	183748

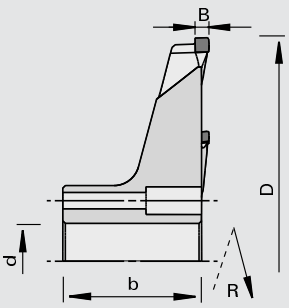
220020

Fraises à feuillurer et surfacer DP

Produit



Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Machines à fraiser CNC
- Pour surfacer, feuillurer et surfacer dans les dérivés du bois

Exécution
- Zone d'affûtage 3,0 mm

Avantages
- Grande performance de coupe lors du référencement de la table, par exemple procédé Nesting
- Surface plane et lisse grâce à une géométrie de coupe spéciale

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

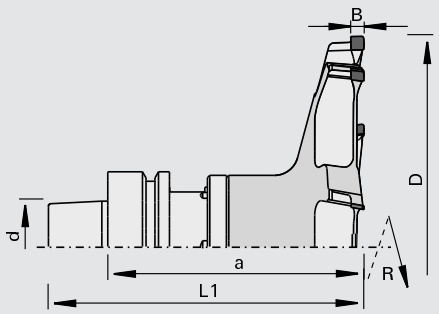
Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
150	5,6	55	30	8	12700	182662 s
180	5,6	58	30	8	10300	182426 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

229020

Porte-outils DP à feuillurer et surfacer monté sur porte-fraise

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Machines à fraiser CNC
- Pour surfacer et feuillurer dans les dérivés du bois

Exécution
- monté sur porte-fraise HSK 63 F
- Zone d'affûtage 3,0 mm

Avantages
- Grande performance de coupe lors du référencement de la table, par exemple procédé Nesting
- Surface plane et lisse grâce à une géométrie de coupe spéciale

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

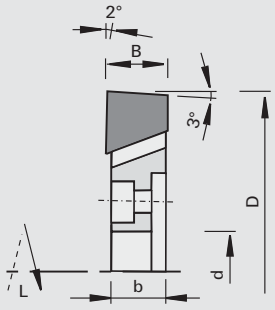
Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	nmax	Ident-No.
150	5,6	HSK 63F	128	103	8	12700	182661 s
180	5,6	HSK 63F	128	103	8	10300	182425 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

122200

Fraise HW pour reprise d'angle - Homag

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application
- Centres d'usinage CNC Homag / agrégat 7547
- Pour l'usinage d'angles vifs intérieurs

Exécution
- n max = 24.000 t/min

Avantages

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

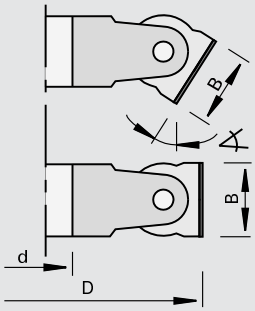
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
75	15	13	16	4	182457
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

120305

Porte-outils HW à tête inclinable

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Toupies
- Pour chanfreiner, dresser et feuillurer avec réglage d'angle de chanfrein dans les bois massifs et les dérivés du bois plaqués et lamifiés

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l'avance
- Feuillurer avec le plateau araseur complémentaire
- Angle de chanfrein réglable jusqu'à 60 degrés
- Ø 120 mm angle de chanfrein réglable par 5 degrés
- Ø 150 mm angle de chanfrein réglable par degré

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No. haut	
120	40	30	2	6400-11000	179184	s
150	50	30	2	5200-9000	179185	
150	50	40	2	5200-9000	180903	
160	50	50	2	4800-8000	180904	
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]		

Traceurs	Ø D	B	Ø d	Z	Class-No.	Ident-No.	
	150	8	30	2	120255	179182	s
	[mm]	[mm]	[mm]				

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Traceur	14	14	2	150559	003079
Plaquette réversible	40	12	1.5	150515	164078
Plaquette réversible	50	12	1.5	150515	003085
	[mm]	[mm]	[mm]		

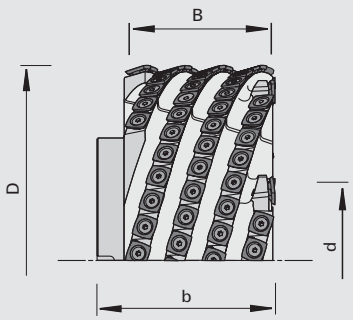
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.	
Liston de pression	B=40	925300	76930125	o
Liston de pression	B=50	925300	76930124	o
Vis spéciales	M5x7	995115	76930310	o
Vis sans tête	M6x16 SW3	995161	001617	
Tournevis	SW3x100	985730	166090	
Clé Contre-Coudée	SW6 DIN ISO 2936	985730	009675	
	[mm]			

120281

Porte-outils HW à dresser et feuillurer

Produit

Schéma



LEUCO P-System

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Ligne de déchiqueteur
- EWD FR15, FR16
- Pour le fraisage de coins

Exécution

- Monobloc et segmenté
- Avec plaquettes réversibles utilisables sur quatre côtés
- Coupe fauchante extrême
- Matériau de coupe: HW HL Solid 20

Avantages

- Usinage sans éclat au niveau des nœuds
- Amélioration considérable de la qualité des surfaces par rapport à l'ancien système basé sur des couteaux de hachage
- Petits copeaux, idéal pour la fabrication de pellets
- Tenues de coupe extrêmement longues (jusqu'à 8 millions ml)

Renseignements

- Les copeaux ne sont pas appropriés pour l'industrie du papier
- Avance par dent fz = 2-8 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	
360	139,5	164	110	8+8	Axe vertical haut
360	139,5	164	110	8+8	Axe vertical bas
360	64	164	60	4+4	Axe horizontal droite
360	64	164	60	4+4	Axe horizontal gauche
360	64	164	60	5+5	Axe horizontal droite
360	64	164	60	5+5	Axe horizontal gauche
360	64	164	60	8+8	Axe horizontal droite
360	64	164	60	8+8	Axe horizontal gauche
360	89,2	164	60	6+6	Axe horizontal droite
360	89,2	164	60	6+6	Axe horizontal gauche
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

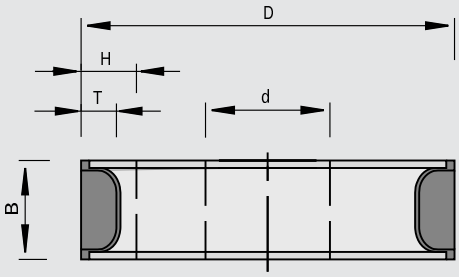
Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	21	21	5.5	151517	184786
	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.	
Vis noyée	M7x16,8	995125	50930305	
Vis à tête cylindrique	M14x60 ISO 4762	995111	185008	
Vis à tête cylindrique	M14x80 DIN 4762	995111	185181	s
Vis conique	M6x10 D7.8x20GRD	995191	184891	
	[mm]			

120607

Produit

Schéma



carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Toupies
- Pour raboter et profiler des bois massifs et des dérivés du bois

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- n = 6.200 - 10.700 t/min
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres

Avantages

- Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeables

Renseignements

- Utilisation contre l'avance
- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Livraison: porte-outils avec coins de serrage, sans plaquette, ni fer de soutien et limitateur

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	Schémas	Ident-No. Non profilé
125	40	30	35	13	2	SP 1	167263
125	60	30	35	15	2	SP 2	167264
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Film]	

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 1	152526	179112
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 1	152529	177367
Plaquettes brutes SP	60,8	30.2	HL Board 06	SP 2	152526	179113
Plaquettes brutes SP	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 2	152529	177368
Fer de soutien	40	28		SP 1	925402	178007
Fer de soutien	60	30		SP 2	925402	178008
Plaquette limitateur	40	28		SP 1	925407	167267
Plaquette limitateur	60	30		SP 2	925407	167268
	[mm]	[mm]				

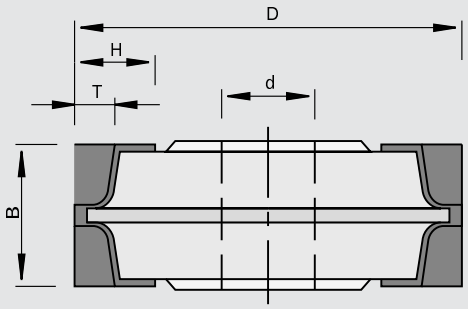
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	36x12x8	167263	925300	166737
Liston de pression	58x12x8	167264	925300	166738
Vis spéciale sans tête	M8x24		995191	167269
Tournevis	SW4x100		985730	166091
	[mm]			

120607

SuperProfiler HW

Produit

Schéma



carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Toupies
- Pour profiler des bois massifs et des dérivés du bois

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- n = 6.200 - 10.700 t/min
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres

Avantages

- Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeables

Renseignements

- Utilisation contre l'avance
- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Livraison: porte-outils avec coins de serrage, sans plaquette, ni fer de soutien et limitateur

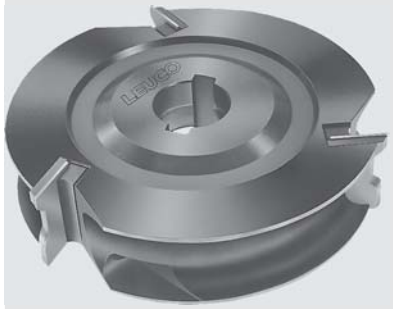
Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	Schémas	Ident-No. Non profilé
125	40	30	35	13	2	SP 3	167897 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Film]	

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 3	152526	179112
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 3	152529	177367
Fer de soutien	40	28		SP 3	925402	178011
Plaquette limitateur	40	28		SP 3	925407	167898
	[mm]	[mm]				

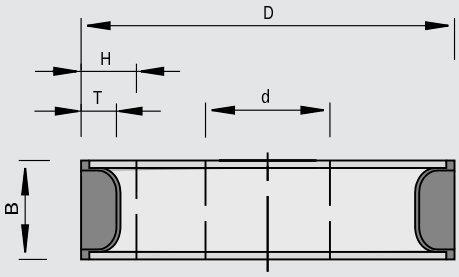
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	36x12x8	925300	166737
Vis spéciale sans tête	M8x24	995191	167269
Tournevis	SW4x100	985730	166091
	[mm]		

120602

Produit



Schéma



SUPER PROFILER

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Moulurières
- Agrégats d'affleurage par copiage et agrégats d'affleurage en long IMA
- Pour profiler des bois massifs et des dérivés du bois

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres

Avantages

- Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeables

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Livraison: porte-outils avec coins de serrage, sans plaquettes, ni fers de soutien et limitateurs

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	nmax	Schémas	Ident-No. Non profilé	
125	40	30	35	13	2	8x3	12000	SP 7	167439	
125	40	31,75	35	13	2		12000	SP 7	167440	s
125	60	31,75	35	15	2		12000	SP 5	167442	s
150	40	30	50	13	3	8x3	10000	SP 7	166971	
150	40	31,75	50	13	3		10000	SP 7	176184	s
150	40	35	50	13	3	10x4	10000	SP 7	166972	
150	40	40	50	13	3	12x5	10000	SP 7	166973	
150	60	30	50	15	3	8x3	10000	SP 5	166975	
150	60	40	50	15	3	12x5	10000	SP 5	166977	
150	60	31,75	35	25	3		7200	SP 4	176230	
165	40	30	50	20	3	8x3	8500	SP 33	176088	
180	40	35	50	13	3	10x4	8000	SP 7	166720	
180	40	40	50	13	3	12x5	8000	SP 7	166721	
180	60	35	50	15	3	10x4	8000	SP 5	166723	
180	60	40	50	15	3	12x5	8000	SP 5	166724	
180	60	31,75	50	25	3		6000	SP 4	168127	
180	60	50	50	25	3		6000	SP 4	168131	
180	80	40	50	25	3	12x5	6000	SP 6	167993	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]	[Film]		

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 7	152526	179112
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 7	152529	177367
Plaquettes brutes SP	60,8	30.2	HL Board 06	SP 5	152526	179113
Plaquettes brutes SP	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 5	152529	177368
Plaquettes brutes SP	40,6	40.6	HL Board 06	SP 33	152526	179115
Plaquettes brutes SP	40,6	40.6	HL Solid 60	SP 33	152529	178844
Plaquettes brutes SP	60,6	45.6	HL Board 06	SP 4	152526	179999
Plaquettes brutes SP	60,6	45.6	HL Solid 60	SP 4	152529	178845
Plaquettes brutes SP	80,6	45.6	HL Board 06	SP 6	152526	180016
Plaquettes brutes SP	80,6	45.6	HL Solid 60	SP 6	152529	180017
Fer de soutien	40	28		SP 7	925402	178007
Fer de soutien	40	40		SP 33	925402	178006
Fer de soutien	60	30		SP 5	925402	178008
Fer de soutien	60	45		SP 4	925402	178009
Fer de soutien	80	45		SP 6	925402	178013
	[mm]	[mm]				

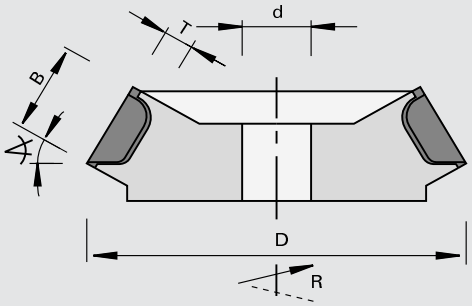
Pièces de rechange	Dimension	pour schéma/film transp.	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	36x12x8	SP 7	925300	166737
Liston de pression	36x14x8	SP 33	925300	176096
Liston de pression	56x12x8	SP 4	925300	167055
Liston de pression	58x12x8	SP 5	925300	166738
Liston de pression	76x15x8	SP 6	925300	167989
Vis sans tête	M8x20 DIN EN ISO 4028		995161	001625
Tournevis	SW4x100		985730	166091
	[mm]			

120622

SuperProfiler HW (profilage extérieur) - MEC

Produit

Schéma



SUPER PROFILER

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Moulurières
- Pour profiler des bois massifs et des dérivés du bois

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres

Avantages

- Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeables

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Livraison: porte-outils avec coins de serrage, sans plaquettes, ni fers de soutien et limitateurs
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	◁ de bascule	nmax	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
165	40	30	40	13	3	8x3	30	9000	SP 13	167967 s	167968 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[t/min]	[Film]		

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 12 / 13	152526	179112
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 12 / 13	152529	177367
Fer de soutien	40	28		SP 12 / 13	925402	178007
	[mm]	[mm]				

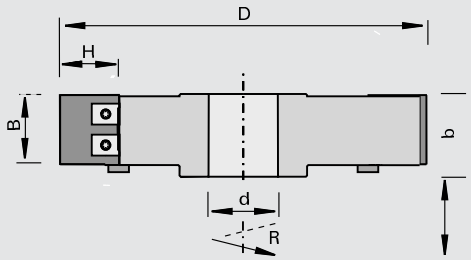
Pièces de rechange	Dimension		Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	36x12x8	gauche	925300	166736
Liston de pression	36x12x8	droite	925300	166737
Vis sans tête	M8x20 DIN EN ISO 4028		995161	001625
Tournevis	SW4x100		985730	166091
	[mm]			

120603

Porte-outils EcoPro HW (droit) - MAN

Produit

Schéma



carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Centres d'usinage
- Tenonneuses profileuses doubles
- Moulurières
- Toupies
- Pour profiler des bois massifs et des dérivés du bois

Exécution

- Corps d'outils en alliage d'aluminium
- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres

Avantages

- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	H	b	Ø d	Ø dmax	Z	nmin-nmax	EP-No.	Schémas	Ident-No. Non profilé
125	30	30	36	30	30	3	7700-10480	50	EP 382	179050 s
125	40	30	46	30	30	3	7700-9480	51	EP 384	179051 s
125	50	33	56	30	30	3	7700-8420	52	EP 386	179052 s
150	30	30	36	30	50	3	6200-9620	53	EP 382	179053 s
150	40	30	46	30	50	3	6200-8420	54	EP 384	179054 s
150	50	33	56	30	50	3	6200-7300	55	EP 386	179055 s
180	30	30	36	30	50	4	4800-8600	56	EP 382	179056 s
180	40	30	46	30	50	4	4800-7520	57	EP 384	179057 s
180	50	33	56	30	50	4	5200-6500	58	EP 386	179058 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]		[Film]	

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30.4	HL Board 06	EP 382	152586		178528
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30.4	HL Solid 60	EP 382	152589		179528
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30.4	HL Board 06	EP 384	152586		178534
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30.4	HL Solid 60	EP 384	152589		179534
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06	EP 386	152586		178540
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60	EP 386	152589		179540
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30.4	HL Board 06 Topline	EP 382	152786	179585 &	179586 &
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30.4	HL Solid 60 Topline	EP 382	152789	179659 &	179660 &
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30.4	HL Board 06 Topline	EP 384	152786	179597 &	179598 &
	[mm]	[mm]					

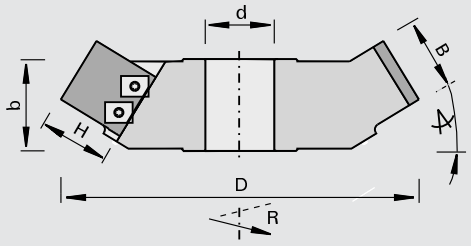
Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30.4	HL Solid 60 Topline	EP 384	152789	179671 &	179672 &
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06 Topline	EP 386	152786	179609 &	179610 &
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60 Topline	EP 386	152789	179683 &	179684 &
	[mm]	[mm]					

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Tournevis	T15x80	985730	171188
	[mm]		

120613

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Centres d'usinage
- Tenonneuses profileuses doubles
- Moulurières
- Toupies
- Pour profiler des bois massifs et des dérivés du bois

Exécution

- Avec angle d'axe
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres

Avantages

- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	H	b	Ø d	Ø dmax	Z	◁ de bascule	nmin-nmax	EP-No.	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
150	40	30	49	30	30	3	30	6300-7460	59	EP 390	179350 s	179059 s
180	40	30	50	30	50	4	30	5000-6580	61	EP 390	179355 s	179061 s
180	50	33	57	30	50	4	30	5000-5700	62	EP 392	179358 s	179062 s
165	40	30	46	30	30	3	45	5300-6920	63	EP 396	179360 s	179063 s
165	50	33	53	30	30	3	45	4600-6040	64	EP 398	179362 s	179064 s
195	40	30	46	30	50	4	45	5300-6160	65	EP 396	179365 s	179065 s
195	50	33	53	30	50	4	45	4600-5320	66	EP 398	179368 s	179066 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[t/min]		[Film]		

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108, 179349, 179350, 179353, 179354, 179355, 179359, 179360, 179363, 179364, 179365	40,1	30.4	HL Board 06	EP 390, EP 396	152586		178534
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108, 179349, 179350, 179353, 179354, 179355, 179359, 179360, 179363, 179364, 179365	40,1	30.4	HL Solid 60	EP 390, EP 396	152589		179534
	[mm]	[mm]					

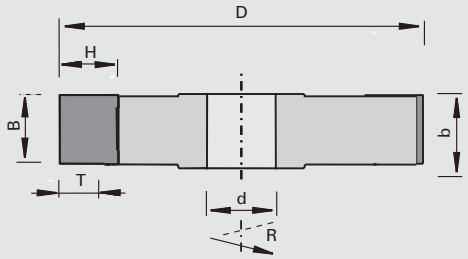
Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110, 179351, 179352, 179356, 179357, 179358, 179361, 179362, 179366, 179367, 179368	49,9	33	HL Board 06	EP 392 / 398	152586		178540
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110, 179351, 179352, 179356, 179357, 179358, 179361, 179362, 179366, 179367, 179368	49,9	33	HL Solid 60	EP 392 / 398	152589		179540
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30.4	HL Board 06 Topline	EP 390, EP 396	152786	179597 &	179598 &
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30.4	HL Solid 60 Topline	EP 390, EP 396	152789	179671 &	179672 &
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Board 06 Topline	EP 392 / 398	152786	179609 &	179610 &
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Solid 60 Topline	EP 392 / 398	152789	179683 &	179684 &
	[mm]	[mm]					

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Tournevis	T15x80	985730	171188
	[mm]		

120604/120606

Produit

Schéma



LEUCO ultraprofiler

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Centres d'usinage
- Tenonneuses profileuses doubles
- Moulurières
- Toupies
- Pour profiler des bois massifs et des dérivés du bois

Exécution

- Corps d'outil en alliage d'aluminium de haute résistance
- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois massifs et les dérivés du bois

Avantages

- Possibilité de profondeurs de profil importants
- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

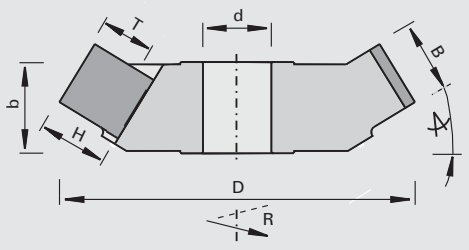
- Plaquettes en Topline Plus qualité (Face d'attaque polie, affûtage fin sur le dos)
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	H	Ø d	Ø dmax	T	Z	nmax
125	32	35	30	30	16	2	12000
125	32	35	30	30	16	3	12000
125	40	35	30	30	16	2	10500
125	40	35	30	30	16	3	10500
125	50	35	30	30	16	2	9500
125	50	35	30	30	16	3	9500
125	60	35	30	30	16	2	7200
125	60	35	30	30	16	3	7200
150	32	40	30	50	21	2	9000
150	32	40	30	50	21	3	9000
150	40	40	30	50	21	2	8000
150	40	40	30	50	21	3	8000
150	50	40	30	50	21	2	7500
150	50	40	30	50	21	3	7500
150	60	40	30	50	21	2	6500
150	60	40	30	50	21	3	6500
180	32	40	30	50	21	2	8500
180	32	40	30	50	21	3	8500
180	32	40	30	50	21	4	8500
180	40	40	30	50	21	2	7500
180	40	40	30	50	21	3	7500
180	40	40	30	50	21	4	7500
180	50	40	30	50	21	2	6500
180	50	40	30	50	21	3	6500
180	50	40	30	50	21	4	6500
180	60	40	30	50	21	2	6000
180	60	40	30	50	21	3	6000
180	60	40	30	50	21	4	6000
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]

120614/120616

Produit

Schéma



LEUCO ultraprofiler

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Centres d'usinage
- Tenonneuses profileuses doubles
- Moulurières
- Toupies
- Pour profiler des bois massifs et des dérivés du bois

Exécution

- Corps d'outil en alliage d'aluminium de haute résistance
- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois massifs et les dérivés du bois

Avantages

- Possibilité de profondeurs de profil importants
- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

- Plaquettes en Topline Plus qualité (Face d'attaque polie, affûtage fin sur le dos)
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	H	Ø d	Ø dmax	T	Z	◁ de bascule	nmax
150	32	35	30	30	16	2	30	10500
150	32	35	30	30	16	3	30	10500
150	40	35	30	30	16	2	30	9500
150	40	35	30	30	16	3	30	9500
180	40	40	30	50	21	2	30	7500
180	40	40	30	50	21	3	30	7500
180	40	40	30	50	21	4	30	7500
180	50	40	30	50	21	2	30	6500
180	50	40	30	50	21	3	30	6500
180	50	40	30	50	21	4	30	6500
180	60	40	30	50	21	2	30	6000
180	60	40	30	50	21	3	30	6000
180	60	40	30	50	21	4	30	6000
165	32	35	30	40	16	2	45	9500
165	32	35	30	40	16	3	45	9500
165	40	35	30	40	16	2	45	8500
165	40	35	30	40	16	3	45	8500
165	50	35	30	40	16	2	45	7500
165	50	35	30	40	16	3	45	7500
195	40	40	30	50	21	2	45	7000
195	40	40	30	50	21	3	45	7000
195	40	40	30	50	21	4	45	7000
195	50	40	30	50	21	2	45	6500
195	50	40	30	50	21	3	45	6500
195	50	40	30	50	21	4	45	6500
195	60	40	30	50	21	2	45	6000
195	60	40	30	50	21	3	45	6000
195	60	40	30	50	21	4	45	6000
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[t/min]

Plaquettes brutes	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
	15	30.4	2	HL Board 06	152516	183056
	20	40.4	2	HL Board 06	152516	183057
	25	40.4	2	HL Board 06	152516	183058
	32	40.4	2	HL Board 06	152516	182419
	40	40.4	2	HL Board 06	152516	182420
	50	40.4	2	HL Board 06	152516	182421
	60	40.4	2	HL Board 06	152516	182422
	[mm]	[mm]	[mm]			

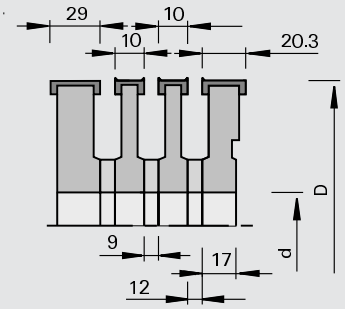
Plaquettes brutes	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	15	30.4	2	HL Board 06 Topline	152716	183680	183680
	20	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	183681	183681
	25	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	183682	183682
	32	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	182563	182562
	40	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	182565	182564
	50	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	182567	182566
	60	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	182569	182568
	[mm]	[mm]	[mm]				

120450

Porte-outils HW de prédégauchissage

Produit

Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Moulurières avec table rainurée Weinig
- Pour le fraisage de rainures de guidage dans les bois massifs

Exécution

- n max = 10.000 t/min
- Equipé de traceurs
- Ident-No. 180536 sans traceurs

Avantages

Renseignements

- Utilisation en long des fibres
- Attention: En cas de renouvellement d'anciens porte-outils: le porte-outils de 9 mm de large peut être remplacé par le nouveau porte-outils de 10 mm de large, en remplaçant la bague de 10 mm de largeur par la bague de 9 mm. Le porte-outils de 10,5 mm de large est remplacé par le porte-outils de 10 mm de large

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
140	10	40	2+2	176066
140	20,3	40	2+2	176067
140	29	40	2	180536 s
140	10	50	2+2	176069
140	20,3	50	2+2	176070
[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Ø D	B	Ø d	Class-No.	Ident-No.
Bague intercalaire	70	9	40	955520	177308
Bague intercalaire	70	10	40	955520	162004
Bague intercalaire	70	12	40	955520	162706
Bague intercalaire	70	10	50	955520	163886
Bague intercalaire	70	12	50	955520	163887
	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Traceur	14	14	2	150559	003079
Plaquettes réversibles	9,6	12	1.5	150515	171163
Plaquettes réversibles	20	12	1.5	150516	178287
Plaquettes réversibles	29,5	12	1.5	150515	180825
	[mm]	[mm]	[mm]		

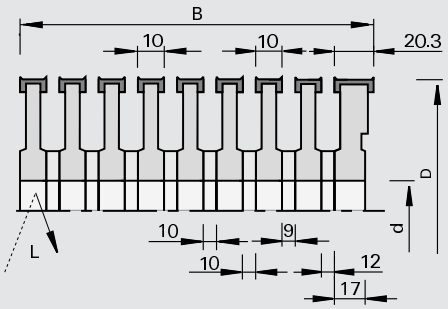
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=7,2	176066, 176069	925300	168074
Vis sans tête	M5x12 DIN EN ISO 4028	176066, 176069	995161	050565
Vis noyée	M5x6 T20	176066, 176069	995125	176199
Gabarit de réglage	0,7	176066, 176069	985200	056096
Liston de pression	B=17	176067, 176070	925300	167971
Vis sans tête	M8x16 DIN EN ISO 4028	176067, 176070, 180536	995161	164422
Vis noyée	M5x10,8 T15	176067, 176070	995125	180840
Gabarits de réglage	1,0	176067, 176070, 180536	985200	011103
Liston de pression	B=30	180536	925300	164185
Tournevis	SW2,5x100	176066, 176069	985730	168010
Tournevis	SW4x100	176067, 176070, 180536	985730	166091
	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Tournevis	T15x100	176067, 176070	985730	180470
Tournevis	T20x100	pour tous	985730	166092
	[mm]			

121450

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Moulurières avec table rainurée Weinig
- Pour le fraisage de rainures de guidage dans les bois massifs

Exécution

- n max = 10.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Utilisation en long des fibres
- Jeu d'outils complet pour largeur pré-déterminée "B"

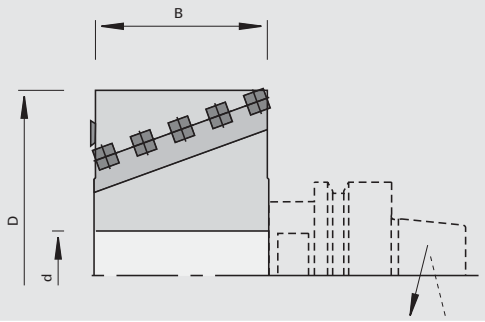
Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
140	80	35	2+2	176071 &
140	100	35	2+2	176072 &
140	120	35	2+2	176073 &
140	140	35	2+2	176074 &
140	170	35	2+2	176075 &
140	80	40	2+2	176076 &
140	100	40	2+2	176077 &
140	120	40	2+2	176078 &
140	140	40	2+2	176079 &
140	170	40	2+2	176080 &
140	80	50	2+2	176081 &
140	100	50	2+2	176082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

120700

Porte-outils hélicoidales HW

Produit

Schéma



LEUCO CNC

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Centres d'usinage stationnaires
- Pour le la mise à longueur, le pré-rabotage, le dressage, le feuillurage, le copiage des bois massifs et contre plaqués

Exécution

- Avec plaquettes réversibles 4 coupes
- 2 traceurs carbure en bout
- Réduction de l'effort de coupe par la disposition hélicoïdale des plaquettes
- Corps d'outil en Aluminium

Avantages

- Facilité d'usinage, effort de coupe minimum et réduction du niveau de bruit
- Grande capacité de déchiquetage

Renseignements

- Pour mandrins HSK avec double clavette sans bagues intercalaires
- Pour réf. 183678 longueur de serrage 50 mm par mandrin HSK
- Pour réf. 183679 longueur de serrage 80mm par mandrin HSK

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
80	80	30	2+2+V2	18000	183678
80	100	30	2+2+V2	18000	183679
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Plaquettes réversibles (bombées R=50 mm)	15	15	2.5	150518	180454
	[mm]	[mm]	[mm]		

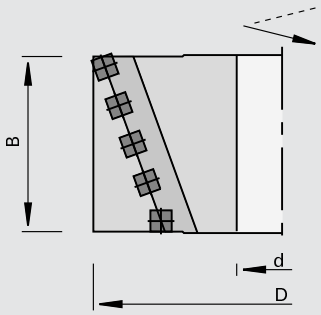
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M5x15,5 T20	995125	182112
Tournevis	T20x100	985730	166092
	[mm]		

120700

Porte-outils spiral HW -Finish

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Moulurières
- Centres d'usinage stationnaires
- Pour dégauchir ou le rabotage d'ébauche ou de finition des bois massifs

Exécution

- Avec plaquettes réversibles 4 coupes
- Réduction de l'effort de coupe par la disposition hélicoïdale des plaquettes
- Corps d'outil en Aluminium

Avantages

- Facilité d'usinage, effort de coupe minimum et réduction du niveau de bruit

Renseignements

- Pour coupe de finition

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
125	100	40	2+2	12000	182091 o
125	130	40	2+2	12000	182092 o
125	170	40	2+2	12000	182093 o
125	230	40	2+2	12000	182094 o
125	240	40	2+2	12000	182095 o
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Plaquettes réversibles (bombées R=50 mm)	15	15	2.5	150518	180454
	[mm]	[mm]	[mm]		

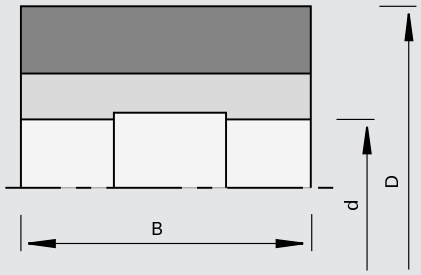
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M5x15,5 T20	995125	182112
Tournevis	T20x100	985730	166092
	[mm]		

320200

Porte-outils à raboter HS

Produit

Schéma



acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Machines multi-faces
- Pour le rabotage des bois massifs

Exécution

- n max = 9.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Equipé de couteaux HS (18%) 30x3 mm
- Pour le réglage des couteaux utiliser 2 bagues gabarit
- Matériau de coupe alternatif: ST pour les bois tendres et durs; HW pour les bois durs et exotiques

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

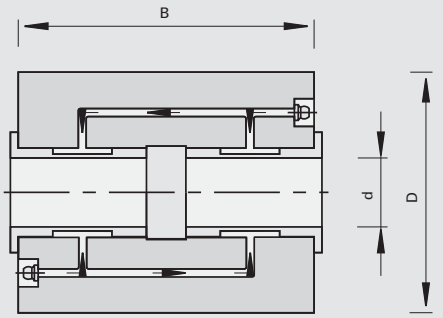
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.	
Liston de pression	B=80	925300	179205	o
Liston de pression	B=100	925300	181191	o
Liston de pression	B=130	925300	179198	o
Liston de pression	B=150	925300	179199	o
Liston de pression	B=180	925300	179200	o
Liston de pression	B=230	925300	181192	o
Bague de montage	125x40	985200	179201	o
Vis sans tête	M10x25 DIN EN ISO 4028	995161	168108	
Clé Contre-Coudée	SW5 DIN ISO 2936	985730	009674	
	[mm]			

320200

Porte-outils à raboter HS hydro

Produit

Schéma



acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Moulurières hydro
- Pour le rabotage des bois massifs

Exécution

- n max = 9.000 t/min

Avantages

- Haut niveau de concentricité et rotation sans vibration grâce à un centrage parfait et au système hydro Weinig
- Grande vitesse d'avance tout en ayant une qualité de coupe optimale

Renseignements

- Equipé de couteaux HS 30 x 3 mm
- Matériau de coupe alternatif: ST pour les bois tendres et durs; HW pour les bois durs et exotiques

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

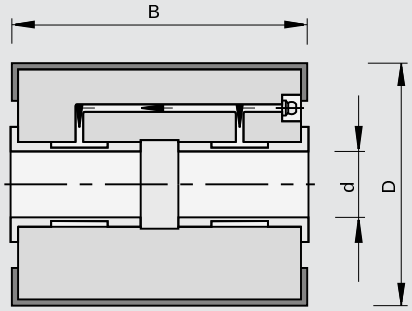
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis sans tête	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	181466
Tournevis	SW6x200	985730	167817
Pompe à graisse		993270	163706
Cartouche de graisse		993270	163707
	[mm]		

320200

Porte-outils à raboter HS hydro Rotaplan

Produit

Schéma



acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Moulurières hydro
- Pour le rabotage des bois massifs

Exécution

- n max = 6.000 t/min

Avantages

- Haut niveau de concentricité et rotation sans vibration grâce à un centrage parfait et au système hydro Weinig
- Grande vitesse d'avance tout en ayant une qualité de coupe optimale

Renseignements

- Equipé de couteaux HS 30 x 3 mm
- Matériau de coupe alternatif: ST pour les bois tendres et durs; HW pour les bois durs et exotiques

Ø D	B	Ø d	Z	◁ d'attaque	Ident-No.
203	150	50	6	27	178133 o
203	230	50	6	27	178134 o
203	150	50	8	27	178136 o
203	230	50	8	27	178137 o
203	310	50	8	27	178139 o
203	150	50	10	23	178141 o
203	230	50	10	23	178142 o
203	310	50	10	23	178144 o
203	100	50	12	23	178145 o
203	150	50	12	23	178146 o
203	230	50	12	23	178147 o
203	310	50	12	23	178149 o
203	100	50	16	20	178150 o
203	150	50	16	20	178151 o
[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

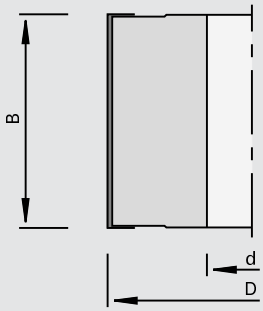
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis sans tête	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	181466
Tournevis	SW6x200	985730	167817
Pompe à graisse		993270	163706
Cartouche de graisse		993270	163707
	[mm]		

320200

Porte-outils à raboter HS hydro - Quicklock

Produit

Schéma



acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Moulurières hydro
- Pour le rabotage des bois massifs

Exécution

- Serrage automatique des couteaux par pression à l'aide de la pompe à graisse
- Numérotation des coins de serrage par dégagement de copeaux
- n max = 9.000 t/min

Avantages

- Haut niveau de concentricité et rotation sans vibration grâce à un centrage parfait et au système hydro Weinig
- Grande vitesse d'avance tout en ayant une qualité de coupe optimale
- Manipulation aisée
- Temps de changement d'outils réduit
- Haut niveau d'équilibrage

Renseignements

- Équipé de couteaux HS 30 x 4 mm

Ø D [mm]	B [mm]	Ø d [mm]	Z	◁ d'attaque [°]	Ident-No.
143	100	40	4	27	183312 s
143	130	40	4	27	183313 s
143	150	40	4	27	183314 s
143	180	40	4	27	183315 s
143	210	40	4	27	183316 s
143	230	40	4	27	183317 s
143	240	40	4	27	183318 s
143	310	40	4	27	183319 s
143	320	40	4	27	183320 s
163	100	50	6	27	183321 s
163	130	50	6	27	183322 s
163	150	50	6	27	183323 s
163	180	50	6	27	183324 s
163	210	50	6	27	183325 s
163	230	50	6	27	183326 s
163	240	50	6	27	183327 s
163	310	50	6	27	183328 s
163	320	50	6	27	183329 s
163	150	50	8	25	183330 s
163	180	50	8	25	183331 s
163	210	50	8	25	183332 s
163	230	50	8	25	183333 s
163	240	50	8	25	183334 s
163	270	50	8	25	183335 s
163	310	50	8	25	183336 s
163	320	50	8	25	183337 s
203	150	50	10	23	183338 s
203	180	50	10	23	183339 s
203	210	50	10	23	183340 s
203	230	50	10	23	183341 s
203	240	50	10	23	183342 s
203	270	50	10	23	183343 s
203	310	50	10	23	183344 s
203	320	50	10	23	183345 s
203	150	50	12	23	183346 s
203	180	50	12	23	183347 s
203	210	50	12	23	183348 s

Ø D	B	Ø d	Z	◁ d'attaque	Ident-No.
203	230	50	12	23	183349 s
203	240	50	12	23	183350 s
203	270	50	12	23	183351 s
203	310	50	12	23	183352 s
203	320	50	12	23	183353 s
[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

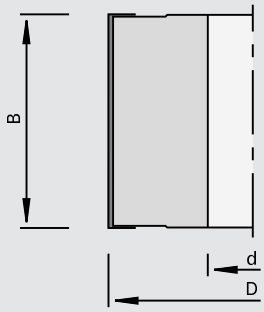
Pièces de rechange	Class-No.	Ident-No.
Pompe à graisse	993270	163706
Cartouche de graisse	993270	163707

320200 / 332121 / 132121

Porte-outils à raboter HS avec serrage centrifuge

Produit

Schéma



acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Moulurières
- Quatre faces
- Pour le rabotage des bois massifs

Exécution

- n max = 9.000 t/min
- Maintient des couteaux avant utilisation par bille de pression (b)

Avantages

- Changement instantané des couteaux par serrage centrifuge, sans vis de serrage ni perte de temps
- Parfait positionnement des couteaux grâce aux contrefers de précision traités (a)
- Couteaux interchangeables économiques car réaffûtables
- Forme ronde et fermée pour un fonctionnement silencieux

Renseignements

- Equipé de couteaux HS-TRI
- Matériau de coupe alternatif: HW

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

Couteaux réversibles	B	Matériau de coupe	Class-No.	Ident-No.
	60	HS - TRI	332121	70469707 o
	80	HS - TRI	332121	70469708 o
	100	HS - TRI	332121	70469710 o
	120	HS - TRI	332121	70469712 o
	130	HS - TRI	332121	70469713 o
	136	HS - TRI	332121	70469736 o
	140	HS - TRI	332121	70469714 o
	150	HS - TRI	332121	70469715 o
	160	HS - TRI	332121	70469716 o
	180	HS - TRI	332121	70469718 o
	186	HS - TRI	332121	70469786 o
	190	HS - TRI	332121	70469719 o
	200	HS - TRI	332121	70469720 o
	210	HS - TRI	332121	70469721 o
	220	HS - TRI	332121	70469722 o
	230	HS - TRI	332121	70469723 o
	240	HS - TRI	332121	70469724 o
	260	HS - TRI	332121	70469726 o
	300	HS - TRI	332121	70469730 o
	310	HS - TRI	332121	70469731 o
	400	HS - TRI	332121	70469740 o
	410	HS - TRI	332121	70469741 o
	430	HS - TRI	332121	70469743 o
	500	HS - TRI	332121	70469750 o
	510	HS - TRI	332121	70469751 o
	610	HS - TRI	332121	70469761 o
	630	HS - TRI	332121	70469763 o
	640	HS - TRI	332121	70469764 o
	710	HS - TRI	332121	70469771 o
	1350	HS - TRI	332121	70469798 o
	[mm]			

Couteaux réversibles	B	Matériau de coupe	Class-No.	Ident-No.
	80	HW	132121	70469908 o
	100	HW	132121	70469910 o
	120	HW	132121	70469912 o
	130	HW	132121	70469913 o
	140	HW	132121	70469914 o
	150	HW	132121	70469915 o
	160	HW	132121	70469916 o
	180	HW	132121	70469918 o
	200	HW	132121	70469920 o
	210	HW	132121	70469921 o
	220	HW	132121	70469922 o
	230	HW	132121	70469923 o
	240	HW	132121	70469924 o
	250	HW	132121	70469925 o
	260	HW	132121	70469926 o
	300	HW	132121	70469930 o
	610	HW	132121	70469999 o
	[mm]			

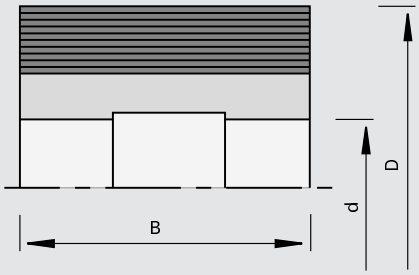
Pièces de rechange	Class-No.	Ident-No.
Changeur de couteaux	985720	70469100 o

320600

Porte-outils à profil

Produit

Schéma



MEC

Machine / Application

- Moulurières
- Pour profiler des bois massifs

Exécution

- Angle d'attaque 25 degrés
- Ø 122 mm: n max = 9.000 t/min
- Ø 137 mm: n max = 8.000 t/min

Avantages

- Grande précision de profil et de qualité de surface par un affûtage des couteaux directement dans le porte-outils

Renseignements

- Positionnement exact des couteaux par une retenue mécanique et un crantage de précision à 60 degrés et un pas de 1,6mm
- Couteaux réajustables
- Profondeur de profil et diamètre de coupe voir tableau
- Pour les couteaux bruts à dos cranté avec S = 5, 8,10 mm
- Livraison: porte-outils et coin de serrage; plaquettes voir Chapitre Couteaux et Plaquettes

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

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=40	925300	179221 o
Liston de pression	B=60	925300	179222 o
Liston de pression	B=80	925300	179223 o
Liston de pression	B=100	925300	179224 o
Liston de pression	B=130	925300	179225 o
Liston de pression	B=150	925300	179226 o
Liston de pression	B=180	925300	179227 o
Liston de pression	B=230	925300	179228 o
Pièce d'équilibrage	B=40	925900	179229 o
Pièce d'équilibrage	B=60	925900	179230 o
Pièce d'équilibrage	B=80	925900	179231 o
Pièce d'équilibrage	B=100	925900	179232 o
Pièce d'équilibrage	B=130	925900	179233 o
Pièce d'équilibrage	B=150	925900	179234 o
Pièce d'équilibrage	B=180	925900	179235 o
Pièce d'équilibrage	B=230	925900	179236 o
Vis sans tête	M10x20 DIN EN ISO 4028	995161	815807
	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Tournevis	SW5x150 [mm]	985730	168703

Diamètre de volée maximum

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
Hauteur couteau H [mm]	50	50	55	60	60	70	70
Épaisseur couteau S [mm]	8	10	10	8	10	8	10
Profondeur profil T [mm]	12	10	15	20	18	30	27
Dmax avec D=122	161	161	171	181	181	201	201
Dmax avec D=137	176	176	186	196	196	216	216

Vitesse de rotation maximale

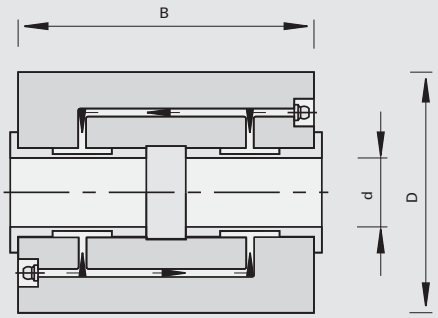
B (mm)	50	55	60	70
Dmax avec D=122	161	171	181	201
Vitesse de rotation max. (t/min)	9000	8400	8000	7200
Dmax avec D=137	176	186	196	216
Vitesse de rotation max. (t/min)	8200	7700	7300	6600

320600

Porte-outils profil HS hydro

Produit

Schéma



MEC

Machine / Application

- Moulurières hydro
- Pour profiler des bois massifs

Exécution

- La vitesse max est fonction de la hauteur de couteau, voir tableau " vitesse maximale"

Avantages

- Grande vitesse d'avance avec la meilleure qualité de coupe sans ondes
- Centrage sans jeu, grâce aux 2 chambres de pression hydro, système Weinig
- Haut niveau de concentricité et rotation sans vibration
- Positionnement sans jeu des couteaux par un crantage de précision à 60 degrés et un pas de 1,6mm

Renseignements

- Couteaux réajustables
- Profondeur de profil et diamètre de coupe voir tableau
- Pour les couteaux bruts à dos cranté avec S = 5, 8,10 mm
- Livraison: porte-outils et coin de serrage; plaquettes voir Chapitre Couteaux et Plaquettes

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
137	60	40	4	176342 o
137	100	40	4	176343 o
137	130	40	4	176344 o
137	150	40	4	176345 o
137	180	40	4	176346 o
137	230	40	4	176347 o
150	60	50	4	176348 o
150	60	50	6	176349 o
150	100	50	4	176350 o
150	100	50	6	176351 o
150	130	50	4	176352 o
150	130	50	6	176353 o
150	150	50	4	176354 o
150	150	50	6	176355 o
150	180	50	4	176356 o
150	180	50	6	176357 o
150	230	50	4	176358 o
150	230	50	6	176359 o
150	260	50	4	176360 o
150	260	50	6	176361 o
150	310	50	4	176362 o
150	310	50	6	176363 o
163	60	50	8	176364 o
163	100	50	8	176365 o
163	130	50	8	176366 o
163	150	50	8	176367 o
163	180	50	8	176368 o
163	230	50	8	176369 o
163	260	50	8	176370 o
163	310	50	8	176371 o
195	60	50	10	176372 o
195	100	50	10	176373 o
195	130	50	10	176374 o
195	150	50	10	176375 o
215	60	50	12	176380 o
215	100	50	12	176381 o
[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	B	Ø d	Z				Ident-No.	
215	130	50	12				176382	o
215	150	50	12				176383	o
[mm]	[mm]	[mm]						

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis sans tête	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	181466
Tournevis	SW6x200	985730	167817
Pompe à graisse		993270	163706
Cartouche de graisse		993270	163707
	[mm]		

Diamètre de volée maximum

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
Hauteur couteau H [mm]	50	50	55	60	60	70	70
Épaisseur couteau S [mm]	8	10	10	8	10	8	10
Profondeur profil T [mm]	12	10	15	20	18	30	27
Dmax avec D=137	174	174	184	194	194	214	214
Dmax avec D=150	189	189	199	209	209	229	229
Dmax avec D=163	202	202	212	222	222	242	242

Vitesse de rotation maximale

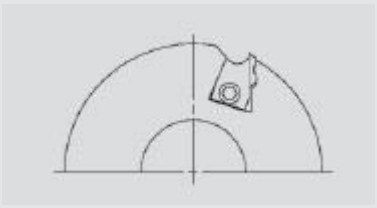
Hauteur couteau H [mm]	50	55	60	70
Dmax avec D=137	174	184	194	214
Vitesse de rotation max. (t/min)	8300	7800	7400	6700
Dmax avec D=150	189	199	209	229
Vitesse de rotation max. (t/min)	7700	7300	6900	6300
Dmax avec D=163	202	212	222	242
Vitesse de rotation max. (t/min)	7200	6800	6500	6000
Dmax pour D = 215	254	264	274	294
Vitesse de rotation max. (t/min)	5700	5400	5200	4900

320208

Porte-outils HS à raboter avec HSK Weinig

Produit

Schéma



acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Moulurières "Weinig Power-mat"
- Pour le rabotage des bois massifs

Exécution

- n max = 12.000 t/min

Avantages

- Changement rapide des couteaux avec la fixation Centrolock

Renseignements

- Serrage au moyen de vis frontales
- Equipé de plaquettes réversibles HS
- Matériau de coupe alternatif: HW pour bois durs, bois collés ou MDF
- L'illustration montre le sens de rotation à gauche (selon DIN)
- Couteaux réversibles au chapitre plaquettes et couteaux

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
93	60	Weinig-HSK	2	181728 o	181737 o
93	80	Weinig-HSK	2	181729 o	181738 o
93	100	Weinig-HSK	2	181730 o	181739 o
93	130	Weinig-HSK	2	181731 o	181740 o
93	150	Weinig-HSK	2	181732 o	181741 o
93	170	Weinig-HSK	2	181733 o	181742 o
93	190	Weinig-HSK	2	181734 o	181743 o
93	210	Weinig-HSK	2	181735 o	181744 o
93	240	Weinig-HSK	2	181736 o	181745 o
[mm]	[mm]	[mm]			

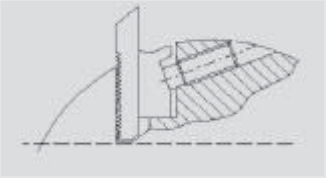
Pièces de rechange	Class-No.	Ident-No.
Pièce extractrice pour le démontage des couteaux	985740	181746 o
Dispositif de montage HSK	985202	181747 o

320608

Porte-outils à profil HS à raboter - Powerlock avec HSK Weinig (plaquettes brutes S=5,8,10mm)

Produit

Schéma



acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Moulurières "Weinig Powermat"
- Pour profiler des bois massifs

Exécution

- Angle d'attaque 20 degrés (12 degrés en spécial)
- n max = 12.000 t/min

Avantages

- Fixation de sécurité des couteaux au moyen d'un crantage de précision de 60°, pas 1,6 mm
- Grande précision de profil et de qualité de surface par un affûtage des couteaux directement dans le porte-outils

Renseignements

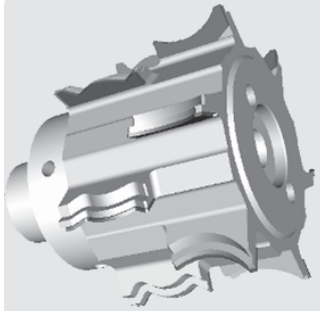
- Couteaux réajustables
- Butée latérale intégrée au corps d'outil
- Vérification du réglage du couteau au moyen d'ouvertures
- L'illustration montre le sens de rotation à droite (selon DIN)
- Pour tous les couteaux bruts à dos cranté avec S = 5, 8, 10 mm
- Livraison: porte-outils et coin de serrage; plaquettes voir Chapitre Couteaux et Plaquettes

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

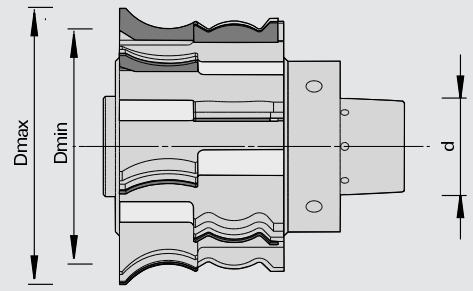
222068

PowerDiaProfiler DP

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Moulurières automatiques avec l'interface HSK
- Pour le profilage des bois exotiques et durs et de l'MDF

Exécution

- Topline (faces de dent polies et affûtage fin sur le dos)

Avantages

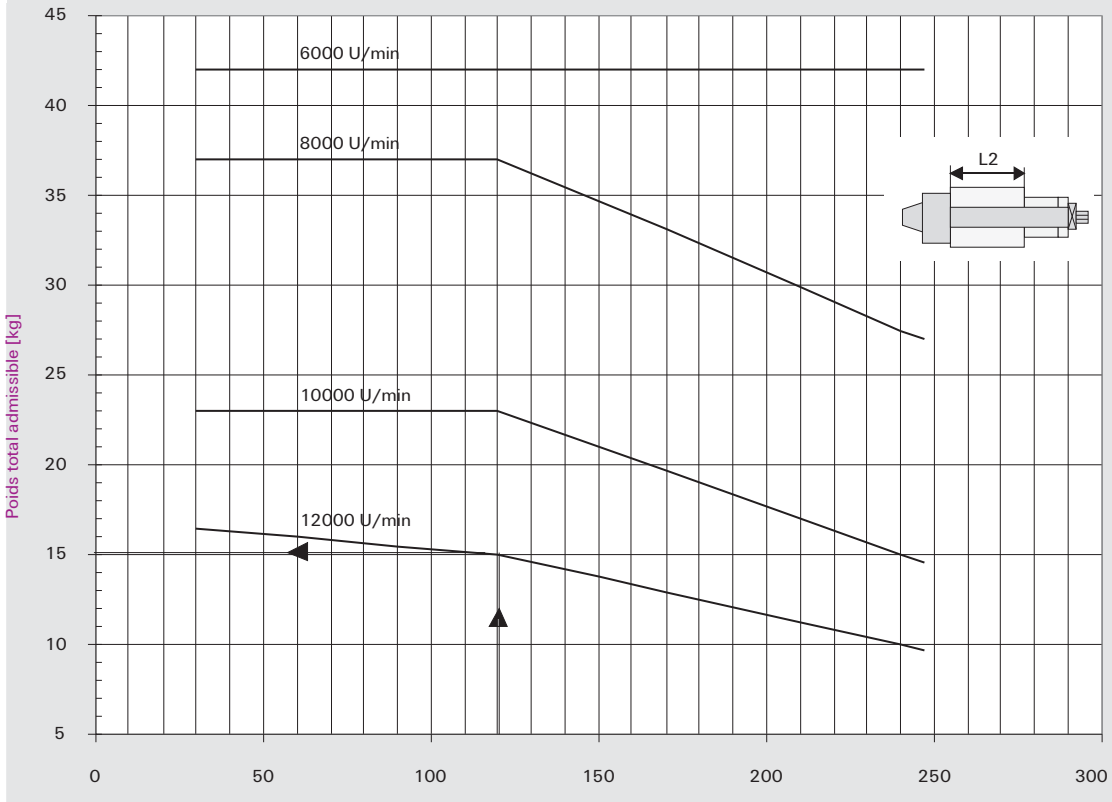
- Haute précision de concentricité
- Vitesse d'avance et qualité de surface comparables à un outil jointé en HW

Renseignements

- Vitesse de coupe optimale 80 - 100m/s
- Profils à la demande du client
- Prix sur demande
- n max = en fonction de L2 et du poids (voir diagramme)

Ø Dmax	ø Dmin	Ø d	Z	Avance conseillée
180	100	Weinig HSK	2	33
180	100	Weinig HSK	3	50
180	100	Weinig HSK	4	66
180	100	Weinig HSK	5	83
180	100	Weinig HSK	6	100
180	100	Weinig HSK	7	117
180	100	Weinig HSK	8	133
[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]

Schéma pour adaptateur pour PowerLock



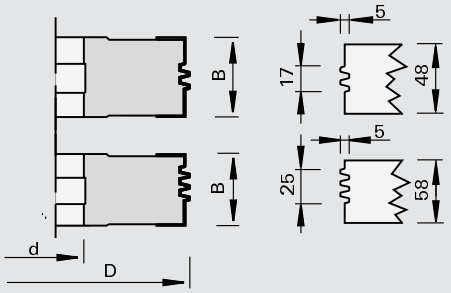
Longueur de l´outil L2 [mm]

120505

Porte-outils HW à bouveter

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Moulurières
- Toupies
- Pour le bouvetage dans les bois massifs

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- n = 5.700 - 9.800 t/min

Avantages

- Profil constant grâce aux plaquettes réversibles

Renseignements

- Utilisation contre l'avance
- Le réglage du serrage s'effectue par bagues agissant sur le déplacement latéral de la plaquette (voir liste des accessoires)
- Réglage d'origine en fond d'entures: 0,3 mm

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	50	23	2	151555	180431
	60	23	2	151555	180432
	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Mors de serrage	48x11x6	177007	925300	180433
Mors de serrage	58x11x6	177008	925300	180434
Elément de serrage	12x8,5/M8L		925100	180357
Vis de serrage	M8x26 SW4		995161	180340
Tournevis	SW4x100		985730	166091
	[mm]			

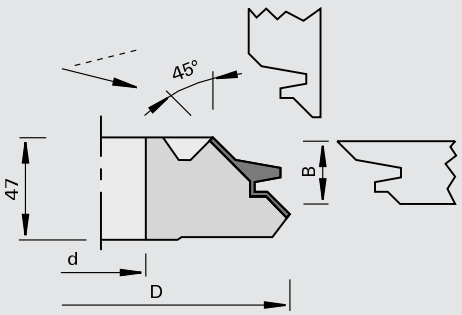
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Bague de réglage	0,1 + 0,15	995490	180435
Bague de réglage	0,15 + 0,2	995490	180436
Bague de réglage	0,2 + 0,25	995490	180437
Bague de réglage	0,25 + 0,3	995490	180438
Bague de réglage	0,3 + 0,35	995490	180439
	[mm]		

120525

Porte-outils HW de bouvetage d'angle

Produit

Schéma



carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Moulurières
- Toupies
- Pour le bouvetage d'angle dans les bois massifs les dérivés du bois

Exécution

- Corps en alliage d'aluminium haute résistance anodisé
- Coupe sans coupe biaise
- n = 4.600 - 7.800 t/min

Avantages

- Profil constant grâce aux plaquettes interchangeables

Renseignements

- Utilisation contre l'avance
- Epaisseur de bois de 15 mm à max. 26 mm

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
170	26	30	2+2	176097
[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Couteau à rainer et chanfreiner	5,0 /2,6		5.0	150509	184275
Plaquettes interchangeables de bouvetage	39,5	12	1.5	151547	165916
	[mm]	[mm]	[mm]		

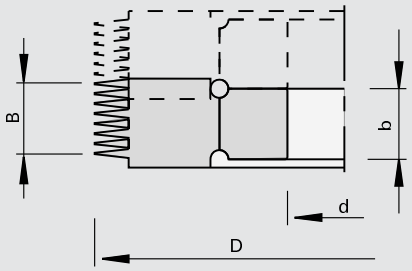
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Mors de serrage	38x11x6	925300	180538
Elément de serrage	12x8,5/M8L	925100	180357
Vis de serrage	M8x26 SW4	995161	180340
Vis noyée	M5x10,8 T15	995125	180840
Tournevis	SW4x100	985730	166091
Tournevis	T15x100	985730	180470
	[mm]		

327110

Fraises à mini-languettes HS

Produit

Schéma



acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage
- Machines avec ou sans dispositif de tronçonnage
- Pour l'aboutage des bois tendres

Exécution

- Standard et pour collage PUR

Avantages

- Forte pression sur les flancs pour colles PUR

Renseignements

- Pour machines avec dispositif de tronçonnage; Longueur d´enture 4/4,5, 10/11, 15/16,5, 20/22
- Pour machines sans dispositif de tronçonnage; Longueur d´enture 10/10, 15/15, 20/20

Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas circonférentiel	longueur d'enture	nombre d'entures	nmax		Ident-No.	
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000		175740	
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000		175741	
160	32,4	30.4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000		178966	
160	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000		181008	
160	32,4	30.4	50	3+3	1.6	4/4,5	20	9000		182122	s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000		175742	
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000		175743	
170	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000		182668	
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000		175744	
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000		175745	
250	26	24	50	3+3	1.6	4/4,5	16	6000		182113	s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000		175746	s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000		175747	
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000		175748	
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000		175749	
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000		175751	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]			

Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas circonférentiel	longueur d'enture	nombre d'entures	nmax		Ident-No.	
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	Pour collages PUR	192262	s
260	33	31	50	3+3	6.2	20/20	5	6000	Pour collages PUR	192263	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]			

327610

Fraises à mini-languettes HS Z=4 et Z=6 réel

Produit

Schéma

acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage de haute performance
- Pour l'aboutage des bois tendres

Exécution

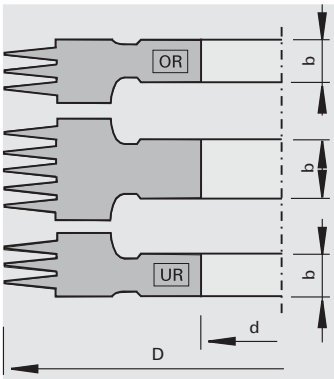
- Z=4 et Z=6 réel pour des vitesses d'avance élevées
- Standard et pour collage PUR

Avantages

- Qualité constante des languettes même en cas de vitesses d'avance élevées, grâce à un nombre de dents doublé par rapport à l'exécution standard

Renseignements

- Calcul du nombre de fraises, voir tableau



épaisseur du bois	nombre de fraises
15 mm	OR + UR
34 mm	OR + 1 + UR
53 mm	OR + 2 + UR
72 mm	OR + 3 + UR
91 mm	OR + 4 + UR
110 mm	OR + 5 + UR
129 mm	OR + 6 + UR
148 mm	OR + 7 + UR
167 mm	OR + 8 + UR
186 mm	OR + 9 + UR
208 mm	OR + 10 + UR
260 mm	OR + 13 + UR
310 mm	OR + 16 + UR

Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas circonférentiel	longueur d'enture	nombre d'entures	nmax		Ident-No.
170	25,8	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fraise supérieure	182675
170	41,0	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Fraises de base	182676
170	25,8	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fraise inférieure	182677
170	25,8	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fraise supérieure	182678
170	41,0	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	Fraises de base	182679
170	25,8	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fraise inférieure	182680
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	Fraise supérieure	189930
250	41,0	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	Fraises de base	182682
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	Fraise inférieure	189931
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]		

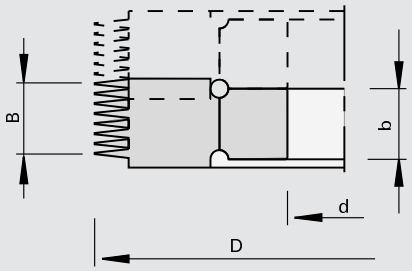
Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas circonférentiel	longueur d'enture	nombre d'entures	nmax		Ident-No.
170	25,8	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fraises supérieures pour collage PUR	192264 s
170	41,0	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Fraises intermédiares pour collage PUR	192265 s
170	25,8	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fraises inférieures pour collage PUR	192266 s
180	27,2	17.2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Fraises supérieures pour collage PUR	192267 s
180	39,6	19.1	50	3	6.2	20/20	3	8000	Fraises intermédiares pour collage PUR	192268 s
180	27,2	17.2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Fraises inférieures pour collage PUR	192269 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]		

527110

Fraises à mini-languettes HS - Solid 34

Produit

Schéma



acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage
- Machines avec ou sans dispositif de tronçonnage
- Pour aboutage en long dans bois tendres avec noeuds

Exécution

- Matériau de coupe: HS Solid 34

Avantages

- Tenue de coupe multipliée par 2 à 3 par rapport aux fraises d'aboutage HS usuelles
- Résistance à la rupture élévée
- Danger de rupture des dents réduit

Renseignements

- Pour machines avec dispositif de tronçonnage; Longueur d´enture 10/11, 15/16,5, 20/22
- Pour machines sans dispositif de tronçonnage; Longueur d´enture 10/10, 15/15, 20/20

Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas circonférentiel	longueur d'enture	nombre d'entures	nmax	Ident-No.
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	183231 s
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	183232 s
160	32,4	30.4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	183233 s
160	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	183234 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	183235 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	183230
170	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	183236 s
180	33	26.6	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	183237 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000	183238 s
250	28,6	31	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	183239 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	183228
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	183240 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	183229
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	183241 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]	

527610

Fraises à mini-languettes HS - Solid 34

Produit

Schéma

acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage de haute performance
- Pour l'aboutage des bois tendres

Exécution

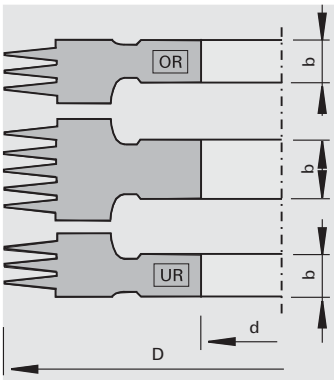
- Matériau de coupe: HS Solid 34
- Z=4 et Z=6 réel pour des vitesses d'avance élevées

Avantages

- Tenue de coupe multipliée par 2 à 3 par rapport aux fraises d'aboutage HS usuelles
- Résistance à la rupture élévée
- Danger de rupture des dents réduit
- Qualité constante des languettes même en cas de vitesses d'avance élevées, grâce à un nombre de dents doublé par rapport à l'exécution standard

Renseignements

- Calcul du nombre de fraises, voir tableau



épaisseur du bois	nombre de fraises
15 mm	OR + UR
34 mm	OR + 1 + UR
53 mm	OR + 2 + UR
72 mm	OR + 3 + UR
91 mm	OR + 4 + UR
110 mm	OR + 5 + UR
129 mm	OR + 6 + UR
148 mm	OR + 7 + UR
167 mm	OR + 8 + UR
186 mm	OR + 9 + UR
208 mm	OR + 10 + UR
260 mm	OR + 13 + UR
310 mm	OR + 16 + UR

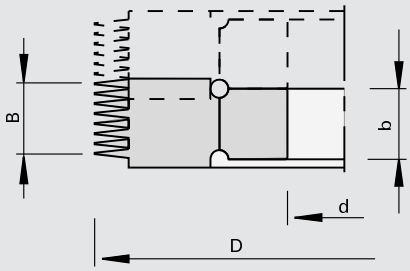
Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas circonférentiel	longueur d'enture	nombre d'entures	nmax		Ident-No.
170	25,8	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fraise supérieure	183242 s
170	41,0	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Fraises de base	183243 s
170	25,8	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fraise inférieure	183244 s
170	25,8	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fraise supérieure	183247 s
170	41,0	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	Fraises de base	183245 s
170	25,8	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fraise inférieure	183246 s
250	26,4	14.8	50	6	3.8	10/11	3	6000	Fraise supérieure	183248
250	41,0	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	Fraises de base	183249
250	26,4	14.8	50	6	3.8	10/11	3	6000	Fraise inférieure	183250
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]		

327110

Fraises à mini-languettes HS - Collage PUR

Produit

Schéma



WW PUR

acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage
- Machines avec ou sans dispositif de tronçonnage
- Pour aboutage en long dans bois tendres avec noeuds

Exécution

- Matériau de coupe: HS Solid 34

Avantages

- Particulièrement adapté pour les colles sans fibres
- Tenue de coupe multipliée par 2 à 3 par rapport aux fraises d'aboutage HS usuelles
- Résistance à la rupture élevée
- Danger de rupture des dents réduit

Renseignements

- Pour machines avec dispositif de tronçonnage; Longueur d´enture 15/15, 20/20
- Pour machines sans dispositif de tronçonnage; Longueur d´enture 15/15, 20/20

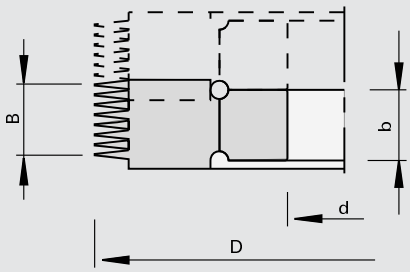
Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas circonférentiel	longueur d'enture	nombre d'entures	nmax	Ident-No.
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	189715 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	189716 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]	

127110

Fraises à mini-languettes HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage
- Machines avec dispositif de tronçonnage
- Pour l'aboutage des bois durs et exotiques

Exécution

Avantages

Renseignements

- Pour machines avec dispositif de tronçonnage; Longueur d´enture 10/11, 15/16,5
- Pour machines sans dispositif de tronçonnage; Longueur d´enture 10/10, 15/15

Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas circonférentiel	longueur d'enture	nombre d'entures	nmax	Ident-No.
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	175732 s
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	175733
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	175734 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	175735 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	175736 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	175737
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	175738 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	175739 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]	

396961

Porte-outils mini-languettes HS

Produit

Schéma

LEUCO TOP COAT

acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage
- Pour assemblage de pièces de construction nécessitant une résistance maximale

Exécution

- Corps d´outils en acier
- 4/6 des coupes peuvent être changées (Ø160mm)
- Fixation sécurisée
- Matériau de coupe: HS-Topcoat

Avantages

- Tenue de coupe multipliée par rapport au matériaux usuels
- Meilleure tenue de coupe, résistance à l'usure et réduction des adhérences grâce au revêtement Topcoat

Renseignements

- La livraison comprend: Corps sans couteaux

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

Aperçu

Largeur du bois en mm	nombre de fraises	Largeur du bois en mm	nombre de fraises
27	1	179	6
58	2	210	7
88	3	240	8
118	4	271	9
149	5	297	10

Couteaux	Class-No.	Ident-No.
Couteau HS Topcoat 10/10	332924	192184
Couteau HS Topcoat 10/11	332924	192185
Couteau HS Topcoat 15/15	332924	192186 s
Couteau HS Topcoat 15/16,5	332924	192187 s

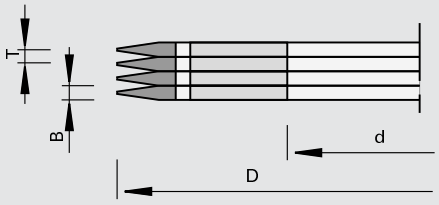
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis sans tête	M8x20 DIN EN ISO 4028	995161	001625
Tournevis	SW4	985730	50931919
	[mm]		

127210

Fraises mini-languettes HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage Grecon/ Dimter, SMB, Scharpf + Kögel, Dieffenbacher, NKT
- Machines avec dispositif de tronçonnage
- Pour l'aboutage des bois tendres et durs

Exécution

- Corps en acier très résistant
- Affûtage Topline
- Ø 160 mm: n max = 11.800 t/min
- Ø 250 mm: n max = 7.400 t/ min
- Ø 260 mm: n max = 7.200 t/ min

Avantages

- Excellente tenue de coupe par l'utilisation du matériau de coupe adapté et de la configuration en spirale des dents

Renseignements

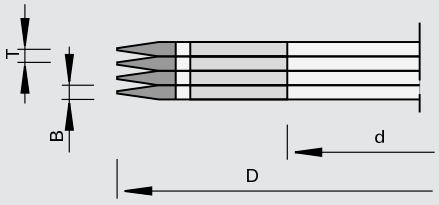
- Ajustable pour toutes les épaisseurs de bois au moyen d'un manchon

Ø D	B	Ø d	Z	Pas circonférentiel	longueur d'enture		Ident-No.
160	3,8	70	2	3.8	10/11	Bois tendres	177561 s
160	3,8	70	2	3.8	10/11	Bois durs / exotiques	177562 s
160	3,8	70	4	3.8	10/11	Bois tendres	177563
160	3,8	70	4	3.8	10/11	Bois durs / exotiques	177564
250	3,8	70	6	3.8	10/11	Bois durs / exotiques	180938
250	3,8	70	6	3.8	10/11	Bois tendres	180939
260	3,8	70	6	3.8	15/16	Bois tendres	178253 s
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]		

127230

Produit

Schéma



LEUCO TOP COAT

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage Grecon/ Dimter, SMB, Scharpf + Kögel, Dieffenbacher, NKT
- Machines avec dispositif de tronçonnage
- Pour l'aboutage des bois tendres et durs

Exécution

- Corps en acier très résistant
- Revêtement Topcoat HW
- Ø 160 mm: n max = 11.800 t/min
- Ø 250 mm: n max = 7.400 t/ min

Avantages

- Excellente tenue de coupe par le revêtement du matériau de coupe et la configuration en spirale des dents
- Tenue de coupe multipliée par 2 à 3 par rapport aux fraises d'aboutage HW usuelles

Renseignements

- Ajustable pour toutes les épaisseurs de bois au moyen d'un manchon

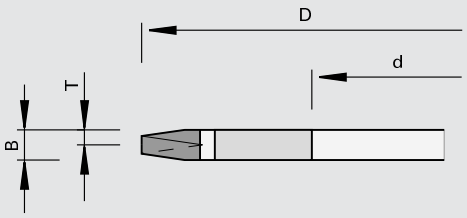
Ø D	B	Ø d	Z	Pas circonférentiel	longueur d'enture		Ident-No.
160	3,8	70	4	3.8	10/11	Bois tendres	181230 s
160	3,8	70	4	3.8	10/11	Bois durs / exotiques	181231 s
250	3,8	70	6	3.8	10/11	Bois durs / exotiques	181232 s
250	3,8	70	6	3.8	10/11	Bois tendres	181233
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]		

127310

Fraises languettes de rive HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage
- Pour l'aboutage à arasement droit dans les bois durs et tendres

Exécution

- Corps en acier très résistant
- Ø 149 mm: n max = 12.700 t/min
- Ø 160 mm: n max = 11.800 t/min
- Ø 239 mm: n max = 7.900 t/min
- Ø 250 mm: n max = 7.400 t/min

Avantages

Renseignements

- En combinaison avec les fraises à mini-languettes de même Ø et de même pas
- Ø 149 mm et Ø 239 mm (demi épaule) seulement avec inciseurs

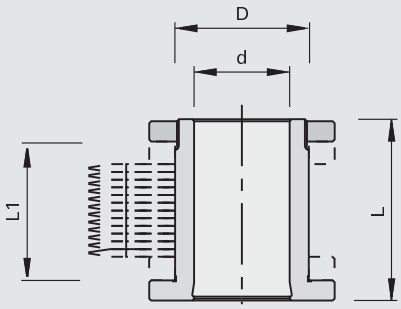
Ø D	B	Ø d	Z	Pas circonférentiel	longueur d'enture	Ident-No.
149	3,8	70	4	3.8	5	180916
160	11,4	70	4	3.8	10	177574
239	3,8	70	6	3.8	10	180917 s
239	11,4	70	6	3.8	10	181245
250	11,4	70	6	3.8	10	177576
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	

997300

Manchons pour fraises à mini-languettes

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage de fraises à abouter et de fraises de rive

Exécution

- Corps en acier très résistant
- Bagues Ø 97 mm pour fraise Ø 160-210 mm (pas indispensable)

Avantages

- Haut niveau de planéïté et de concentricité
- Pour différentes épaisseurs de bois

Renseignements

- Dimensions intermédiaires compensées par des bagues intercalaires
- Pour fraise Ø 250 mm, le rajout d'une bague Ø 177 mm dessus et dessous au minimum est nécessaire
- Pour le vissage de la fraise, écrou de serrage et accessoires à commander séparement
- Pour jeux de fraises d'une hauteur de plus de 100 mm, le système de serrage hydraulique est recommandé
- Le choix de la longueur du manchon est déterminé par la hauteur du bois "H" et du type de fixation
- Accessoire: Pour un affûtage fait par l'utilisateur, les incations de montage, la bague de montage et la clé à ergots sont absolument nécessaire

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

Bagues intercalaires	Ø D	B	Ø d	Class-No.	Ident-No.
	100	7,6	70	955520	180940
	100	11,4	70	955520	180941
	175	7,6	70	955520	181033
	175	11,4	70	955520	181034
	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Dispositif de montage		997300	177103
Bagues de montage	96x70x60	955520	177546
Clé pour écrou à deux ergots		985720	177102
Écrou frontal	M68x1,5x14	995290	177104
Écrou de serrage hydro	M68x1,5x56	933090	178787
Tournevis	SW4x100	985730	166091
	[mm]		

Languettes - Détermination de la largeur

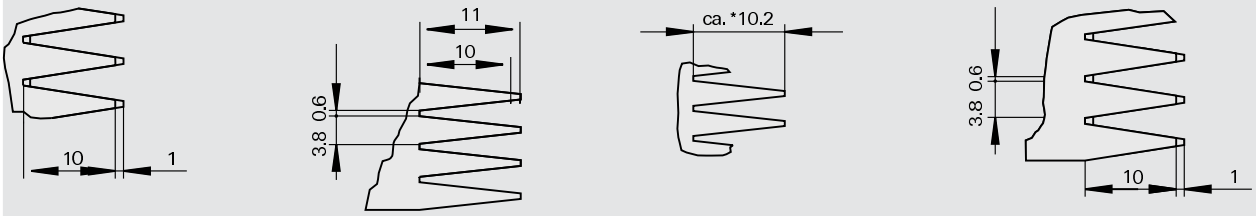
Composition des jeux de fraises en fonction de l'épaisseur de bois

enture [mm]	épaisseur du bois [mm]	nombre de fraises	enture [mm]	épaisseur du bois [mm]	nombre de fraises
10+15	24	1	20	28	1
10+15	51	2	20	59	2
10+15	77	3	20	90	3
10+15	104	4	20	121	4
10+15	131	5	20	152	5
10+15	157	6	20	183	6
10+15	184	7	20	214	7
10+15	210	8	20	245	8
10+15	237	9	20	276	9
10+15	264	10	20	307	10

Fraises à mini-languettes - Tronçonnage pour les entures rallongées

enture [mm]	pour machines avec dispositif de tronçonnage	pour machines sans dispositif de tronçonnage	longueur d´enture [mm]
10/10		X	non
10/11	X		10-11
15/15		X	non
15/16,5	X		15-16,5
20/20		X	non
20/22	X		20-22

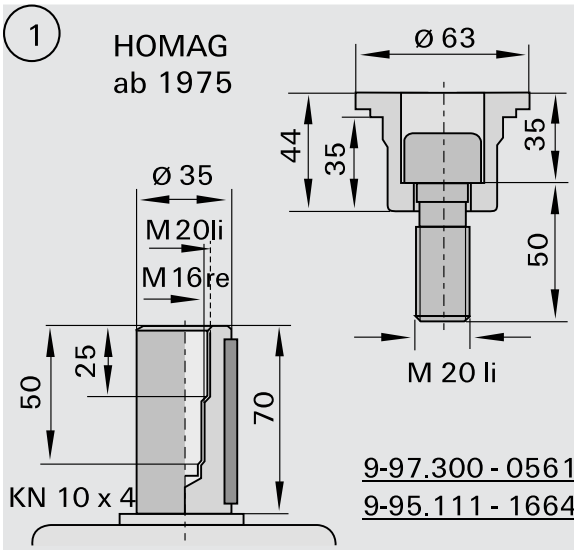
Exemples de profils



Eléments de fixation pour porte-outils à dresser

1

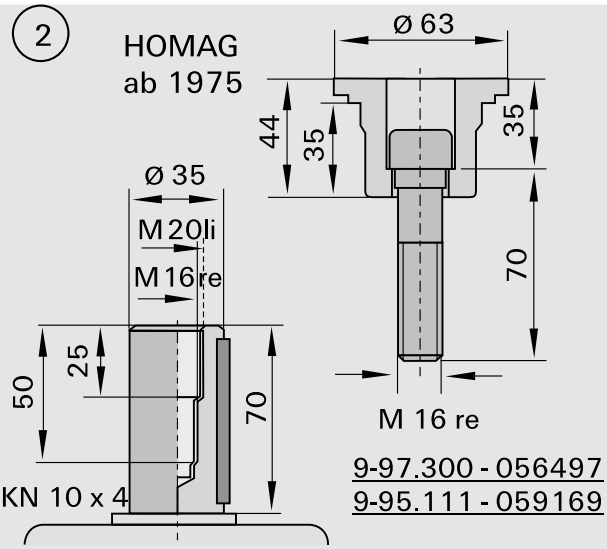
HOMAG
ab 1975



9-97.300 - 056120
9-95.111 - 166440

2

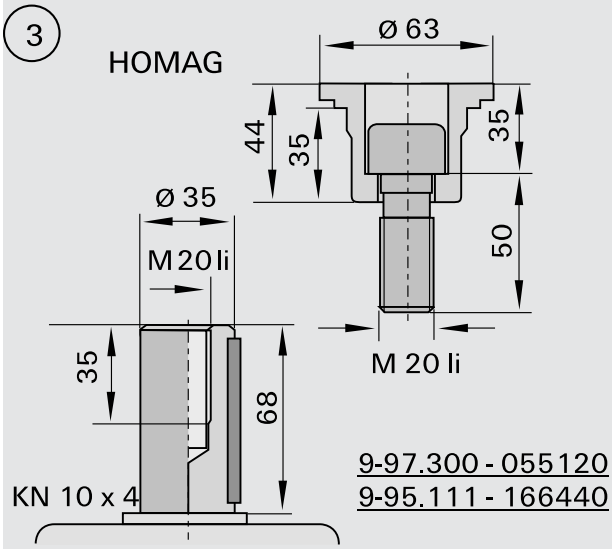
HOMAG
ab 1975



9-97.300 - 056497
9-95.111 - 059169

3

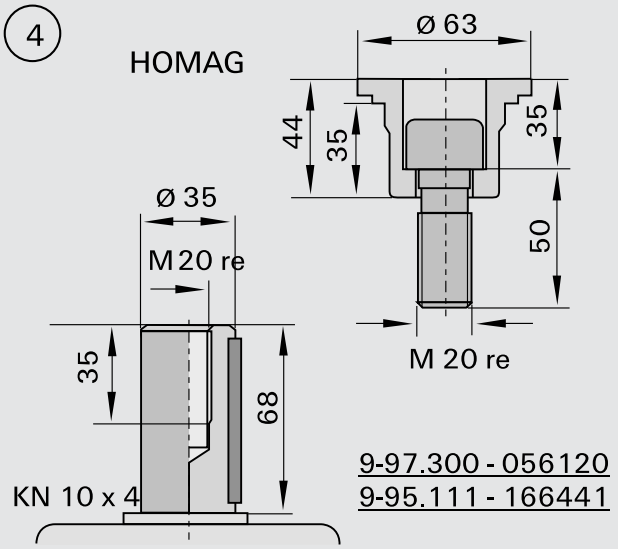
HOMAG



9-97.300 - 055120
9-95.111 - 166440

4

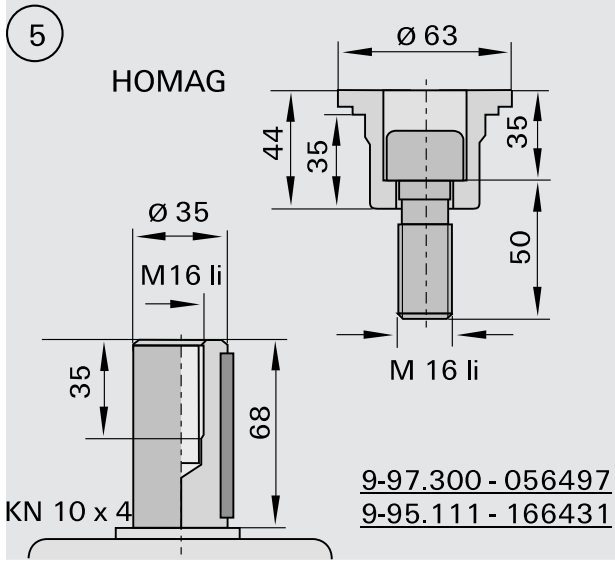
HOMAG



9-97.300 - 056120
9-95.111 - 166441

5

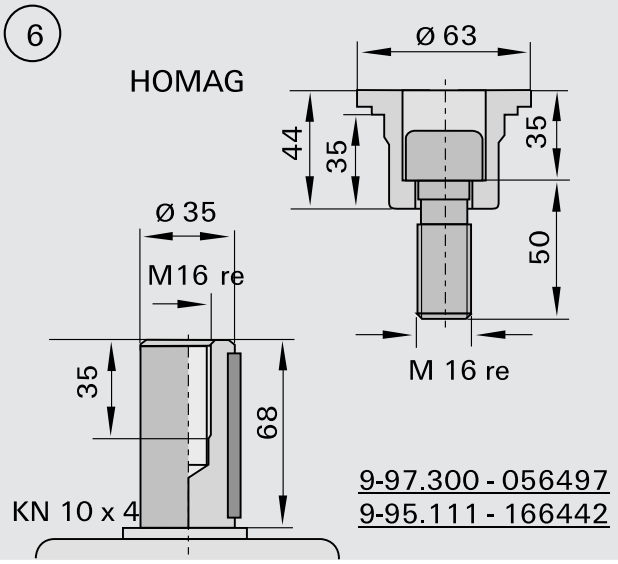
HOMAG



9-97.300 - 056497
9-95.111 - 166431

6

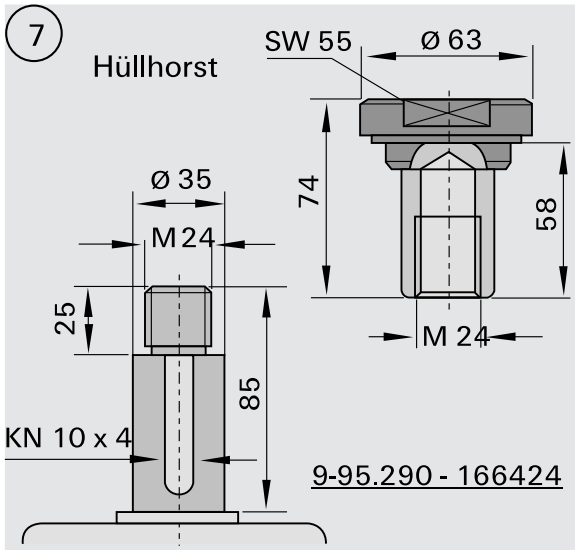
HOMAG



9-97.300 - 056497
9-95.111 - 166442

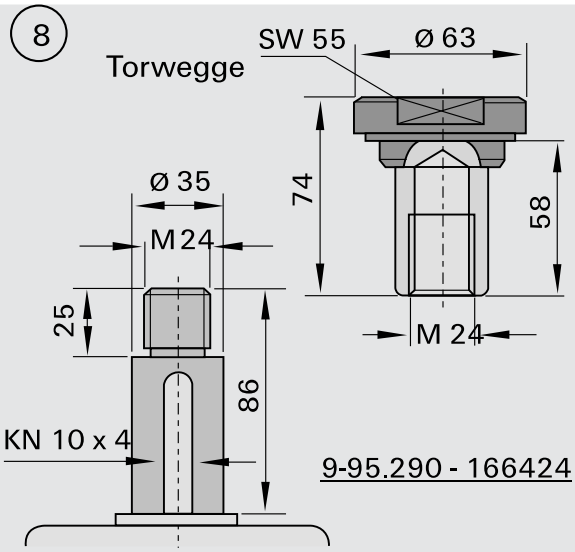
Eléments de fixation pour porte-outils à dresser

7 Hüllhorst



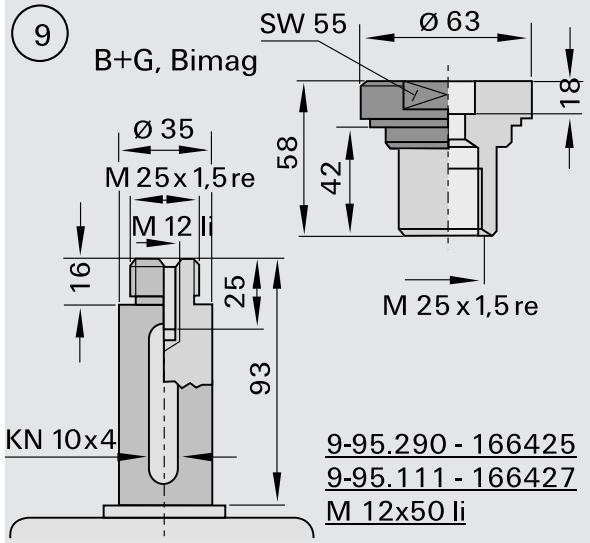
9-95.290 - 166424

8 Torwegge



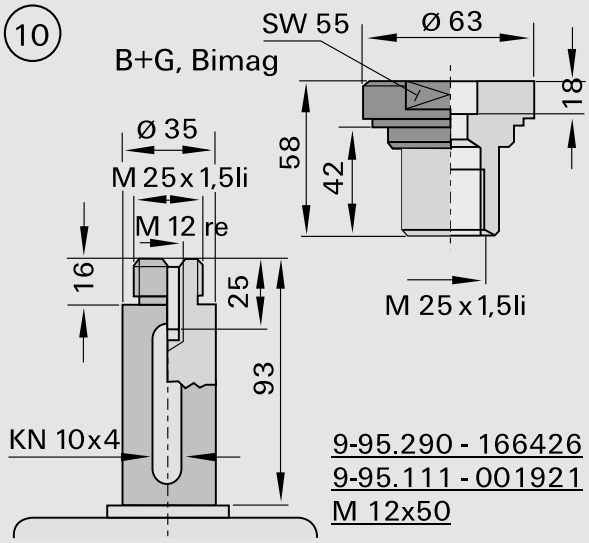
9-95.290 - 166424

9 B+G, Bimag



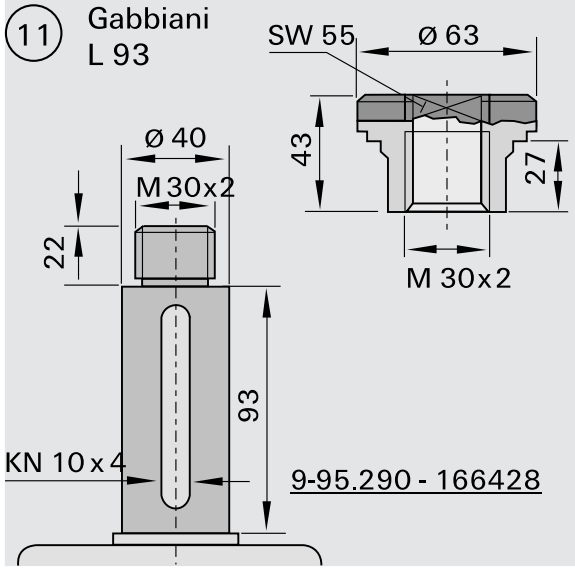
9-95.290 - 166425
9-95.111 - 166427
M 12x50 li

10 B+G, Bimag



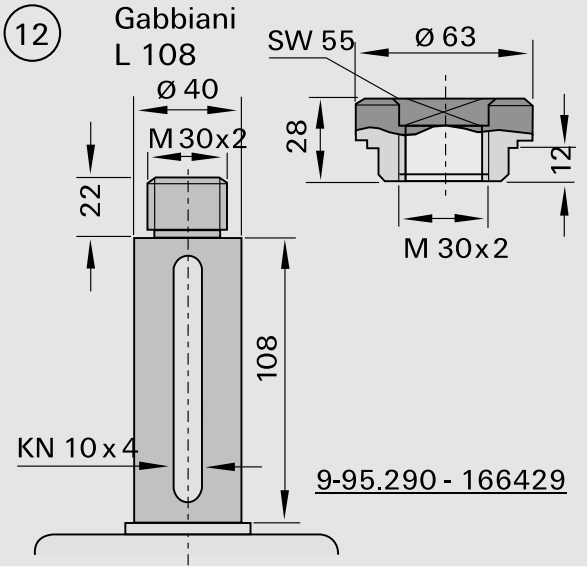
9-95.290 - 166426
9-95.111 - 001921
M 12x50

11 Gabbiani L 93



9-95.290 - 166428

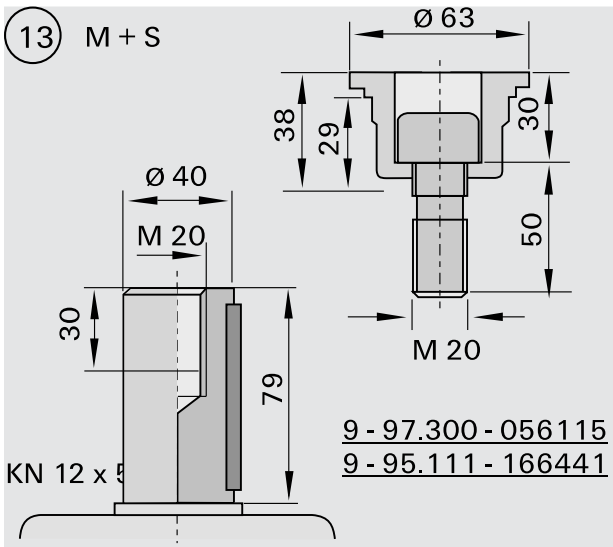
12 Gabbiani L 108



9-95.290 - 166429

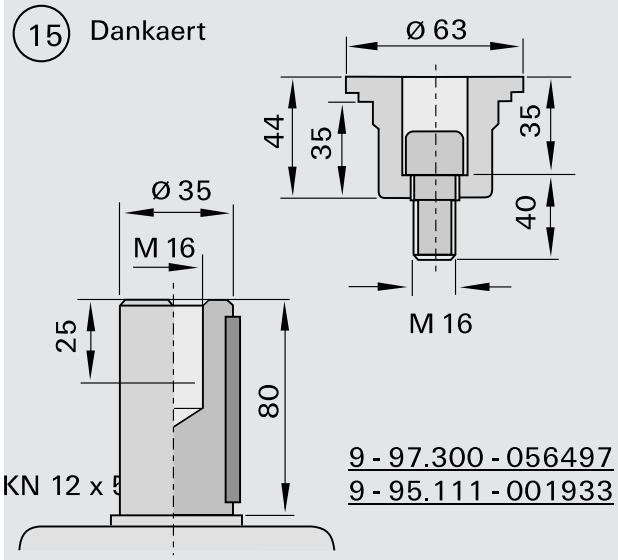
Eléments de fixation pour porte-outils à dresser

13 M + S



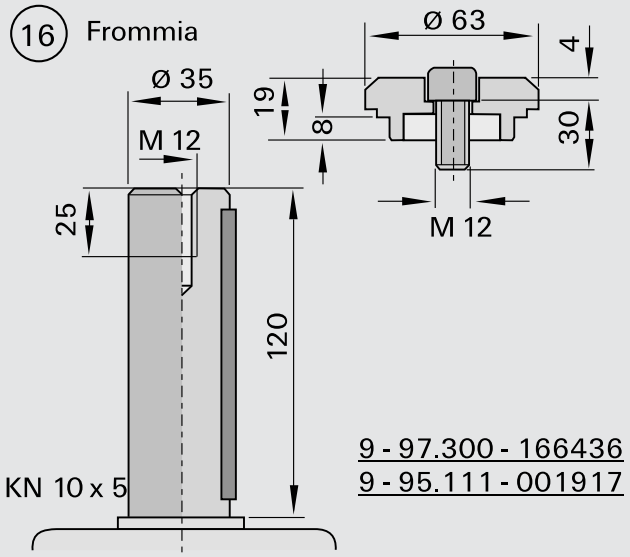
9 - 97.300 - 056115
9 - 95.111 - 166441

15 Dankaert



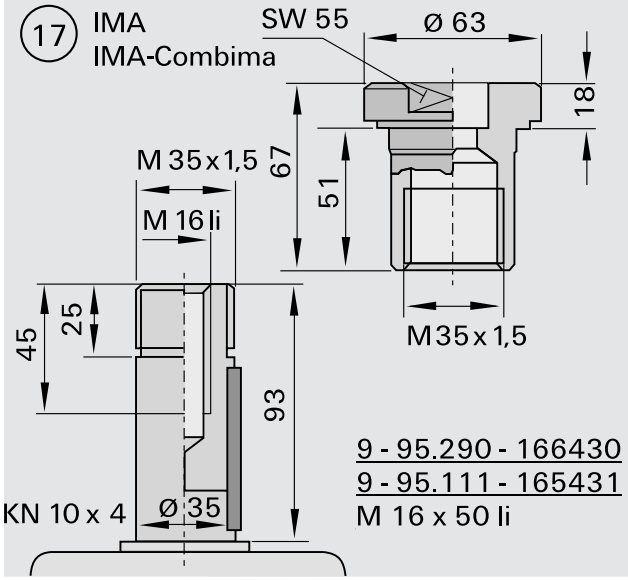
9 - 97.300 - 056497
9 - 95.111 - 001933

16 Frommia



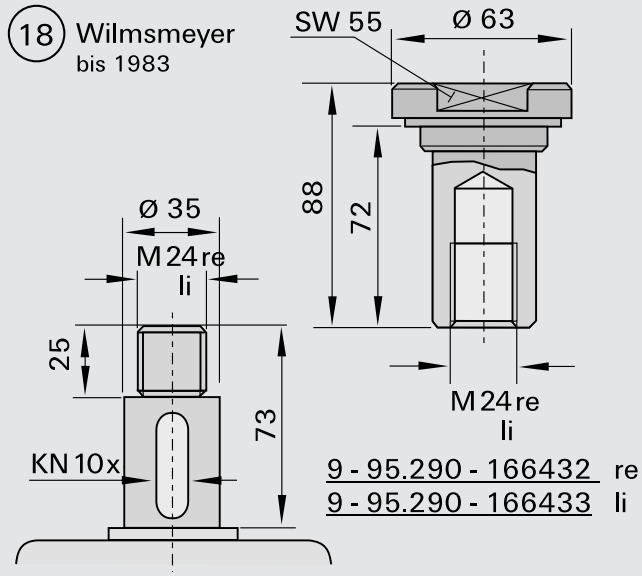
9 - 97.300 - 166436
9 - 95.111 - 001917

17 IMA / IMA-Combima



9 - 95.290 - 166430
9 - 95.111 - 165431
M 16 x 50 li

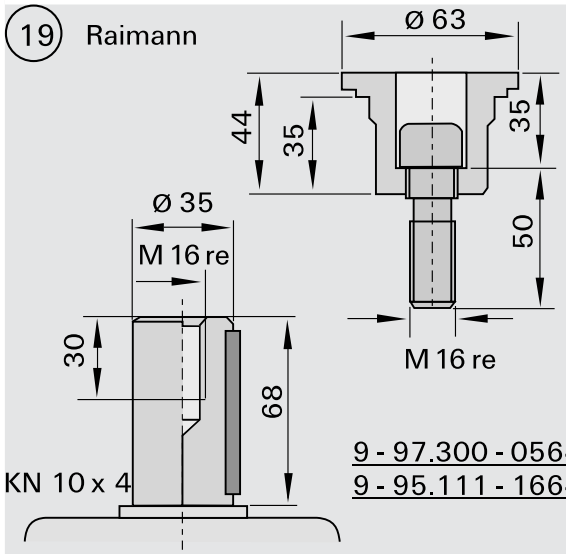
18 Wilmsmeyer bis 1983



9 - 95.290 - 166432 re
9 - 95.290 - 166433 li

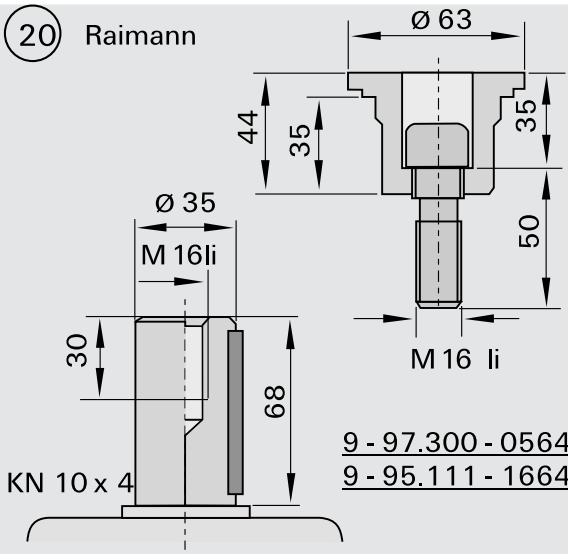
Eléments de fixation pour porte-outils à dresser

19 Raimann



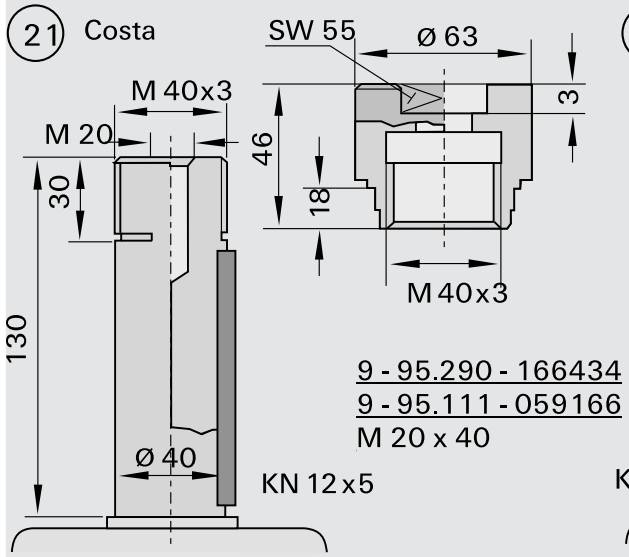
9 - 97.300 - 056497
9 - 95.111 - 166442

20 Raimann



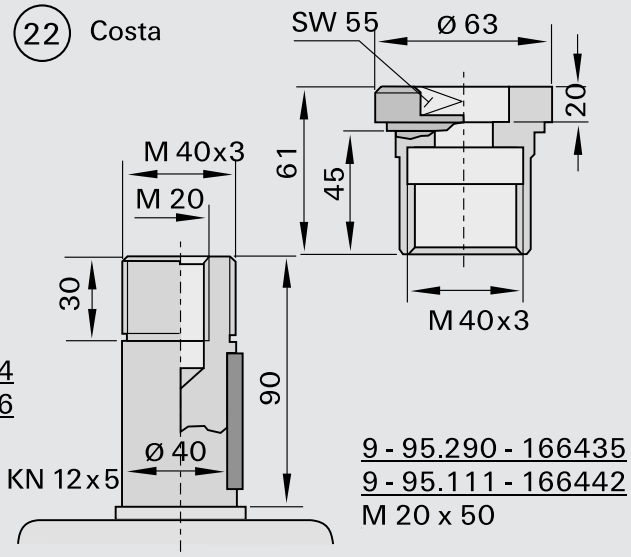
9 - 97.300 - 056497
9 - 95.111 - 166431

21 Costa



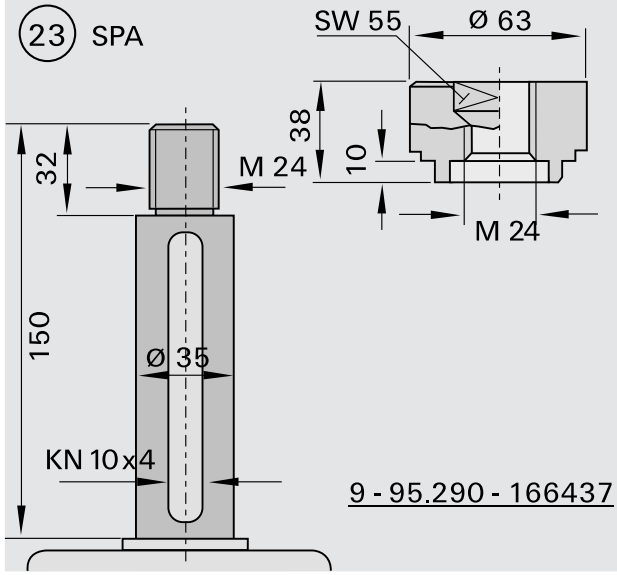
9 - 95.290 - 166434
9 - 95.111 - 059166
M 20 x 40

22 Costa



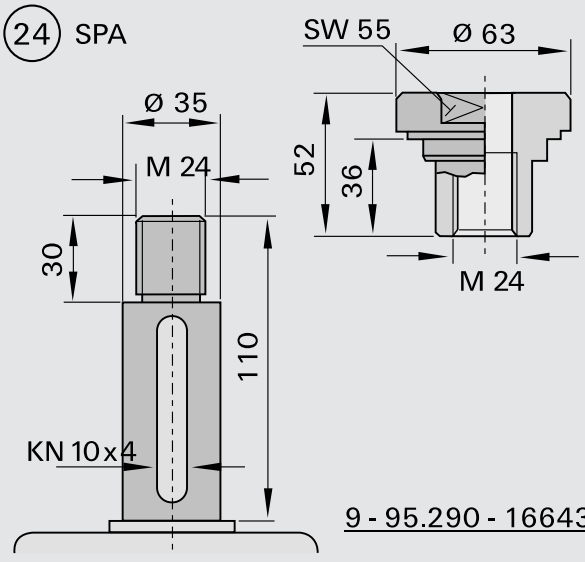
9 - 95.290 - 166435
9 - 95.111 - 166442
M 20 x 50

23 SPA



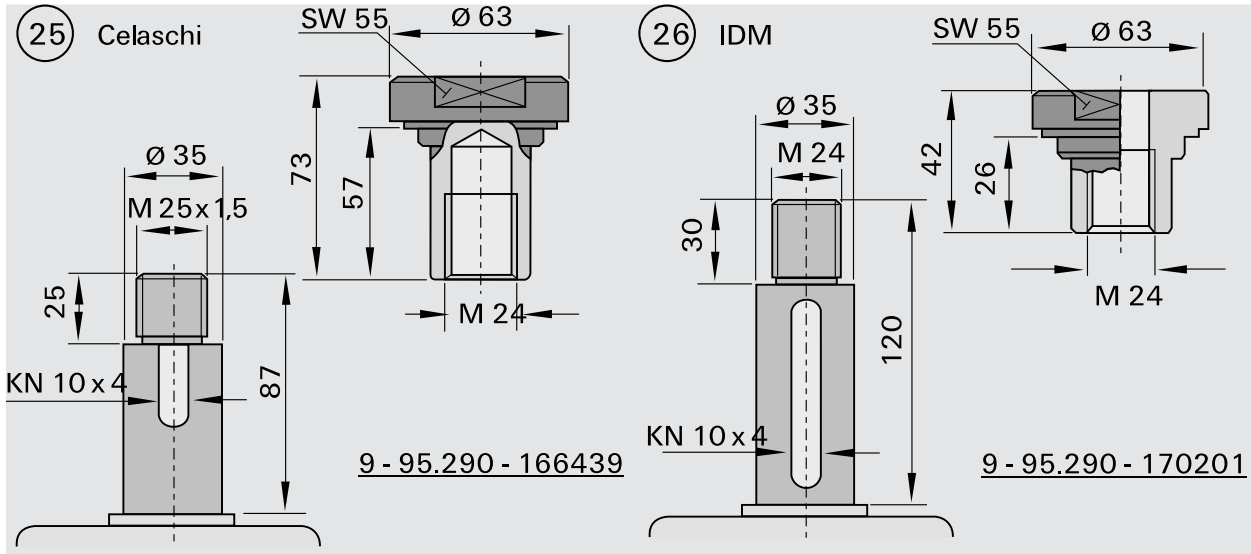
9 - 95.290 - 166437

24 SPA

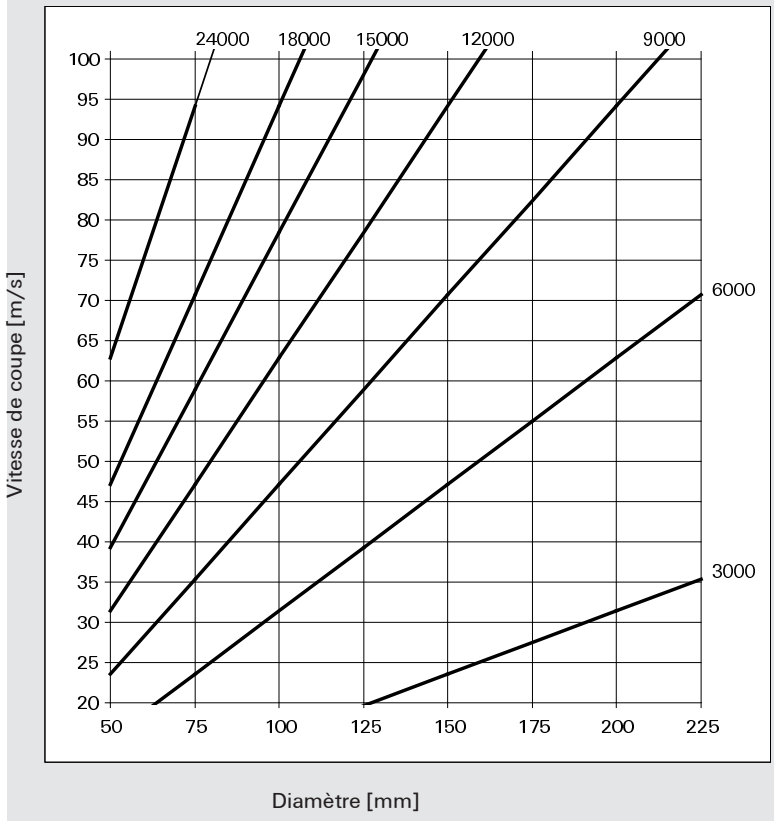


9 - 95.290 - 166438

Eléments de fixation pour porte-outils à dresser



Détermination du régime [min-1]



Avance par dent

Fraiser

Matériau à travailler	Avance par dent fz [mm]
Bois massifs en long des fibres	0,60 - 0,80
Bois massif en travers des fibres	0,30 - 0,40
Panneaux stratifiés	0,40 - 0,50
Dérivés du bois bruts	0,50 - 0,70
Dérivés du bois lamifiés	0,20 - 0,40
Dérivés du bois plaqués	0,10 - 0,15

Raboter

Qualité de coupe	Avance par dent effective fz eff [mm]	Formules pour la calculation
Fin	1,3 - 1,7	Vitesse d´avance vf [m/min]
Moyen	1,7 - 2,5	Rotation n [t/min]
Gros	2,5 - 5,0	Nombre de dents z
		Avance par dent effective fz eff [mm]
		Outils avec système de serrage traditionnel
		fz eff = (vf x 1000) / (n x 1)
		Outils avec système de serrage hydro
		fz eff = (vf x 1000) / (n x z)

Commande / requête d'outils particuliers: Outils de fraisage à alésage

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

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

Commande: o
Requête: o

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

Fax. : _____
Signature: _____

Machine

Constructeur: _____
Type: _____
Nature (par ex. toupie, DEP, etc.) _____
Vitesse de rotation [t/min] _____
Vitesse d'avance [m/min]: _____

Type d'avance: man o mec o
Sens de rotation: gauche o droite o
Type d'utilisation: contre l'avance: o avec l'avance: o

Nombre de tranchants [p.]:
- Dégorgeurs _____
- Traceur: _____
- Rainureur: _____
- Contrefer: _____

Disposition des tranchants:
Angle d'axe: d'un coté o
alterné o

Pièce à travailler

Designation: _____
_____
Qualité de coupe: _____
Sens du traitement:

Bois massif	longitudinal	o
	transversal	o
	de bout	o
Dérivés du bois	couche supér.	o
	couche inter.	o
	couche supér. et interm.	o

Revêtement

oui o non o

Designation: _____
Infos supplémentaires: _____

Outil

Outil unique o
Jeu d´outils:
- à tranchants rapportés: o
- à tranchants interchangeables:
  - Porte-outil EcoPro o
  - SuperProfiler o
  - UltraProfiler o
  - Standard o

Diamètre du tranchant D [mm]: _____
Diamètre de base D1 [mm]: _____
Largeur de coupe B [mm]: _____
Profondeur de fraisage t mm]:

Interface

Alésage d [mm]: _____

	hauteur	largeur
Rainure clavette double:		
Rainure de clavette:		

Manchons de serrage [Ø]: _____
Manchon Hydro [Ø]: _____
S-Système Hydro [Ø]: _____
S-Système [Ø]: _____
Autres:

o cochez les cases correspondantes

Merci d'indiquer sur les échantillons de matériau ou les dessins:

La face d'appui	Dimensions
Sens de rotation	Les conditions d'emploi
La broche moteur	Schéma du profil
Manchon Hydro [Ø]:	Schéma de l'outil

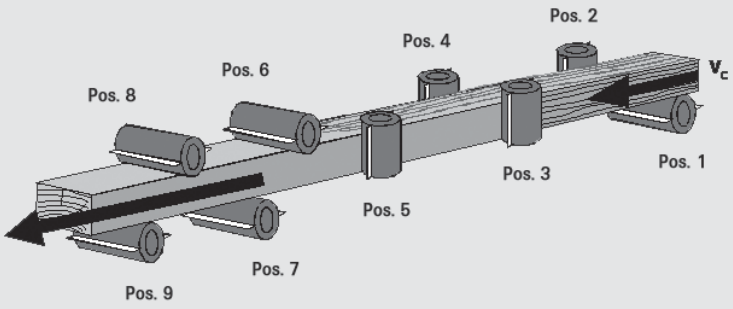
Veuillez indiquer clairement si la pièce ou l'outil est représenté.

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

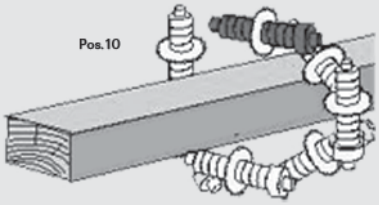
518-01.0708

Check-list d'outil pour 4 faces Weinig (également série Weinig Powermat)

Aperçu sur l'équipement maximal d'agrégats



Arbre universel orientable (Pos. 10)



Arbre universel disponible: oui O non O

Troisième agrégat supplémentaire sur le dessus (Pos.11), généralement après le premier agrégat du dessous (Pos. 1): oui O non O

Pos. 1

Diamètre de l'arbre (mm): _____

Interface HSK: oui O non O

Diamètre d'outil max (mm): _____

Vit. de rot.max (t/min): _____ Vit. rot. variable: oui O non O de _____ à _____

Zone d´ajustement max. arbre verticale [mm]: _____

Zone d´ajustement max. arbre horizontale [mm]: _____

Pos. 2

Diamètre de l'arbre (mm): _____

Interface HSK: oui O non O

Diamètre d'outil max (mm): _____

Vit. de rot.max (t/min): _____ Vit. rot. variable: oui O non O de _____ à _____

Zone d´ajustement max. arbre verticale [mm]: _____

Zone d´ajustement max. arbre horizontale [mm]: _____

Pos. 3

Diamètre de l'arbre (mm): _____

Interface HSK: oui O non O

Diamètre d'outil max (mm): _____

Vit. de rot.max (t/min): _____ Vit. rot. variable: oui O non O de _____ à _____

Zone d´ajustement max. arbre verticale [mm]: _____

Zone d´ajustement max. arbre horizontale [mm]: _____

Pos. 4

Diamètre de l'arbre (mm): _____

Interface HSK: oui O non O

Diamètre d'outil max (mm): _____

Vit. de rot.max (t/min): _____ Vit. rot. variable: oui O non O de _____ à _____

Zone d´ajustement max. arbre verticale [mm]: _____

Zone d´ajustement max. arbre horizontale [mm]: _____

497-03.1207

Check-list d'outil pour 4 faces Weinig (également série Weinig Powermat)

Pos. 5

Diamètre de l'arbre (mm): _____

Interface HSK: oui O non O

Diamètre d'outil max (mm): _____

Vit. de rot.max (t/min): _____ Vit. rot. variable: oui O non O de _____ à _____

Zone d´ajustement max. arbre verticale [mm]: _____

Zone d´ajustement max. arbre horizontale [mm]: _____

Pos. 6

Diamètre de l'arbre (mm): _____

Interface HSK: oui O non O

Diamètre d'outil max (mm): _____

Vit. de rot.max (t/min): _____ Vit. rot. variable: oui O non O de _____ à _____

Zone d´ajustement max. arbre verticale [mm]: _____

Zone d´ajustement max. arbre horizontale [mm]: _____

Pos. 7

Diamètre de l'arbre (mm): _____

Interface HSK: oui O non O

Diamètre d'outil max (mm): _____

Vit. de rot.max (t/min): _____ Vit. rot. variable: oui O non O de _____ à _____

Zone d´ajustement max. arbre verticale [mm]: _____

Zone d´ajustement max. arbre horizontale [mm]: _____

Pos. 6

Diamètre de l'arbre (mm): _____

Interface HSK: oui O non O

Diamètre d'outil max (mm): _____

Vit. de rot.max (t/min): _____ Vit. rot. variable: oui **O** non O de _____ à _____

Zone d´ajustement max. arbre verticale [mm]: _____

Zone d´ajustement max. arbre horizontale [mm]: _____

Pos. 9

Diamètre de l'arbre (mm): _____

Interface HSK: oui O non O

Diamètre d'outil max (mm): _____

Vit. de rot.max (t/min): _____ Vit. rot. variable: oui O non O de _____ à _____

Zone d´ajustement max. arbre verticale [mm]: _____

Zone d´ajustement max. arbre horizontale [mm]: _____

Pos. 10

Diamètre de l'arbre (mm): _____

Interface HSK: oui O non O

Diamètre d'outil max (mm): _____

Vit. de rot.max (t/min): _____ Vit. rot. variable: oui O non O de _____ à _____

Zone d´ajustement max. arbre verticale [mm]: _____

Zone d´ajustement max. arbre horizontale [mm]: _____

Pos. 11

Diamètre de l'arbre (mm): _____

Interface HSK: oui O non O

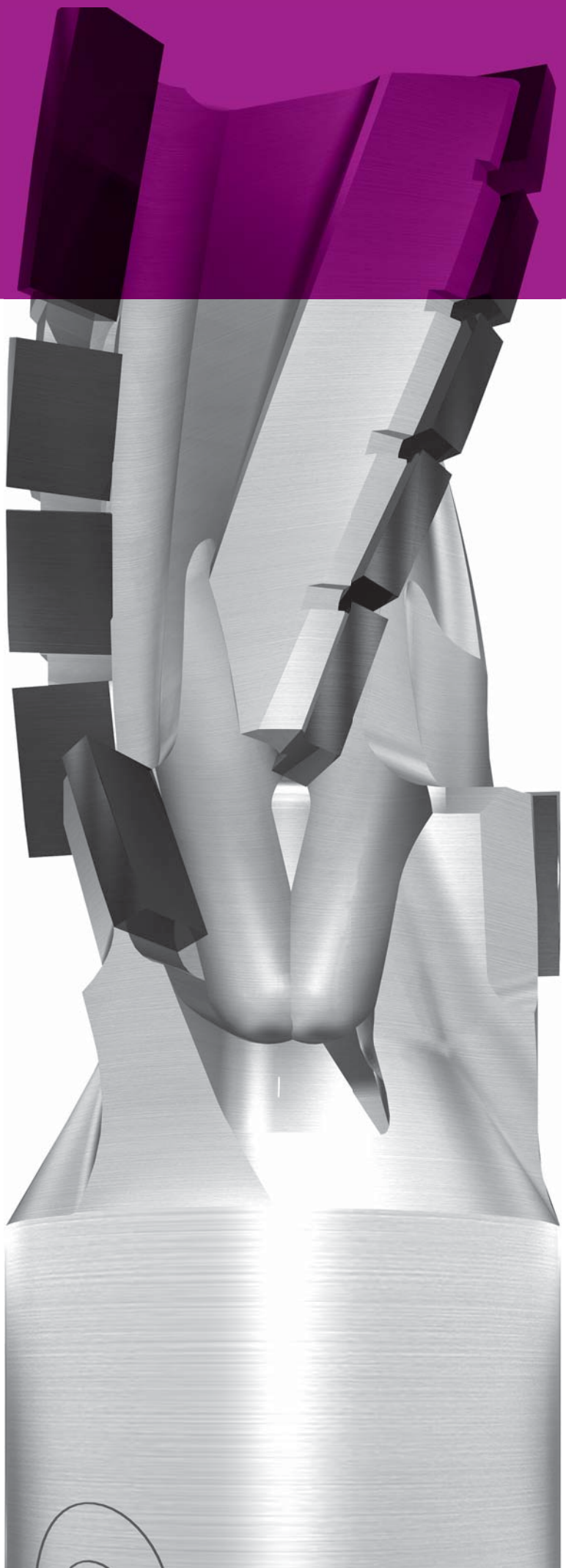
Diamètre d'outil max (mm): _____

Vit. de rot.max (t/min): _____ Vit. rot. variable: oui O non O de _____ à _____

Zone d´ajustement max. arbre verticale [mm]: _____

Zone d´ajustement max. arbre horizontale [mm]: _____

497-03.1207



LEUCO

Outils de fraisage à queue

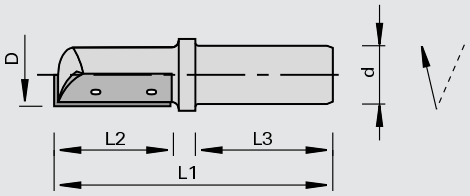
Produit	Page
Outils à queue droits pour défonceuses stationnaires	4–1
Outils à queue profilés pour défonceuses stationnaires	4–59
Outils à queue droits pour défonceuses portatives	4–82
Outils à queue profilés pour défonceuses portatives	4–96
Modula	4–105
Informations techniques	4–149

128415

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=1, MAN

Produit

Schéma



LEUCO CNC

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Coupe droite, dépouillée en bout
- Matériau de coupe: HW HL Board 05

Avantages

Renseignements

- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces, adaptateur

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
pour Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	173480
pour Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	173793
pour Ø D = 12+14	30	5.5	1.1	150535	173482
pour Ø D = 16	50	5.5	1.1	150535	173483
	[mm]	[mm]	[mm]		

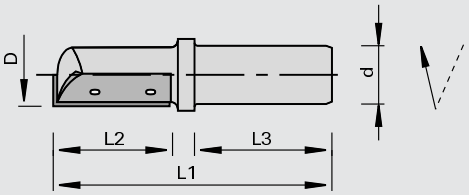
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Coins de serrage	B=20	175662, 175669	925500	175722 o
Coins de serrage	B=25	175663, 175670, 175678, 180797	925500	175724 o
Coins de serrage	B=30	175664	925500	175726 o
Coins de serrage	B=30	175665	925500	175730 o
Coins de serrage	B=30	175666	925500	175728 o
Coins de serrage	B=30	175667	925500	175731 o
Coins de serrage	B=50	175668	925500	175729 o
Vis à tête cylindrique	M2,5x3 T8	175662, 175669	995115	168237
Vis à tête cylindrique	M2,5x4 T8	175663, 175670, 175678, 180797	995115	168238
Vis à tête cylindrique	M3x5,5 T8	175664, 175665, 175666, 175667	995115	168239
Vis à tête cylindrique	M3,5x5,5 T15	175668	995115	168236
Tournevis à drapeau	T8	175662, 175663, 175664, 175665, 175666, 175667, 175669, 175670, 175678, 180797	985730	166499
Tournevis	T15	175668	985730	163161
	[mm]			

128415

Porte-outil à queue à plaquettes HW- Z=1 résistance à la rupture élévée, MAN

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Corps d'outil en métal lourd
- Coupe droite, dépouillée en bout
- Matériau de coupe: HW HL Board 05

Avantages

- Résistance à la rupture élévée

Renseignements

- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces, adaptateur

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
pour Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	173480
pour Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	173793
pour Ø 12	30	5.5	1.1	150535	173482
	[mm]	[mm]	[mm]		

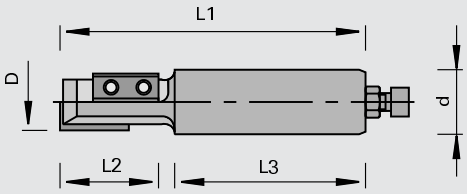
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.	
Coins de serrage	B=20	180816	925500	175722	o
Coins de serrage	B=25	180817	925500	175724	o
Coins de serrage	B=30	180818	925500	175726	o
Vis à tête cylindrique	M2,5x3 T8	180816	995115	168237	
Vis à tête cylindrique	M2,5x4 T8	180817	995115	168238	
Vis à tête cylindrique	M3x5,5 T8	180818	995115	168239	
Tournevis à drapeau	T8		985730	166499	
	[mm]				

128415

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=1+1

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Coupes droites, dépouillées en bout
- Coupes disposés en décalé
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- Avec vis de butée

Avantages

Renseignements

- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces, adaptateur
- Avec vis de butée

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	29,5	12	1.5	150515	180825
	[mm]	[mm]	[mm]		

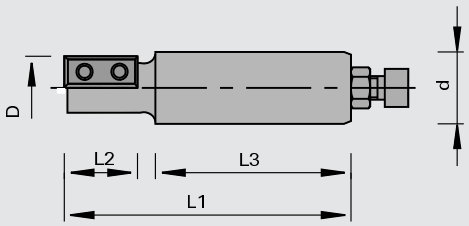
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	167966
Tournevis	T15	985730	163161
	[mm]		

128410

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=1 sens de rotation changeable

Produit

Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Coupes droites, dépouillées en bout
- Rotation à droite ou à gauche selon montage de la plaquette réversible, à définir par le client
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- Avec vis de butée

Avantages

Renseignements

- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces, adaptateur
- Avec vis de butée

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	29,5	12	1.5	150515	180825
	50	12	1.7	150516	179994
	[mm]	[mm]	[mm]		

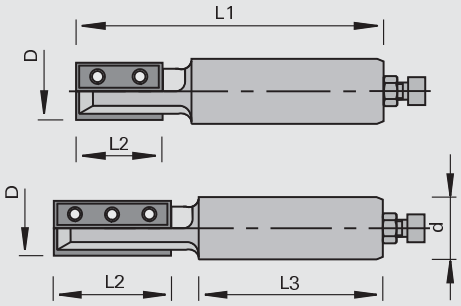
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=48	171070	925900	171069
Liston de pression	B=27	171071	925900	171068
Vis à tête ronde	M3,5x12 T15		995195	171067
Tournevis	T15		985730	163161
	[mm]			

128410

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=2 avec mini-plaquettes réversibles

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Coupes droites périphériques et dépouillées en bout
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- Matériau de coupe: HW HL Board 03 pour matériaux abrasifs par exemple pour les dérivés du bois revêtus
- Avec vis de butée

Avantages

Renseignements

- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces, adaptateur
- Avec vis de butée

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.	
16	30	25	55	100	2	180804	o
16	50	25	55	120	2	180805	o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
	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
	[mm]	[mm]	[mm]			

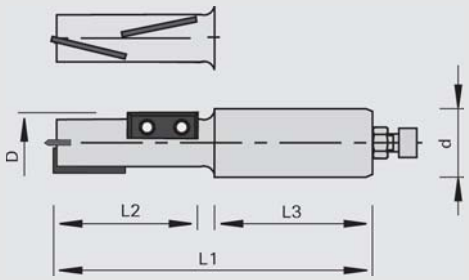
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis à tête ronde	M3,5x4,8 T15	995195	180915
Tournevis	T15	985730	163161
	[mm]		

128260

Fraises à queue à plaquettes interchangeables HW - Z=1+1 à angle d'axe alterné

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser des chants sans éclat dans les dérivés du bois revêtus
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Avec angle d'axe alterné
- Coupe frontale: Ø 16 - Ø 18 HW-rapporté; Ø 30 plaquette réversible HW
- Avec vis de butée

Avantages

- Deux tenues de coupe par permutation de la plaquette du dessus et du dessous

Renseignements

- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces, adaptateur
- Avec vis de butée

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

Plaquettes interchangeables	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
L2 = 30	16	7	1.5	150523	180262
L2 = 50	28	7	1.5	150523	180260
	[mm]	[mm]	[mm]		

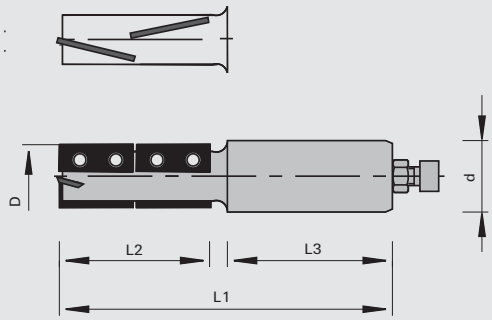
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis à tête ronde	M3x4,4 T9	995195	180449
Tournevis	T9x60	985730	173796
	[mm]		

128260

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=2+2 à angle d'axe alterné

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le dressage, la coupe, le rainurage et le feuillurage des bois revêtus et des bois massifs
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Plaquettes HW à angle d'axe alterné disposées en décalé
- Coupe de pénétration : plaquette HW 4 coupes

Avantages

- Tenue de coupe x4 par l'interchangeabilité des plaquettes dessus/dessous

Renseignements

- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces
- Avec vis de butée

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.	
20	33	25	55	110	2+2	D	184252	
20	33	25	55	110	2+2	G	184255	o
20	53	20	55	125	2+2	D	184253	
20	53	25	55	125	2+2	D	184254	
20	53	25	55	125	2+2	G	184256	o
30	75	25	55	145	2+2	D	180814	o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
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
Coupe en bout pour Ø 20	9	9	1.5	150515	184259
Coupe en bout pour Ø 30	7,6	12	1.5	150515	052543
	[mm]	[mm]	[mm]		

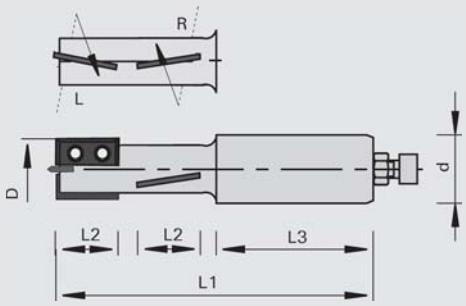
Pièces de rechange	Dimension		Class-No.	Ident-No.	
Vis à tête ronde	M3x4,4 T9	pour Ø D = 20	995195	180449	
Tournevis	T9x60	pour Ø D = 20	985730	173796	
Vis à tête cylindrique	M3,5x5,5 T15	pour Ø D = 30	995115	168236	
Vis à tête cylindrique	M4x5 T15	pour Ø D = 30	995115	180819	o
Tournevis	T15	pour Ø D = 30	985730	163161	
	[mm]				

128260

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=2+2, sens de rotation G+D

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Coupe rotation à droite ou à gauche avec angle d'axe pour des chants sans éclat sur le dessus du panneau
- Par le déplacement de l'axe Z et le changement du sens de rotation, la partie basse du tranchant peut être utilisée en rotation à gauche; cette possibilité évite un changement d'outil lors du pré-usinage des angles exposés aux éclats
- Avec vis de butée

Avantages

Renseignements

- Fixation de la pièce sur plots
- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces
- Avec vis de butée

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

Plaquettes interchangeables	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	28	7	1.5	150523	180260
	[mm]	[mm]	[mm]		

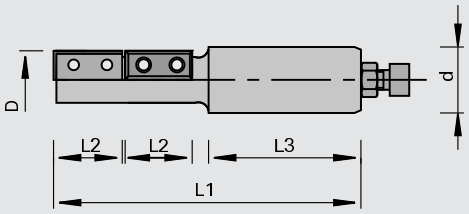
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis à tête ronde	M3x4,4 T9	995195	180449
Tournevis	T9x60	985730	173796
	[mm]		

128410

Porte-outil à queue à plaquettes HW- Z=1+1, 2+2 sens de rotation G+D

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Coupes droites, dépouillée en bout
- Rotation à droite ou à gauche selon montage de la plaquette réversible, à définir par le client
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- Par le déplacement de l'axe Z et le changement du sens de rotation, la partie basse du tranchant peut être utilisée en rotation à gauche; cette possibilité évite un changement d'outil lors du pré-usinage des angles exposés aux éclats
- Ident-No. 172269 avec vis de butée
- Ident-No. 180227 sans vis de butée

Avantages

Renseignements

- Fixation de la pièce sur plots
- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces
- Avec vis de butée

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	29,5	12	1.5	150515	180825
	40	12	1.5	150515	164078
	[mm]	[mm]	[mm]		

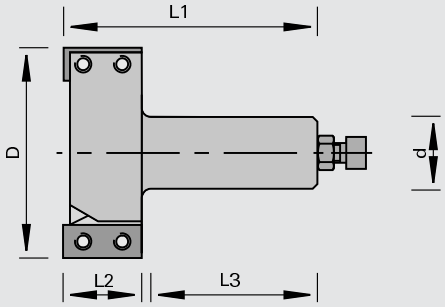
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=27	925900	171068
Vis à tête ronde	M3,5x12 T15	995195	171067
Tournevis	T15x80	985730	171188
	[mm]		

128210

Porte-outil à queue à plaquettes HW pour dresser, feuiller, surfacer

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer et surfacer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites, dépouillées en bout
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- Avec vis de butée

Avantages

Renseignements

- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces
- Avec vis de butée

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	29,5	12	1.5	150515	180825
	[mm]	[mm]	[mm]		

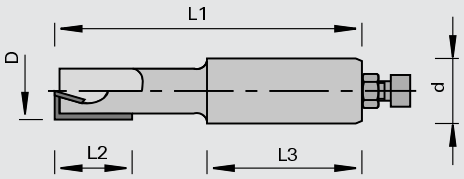
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Butée magnétique	1,0	997800	166094
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	167966
Tournevis	T15	985730	163161
	[mm]		

128215

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=1+1, MEC

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- 1 coupe droite périphérique
- 1 coupe pour le perçage avec angle d'axe
- Matériau de coupe: HW HL Board 05

Avantages

Renseignements

- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces
- Avec vis de butée

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	16	43	92	1+1	168682
20	30	16	43	96	1+1	168684
20	30	25	55	108	1+1	168685
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Coupe en bout pour Ø 16	7,6	12	1.5	150515	052543
Coupe en bout pour Ø 20	9	12	1.5	150515	167256
Plaquettes réversibles	29,5	12	1.5	150515	180825
	[mm]	[mm]	[mm]		

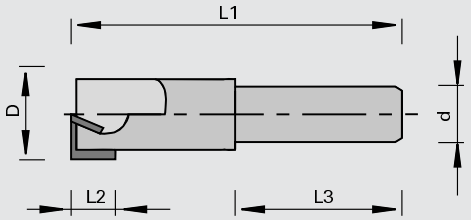
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis à tête cylindrique	M3,5x3,8 T15	995115	162645
Vis à tête ronde	M3,5x4 T15	995195	168893
Tournevis	T15	985730	163161
	[mm]		

128215

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=1+1, MAN

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- 1 coupe droite périphérique
- 1 coupe pour le perçage avec angle d'axe
- Matériau de coupe: HW HL Board 05

Avantages

Renseignements

- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces, adaptateur

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	12	12	30	70	1+1	180809 o
18	12	12	30	70	1+1	180810 o
20	12	12	30	70	1+1	180811 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Coupe en bout pour Ø 16+18	7,6	12	1.5	150515	052543
Coupe en bout pour Ø 20	9	12	1.5	150515	167256
Plaquettes réversibles	12	12	1.5	150515	003080
	[mm]	[mm]	[mm]		

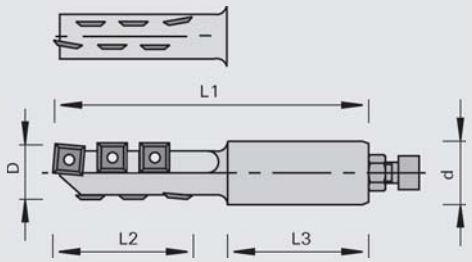
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	180811	995195	167966
Vis à tête ronde	M3,5x4 T15	180809, 180810	995195	168893
Tournevis	T15		985730	163161
Vis à tête cylindrique	M4x5 T15		995115	180819 o
	[mm]			

128210

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=1+1 avec performance de coupe élevée

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Machines CNC
- Pour le pré-fraisage et le défonçage dans les dérivés du bois revêtus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution
- Plaquette du dessus et du dessous avec angle d'axe
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- Matériau de coupe: HW HL Board 03
- Avec vis de butée

Avantages
- Grande performance
- Chants sans éclat

Renseignements
- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces
- Avec vis de butée

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
	12	12	1.5	HL Board 05	150515	003080
	12	12	1.5	HL Board 03	150513	180820
	[mm]	[mm]	[mm]			

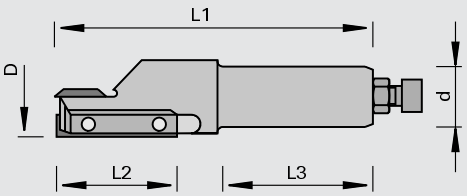
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	167966
Tournevis	T15	985730	163161
	[mm]		

128415

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=1+1 avec mini-plaquette réversible

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- 1 coupe droite périphérique
- 1 coupe pour le perçage
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- Avec vis de butée

Avantages

Renseignements

- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces, adaptateur
- Avec vis de butée

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Plaquette réversible	12	12	1.5	150515	003080
Mini-plaquettes réversibles	30	5.5	1.1	150535	173482
Mini-plaquettes réversibles	50	5.5	1.1	150535	173483
	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.	
Coins de serrage	B=30	175706, 175713	925500	171117	o
Coins de serrage	B=30	175705, 175712	925500	169280	o
Coins de serrage	B=30	175707	925500	169281	o
Coins de serrage	B=30	175710	925500	171119	o
Coins de serrage	B=30	175709	925500	169282	o
Coins de serrage	B=50	175714, 175715	925500	171111	o
Coins de serrage	B=50	175717	925500	171114	o
Coins de serrage	B=50	175716, 175720, 180798	925500	171113	o
Coins de serrage	B=50	175718	925500	171115	o
Coins de serrage	B=30	175711	925500	169283	o
	[mm]				

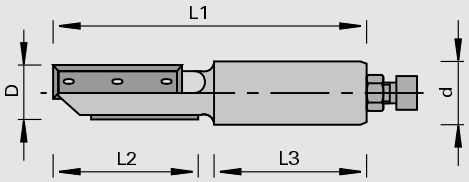
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Vis à tête cylindrique	M3,5x5,5 T15	175705, 175706, 175707, 175712, 175713, 175714, 175715, 175716, 175717, 175720, 180798	995115	168236
Vis à tête cylindrique	M3,5x6,5 T15	175709, 175710, 175711, 175718	995115	163223
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15		995195	167966
Tournevis	T15		985730	163161
	[mm]			

128215

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=2

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Coupes droites périphériques décalées (Ident-No. 180799 pas de coupe décalée)
- 1 coupe pour le perçage
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- Avec vis de butée

Avantages

Renseignements

- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces
- Avec vis de butée

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	50	12	1.7	150516	179994
	[mm]	[mm]	[mm]		

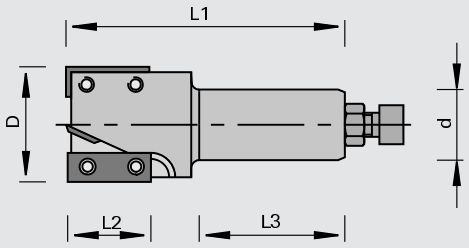
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.	
Tournevis	T15		985730	163161	
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	177156, 177157, 177158, 177159, 180906	995195	167966	
Vis à tête cylindrique	M4x6 T15	180799	995195	180989	o
	[mm]				

128410

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=2+1

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Dimension

- coupe droite périphérique, Z=2
- 1 coupe pour le perçage avec angle d'axe
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- Avec vis de butée

Avantages

Renseignements

- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces
- Avec vis de butée

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	003080
	29,5	12	1.5	150515	180825
	[mm]	[mm]	[mm]		

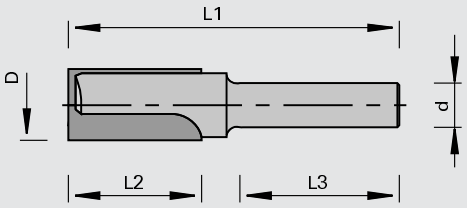
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Butée magnétique	1,0	997800	166094
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	167966
Tournevis	T15	985730	163161
	[mm]		

129415

Fraises à défoncer carbure - coupe frontale

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses
- Pour dresser, feuillurer, rainurer et copier dans les bois durs et exotiques et dans les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites

Avantages

Renseignements

- L'exécution avec coupe en bout permet le perçage
- Fixation: mandrin concentrique, mandrin à pinces

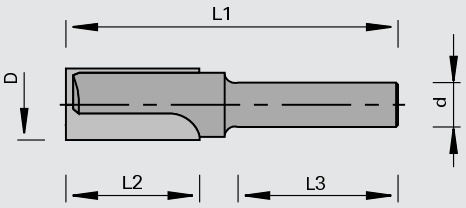
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	20	9,5	20	52	2	006227
11	24	9,5	20	52	2	006228
10	23	10	35	70	2	160336
12	23	10	35	70	2	160337
14	23	10	35	70	2	160338
16	23	10	35	70	2	160340
20	23	10	35	70	2	160342
12	26	12	40	72	2	006229
14	28	12	40	76	2	006231
15	30	12	40	80	2	006232
16	35	12	40	90	2	180775
18	35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

129460

Fraises à défoncer carbure monobloc - coupe frontale

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses
- Pour dresser, feuillurer, rainurer et copier dans les bois durs et exotiques et dans les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites

Avantages

Renseignements

- L'exécution avec coupe en bout permet le perçage
- Fixation: mandrin concentrique, mandrin à pinces

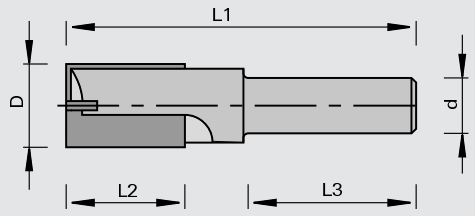
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
3	5	9,5	20	34	2	006219
4	6	9,5	20	37	2	006220
5	7	9,5	20	39	2	006221
8	14	9,5	20	48	2	006225
4	10	10	35	49	2	160332
5	12	10	35	49	2	160333
6	14	10	35	53	2	160334
8	20	10	35	60	2	160335
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129415

Fraises à défoncer carbure - coupe frontale et dent de pénétration

Produit

Schéma



carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses
- Pour dresser, feuillurer, rainurer et copier dans les bois durs et exotiques et dans les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites

Avantages

Renseignements

- Possibilité de défonçage grâce à la coupe frontale et l'exécution avec coupe en bout
- Fixation: mandrin de serrage concentrique, mandrin à pinces

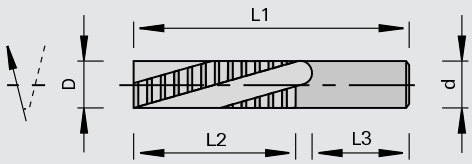
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.	
10	35	12	50	90	2	177160	
12	35	12	50	90	2	177161	
12	45	12	50	90	2	177162	
14	35	12	50	90	2	177163	
16	35	12	50	90	2	177164	o
18	35	12	50	90	2	177165	o
20	35	12	50	90	2	177166	o
22	35	12	50	90	2	177167	o
24	35	12	50	90	2	177168	o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

Fraises d'ébauche carbure monobloc Ecoline

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le fraisage d'ébauche dans les bois massifs, les contreplaqués et les dérivés du bois non revêtus
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Hélice positive pour le fraisage de pièces parfaitement serrées, référence dessous
- n max = 30.000 min-1

Avantages

- Grande performance
- Évacuation optimale des copeaux vers le haut grâce à l´hélice positive
- Exécution économique

Renseignements

- Exécution Ecoline = traces et possibilité d'affûtage réduites
- Le chant travaillé pourra présenter des inégalités d'usinage
- Fixation: PS-Système avec douille de réduction Class-No. 933280,Tribos, mandrin à pinces

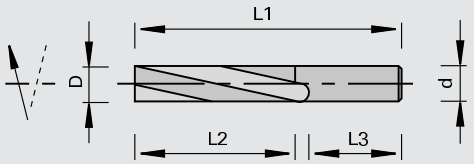
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	sens de l'hélice	Ident-No.
8	32	8	35	75	3	positif	183950
10	32	10	30	75	3	positif	183951
12	42	12	40	90	3	positif	183952
16	35	16	38	90	3	positif	183953
16	55	16	36	110	3	positif	183954
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

Fraises de finition carbure monobloc Ecoline

Produit

Schéma



Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le fraisage de finition dans les bois massifs, les contreplaqués et les dérivés du bois non revêtus
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Hélice positive pour le fraisage de pièces parfaitement serrées, référence dessous
- Hélice négative pour le fraisage de petites pièces difficiles à serrer, référence dessus
- n max = 30.000 min-1

Avantages

- Grande performance
- Évacuation optimale des copeaux vers le haut grâce à l´hélice positive
- Évacuation optimale des copeaux vers le bas grâce à l´hélice négative
- Exécution économique

Renseignements

- Exécution Ecoline = traces et possibilité d'affûtage réduites
- Fixation: PS-Système avec douille de réduction Class-No. 933280,Tribos, mandrin à pinces

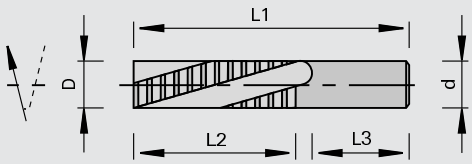
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	sens de l'hélice	Ident-No.
3	15	3	36	60	2	positif	183937
3	15	6	36	60	2	positif	183938
4	15	4	36	60	2	positif	183939
4	15	4	28	60	2	négatif	183940
4	15	6	36	60	2	positif	183941
5	15	6	36	60	2	positif	183942
6	22	6	30	60	2	positif	183943
6	22	6	30	60	2	négatif	183944
8	30	8	36	75	2	positif	183945
8	30	8	36	75	2	négatif	183946
10	30	10	35	75	2	positif	183947
10	30	10	36	75	2	négatif	183948
12	42	12	40	90	3	positif	183949
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

Fraise d'ébauche HW monobloc – hélice négative

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le fraisage d'ébauche dans les bois massifs, les contreplaqués et les dérivés du bois non revêtus
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Hélice négative pour le fraisage de petites pièces difficiles à serrer, référence dessus
- n max = 30.000 t/min

Avantages

- Grande performance
- Effort de coupe vers le bas grâce à l´hélice négative

Renseignements

- Le chant travaillé pourra présenter des inégalités d'usinage
- Fixation: PS-Système avec douille de réduction Class-No. 933280,Tribos, mandrin à pinces

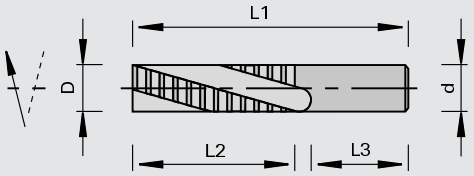
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.	
10	30	10	40	75	2	178300	
12	42	12	45	90	3	178304	
14	35	14	45	90	3	178306	o
16	35	16	48	90	3	178311	
16	55	16	48	110	3	178312	
18	55	18	48	115	3	178317	o
20	55	20	50	115	3	178320	
20	75	20	50	135	3	178323	o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

Fraise d'ébauche HW monobloc – hélice positive

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le fraisage d'ébauche dans les bois massifs, les contreplaqués et les dérivés du bois non revêtus
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Hélice positive pour le fraisage de pièces parfaitement serrées, référence dessous
- n max = 30.000 t/min

Avantages

- Grande performance
- Évacuation optimale des copeaux vers le haut grâce à l´hélice positive

Renseignements

- Le chant travaillé pourra présenter des inégalités d'usinage
- Fixation: PS-Système avec douille de réduction Class-No. 933280,Tribos, mandrin à pinces

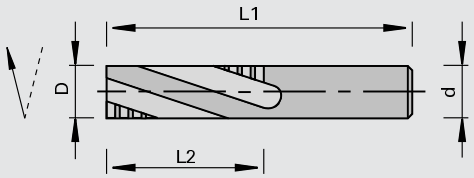
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.	
12	45	12	45	90	2	178302	
12	45	12	45	90	3	178303	
10	30	10	40	75	2	178301	
14	35	14	45	90	3	178305	
14	55	14	45	110	3	178307	
16	35	16	48	90	2	178309	
16	35	16	48	90	3	178310	
16	55	16	48	110	2	178313	
16	55	16	48	110	3	178314	
18	55	18	48	115	2	178315	o
18	55	18	48	115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

129460

Fraises d'ébauche / de finition carbure monobloc – hélice positive

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour rainurer et fraiser des bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Z = 4 (2 coupes d'ébauche et 2 de finition)
- n max = 30.000 t/min

Avantages

- Performance de coupe élevée
- Qualité optimale sur l'arête inférieure
- Hélice positive projetant les copeaux vers le haut

Renseignements

- Rugosité max 0,1 mm sur la surface de coupe
- Fixation: PS-Système avec douille de réduction Class-No. 933280,Tribos, mandrin à pinces

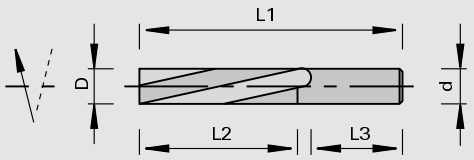
Ø D [mm]	L2 [mm]	Ø d [mm]	L1 [mm]	Z	Ident-No.	
12	42	12	90	4	180875	
14	50	14	110	4	180876	o
16	55	16	110	4	180877	o
16	35	16	90	4	180878	o
18	55	18	110	4	180879	o
20	60	20	120	4	180880	o
20	70	20	120	4	180881	o

129460

Fraises de finition carbure monobloc – hélice négative

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le fraisage de finition dans les bois massifs et les matières plastiques
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Hélice négative pour le fraisage de petites pièces difficiles à serrer, référence dessus
- n max = 30.000 t/min

Avantages

- Effort de coupe et évacuation optimale des copeaux vers le bas grâce à l´hélice négative

Renseignements

- Fixation: PS-Système avec douille de réduction Class-No. 933280,Tribos, mandrin à pinces

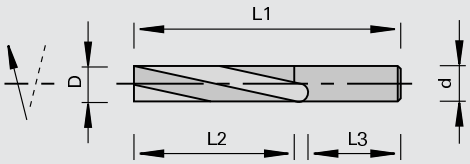
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
4	15	4	28	60	2		178326	
6	15	6	36	60	2		178327	
8	30	8	36	75	2		178330	
10	30	10	40	75	2		178332	
12	42	12	45	90	2		178335	
12	42	12	45	90	3		178336	
14	35	14	45	90	2		178338	o
16	35	16	48	90	2		178342	
16	35	16	48	90	3		178343	
16	55	16	48	110	3	178349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

129460

Fraises de finition carbure monobloc – hélice positive

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le fraisage de finition dans les bois massifs et les matières plastiques
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Hélice positive pour le fraisage de pièces parfaitement serrées, référence dessous
- n max = 30.000 t/min

Avantages

- Évacuation optimale des copeaux vers le haut grâce à l´hélice positive

Renseignements

- Fixation: PS-Système avec douille de réduction Class-No. 933280,Tribos, mandrin à pinces

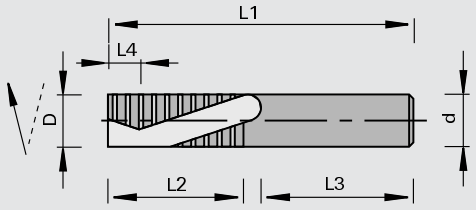
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
6	15	6	36	60	2		178328	
8	30	8	36	75	2		178329	
10	30	10	40	75	2		178331	
12	42	12	45	90	2		178333	
12	42	12	45	90	3		178334	
14	35	14	45	90	3		178337	
14	55	14	45	110	3		178339	
16	35	16	48	90	2		178340	
16	35	16	48	90	3		178341	
16	55	16	48	110	2		178344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

129460

Fraise d'ébauche HW monobloc – hélice positive/négative avec angle d´axe

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application
- Machines CNC
- Pour le fraisage d'ébauche dans les bois massifs et les matières plastiques
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution
- Avec angle d'axe alterné
- n max = 30.000 t/min

Avantages
- Excellente qualité de coupe dans les dérivés du bois revêtus grâce à l´angle d´axe

Renseignements
- Fixation: PS-Système avec douille de réduction Class-No. 933280,Tribos, mandrin à pinces

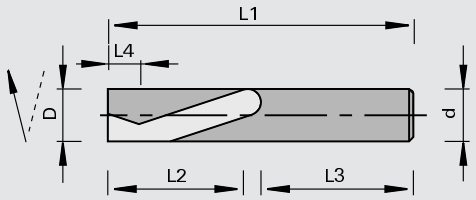
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
20	17	55	20	50	115	2+2	178358
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

Fraises de finition carbure monobloc – hélice positive/négative avec angle d´axe

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application
- Machines CNC
- Pour le fraisage de finition dans les bois massifs et les matières plastiques
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution
- Avec angle d'axe alterné
- n max = 30.000 t/min

Avantages
- Excellente qualité de coupe dans les dérivés du bois revêtus grâce à l´angle d´axe

Renseignements
- Fixation: PS-Système avec douille de réduction Class-No. 933280,Tribos, mandrin à pinces

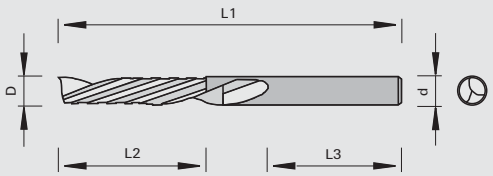
Ø D	L4	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
8	7	32	8	80	2+2	180870
10	7	32	10	80	2+2	180871
12	7	42	12	90	2+2	180872
16	24	55	16	110	2+2	180873
18	30	55	18	110	2+2	180874
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129464

Fraises à queue de hautes performances carbure monobloc HWM pour le travail des matériaux composites et PVC - Z1

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les matériaux de synthèse
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Hélice positive
- Écrou de serrage poli
- Carbure HL Board 10 à grains fins et résistant à l'usure

Avantages

- Dégagement de copeau optimale et qualité de coupe excellente grâce au dégagement de copeau poli et à l'hélice positive

Renseignements

- Sur demande, avec filetage négatif
- Fixation: PS-Système avec douille de réduction Class-No. 933280, Tribos, mandrin à pinces

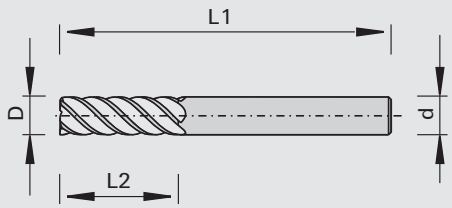
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	sens de l'hélice	Ident-No.
3	12	3	50	1	positif	184715
4	15	4	50	1	positif	184716
5	17	5	50	1	positif	184717
6	22	6	60	1	positif	184718
8	22	8	70	1	positif	184719
8	32	8	70	1	positif	184720
10	32	10	70	1	positif	184721
12	32	12	80	1	positif	184722
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

Fraise à queue à polir HWM pour acryl et plexi - Z5

Produit

Schéma



Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour l'usinage de finition dans l'acryl et le plexi
- Attention: ces outils ne sont pas destinés au formatage ou à la découpe, mais seulement au polissage

Exécution

- Hélice positive
- Carbure monobloc de qualité supérieure à 5 coupes

Avantages

- Temps de production réduit car plus de retouches nécessaires
- Produit des surfaces relativement transparente, souvent suffisantes

Renseignements

- Fraisage de finition avec prise de passe de 0,05 - 0,1 avec avance d'environ 0,5 – 1 m/min
- Vitesse rapide conseillée (18.000 - 24.000 t/min ou plus)
- Utilisation contre l'avance
- La qualité ne peut être atteinte qu'avec l'utilisation d'un serrage de précision

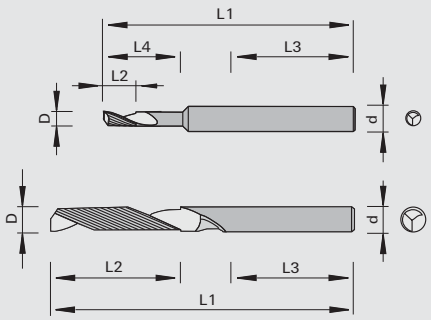
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	sens de l'hélice	Ident-No.
6	22	6	60	5	positif	184704
8	25	8	70	5	positif	184705
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129464

Fraises à queue de hautes performances carbure monobloc HWM pour le travail de l'aluminium - Z1

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le dressage, le feuillurage et le rainurage des matériaux en alliage d'aluminium ou de cuivre et de matériaux non ferreux
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Hélice positive
- Dégagement de copeau poli

Avantages

- Dégagement de copeau optimale et qualité de coupe excellente grâce au dégagement de copeau poli et à l'hélice positive

Renseignements

- Sur demande, avec filetage négatif
- Fixation: PS-Système avec douille de réduction Class-No. 933280, Tribos, mandrin à pinces

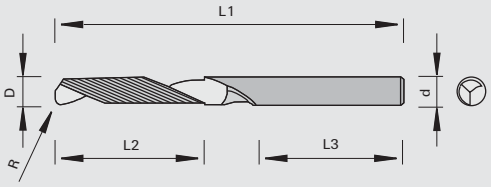
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	sens de l'hélice	Ident-No.
3	10	25	8	55	80	1	positif	184709
4	10	25	8	55	80	1	positif	184710
5	10	25	8	55	80	1	positif	184711
6	10	25	8	55	80	1	positif	184712
8	25		8	75	100	1	positif	184713
10	25		10	75	100	1	positif	184714
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129464

Fraises à queue de hautes performances carbure monobloc HWM pour le travail de l'aluminium - Z1 avec rayon

Produit

Schéma



Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le dressage, le feuillurage et le rainurage des matériaux en alliage d'aluminium ou de cuivre et de matériaux non ferreux
- Convient particulièrement pour le rainurage dans l'aluminium
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Hélice positive
- Dégagement de copeau poli

Avantages

- Convient particulièrement au travail de l'alu à teneur forte en silicium
- Dégagement de copeau optimale et qualité de coupe excellente grâce au dégagement de copeau poli et à l'hélice positive
- Réduction de l'effort de coupe grâce au rayon

Renseignements

- Sur demande,avec filetage négatif ou diamètre de queue augmentée
- Fixation: PS-Système avec douille de réduction Class-No. 933280,Tribos, mandrin à pinces

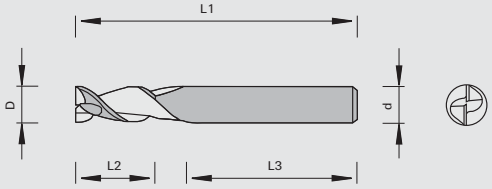
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	sens de l'hélice	R	Ident-No.
5	20	6	40	70	1	positif	1,0	183972 o
6	20	8	45	80	1	positif	1,5	183973 o
8	22	10	45	90	1	positif	1,5	183974 o
10	25	10	50	100	1	positif	2,0	183975 o
12	30	12	60	120	1	positif	2,5	183976 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[mm]	

129464

Fraises à queue de hautes performances carbure monobloc HWM pour le travail de l'aluminium - Z2

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le dressage, le feuillurage et le rainurage des matériaux en alliage d'aluminium ou de cuivre et de matériaux non ferreux
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Hélice positive
- Dégagement de copeau poli
- Angle d'hélice 45°
- Affûtage spécial

Avantages

- Dégagement de copeau optimale et qualité de coupe excellente grâce au dégagement de copeau poli et à l'hélice positive

Renseignements

- Sur demande,avec filetage négatif ou diamètre de queue augmentée
- Fixation: PS-Système avec douille de réduction Class-No. 933280,Tribos, mandrin à pinces

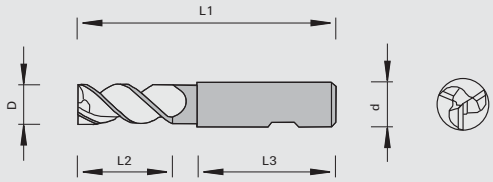
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	sens de l'hélice	Ident-No.
3	8	6	36	57	2	positif	183977 o
4	11	6	36	57	2	positif	183978 o
5	13	6	36	57	2	positif	183979 o
6	13	6	36	57	2	positif	183980 o
8	19	8	36	63	2	positif	183981 o
10	22	10	40	72	2	positif	183982 o
12	26	12	45	83	2	positif	183983 o
16	32	16	48	92	2	positif	183984 o
20	38	20	50	104	2	positif	183985 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129464

Fraises à queue de hautes performances carbure monobloc HWM pour le travail de l'aluminium - Z3

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le dressage, le feuillurage et le rainurage des matériaux en alliage d'aluminium ou de cuivre et de matériaux non ferreux
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Hélice positive
- Dégagement de copeau poli
- Coupes en pas variable
- Angle d'hélice 42° - 43°
- Affûtage spécial

Avantages

- Dégagement de copeau optimale et qualité de coupe excellente grâce au dégagement de copeau poli et à l'hélice positive
- Comportement silencieux grâce au pas variable

Renseignements

- Sur demande,avec filetage négatif ou diamètre de queue augmentée
- Fixation: PS-Système avec douille de réduction Class-No. 933280,Tribos, mandrin à pinces

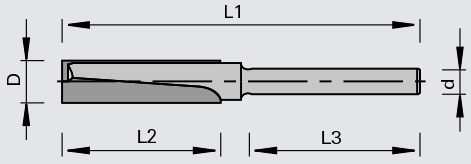
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	sens de l'hélice	Ident-No.
3	8	6	45	57	3	positif	183986 o
4	11	6	39	57	3	positif	183987 o
5	13	6	39	57	3	positif	183988 o
6	13	6	39	57	3	positif	183989 o
8	21	8	38	63	3	positif	183990 o
10	22	10	42	72	3	positif	183991 o
12	26	12	47	83	3	positif	183992 o
16	36	16	50	92	3	positif	183993 o
20	41	20	52	104	3	positif	183994 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129815

Fraises à queue carbure pour oculus

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses stationnaires
- Machines CNC
- Pour le fraisage de découpes dans les portes, les plans de travail et les meubles dans les bois durs et exotiques et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites

Avantages

Renseignements

- L'exécution avec coupe en bout permet le perçage
- Fixation: mandrin à pinces, mandrin concentrique

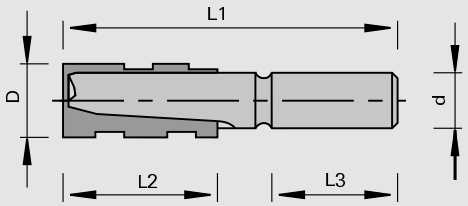
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
14	50	14	40	100	2	058244
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129815

Fraises à queue carbure pour oculus avec contrefers

Produit

Schéma



carbure [HW]

MAN

Machine / Application
- Défonceuses stationnaires
- Machines CNC
- Pour le fraisage de découpes dans les portes, les plans de travail et les meubles dans les bois durs et exotiques et les dérivés du bois

Exécution
- Coupes droites avec brise-copeaux

Avantages
- Réduction de l'effort de coupe grâce aux brise-copeaux

Renseignements
- L'exécution avec coupe en bout permet le perçage
- Fixation: mandrin à pinces, mandrin concentrique

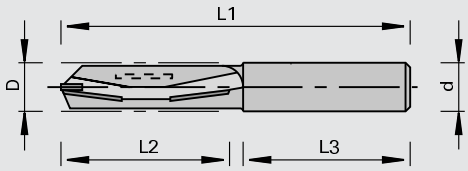
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
14	50	12	20	80	2	167728 s
14	50	14	40	100	2	170733 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129860

Fraises à queue carbure pour oculus avec angle d´axe

Produit

Schéma



carbure [HW]

MAN

Machine / Application
- Défonceuses stationnaires
- Machines CNC
- Pour le fraisage de découpes dans les portes, les plans de travail et les meubles dans les bois durs et exotiques et les dérivés du bois

Exécution
- Avec angle d´axe
- n max = 16.000 min-1

Avantages
- Excellente qualité de coupe dans les panneaux mélaminés et plaqués

Renseignements
- L'exécution avec coupe en bout permet le perçage
- Fixation: mandrin à pinces, mandrin concentrique

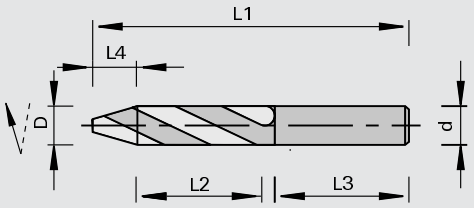
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
14	50	14	48	100	1+1+1	167662
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

Mèches carbure monobloc pour l´usinage de portes

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage de trous débouchant et trous de Juda

Exécution

- Hélice positive
- n max = 30.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Fixation: PS-Système avec douille de réduction Class-No. 933280,Tribos, mandrin à pinces

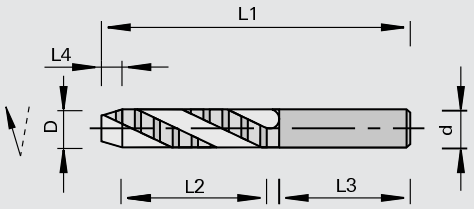
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	10	47	12	53	110	2	179189
12	10	70	12	50	130	2	179190
14	10	47	14	45	110	2	178359
16	11	52	16	60	130	2	178360
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

Mèches carbure monobloc pour l´usinage de portes

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage de trous de loquet et des trous de barillet

Exécution

- Hélice positive
- n max = 30.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Fixation: PS-Système avec douille de réduction Class-No. 933280,Tribos, mandrin à pinces

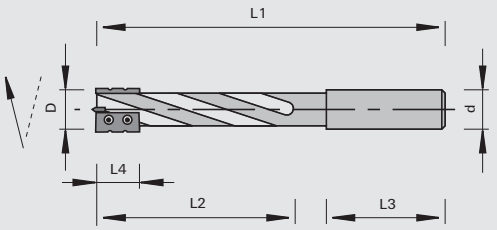
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	5	75	16	60	130	2	178362
20	5	75	20	60	135	3	179191 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129410

Fraises pour serrures de portes à plaquettes HW - production de portes

Produit

Schéma

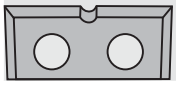


LEUCO DUR

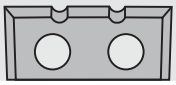
carbure [HW]

MEC

A



B



Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Pour le fraisage des logements de serrure et l'entaillage des paumelles

Exécution

- Hélice positive
- Support très résistant en acier lourd
- Avec coupe de pénétration carbure
- Plaquettes avec brise copeaux de Forme A et B
- n max = 18.000 t/min

Avantages

- Dégagement optimal des copeaux grâce à l´hélice positive
- Rotation sans vibration grâce aux brises-copeaux
- Exécution à plaquettes interchangeables permettant un diamètre constant

Renseignements

- Fixation: PS-Système avec douille de réduction Class-No. 933280,Tribos, mandrin à pinces
- Pour le montage dans l'agrégat de perçage horizontal (Homag, Weeke) devant disposer d'un méplat de serrage (voir Informations Techniques)

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	Type	Class-No.	Ident-No.
	16	7	1.5	A	150525	183753 o
	16	7	1.5	B	150525	183754 o
	[mm]	[mm]	[mm]			

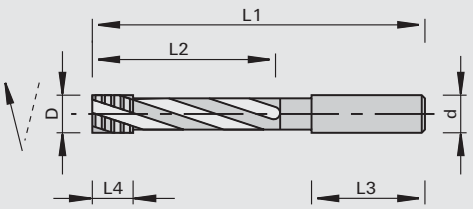
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis à tête ronde	M3x4,4 T9	995195	180449
Tournevis	T9x60	985730	173796
	[mm]		

129460

Fraises d'ébauche pour serrure de porte HW monobloc - Production de portes

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application
- Centres d'usinage CNC
- Pour le fraisage des logements de serrure

Exécution
- Hélice positive
- Coupes avec brise-copeaux
- Coupe d'ébauche

Avantages
- Dégagement optimal des copeaux grâce à l´hélice positive
- Coupe avec brise-copeaux pour une rotation sans vibration

Renseignements
- Fixation: PS-Système avec douille de réduction Class-No. 933280,Tribos, mandrin à pinces
- Pour le montage dans l'agrégat de perçage horizontal (Homag, Weeke) devant disposer d'un méplat de serrage (voir Informations Techniques)

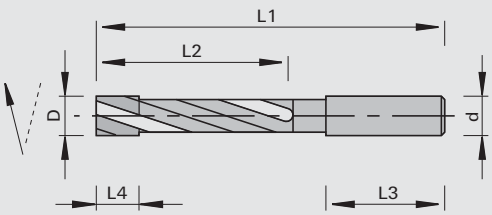
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No.
14	25	95	14	50	155	3	24000	178839 o
16	25	115	16	50	175	3	24000	178840
18	25	115	18	50	175	3	24000	178841 o
18	25	115	20	50	175	3	24000	178842
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

129460

Fraises de finition pour serrure de porte HW monobloc - Production de portes

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application
- Centres d'usinage CNC
- Pour le fraisage des logements de serrure et l'entaillage des paumelles

Exécution
- Hélice positive
- Coupes avec brise-copeaux
- Coupe de finition décomposée

Avantages
- Dégagement optimal des copeaux grâce à l´hélice positive
- Coupe avec brise-copeaux pour une rotation sans vibration

Renseignements
- Fixation: PS-Système avec douille de réduction Class-No. 933280,Tribos, mandrin à pinces
- Pour le montage dans l'agrégat de perçage horizontal (Homag, Weeke) devant disposer d'un méplat de serrage (voir Informations Techniques)

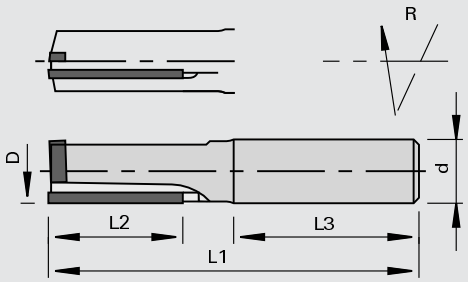
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No.
14	25	95	14	50	155	2	24000	178843
16	25	115	16	50	175	2	24000	178958
18	25	115	18	50	175	2	24000	178959 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

229522

DIAMAX Fraises à queue DP

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le dressage ou le découpage, sans traces de recoupement, des bois massifs et ses dérivés et les matériaux de synthèse

Exécution

- Face de dent et dépouille polies
- Avec coupe de perçage carbure pour pénétration en biais (utilisation simultanée des axes Z et X)
- Sans angle d'axe
- Corps d'outils en carbure monobloc pour Ø 8 mm et Ø 10 mm
- Zone d´affûtage Ø 8 + Ø 10 = 0,5 mm - Ø 12 + Ø 16 = 1,2 mm

Avantages

- Pour l'usinage de MDF et bois massifs destinés à être laqués directement
- Coupe en continue évite les traces de recoupements
- Meilleure stabilité grâce à l´exécution spéciale du brasage

Renseignements

- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

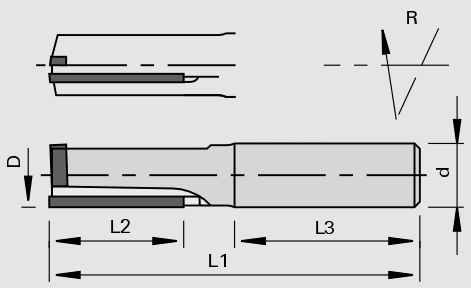
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	12	12	40	60	1	30000		183566 s
6	12	12	40	60	1	30000		183567
8	12	12	35	60	1	30000	178660 s	178659
8	12	12	40	60	2	30000		183568 s
10	22	12	35	70	2	30000	178769	178661
12	25.4	12	35	70	1	24000		181102
16	25.4	16	45	85	1	24000		181104
16	35	16	45	95	1	24000		181106
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]		

229222

Fraise à queue DIAMAX Z=1 DP

Produit

Schéma



LEUCO topline

DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le dressage ou le découpage, sans traces de recoupement, des bois massifs et des dérivés du bois

Exécution

- Face de dent et dépouille polies
- Avec coupe de perçage carbure pour pénétration en biais (utilisation simultanée des axes Z et X)
- Sans angle d'axe
- Zone d'affûtage 1,5 mm

Avantages

- Pour l'usinage de MDF et bois massifs destinés à être laqués directement
- Coupe en continue évite les traces de recoupements

Renseignements

- Adapté seulement pour les travaux légers
- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

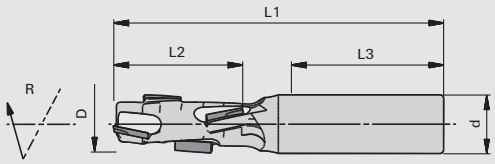
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [R]
8	22	12	35	65	1	24000	182664
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

229222

Fraise à queue DIAMAX DP Z=1+1

Produit

Schéma



LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer, rainurer et copier des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Avec coupe en bout HW pour la pénétration en bias
- Avec angle d´axe
- Zone d'affûtage 1,5 mm
- n max = 24.000 min-1

Avantages

- Qualité de coupe optimale grâce à l'angle d'axe alterné dessus et dessous
- Coupe silencieuse par une disposition des dents en spirale
- L'optimisation du corps permet une amélioration de la tenue de coupe, une réduction de l'absortion de puissance ainsi que du niveau sonore

Renseignements

- Vitesse d'avance jusqu'à 12 m/min
- Fixation: PS-Système avec douille de réduction Class-No. 933280,Tribos, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

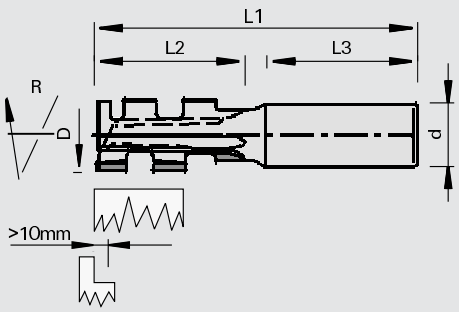
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
12	22	12	40	69	1+1		183444
12	28	12	40	75	1+1	183443	183442
12	28	20	55	95	1+1	183441	183440
12	28	25	55	95	1+1	183439	183438
16	22	16	45	78	1+1		183437
16	28	16	45	83	1+1		183435
16	35	16	45	90	1+1	183433	183432
16	22	25	55	90	1+1		183436
16	28	25	55	95	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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

229222

Fraise à queue DIAMAX DP Z=1+1

Produit

Schéma



LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines à fraiser CNC "programme en pouce"
- Pour dresser, feuillurer, rainurer et copier dans les dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Avec coupe en bout HW pour la pénétration en bias
- Avec angle d´axe
- Zone d'affûtage 1,5 mm
- n max = 24.000 min-1

Avantages

- Qualité de coupe optimale grâce à l'angle d'axe alterné dessus et dessous
- Coupe silencieuse par une disposition des dents en spirale
- L'optimisation du corps permet une amélioration de la tenue de coupe, une réduction de l'absortion de puissance ainsi que du niveau sonore

Renseignements

- Vitesse d'avance jusqu'à 12 m/min
- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

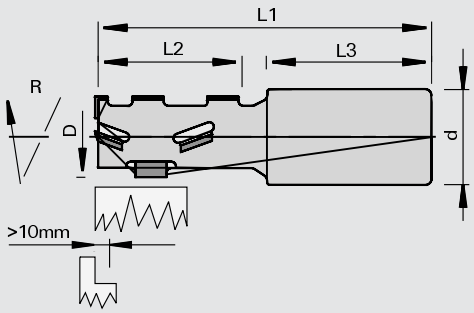
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
1/2	1	1/2	1 3/8	2 2/3	1+1	183445
[pouce]	[pouce]	[pouce]	[pouce]	[pouce]		

229222

DIAMAX Fraises à queue de grandes performances DP - Z=2+2

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer, rainurer et copier des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Avec coupe en bout HW pour la pénétration en bias
- Avec angle d´axe
- Zone d'affûtage 1,5 mm
- n max = 24.000 min-1

Avantages

- Qualité de coupe optimale grâce à l'angle d'axe alterné dessus et dessous
- Coupe silencieuse par une disposition des dents sur 4 hélices
- L'optimisation du corps permet une amélioration de la tenue de coupe, une réduction de l'absortion de puissance ainsi que du niveau sonore

Renseignements

- Vitesse d'avance jusqu'à 20 m/min
- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

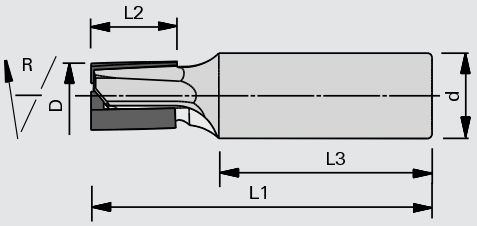
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	28	20	55	95	2+2	183411	183410
20	38	20	55	105	2+2	183413	183412
20	48	20	55	115	2+2	183415	183414
20	28	25	55	95	2+2	183405	183404
20	38	25	55	105	2+2	183407	183406
20	48	25	55	115	2+2	183409	183408
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

229042

Fraise à queue de grandes performances pour le travail de composite

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le dressage ou la mise à format, sans traces de recoupement, des bois massifs et des dérivés du bois
- Destiné spécialement au travail de composite (p.ex. Trespa, Corian, Varicor, LG-HiMacs, etc.)

Exécution

- Outil très performant pour le pré-fraisage et le fraisage de finition
- Avec angle d'axe alterné
- Avec coupe en bout diamant
- Coupe en bout pour pénétration en biais
- Face d'attaque polie
- n max = 24.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Zone de réaffûtage		Ident-No.
12	15	16	45	75	2+1	1.0	D	184202
12	22	16	45	75	2+1	1.0	D	184203
14	28	16	45	80	2+1	1.5	D	184204
16	20	20	50	80	2+1	2.8	D	182640
16	20	20	50	80	3	1.8	D	184206
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

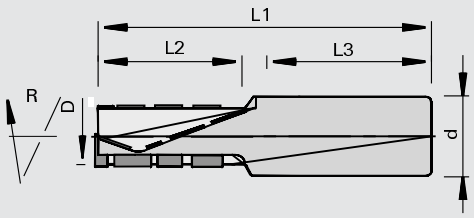
Ø D	B	Ø d	L3	L1	Z	Zone de réaffûtage		Ident-No.
1/2	5/8	1/2	45	3	2+1	1.0	D	184205
[pouce]	[pouce]	[pouce]	[mm]	[pouce]		[mm]		

229022

Fraises à queue de grandes performances DP - Z=2+1+2

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour la mise à format et le découpage des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Outil très performant pour le pré-fraisage et le fraisage de finition
- Z=1 en partie centrale et Z=2 en extérieur
- Coupe en bout pour pénétration en biais
- Avec angle d´axe
- Zone d'affûtage 3,0 mm
- n max = 30.000 min-1

Avantages

- Excellente qualité de coupe sur l'arête supérieure et inférieure des chants grâce au double sens de l'hélice
- Réduction des vibrations, due à une division inégale des dents
- Très bonne évacuation des copeaux par une répartition saillante des coupes

Renseignements

- Avance jusqu'à 20 m/min pour dresser
- Avance jusqu'à 12 m/min pour découper
- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

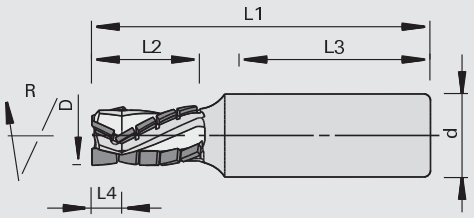
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	28	25	60	100	2+1+2	12-25		181481
25	35	25	60	110	2+1+2	18-32		181483
25	42	25	60	120	2+1+2	25-40		181485 s
25	48	25	62	120	2+1+2	32-45	181486	181487
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

229020

Fraises à queue de grandes performances DP - Z=3+3

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour la mise à format et le découpage des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués
- Outil très performant pour le pré-fraisage et le fraisage de finition

Exécution

- Avec coupe en bout DP pour la pénétration en bias
- Avec angle d´axe
- Zone d'affûtage 3,0 mm
- n max = 24.000 min-1

Avantages

- Qualité de coupe optimale grâce à l'angle d'axe alterné dessus et dessous
- Coupe silencieuse par une disposition des dents en spirale

Renseignements

- Vitesse d'avance jusqu'à 30 m/min
- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

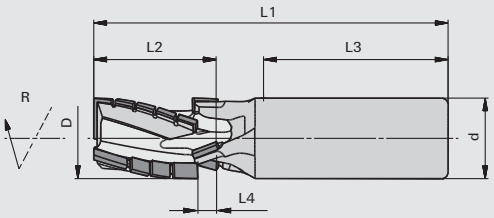
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
18	28	11	25	55	95	3+3	183251 s	183252
20	38	11	20	55	105	3+3	183253 s	183254
25	28	11	25	55	95	3+3	183255	183256
25	38	11	25	55	105	3+3	183257	183258
25	48	11	25	55	115	3+3	183259	183260
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

229022

Fraises à queue de grandes performances CM DP - Z=3+3

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour la mise à format et le découpage des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués
- Outil très performant pour le pré-fraisage et le fraisage de finition

Exécution

- Avec coupe de perçage DP pour la pénétration en biais
- Avec angle d´axe
- Zone d'affûtage env. 3 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Qualité de coupe optimale grâce à l'angle d'axe alterné dessus et dessous
- Coupe silencieuse par une disposition des dents en spirale
- Trés bon écoulement des copeaux par l'évacuation principale vers le haut (version Chip-Meister)

Renseignements

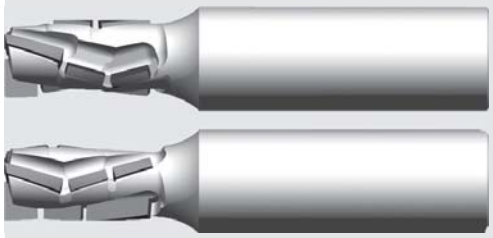
- Vitesse d'avance jusqu'à 30 m/min
- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	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 s	183272 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

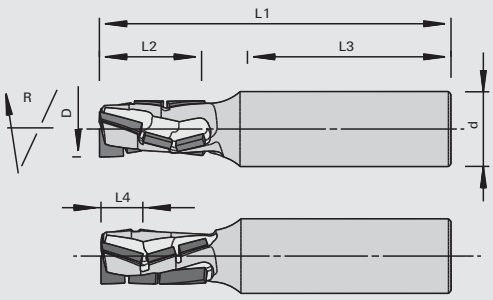
229022

Fraises à queue de grandes performances CM DP Nesting - Z=3+3

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le débit des panneaux dans le procédé Nesting
- Pour dresser, feuillurer et *rainurer (version négative) dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Avec coupe de perçage diamant
- Coupe en bout pour pénétration en biais
- Vitesse d'avance jusqu'à 25 m/min
- Zone d'affûtage 1,6 mm
- n max = 30.000 min-1

Avantages

- Qualité de coupe excellente grâce à une disposition des coupes spécialement étudiée
- Spirales positives: évacuation des copeaux optimale vers le haut dans l'aspiration
- Hélice négative: effort de coupe et évacuation des copeaux vers le bas
- Spirales négatives en particulier pour les pièces petites et fines ainsi que pour les rainures

Renseignements

- Serrage: utilisation de systèmes de serrage très précis conseillé (ex: Tribos, PS-Système)
- Avec filetage pour vis de pré-réglage
- Dans le cas de grandes vitesses d'avance et de panneaux épais, préférer le diamètre le plus grand
- Adapter la longueur de coupe à l'épaisseur du panneau (H)
- * Indication "H" pour procédé Nesting avec plaque martyr

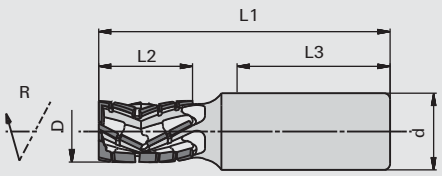
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	H	sens de l'hélice	Ident-No. [R]
12	22		16	45	75	3+3	16-19 *	positif	184185
12	28		16	45	80	3+3	22-25 *	positif	184186
16	22		16	45	75	3+3	16-19 *	positif	184303
16	28		16	45	80	3+3	22-25 *	positif	184187
12	22	10	16	45	75	3+3	-19	négatif	184188
16	28	10	16	45	80	3+3	-25	négatif	184189
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

229022

Fraises à queue de grandes performances DP - Z=5+5

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Machines CNC
- Pour la mise à format et le découpage des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués
- Outil très performant pour le pré-fraisage et le fraisage de finition

Exécution
- Denture en forme de flèche, double angle d'axe sur la même hélice
- Avec coupe de perçage DP pour la pénétration en biais
- Avec angle d´axe
- Zone d'affûtage env. 2 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Qualité de coupe optimale grâce à l'angle d'axe alterné dessus et dessous
- Très bonne tenue de coupe pour une qualité de coupe constante
- Coupe silencieuse par une disposition des dents en spirale

Renseignements
- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

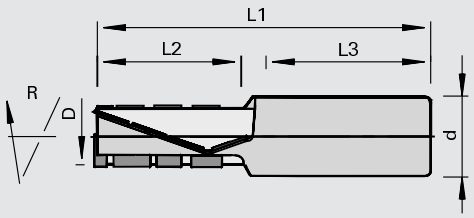
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
20	30	25	55	95	5+5	183172 s
20	35	25	55	100	5+5	183173 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229022

Fraises de grandes performances carbure monobloc/ diamant (HWM/DP) Z=3

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Machines CNC
- Pour la mise à format et le découpage des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution
- Outil hautes performances pour le fraisage d'ébauche voir de finition et le débit optimisé des panneaux dans le procédé Nesting
- Avec coupe en bout diamant
- Coupe en bout pour pénétration en biais
- Vitesse d'avance jusqu'à 25 m/min
- Zone d'affûtage 2,0 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Excellente qualité de coupe et coupe silencieuse par une disposition des coupes en forme hélicoïdale
- Très bonne évacuation des copeaux par une répartition saillante des coupes
- Longueurs de coupe définies en fonction des épaisseurs standard de panneaux

Renseignements
- Fixation: PS-Système, Tribos, mandrin à pinces

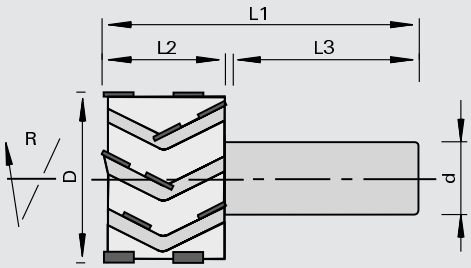
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No.
12	21	16	45	73	3	16-19	181935
12	28	16	45	80	3	22-25	181936
12	30	16	45	82	3	28	181937
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

229320

Fraises DP à détourer haute vitesse - Z=4+2+4

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour la mise à format des dérivés du bois bruts, mela-minés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Outils hautes performances pour coupe de finition
- Avec angle d´axe
- Zone d'affûtage 3,0 mm

Avantages

- Le nombre de dents Z=4 sur le dessus permet une vitesse d'avance élevée (jusqu'à 35 m/min) avec une bonne qualité de coupe.
- Réduction du volume de poussière grâce au nombre de dents Z=2 dans la partie médiane
- Ondes de coupe minimisées par un grand diamètre de volée des tranchants
- Excellente qualité de coupe sur l'arête supérieure et inférieure des chants grâce au double sens de l'hélice

Renseignements

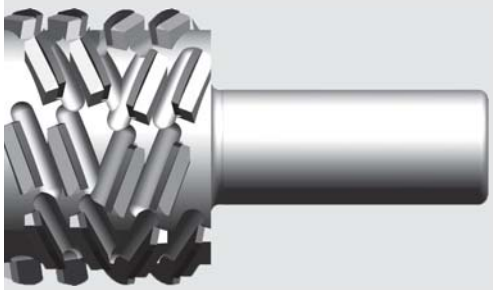
- Idéal pour des fraisages de finition sur panneaux pré-découpés
- Fixation: PS-Système, Tribos, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
48	22	25	62	85	4+2+4	16-19	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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

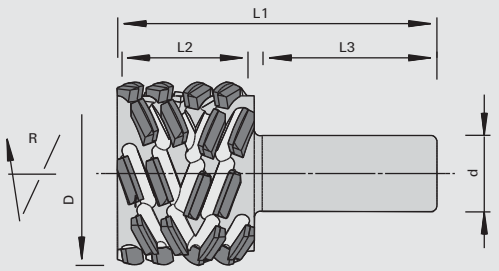
229324

Fraise à dresser à queue de grande perfomance p-System CM DP

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO p-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines stationnaires CNC
- Pour le dressage sans éclats des bois massifs (sans nœuds) en long et en travers
- Pour le dressage de panneaux revêtus (mélaminé, revêtus papier, HPL, plaqués et vernis)
- Qualité finie de matériaux fibreux tels que des panneaux revêtus textile ou de linoléum avec des fibres de jute, etc.

Exécution

- version symétrique et asymétrique
- Exécution non bombée
- Coupe fauchante extrême
- Zone d'affûtage 4 mm

Avantages

- Qualité et tenue de coupe maximale
- Grandes profondeurs de coupe possible
- Coupe sans éclats à la sortie
- Idéalement adapté au revêtement des chants laser

Renseignements

- Avec filetage pour vis de pré-réglage
- Avance par dent conseillée: dérivés du bois 0,55 mm, bois massif 0,28 mm
- Exécution bombée sur demande
- Fixation: serrage de précision p.ex. ps-System, Tribos
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

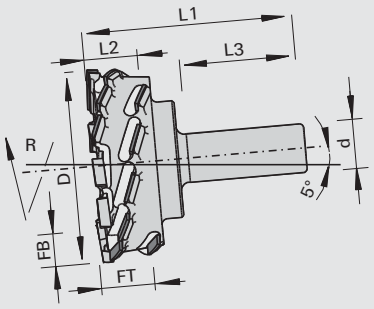
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No. [R]	
48	28,2	25	62.2	100	3+3	symétrique	184081	
48	38	25	57.4	105	3+3	symétrique	184082	
60	38	25	57.4	105	3+3	symétrique	184083	s
60	38	25	57.4	105	4+4	symétrique	184084	
60	67,4	25	56.8	135	3+3	symétrique	184080	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

229324

Fraises à feuillurer de hautes performances p-System CM DP

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO p-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Centres d'usinage 5 axes
- Pour le feuillurage sans éclats des bois massifs (sans nœuds) en long et en travers
- Pour le feuillurage de panneaux revêtus (mélaminé, revêtus papier, HPL, plaqués et vernis)
- Qualité finie de matériaux fibreux tels que des panneaux revêtus textile ou de linoléum avec des fibres de jute, etc.

Exécution

- Coupe fauchante extrême
- Application sur arbre incliné par 5°
- Zone de réaffûtage: en bout 2,5 mm, en périphérie 3 mm

Avantages

- Qualité de coupe maximale des deux côtés de la feuillure et tenue de coupe maximale
- Coupe sans éclats à la sortie

Renseignements

- Avance par dent conseillée: dérivés du bois 0,5 - 0,8 mm, bois massif 0,25 - 0,4 mm
- Fixation: serrage de précision p.ex. ps-System, Tribos, mandrin frettage à chaud
- Avec filetage pour vis de pré-réglage
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

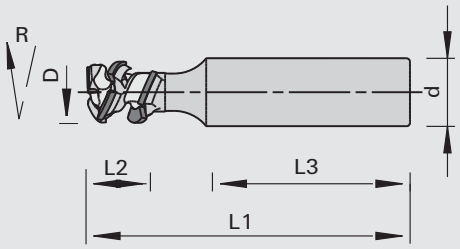
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	FB	FT	Ident-No. [R]	
100	18,6	25	65	99	3+3	10	15	184731	
100	28,3	25	65	110	3+3	16	25	184732	s
100	43	25	65	120	3+3	16	38	184733	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]		

229324

Fraise à rainer de hautes performances p-System CM DP

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO p-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines stationnaires CNC
- pour rainures, échancrures, usinages de poches
- Pour le rainurage des bois massifs (sans nœuds)en long et en travers
- Pour le rainurage de panneaux revêtus (mélaminé, revêtus papier, HPL, plaqués et vernis)
- Qualité finie de matériaux fibreux tels que des panneaux revêtus textile ou de linoléum avec des fibres de jute, etc.

Exécution

- Coupe fauchante extrême
- Zone de réaffûtage: en bout 1,8 mm, en périphérie 2,4 mm

Avantages

- Qualité et tenue de coupe maximale
- Coupe sans éclats à la sortie

Renseignements

- Profondeur de rainure mini 0,5mm
- À partir de 25mm possibilité de Z=2, coupe en bout toujours Z=1
- Coupes en bout bombées pour améliorer la qualité de fond de feuillure mais l'angle de la feuillure n'est pas parfaitement vif
- Plonger uniquement en biais ou en circulaire
- Avance par dent conseillée: dérivés du bois 0,3 - 0,35 mm, bois massif 0,15 - 0,2 mm
- Fixation: serrage de précision p.ex. ps-System, Tribos, mandrin frettage à chaud
- Avec filetage pour vis de pré-réglage
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

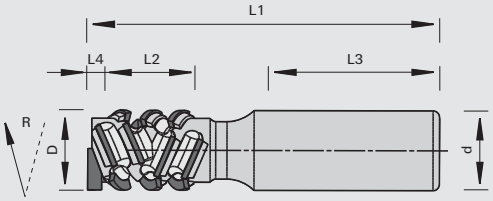
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]	
18	7	20	53	90	1+1	184772	
18	19	20	53	95	1+1	184773	
25	9	25	51	95	1+1	184774	s
25	18	25	51	100	1+1	184775	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

229324

Fraise à queue de grandes performances p-System CM DP

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO p-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines stationnaires CNC
- Pour la coupe sans éclats et le dressage des bois massifs (sans nœuds)en long et en travers
- Pour la mise à format et le découpage de panneaux revêtus (mélaminé, revêtus papier, HPL, plaqués et vernis)
- Qualité finie lors du fauchage de matériaux fibreux tels que des panneaux laminés,revêtus textile ou de linoléum avec des fibres de jute, liège, etc.

Exécution

- Coupe fauchante extrême
- Coupe de pénétration DP
- Zone d'affûtage 2,5 mm

Avantages

- Qualité et tenue de coupe maximale
- Grandes profondeurs de coupe possible
- Coupe sans éclats à la sortie
- Idéalement adapté au revêtement des chants laser

Renseignements

- Réglage de l'outil au milieu du panneau
- L'outil avec coupe de pénétration (L4) doit dépasser d'au minimum de 4,5 mm dessous du panneau pour faire intervenir la première coupe fauchante.
- Plonger uniquement en biais ou en circulaire
- Avance par dent conseillée: dérivés du bois 0,3 - 0,35 mm, bois massif 0,15 - 0,2 mm
- Fixation: serrage de précision p.ex. ps-System, Tribos
- Avec filetage pour vis de pré-réglage
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

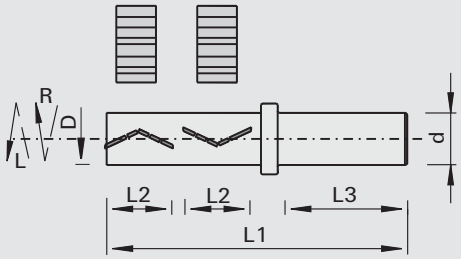
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No. [R]
20	3.8	25,9	25	55	105	1+1+1	22,9	184379
20	3.8	29,5	25	55	110	1+1+1	26,5	184380
20	3.8	33,1	25	55	115	1+1+1	30,1	184381
25	3.8	26,5	25	55	105	2+2+1	23,5	184382
25	3.8	30,8	25	55	110	2+2+1	27,8	184383
25	3.8	48,0	25	55	130	2+2+1	45,0	184384
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

229020

Fraises à défoncer à double sens de rotation DP - Z=3/1

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour la mise à format et le découpage des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués
- Outil très performant pour le pré-fraisage et le fraisage de finition

Exécution

- Z=3 en rotation à droite pour forte avance
- Z=1 en rotation à gauche
- Zone d'affûtage 3,2 mm

Avantages

- Par le déplacement de l'axe Z et le changement du sens de rotation, la partie basse du tranchant peut être utilisée en rotation à gauche; cette possibilité évite un changement d'outil lors du pré-usinage des angles exposés aux éclats

Renseignements

- L2 eff. = longueur de coupe effective; en ce cas Z=3 La différence avec L2 est Z=2; l'exécution permet l'usinage de tous les types de panneaux
- Fixation de la pièce sur plots
- Fixation: PS-Système, Tribos, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

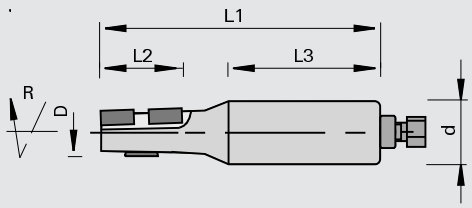
Ø D	L2		Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
25	2x22	L2 eff. 19,5 mm	25	62	129	3/1	179497 s
25	2x26	L2 eff. 23,3 mm	25	62	137	3/1	179498 s
25	2x30	L2 eff. 27 mm	25	62	145	3/1	179499
25	2x34	L2 eff. 31 mm	25	62	153	3/1	179500 s
[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[mm]		

229021

Fraises à queue DP cônique - Z=1+1

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines au défilé
- Machines CNC
- Pour le découpage des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Avance max. 30m/min
- Zone d'affûtage 2,2 mm
- n max = 18.000 t/min

Avantages

- Grandes vitesse d'avance possibles

Renseignements

- La finition des contours doit être effectuée sur la station de travail suivante
- Fixation: PS-Système, Tribos, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

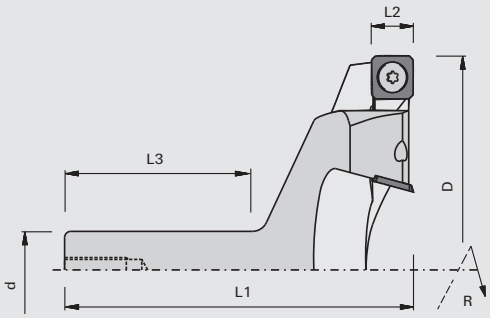
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Tmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
18	36	25	65	120	1+1	32	182111 s	179024 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

128200

Porte-outils à queue HW à feuillurer et surfacer

Produit

Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour surfacer, feuillurer et surfacer dans les dérivés du bois

Exécution

- Matériau de coupe: HL Solid 25

Avantages

- Grande performance de coupe lors du référencement de la table, par exemple procédé Nesting
- Surface plane et lisse grâce à une géométrie de coupe spéciale

Renseignements

- Avec filetage pour vis de pré-réglage
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No.	[R]
100	14	20	45	96	4	15200	182619	s
100	14	25	55	96	4	15200	182620	s
150	14	25	55	113	4	10100	182621	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	14	14	2	150558	182441
	[mm]	[mm]	[mm]		

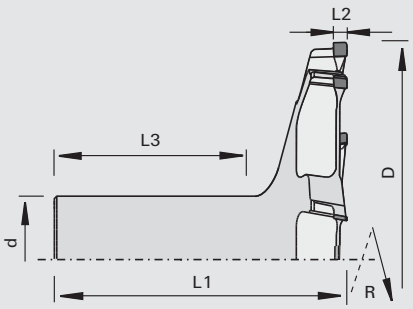
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M5x6 T20	995125	176199
Tournevis	T20x100	985730	166092
	[mm]		

229020

Fraise à queue DP à feuillurer et surfacer

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Machines CNC
- Pour surfacer, feuillurer et surfacer dans les dérivés du bois

Exécution
- Zone d'affûtage 3,5 mm

Avantages
- Grande performance de coupe lors du référencement de la table, par exemple procédé Nesting
- Surface plane et lisse grâce à une géométrie de coupe spéciale

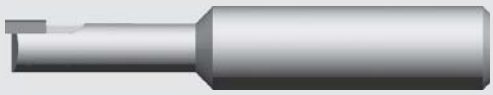
Renseignements
- Avec filetage pour vis de pré-réglage
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [R]
80	5,6	20	61.3	90	6	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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

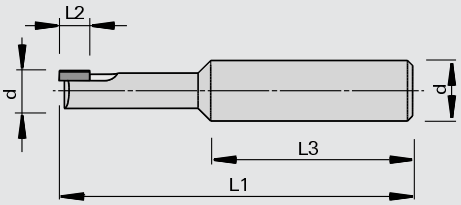
829720

Fraises à queue MONO-DIA - Z=1

Produit



Schéma



LEUCO DIA

Mono Diamant [DM]

MEC

Machine / Application
- Centres d'usinage CNC
- Pour le fraisage de surfaces transparentes et polies dans le plexiglas

Exécution
- Sans coupe frontale
- Avec coupe frontale
- Zone d'affûtage 1,0 mm
- n max = 24.000 min-1

Avantages
- Très bonne qualité du chant qui nécessite rarement une reprise.

Renseignements
- Fraisage de finition avec prise de passe de 0,1 - 0,2 avec avance d'environ 1 m/min
- La qualité ne peut être atteinte qu'avec l'utilisation d'un serrage de précision, de manière optimale le mandrin TRIBOS

Sans coupe frontale

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

avec coupe frontale

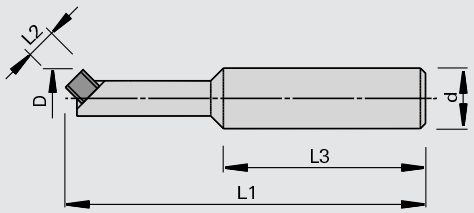
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8	5	12	40	70	1	182525 s
8	6	12	40	70	1	182526 s
8	8	12	40	70	1	182527 s
20	5	25	55	80	1	182531 s
20	6	25	55	80	1	182532 s
20	8	25	55	80	1	182533 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

829730

Fraises à chanfreiner MONO-DIA - Z=1

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Mono Diamant [DM]

MEC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Pour le fraisage de surfaces transparentes et polies dans le plexiglas
- Pour le fraisage de chanfreins dessus et dessous

Exécution

- Zone d'affûtage 1,0 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Fraisage de finition avec prise de passe de 0,1 - 0,2 avec avance d'environ 1 m/min
- La qualité ne peut être atteinte qu'avec l'utilisation d'un serrage de précision, de manière optimale le mandrin TRIBOS

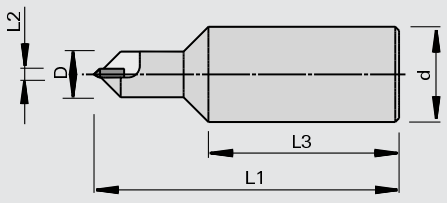
◁ chanfrein	Ø D	L2	Ø d	Z	Ident-No.
45	16	4	25	1	182535 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]		

829760

Fraises à graver MONO-DIA - Z=1

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Mono Diamant [DM]

MEC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Pour gravure en V dans le plexiglas

Exécution

- Zone d'affûtage 0,5 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages

Renseignements

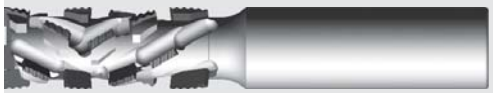
- Profondeur de gravure jusqu´à 1,5 mm max.

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

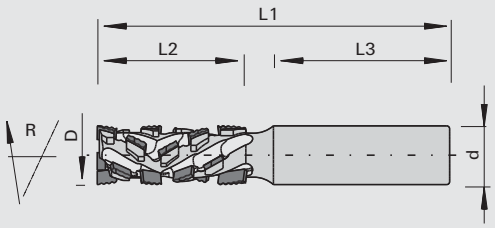
229042

Fraises d'ébauche à queue DP

Produit



Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le formatage en qualité d'ébauche avec arrêtes de coupe sans éclats des deux côtés réalisé dans des bois massifs et du contreplaqué, des matériaux en bois laminés ou également d'autres matériaux abrasifs tels que le GFK, les panneaux compacts HPL et divers matériaux en bois stratifiés
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Avec angle d'axe alterné
- Avec coupe de perçage diamant
- Coupe en bout pour pénétration en biais
- zone d'affûtage ≥ 2,0 mm
- n max = 30.000 t/min

Avantages

- Pour une meilleure tenue de coupe aussi dans les matériaux abrasifs
- Arrêtes de coupe sans éclats des deux côtés
- Grande performance

Renseignements

- Le chant travaillé pourra présenter des inégalités d'usinage
- Système de serrage: il est recommandé d'utiliser des outils dans des mandrins de serrage ultra-précis, tels que des mandrins de serrage à expansion hydraulique "PS-System", Tribos ou des mandrins de frettage à chaud

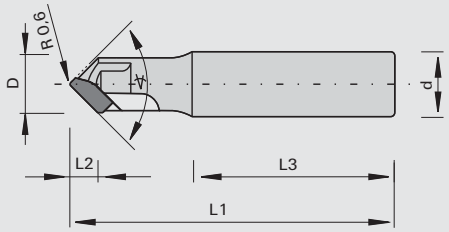
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
20	35	20	60	105	2+2	185026
20	50	20	60	120	2+2	185027
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229060

Fraise pour vectogramme DP - 90°

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Machines CNC
- pour le fraisage de rainures selon la technique du vecto-gramme (fraisage en niveaux de gris)

Exécution
- Matériau de coupe: DP
- Exécution Topline
- Zone d'affûtage 2 mm

Avantages
- Tenues de coupe extrêmement élevées, en particulier dans des panneaux durs
- Qualité de coupe optimale par les faces de dents polies et le fractionnement de la coupe

Renseignements
- La technique du vectogramme est un procédé assisté par ordinateur qui permet de transposer des informations imagées sur des matériaux en bois à l'aide de la technique de fraisage

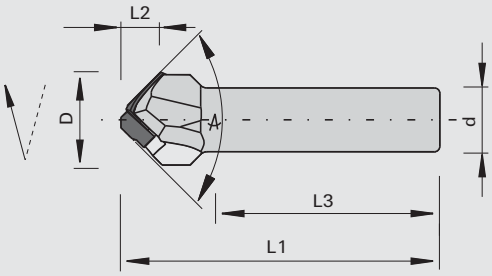
Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	◁	Ident-No.
14	7	50	16	80	1	90	185156
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

229460

Fraise DP à rainurer en V pour matériaux composites en aluminium

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

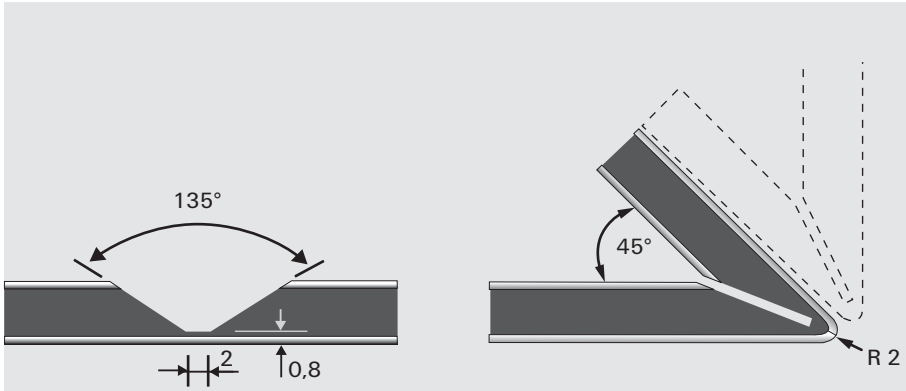
Machine / Application
- Machines CNC
- pour le fraisage de rainures en V sur des matériaux composi-tes en aluminium (Alucobond, Dibond, etc.)

Exécution
- Matériau de coupe: DP
- Exécution Topline
- Zone d'affûtage 2 mm

Avantages
- Tenues de coupe extrêmement élevées, en particulier dans des panneaux composites dotés d'un noyau minéral
- Qualité de coupe optimale par les faces de dents polies et le fractionnement de la coupe

Renseignements
- Système de serrage: idéale-ment dans des systèmes de serrage de précision, tels que le "ps-System", Tribos ou des mandrins de frettage à chaud

Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	◁	Ident-No.
18	7,5	40	12	60	1+1	90	185025
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

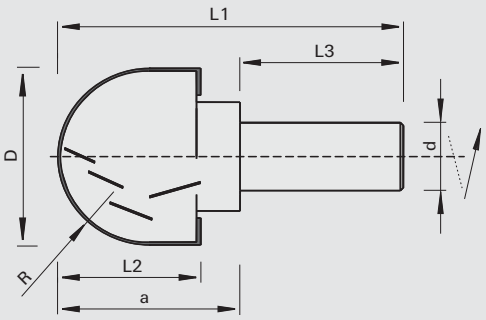


128660

Porte-outil à tête sphérique HW

Produit

Schéma



LEUCO CNC

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Fraiseuses CN 5 axes
- Pour le fraisage de formes et de contours dans des bois massifs et des matériaux en bois
- Idéal pour la construction de moule

Exécution

- à queue
- n max = 15.000 t/min

Avantages

- Volume d'enlèvement de copeaux élevé
- Changement aisé des couteaux

Renseignements

- Idéal pour l'équipement de base d'une machine à 5 axes
- Commander les mandrins séparément
- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin frettage à chaud, mandrin à pince
- Nouveau, fixation d'outils extrêmement longs

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	R	Class-No.	Ident-No.
	20	12	1.5		150515	003082
	20	11.5	1.5	30,7	151521	185083
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

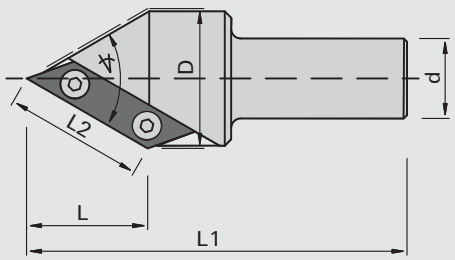
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Tournevis	T15x80	985730	171188
Tournevis	SW3x100	985730	166090
	[mm]		

128410

Porte-outils Folding et à chanfreiner HW - Z1

Produit

Schéma



LEUCO CNC

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Fraiseuses CN 5 axes
- Pour le fraisage de coins et le chanfreinage, pour les rainures décoratives et les coupes folding dans des bois massifs et des matériaux en bois.

Exécution

- à queue
- n max = 15.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Commander les mandrins séparément
- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin frettage à chaud, mandrin à pince

◁ de bec	Ø D	L2	L	Ø d	L1	Z	Ident-No.
60	41.5	41,5	35.5	25	118	1	185138
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	50	12	1.5	150515	185140
	[mm]	[mm]	[mm]		

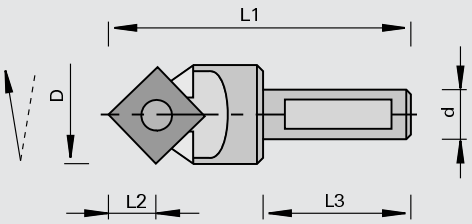
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis à tête ronde	M3,5x4 T15	995195	168893
Tournevis	T15	985730	163161
	[mm]		

128415

Fraises pour rainures décoratives à plaquettes réversibles

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Machines CNC
- Pour le fraisage de rainures décoratives, écritures et gravures dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Avec angle d'axe négatif

Avantages

- Possibilité de combinaison avec d'autres outils à queue, permettant la réalisation de 2 opérations de travail sur le même arbre
- Usinage sans éclat les dérivés du bois revêtus grâce à l'angle d'axe négatif

Renseignements

- Fixation: PS-Système avec douille de réduction Class-No. 933280, mandrin à pinces à combiner avec porte-outils pour outillage en jeu
- Livraison: Ident-No. 171169 SP16 outil complet avec plaquette Ident-No. 003080 ou set Ident-No. 171217 voir schéma des profils

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Schémas	Ident-No.
17	8,3	10	21	48	1	SP 16	171169
						Set	171217 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Film]	

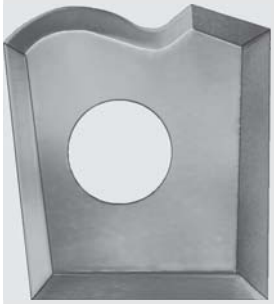
Plaquettes réversibles	B	H	S	schéma/film transp.	Class-No.	Ident-No.
	12	12	1.5	SP 16	150515	003080
	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis à tête cylindrique	M3,5x6,5 T15	995115	163223
Tournevis	T15	985730	163161
	[mm]		

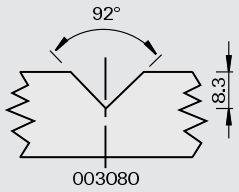
150514 / 151521

Plaquettes interchangeables profil HW pour porte-outils à rainure décorative

Produit

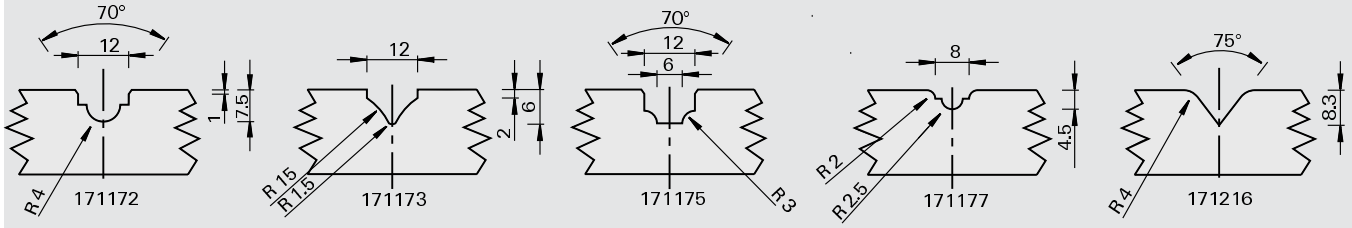


Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]



Machine / Application

Exécution

Avantages

Renseignements

Composition du set Ident-No. 171217 : 1 fraise à queue pour rainure décorative Ident-No. 171169; 1 plaquette réversible 12x12x1,5 Ident-No. 003080; 2 plaquettes profil interchangeables Class-No. 151521 (Ident- No. et plans selon dessin ci-contre)

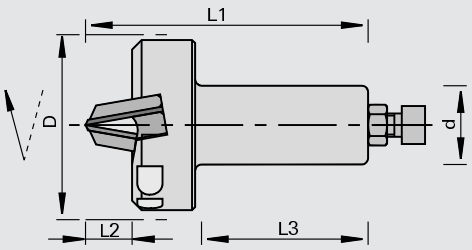
B	H	S	Schémas	Ident-No.
12	12	1.5	SP 16	003080
11	12	1.5		171172
11	12	1.5		171173
11	12	1.5		171175 #
12	12	1.5		171177 #
12	12	1.5		171216
[mm]	[mm]	[mm]	[Film]	

128612

Porte-outils à queue SuperProfiler HW pour rainure décorative

Produit

Schéma



SUPER PROFILER

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le fraisage de rainures décoratives dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Avec angle d'axe positif
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
- n max = 18.000 t/min

Avantages

- Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeables

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Fixation: PS-Système, Tribos, mandrin à pinces
- Livraison: corps d'outil avec coins de serrage, sans plaquette, ni fers de soutien

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Schémas	Ident-No. Non profilé
59	13	25	62	97	2	SP 17	173268
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Film]	

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	30,6	25.5	HL Board 06	SP 17	152526	179114
Plaquettes brutes SP	30,6	25.5	HL Solid 60	SP 17	152529	177369
Fer de soutien				SP 17	925402	178017
	[mm]	[mm]				

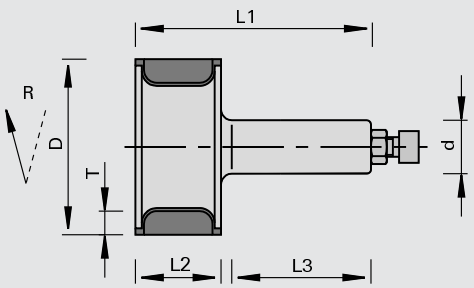
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=24	925300	173276
Vis sans tête	M6x10 DIN EN ISO 4028	995161	180002
Tournevis	SW3x100	985730	166090
	[mm]		

128612

Porte-outils à queue SuperProfiler HW

Produit

Schéma



SUPER PROFILER

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le profilage des bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les panneaux
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres

Avantages

- Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeables

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Fixation: PS-Système, Tribos, mandrin à pinces
- Livraison: corps d'outil avec coins de serrage, sans plaquette, ni fers de soutien

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
82	40	20	55	110	11	2	12000	SP 19		167479
82	40	25	55	110	11	2	18000	SP 19	167835	167834
82	40	MK 2	55	127	11	2	18000	SP 19		167483 s
86	60	25	55	130	13	2	10000	SP 31		176241
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]		

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 19	152526	179112
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 19	152529	177367
Plaquettes brutes SP	60,8	30.2	HL Board 06	SP 31	152526	179113
Plaquettes brutes SP	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 31	152529	177368
Fer de soutien	40	28		SP 19	925402	178007
Fer de soutien	60	30		SP 31	925402	178008
	[mm]	[mm]				

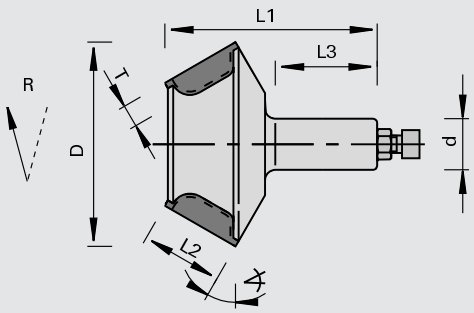
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	36x12x8	167835	925300	166736
Liston de pression	36x12x8	167483, 167834, 167479	925300	166737
Liston de pression	58x12x8	176241	925300	166738
Vis sans tête	M8x16 DIN EN ISO 4028		995161	164422
Tournevis	SW4x100		985730	166091
	[mm]			

128612

Porte-outils à queue SuperProfiler HW - coudé

Produit

Schéma



SUPER PROFILER

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le profilage des bois massifs et des panneaux

Exécution

- Corps d'outil coudé
- Coupes droites
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les panneaux
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
- Ø 100 mm et 110 mm: n max = 12.000 min-1
- Ø 125 mm: n max = 8.000 min-1

Avantages

- Pour profils profonds
- Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeables

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Fixation: PS-Système, Tribos, mandrin à pinces
- Livraison: corps d'outil avec coins de serrage, sans plaquette, ni fers de soutien

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	Schémas	Ident-No. Non profilé	
100	40	25	55	119	11	2	SP 18	168184	s
110	40	25	55	120	11	2	SP 27	176235	s
125	60	25	55	140	13	2	SP 28	176237	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Film]		

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 18 / 27	152526	179112
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 18 / 27	152529	177367
Plaquettes brutes SP	60,8	30.2	HL Board 06	SP 28	152526	179113
Plaquettes brutes SP	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 28	152529	177368
Fer de soutien	40	28		SP 18 / 27	925402	178007
Fer de soutien	60	30		SP 28	925402	178008
	[mm]	[mm]				

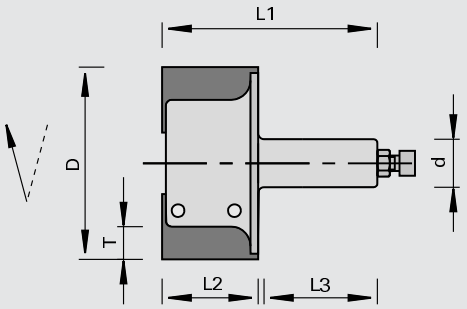
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	36x12x8	176235, 168184	925300	166737
Liston de pression	58x12x8	176237	925300	166738
Vis sans tête	M8x16 DIN EN ISO 4028		995161	164422
Tournevis	SW4x100		985730	166091
	[mm]			

128612

Porte-outils à queue SuperProfiler HW - ouverts d'un côté

Produit

Schéma



SUPER PROFILER

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le profilage des bois massifs et des panneaux

Exécution

- Coupes droites
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les panneaux
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres

Avantages

- Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeables

Renseignements

- Profils ouverts d'un côté
- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Fixation: PS-Système, Tribos, mandrin à pinces
- Livraison: corps d'outil avec coins de serrage, sans plaquette, ni fers de soutien

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [R] Non profilé
60	30	16	43	89.6	11	2	12000	SP 23	171033
100	50	25	55	112	16	2	9500	SP 21	171143
120	50	25	55	109	22	2	6500	SP 20	173271
120	60	25	55	118	22	2	6000	SP 22	173270
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]	

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	30,6	25.5	HL Board 06	SP 23	152526	179114
Plaquettes brutes SP	30,6	25.5	HL Solid 60	SP 23	152529	177369
Plaquettes brutes SP	49,3	33.7	HL Board 06	SP 21	152526	180199
Plaquettes brutes SP	49,4	44.5	HL Board 06	SP 20	152526	180218
Plaquettes brutes SP	60,6	45.6	HL Board 06	SP 22	152526	179999
Plaquettes brutes SP	60,6	45.6	HL Solid 60	SP 22	152529	178845
Fer de soutien	30	25		SP 23	925402	178016
Fer de soutien	50	34		SP 21	925402	178015
Fer de soutien	50	45		SP 20	925402	178014
Fer de soutien	60	45		SP 22	925402	178010
	[mm]	[mm]				

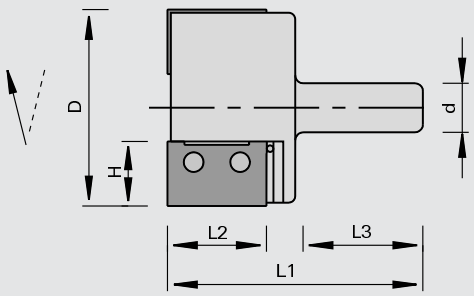
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	28x10x7	171033	925300	171035
Liston de pression	48x12x8	171143	925300	171147
Liston de pression	47x14x8	173271	925300	171140
Liston de pression	56x12x8	173270	925300	167055
Vis sans tête	M6x10 DIN EN ISO 4028	171033	995161	180002
Vis sans tête	M8x16 DIN EN ISO 4028	171143, 173270, 173271	995161	164422
Tournevis	SW3x100	171033	985730	166090
Tournevis	SW4x100	171143, 173270, 173271	985730	166091
	[mm]			

128613

Porte-outils à queue EcoPro HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le profilage des bois massifs et des panneaux

Exécution

- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les panneaux
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
- Queue avec filetage intérieur M8 pouvant recevoir une vis de réglage

Avantages

- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
- Vis de butée à commander séparément

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
62	30	25	25	60	107	2	18000	EP 375	178594 s	178375 s
75	30	30	25	60	107	2	16000	EP 376	178597 s	178376 s
62	40	20	25	60	117	2	18000	EP 377	178592 s	178377 s
75	40	30	25	60	117	2	14000	EP 378	178598 s	178378 s
62	50	20	25	60	127	2	16000	EP 379	178593 s	178379 s
75	50	33	25	60	127	2	12000	EP 380	178600 s	178380 s
85	50	33	25	60	127	2	12000	EP 386	178603 s	178386 s
75	40	32.5	25	60	118	2	12300	EP 478	180332 s	180328 s
85	60	34	25	60	137	2	10000	EP 405	181247 s	181246 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]		

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [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 &
178379, 178593	49,9	20.9	HL Solid 60 Topline	152789	179681 &	179682 &
	[mm]	[mm]				

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
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
	[mm]	[mm]				

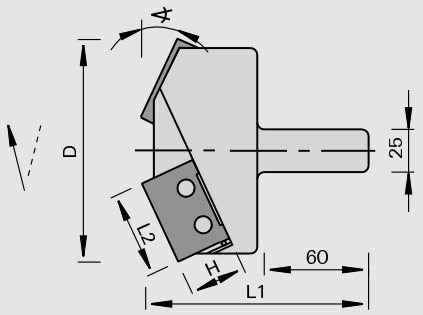
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Tournevis	T15x80	985730	171188
	[mm]		

128663

Porte-outils à queue EcoPro HW - coudé

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le profilage des bois massifs et des panneaux

Exécution

- Avec angle d´axe
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les panneaux
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
- Queue avec filetage intérieur M8 pouvant recevoir une vis de réglage

Avantages

- Excellente qualité de coupe aussi dans les bois massifs en travers grâce à l'angle d'axe
- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
- Vis de butée à commander séparément

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

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [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
	[mm]	[mm]				

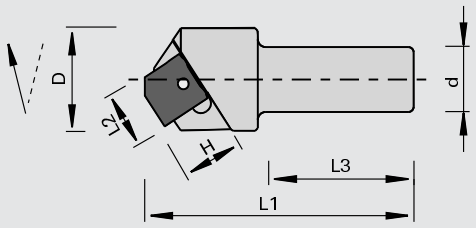
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Tournevis	T15x80	985730	171188
	[mm]		

128663

Porte-outils à queue EcoPro HW pour rainures décoratives

Produit

Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le fraisage de rainures décoratives dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
- Queue avec filetage intérieur M8 pouvant recevoir une vis de réglage
- Avec angle d´axe

Avantages

- Excellente qualité de coupe aussi dans les bois massifs en travers grâce à l'angle d'axe
- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
- Vis de butée à commander séparément

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [R] Non profilé
35	20	20	25	60	98.5	1	24000	EP 400	180539 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]	

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [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 &
	[mm]	[mm]				

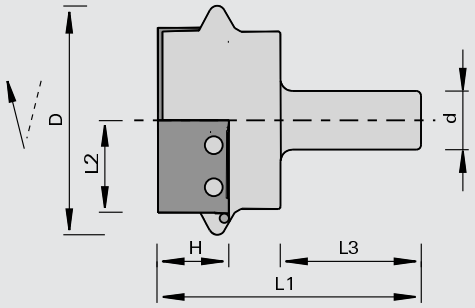
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Tournevis	T15x80	985730	171188
	[mm]		

128663

Porte-outils à queue EcoPro HWpour grandes rainures décoratives - Z2

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le fraisage de rainures décoratives grandes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
- Queue avec filetage intérieur M8 pouvant recevoir une vis de réglage
- Avec angle d´axe

Avantages

- Excellente qualité de coupe aussi dans les bois massifs en travers grâce à l'angle d'axe
- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
- Vis de butée à commander séparément

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
76	30	25	25	60	101	2	18000	EP 401	180298 s	180299 s
76	30	30	25	60	109	2	18000	EP 403	180296 s	180297 s
100	40	30	25	60	112	2	14000	EP 402	178401 s	178402 s
120	50	33	25	60	122	2	9000	EP 404	178403 s	178404 s
143	60	34	25	60	122	2	12000	EP 409	181257 s	181256 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]		

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [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
	[mm]	[mm]				

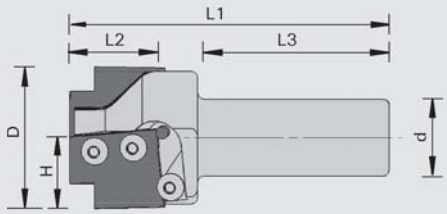
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Tournevis	T15x80	985730	171188
	[mm]		

128663

Porte-outils à queue EcoPro HW - Z2

Produit

Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le fraisage de rainures décoratives dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
- Queue avec filetage intérieur M8 pouvant recevoir une vis de réglage

Avantages

- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande
- Plaquette avec dépouille en bout

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
- Vis de butée à commander séparément

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
44	28	25	25	60	103.5	2	24000	EP 399	181839 s	181838 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]		

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [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 &
	[mm]	[mm]				

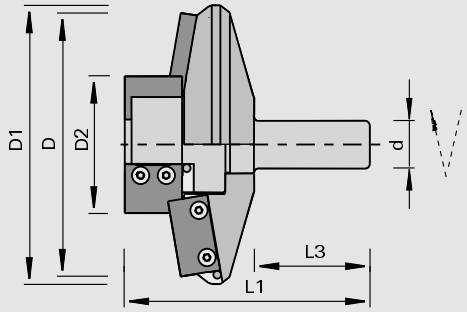
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	167966
Tournevis	T15x80	985730	171188
	[mm]		

128913

Porte-outils à queue EcoPro HW pour le fraisage de plate-bandes partie supérieure

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le profilage des bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
- Queue avec filetage intérieur M8 pouvant recevoir une vis de réglage

Avantages

- Excellente qualité de coupe aussi dans les bois massifs en travers
- Pour profil plate bande
- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
- Vis de butée à commander séparément

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]		

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [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 &
	[mm]	[mm]				

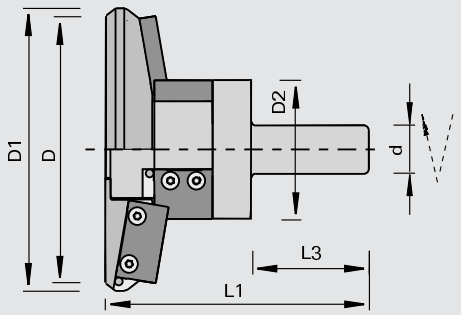
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Tournevis	T15x80	985730	171188
	[mm]		

128913

Porte-outils à queue EcoPro HW pour le fraisage de plate-bandes partie inférieure

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le profilage des bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
- Queue avec filetage intérieur M8 pouvant recevoir une vis de réglage

Avantages

- Excellente qualité de coupe aussi dans les bois massifs en travers
- Pour profil plate bande
- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
- Vis de butée à commander séparément

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
142	144	82	25	60	143	2+2	10000	EP 853 (EP 854+855)	178853 s	179373 s
150	140	82	25	60	143	2+2	7600	EP 848 (EP 854+757)	178848 s	179374 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]		

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [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 &
	[mm]	[mm]				

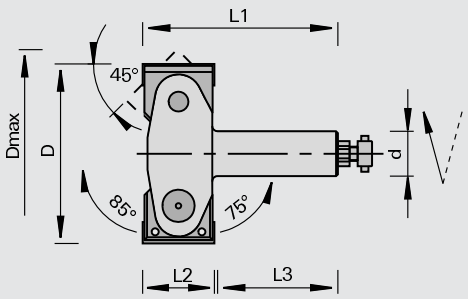
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Tournevis	T15x80	985730	171188
	[mm]		

128715

Porte-outils HW à chanfreiner - inclinable de 0 à 85°

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Machines CNC
- Défonceuses
- Pour dresser, chanfreiner et réaliser des plate-bandes dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour feuillurer par l'utilisation des plaquettes Ident-No. 171149

Exécution

- Coupes droites
- n max = 12.000 t/min

Avantages

- Application universelle

Renseignements

- Angle de chanfrein réglable de 0-85 degrés par un vernier précis
- Utilisation en avance manuelle
- Fixation: ps-System, Tribos, mandrin à pinces, CM2 directement dans la broche

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	40	12	1.5	150515	164078
	39,5	12	1.5	150515	171149
	[mm]	[mm]	[mm]		

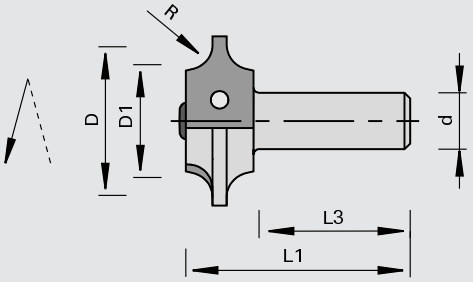
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	38x10,5x6	925300	172272
Vis de sécurité	M8x25	997870	172113
Vis de sécurité	M8x19	997870	172921
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Tournevis	SW3x100	985730	166090
Clé Contre-Coudée	SW8 DIN ISO 2936	985730	009677
Cuvette	M8x11,5	995290	173450
	[mm]		

128310

Porte-outils HW à arrondir les chants - HOLZ-HER

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER
- Pour arrondir et chanfreiner les alaises en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupes droites
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 30.000 t/min

Avantages

- Corps de porte-outils identique pour rayon 2-5 mm et chanfrein

Renseignements

- Fixation: mandrin à pinces

R	Ø D	Ø D1	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	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 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeables	◁ de chanfrein	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
		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
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

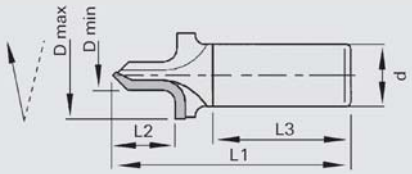
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	167966
Tournevis	T15	985730	163161
	[mm]		

229063 / 229363

LEUCODIA Profiler

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le profilage de dérivés du bois bruts et revêtus

Exécution

- Zone d'affûtage 2,0 mm
- Avec angle d´axe

Avantages

- Pas de trace de recoupement de dent par l'utilisation de pastilles diamant d'une seule pièce
- Excellente qualité de coupe dans le MDF par les faces de dents polies
- Qualité de chants optimale grâce à l'angle d'axe

Renseignements

- L'outil est profilable rapidement selon souhait du client
- Réalisations spéciales, avec supplément: exécution avec angle d'axe opposé (Z = 1+1), exécution en Z = 2, longueurs de queue différentes, Topline, soit un affûtage fin des arêtes de coupe

Ø Dmax	ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas
35	12	25	12	45	85	1	18000	DP1A
35	12	25	16	45	85	1	24000	DP1A
35	12	25	20	45	95	1	24000	DP1A
35	12	25	25	55	95	1	24000	DP1A
26	10	25	12	35	75	1	24000	DP1AK
26	10	25	16	45	85	1	24000	DP1AK
26	10	25	20	45	85	1	24000	DP1AK
26	10	25	25	55	95	1	24000	DP1AK
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]

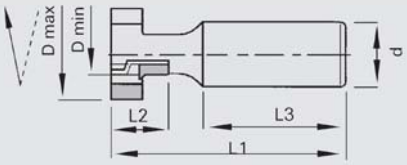
Ø Dmax	ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas
35	12	12.5	25	55	90	1	24000	DP1M
35	12	12.5	20	45	90	1	24000	DP1M
35	12	12.5	16	45	80	1	24000	DP1M
35	12	12.5	12	45	70	1	24000	DP1M
26	10	12.5	25	55	90	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	20	45	80	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	16	45	80	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	12	35	70	1	24000	DP1MK
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]

229063 / 229363

LEUCODIA Profiler - profils rainure en T

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le profilage de dérivés du bois bruts et revêtus

Exécution

- Zone d'affûtage 2,0 mm
- Avec angle d´axe

Avantages

- Pas de trace de recoupement de dent par l'utilisation de pastilles diamant d'une seule pièce
- Excellente qualité de coupe dans le MDF par les faces de dents polies
- Qualité de chants optimale grâce à l'angle d'axe

Renseignements

- L'outil est profilable rapidement selon souhait du client
- Réalisations spéciales, avec supplément: exécution avec angle d'axe opposé (Z = 1+1), exécution en Z = 2, longueurs de queue différentes, Topline, soit un affûtage fin des arêtes de coupe

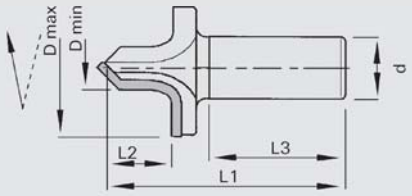
Ø Dmax	ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas
35	10	22	25	55	90	2+1	24000	DP1B
35	10	22	20	45	80	2+1	24000	DP1B
35	10	22	16	45	80	2+1	24000	DP1B
35	10	22	12	35	70	2+1	15700	DP1B
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]

229063 / 229363

LEUCODIA Profiler - profondeur de profil importante

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le profilage de dérivés du bois bruts et revêtus

Exécution

- Zone d'affûtage 2,0 mm
- Avec angle d´axe

Avantages

- Pas de trace de recoupement de dent par l'utilisation de pastilles diamant d'une seule pièce
- Excellente qualité de coupe dans le MDF par les faces de dents polies
- Qualité de chants optimale grâce à l'angle d'axe

Renseignements

- L'outil est profilable rapidement selon souhait du client
- Réalisations spéciales, avec supplément: exécution avec angle d'axe opposé (Z = 1+1), exécution en Z = 2, longueurs de queue différentes, Topline, soit un affûtage fin des arêtes de coupe

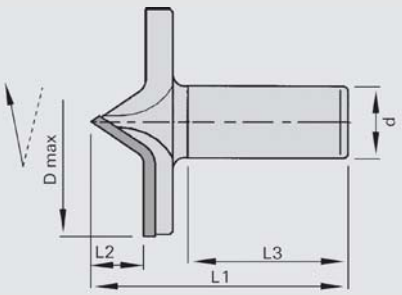
Ø Dmax	ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas
55	16	15	25	55	100	1	24000	DP1CK
55	16	15	20	45	90	1	24000	DP1CK
55	16	15	16	45	90	1	24000	DP1CK
75	18	30	25	55	120	1	24000	DP1D
75	18	30	20	45	110	1	20500	DP1D
75	18	30	16	45	110	1	11200	DP1D
75	18	15	25	55	100	1	17000	DP1DK
75	18	15	20	45	90	1	12900	DP1DK
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]

229063 / 229363

LEUCODIA Profiler - profil plate bande

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le profilage de dérivés du bois bruts et revêtus

Exécution

- Zone d'affûtage 2,0 mm
- Avec angle d´axe

Avantages

- Pas de trace de recoupement de dent par l'utilisation de pastilles diamant d'une seule pièce
- Excellente qualité de coupe dans le MDF par les faces de dents polies
- Qualité de chants optimale grâce à l'angle d'axe

Renseignements

- L'outil est profilable rapidement selon souhait du client
- Réalisations spéciales, avec supplément: exécution avec angle d'axe opposé (Z = 1+1), exécution en Z = 2, longueurs de queue différentes, Topline, soit un affûtage fin des arêtes de coupe

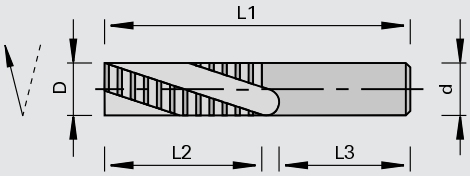
Ø Dmax	ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas
55	18	25	25	55	110	1	24000	DP1F
55	18	25	20	45	100	1	22000	DP1F
55	18	25	16	45	100	1	12000	DP1F
79		18	25	55	88	1	22000	DP1G
79		18	20	45	78	1	22000	DP1G
79		18	16	45	78	1	15000	DP1G
99		13	25	55	98	1	18000	DP1H
99		13	20	45	88	1	16300	DP1H
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]

129460

Fraise d'ébauche carbure monobloc - ECO à un usage

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour le fraisage de découpes dans les plans de travail et les meubles dans les bois durs et exotiques et les dérivés du bois

Exécution

- Hélice positive

Avantages

- Dégagement optimal des copeaux grâce à l´hélice positive
- Grande performance de fraisage d'ébauche

Renseignements

- Fixation: mandrin à pinces

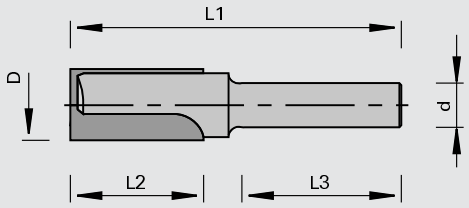
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	45	12	35	90	2	178325 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129415

Fraises à rainer carbure rapporté - Z=2

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Brasé en HW

Avantages

Renseignements

- L'exécution avec coupe en bout permet le perçage
- Fixation: mandrin à pinces

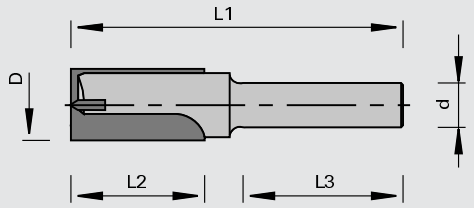
Ø D [mm]	L2 [mm]	Ø d [mm]	L1 [mm]	Z	Ident-No.	
3	6	6	39	2	172430	o
4	8	6	40	2	164193	o
4	8	8	40	2	172431	o
5	12	6	42	2	164194	o
5	12	8	42	2	172432	
6	14	6	49	2	160364	
6	16	8	46	2	167521	
8	20	6	50	2	160365	
8	20	8	48	2	167522	
10	20	6	50	2	160366	
10	20	8	48	2	167523	
12	20	8	48	2	167524	
14	20	6	48	2	160368	o
14	20	8	48	2	167525	
15	20	6	48	2	167492	o
16	20	6	48	2	160370	o
16	20	8	48	2	167526	
18	20	6	48	2	160371	s
18	20	8	48	2	167527	o
20	20	6	48	2	160372	o
20	20	8	48	2	167528	

129415

Fraises à rainer carbure rapporté - Z=2 avec coupe de perçage

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupe HWM brasée pour les ØD< 8mm
- Coupes droites
- Brasé HW

Avantages

Renseignements

- L'exécution avec coupe en bout permet le perçage
- Fixation: mandrin à pinces

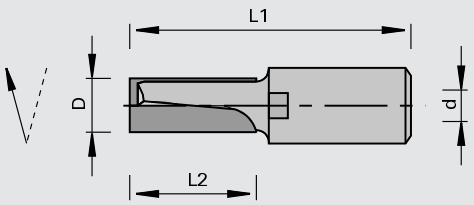
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.	
3	8	8	55	2	167529	
4	10	8	55	2	167530	
5	12	8	55	2	167531	
6	14	8	55	2	167532	
8	20	8	55	2	167533	
8	30	8	90	2	180823	
9	20	8	55	2	167534	o
10	20	8	60	2	167535	
10	40	10	97	2	167552	
12	20	6	48	2	160367	o
12	20	8	60	2	167536	
12	40	10	97	2	167553	
14	20	8	60	2	167537	o
14	40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

129425

Fraises à rainer carbure rapporté - Z=2 avec filetage intérieur

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Le filetage intérieur permet la fixation directe sur la broche

Avantages

Renseignements

- L'exécution avec coupe en bout permet le perçage

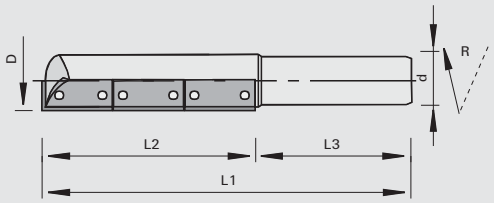
Ø D	L2	Ø d	L1	Z		Ident-No.
8	20	M10	55	2	Scheer	006414 o
10	22	M10	55	2	Scheer	006415 o
16	25	M10	55	2	Scheer	006417 o
16	45	M10	75	2	Scheer	161204
20	25	M10	55	2	Scheer	006418 o
20	45	M10	75	2	Scheer	161205
8	20	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167558 o
10	23	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167559 o
10	35	M12x1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

128210

Porte-outils à queue à plaquettes HW pour les panneaux alvéolés

Produit

Schéma



carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour le dressage, feuillurage et rainurage en particulier des panneaux alvéolés
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Défonçage en plusieurs passes possible

Exécution

- Indiqué pour les panneaux alvéolés jusqu'à 65 mm d'épaisseur
- Coupe droite, dépouillée en bout
- Matériau de coupe: HW HL Board 05

Avantages

- Possibilité de permutter les plaquettes pour l'utilisation optimale de chacune
- Utilisable avec tous les gabarits de fraisage du marché

Renseignements

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.	[R]
14	69	12	40	110	1	182695	o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.	[R]
14	69	1/2	40	110	1	182696	o
[mm]	[mm]	[pouce]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeables	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	23	7	1.5	150525	182697
	[mm]	[mm]	[mm]		

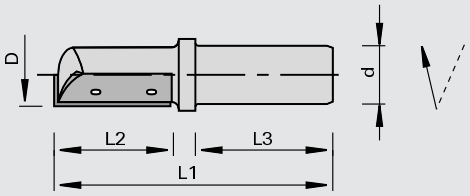
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.	
Vis à tête cylindrique	M3x5,5 T8	995115	168239	
Tournevis	T8	985720	182698	o
Tournevis à drapeau	T8	985730	166499	
	[mm]			

128415

Fraises à rainer à plaquettes réversibles carbure - Z=1

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites

Avantages

Renseignements

- Possibilité de défonçage jusqu'à Ø 12,7 mm grâce à la coupe frontale
- Fixation: mandrin à pinces

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8	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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
pour Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	173480
pour Ø D = 10+12	20	5.5	1.1	150535	173481
pour Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	173793
pour Ø D = 12+12,7+14	30	5.5	1.1	150535	173482
	[mm]	[mm]	[mm]		

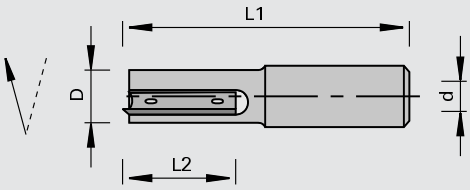
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Coins de serrage	B=20	175673	925500	175722 o
Coins de serrage	B=20	175674	925500	175723 o
Coins de serrage	B=25	175678	925500	175724 o
Coins de serrage	B=20	175675	925500	175725 o
Coins de serrage	B=30	175672	925500	175727 o
Coins de serrage	B=30	175679	925500	175726 o
Coins de serrage	B=30	175676, 175680	925500	175728 o
Vis à tête cylindrique	M2,5x3 T8	175673	995115	168237
Vis à tête cylindrique	M2,5x4 T8	175674, 175678	995115	168238
Vis à tête cylindrique	M3x5,5 T8	175672, 175675, 175676, 175679, 175680	995115	168239
Tournevis à drapeau	T8	pour tous	985730	166499
	[mm]			

128425

Fraises à rainer à plaquettes réversibles carbure - Z=1 avec filetage intérieur

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Le filetage intérieur permet la fixation directe sur la broche

Avantages

Renseignements

- Possibilité de défonçage jusqu'à Ø 12 mm grâce à la coupe frontale

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
pour Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	173480
pour Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	173793
pour Ø D = 12+14	30	5.5	1.1	150535	173482
	[mm]	[mm]	[mm]		

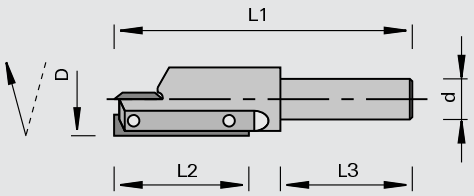
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Coins de serrage	B=20	175681, 175685	925500	175722 o
Coins de serrage	B=25	175682, 175686	925500	175724 o
Coins de serrage	B=30	175683, 175687	925500	175726 o
Coins de serrage	B=30	175684, 175688	925500	175728 o
Vis à tête cylindrique	M2,5x3 T8	175681, 175685	995115	168237
Vis à tête cylindrique	M2,5x4 T8	175682, 175686	995115	168238
Vis à tête cylindrique	M3x5,5 T8	175683, 175684, 175687, 175688	995115	168239
Tournevis à drapeau	T8	pour tous	985730	166499
	[mm]			

128415

Fraises à rainer à plaquettes réversibles carbure - Z=1+1 avec coupe de perçage

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites

Avantages

Renseignements

- L'exécution avec coupe en bout permet le perçage
- Fixation: mandrin à pinces

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	8	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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Plaquette réversible	12	12	1.5	150515	003080
Mini-plaquettes réversibles	30	5.5	1.1	150535	173482
	[mm]	[mm]	[mm]		

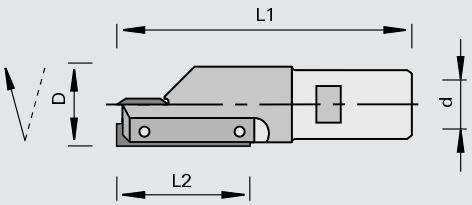
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Coins de serrage	B=30	175689, 175693	925500	169280 o
Coins de serrage	B=30	175690, 175694	925500	169281 o
Coins de serrage	B=30	175691, 175695	925500	169282 o
Coins de serrage	B=30	175692, 175696	925500	169283 o
Vis à tête cylindrique	M3,5x5,5 T15	175689, 175690, 175693, 175694	995115	168236
Vis à tête cylindrique	M3,5x6,5 T15	175691, 175692, 175695, 175696	995115	163223
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15		995195	167966
Tournevis	T15		985730	163161
	[mm]			

128425

Fraises à rainer à plaquettes réversibles carbure - Z=1 avec coupe de perçage et filetage intérieur

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Le filetage intérieur permet la fixation directe sur la broche

Avantages

Renseignements

- L'exécution avec coupe en bout permet le perçage

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
16	30	M10	65	1+1	175697 o
18	30	M10	65	1+1	175698 o
20	30	M10	65	1+1	175699 o
22	30	M10	65	1+1	175700 o
16	30	M12x1	65	1+1	175701
18	30	M12x1	65	1+1	175702 o
20	30	M12x1	65	1+1	175703
22	30	M12x1	65	1+1	175704 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Plaquette réversible	12	12	1.5	150515	003080
Mini-plaquettes réversibles	30	5.5	1.1	150535	173482
	[mm]	[mm]	[mm]		

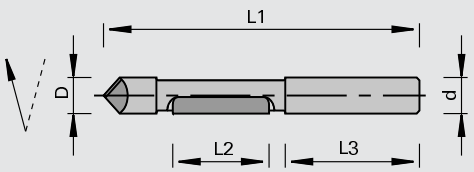
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Coins de serrage	B=30	175697, 175701	925500	169280 o
Coins de serrage	B=30	175698, 175702	925500	169281 o
Coins de serrage	B=30	175699, 175703	925500	169282 o
Coins de serrage	B=30	175700, 175704	925500	169283 o
Vis à tête cylindrique	M3,5x5,5 T15	175697, 175698, 175701, 175702	995115	168236
Vis à tête cylindrique	M3,5x6,5 T15	175699, 175700, 175703, 175704	995115	163223
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15		995195	167966
Tournevis	T15		985730	163161
	[mm]			

129417

Mèches pour copiage carbure rapporté

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application
- Défonceuses portatives
- Pour découper des oculus dans les bois massifs

Exécution
- Coupes droites

Avantages

Renseignements
- L'exécution avec coupe en bout permet le perçage
- Fixation: mandrin à pinces

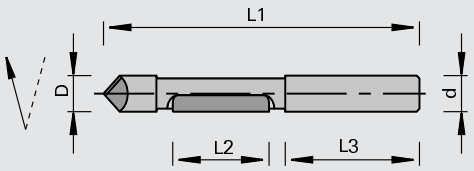
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
6	19	6	25	65	1+1	006453
6.35	20	6,35	25	63	1+1	167661 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

329417

Mèches pour copiage HS rapporté

Produit

Schéma



acier rapide [HS]

MAN

Machine / Application
- Défonceuses portatives
- Pour découper des oculus dans les bois massifs

Exécution
- Coupes droites

Avantages

Renseignements
- L'exécution avec coupe en bout permet le perçage
- Fixation: mandrin à pinces

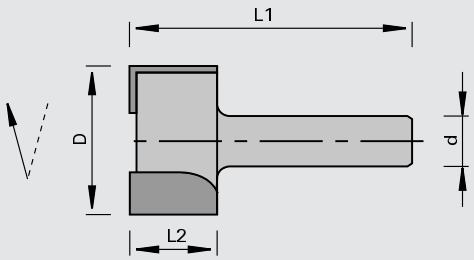
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
6.4	15	6	25	56	1+1	170757
6.4	15	6	25	70	1+1	170758
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129215

Fraises d'affleurage carbure rapporté

Produit

Schéma



carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour dresser et feuillurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Coupe frontale et périphérique

Avantages

Renseignements

- Fixation: mandrin à pinces

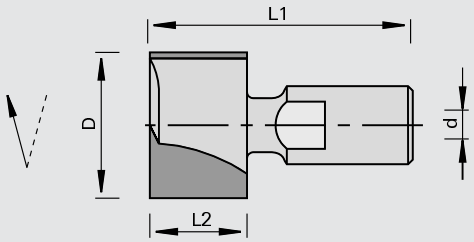
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
18	12	6	37	2	164307 o
20	16	6	41	2	006146 o
24	16	6	41	2	167573 o
31	16	6	41	2	167574 o
18	12	8	37	2	164308 o
20	16	8	41	2	160357 o
24	16	8	41	2	167575 o
31	16	8	41	2	167576 o
24	16	10	41	2	167577 o
31	16	10	41	2	167578 o
24	16	12	41	2	167579 o
31	16	12	41	2	167580 o
[mm]	[mm]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

129225

Fraises d'affleurage carbure rapporté avec filetage intérieur

Produit

Schéma



carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour dresser et feuillurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Coupe frontale et périphérique
- Outil à queue avec filetage intérieur

Avantages

Renseignements

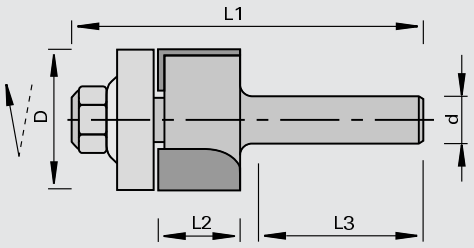
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
24	16	M10	41	2	167581 o
31	16	M10	41	2	167582 o
24	16	M12x1	41	2	167583 o
31	16	M12x1	41	2	167584 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129216

Fraises d'affleurage carbure rapporté avec guide à billes

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour affleurer les alaises en bois massifs, placages et matières plastiques et pour copier dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Affleurage avec roulement à billes

Avantages

Renseignements

- Copier à l'aide d'un gabarit
- Fixation: mandrin à pinces

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

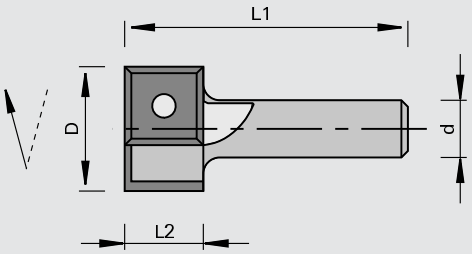
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Roulement à billes	12,7x5x4,76	997500	164920
Roulements à billes	22x7,5x6,35	997500	164228
Roulement à billes	22x7,5x8	997500	180838
Écrou six pans	M4 DIN EN ISO 4032	995210	009631
Écrou six pans	M6 DIN EN ISO 4032	995210	009633
	[mm]		

128215

Fraises d'affleurage à plaquettes réversibles carbure

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour dresser et feuillurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupe frontale
- Coupes droites
- n max = 27.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Fixation: mandrin à pinces

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	003080
	[mm]	[mm]	[mm]		

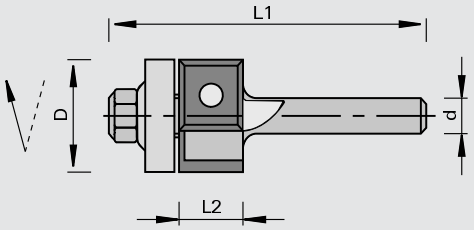
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	167966
Tournevis	T15	985730	163161
	[mm]		

128216

Fraises d'affleurage à plaquettes carbure avec guide à billes

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour affleurer les alaises en bois massifs, placages et matières plastiques et pour copier dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Affleurage avec roulement à billes

Avantages

Renseignements

- Copier à l'aide d'un gabarit
- Fixation: mandrin à pinces

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
19	12	6,35	56	2	164912 o
19	12	8	56	2	164916
19	30	8	74	2	183398
19	50	12	112	2	183399
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	003080
	30	12	1.5	150515	003083
	50	12	1.5	150515	003085
	[mm]	[mm]	[mm]		

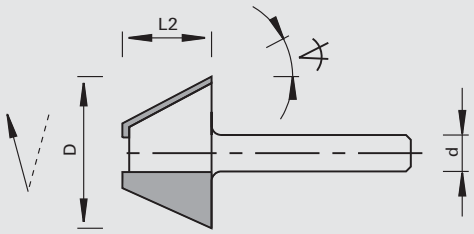
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Roulement à billes	19x6x6	997500	164922
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	167966
Tournevis	T15	985730	163161
	[mm]		

129315

Fraises à chanfreiner les chants carbure rapporté

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour le chanfreinage dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites

Avantages

Renseignements

- Fixation: mandrin à pinces

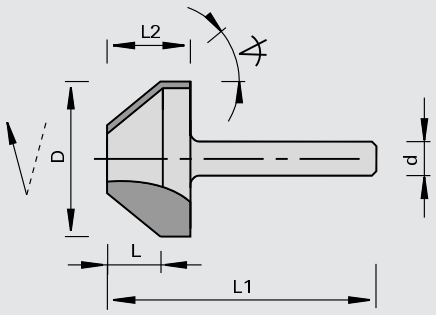
◁ chanfrein	Ø D	L2	Ø d	Z	Ident-No.
15	24	12	6	2	006160 o
15	24	12	6,35	2	167586 o
15	24	12	8	2	164220 o
22	24	12	6,35	2	167587 o
30	24	12	6	2	006161 o
30	24	12	6,35	2	167588 o
30	24	12	8	2	164221 o
[°]	[mm]	[mm]	[mm]		

129315

Fraises à affleurer et chanfreiner les chants carbure rapporté - angle de chanfrein 45°, fixation interchangeable

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour le chanfreinage dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Fixation interchangeable

Avantages

Renseignements

- Fixation: mandrin à pinces

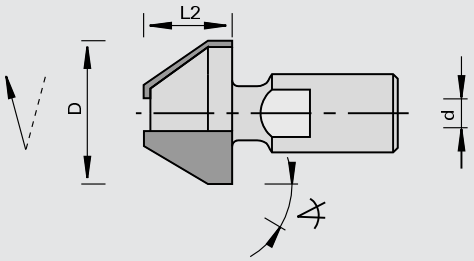
◁ chanfrein	Ø D	L2	L	Ø d	Z	Ident-No.
45	31	15	10	6	2	167589 o
45	31	15	10	6,35	2	167590 o
45	31	15	10	8	2	167591 o
45	31	15	10	10	2	167592 o
45	31	15	10	12	2	167593 o
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129325

Fraises à affleurer et chanfreiner les chants carbure rapporté avec filetage intérieur

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour le chanfreinage dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Outil à queue avec filetage intérieur

Avantages

Renseignements

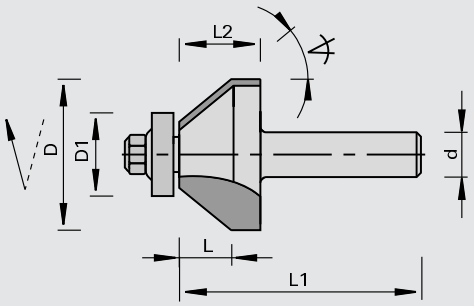
∢ chanfrein	Ø D	L2	Ø d	Z	Ident-No.
45	31	15	M10	2	167594 o
45	31	15	M12	2	167595 o
[°]	[mm]	[mm]	[mm]		

129316

Fraises à affleurer et chanfreiner les chants carbure rapporté avec guide à billes

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour chanfreiner les alaises en bois massifs, placages et matières plastiques et pour copier dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Affleurage avec roulement à billes

Avantages

Renseignements

- Copier avec chanfrein à l'aide d'un gabarit
- Fixation: mandrin à pinces

∢ chanfrein	Ø D	Ø D1	L2	L	Ø d	L1	Z	Ident-No.
45	25	15,9	12	6	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
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

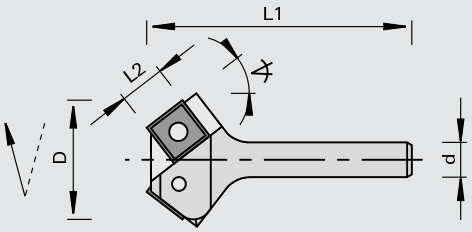
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Roulement à billes	15,9x5x6,35	997500	164921
Écrou six pans	M6 DIN EN ISO 4032	995210	009633
	[mm]		

128315

Fraises à chanfreiner les chants à plaquettes réversibles carbure

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour le chanfreinage dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites

Avantages

Renseignements

- Fixation: mandrin à pinces

◁ chanfrein	Ø D	L2	Ø d	L1	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	21.96	10.5	8	45	2	Brandt	777160 s	773158 s
22	24	12	6	45	2			164898 o
22	24	12	6,35	45	2			164902 o
30	25	12	6	45	2			164899 o
30	25	12	6,35	45	2			164903 o
30	25	12	8	54	2			164906 o
45	29	12	6	45	2			164900 o
45	29	12	6,35	45	2			164904 o
45	29	12	8	54	2			164907 o
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

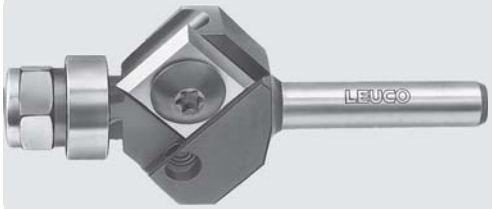
Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	10,5	10.5	1.5	150518	162316
	12	12	1.5	150515	003080
	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	167966
Tournevis	T15	985730	163161
	[mm]		

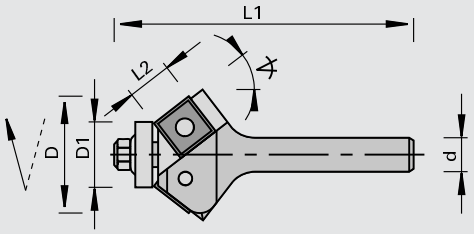
128316

Fraises à affleurer et chanfreiner les chants à plaquettes carbure avec guide à billes

Produit



Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour chanfreiner les alaises en bois massifs, placages et matières plastiques et pour copier dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Affleurage avec roulement à billes

Avantages

Renseignements

- Copier à l'aide d'un gabarit
- Fixation: mandrin à pinces

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	003080
	[mm]	[mm]	[mm]		

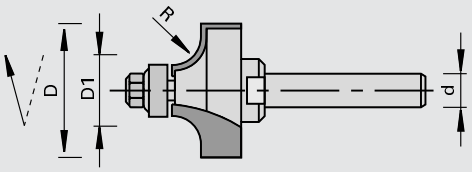
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Roulement à billes	12,7x5x4,76	997500	164920
Roulement à billes	19x6x6	997500	164922
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	167966
Tournevis	T15	985730	163161
	[mm]		

129616

Fraises à arrondir carbure rapporté avec guide à billes

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour arrondir les alaises en bois massifs, placages et matières plastiques ainsi que pour arrondir des bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Arrondir avec roulement à billes

Avantages

Renseignements

- Copier à l'aide d'un gabarit
- Fixation: mandrin à pinces

R	Ø D	Ø D1	Ø d	Z		Ident-No.	
2	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	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

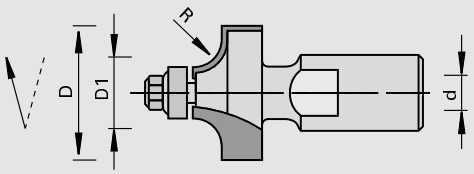
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Roulements à billes	Ø12	997500	167923
Roulements à billes	Ø14	997500	169314
	[mm]		

129626

Fraises à arrondir carbure rapporté avec guide à billes et filetage intérieur

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour arrondir les alaises en bois massifs, placages et matières plastiques ainsi que pour arrondir des bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Outil à queue avec filetage intérieur
- Arrondir avec roulement à billes

Avantages

Renseignements

- Copier à l'aide d'un gabarit

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

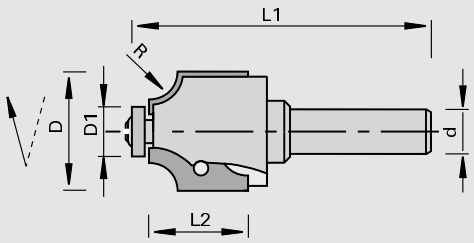
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Roulements à billes	Ø12	997500	167923
Roulements à billes	Ø14	997500	169314
	[mm]		

128616

Porte-outils HW à arrondir et quart de rond

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour le fraisage d'arrondis et quart de rond dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Butée avec roulement à billes
- Plaquettes réversibles profilées
- Coupe frontale et périphérique

Avantages

Renseignements

- Livraison: 2 roulements à billes (voir D1)
- Livraison Ident-No. 180947 : 1 roulement à billes
- Roulements à billes interchangeables: 1. avec un grand guide à billes; 2. avec un petit guide à billes; 3. sans guide à billes

R	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
2	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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	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
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

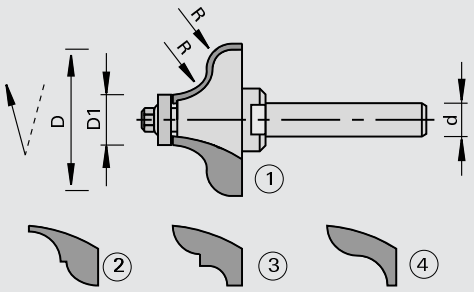
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Roulements à billes	Ø12	997500	167923
Roulements à billes	Ø14	997500	169314
Roulements à billes	Ø16	997500	180985 o
Roulements à billes	Ø18	997500	180986 o
Roulements à billes	Ø20	997500	180987 o
Roulements à billes	Ø22	997500	180988 o
Vis à tête cylindrique	M4x6 T15	995195	180989 o
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	167966
Couvercle d'étanchéïté	M3,5	995195	180990 o
Tournevis	T15	985730	163161
	[mm]		

129616

Fraises profil carbure rapporté avec guide à billes

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour profiler les chants et copier dans les bois massifs

Exécution

- Coupe droite, Z=2
- Profilage avec roulement à billes

Avantages

Renseignements

- Copier avec profil à l'aide d'un gabarit
- Fixation: mandrin à pinces

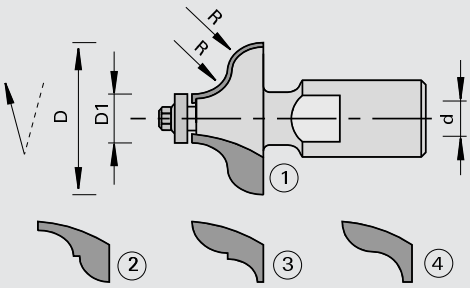
R	Ø D	Ø D1	Ø d	Z	Profil	Ident-No.
7,2 / 7,2	37.4	12	6	2	1	167646 o
7,2 / 7,2	37.4	12	6,35	2	1	167647 o
7,2 / 7,2	37.4	12	8	2	1	167648 o
6,3 / 6,3	37.2	12	6	2	2	167651 o
6,3 / 6,3	37.2	12	6,35	2	2	167652 o
6,3 / 6,3	37.2	12	8	2	2	167653 o
6,3 / 6,3	41.2	12	8	2	3	167658 o
4 / 4	31	12	6	2	4	167636 o
4 /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

129626

Fraises profil carbure rapporté avec guide à billes et filetage intérieur

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour profiler les chants et copier dans les bois massifs

Exécution

- Coupe droite, Z=2
- Outil à queue avec filetage intérieur
- Profilage avec roulement à billes

Avantages

Renseignements

- Copier avec profil à l'aide d'un gabarit

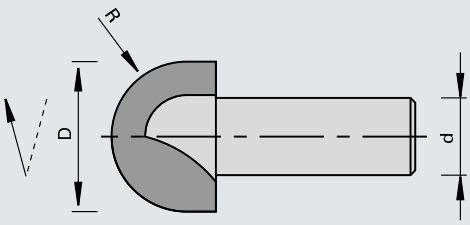
R	Ø D	Ø D1	Ø d	Z	Profil	Ident-No.
7,2 /7,2	37.4	12	M10	2	1	167649 o
7,2/7,2	37.4	12	M12x1	2	1	167650 o
6,3/6,3	37.2	12	M10	2	2	167654 o
6,3/6,3	37.2	12	M12x1	2	2	167655 o
6,3/6,3	41.9	12	M10	2	3	167659 o
6,3/6,3	41.9	12	M12x1	2	3	167660 o
4/4	31	12	M10	2	4	167642 o
4/4	31	12	M12x1	2	4	167643 o
6,3/6,3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

129615

Fraises profil à gorge carbure rapporté

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour le fraisage de gorges et demi-gorges dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupe droite, Z=2

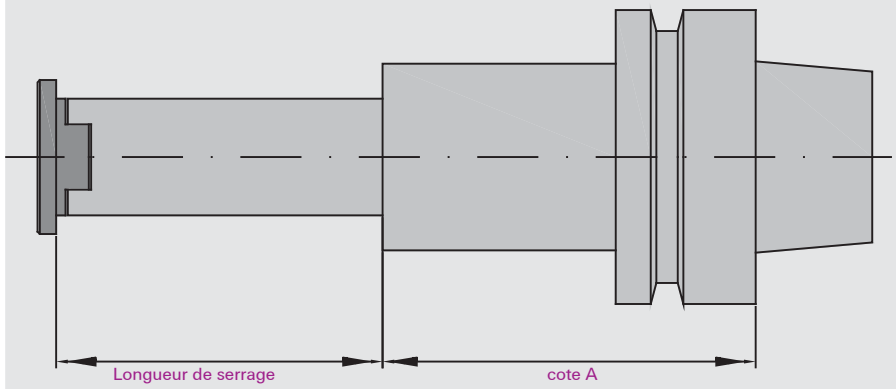
Avantages

Renseignements

- Fixation: mandrin à pinces

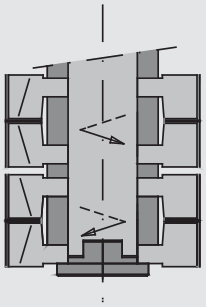
R	Ø D	Ø d	L1	Z	Ident-No.
4,75	9.5	8	60	2	167633 o
5,5	11	8	60	2	167634 o
6,35	12.7	8	60	2	167635
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Détails de commande Modula



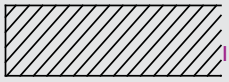
- Le Modula est un système moderne d'outillage pour les machines CNC
- La construction modulaire permet de réaliser des compositions pour de multiples profils
- Les pages suivantes contiennent les assemblages standards les plus importantes, les outils individuels et les mandrins de montage
- Important: les compositions sont toutes sans mandrin à queue qui doit être commandé séparément en indiquant la cote A et la longueur de serrage voulue
- Dans les compositions d'outils les bagues intercalaires sont inclus, cependant pas la fiche d'accompagnement de l'outillage
- Les cales de réglage et clés de serrage ne sont pas livrés aevc les outils Modula, ils seront commandés séparément (set de montage réf. 9210474)
- Pour les compositions spéciales s'adresser à nos conseillers techniques
- Carte de suivi d'outil réf. 171407 - 28,30€

Application garnitures de dressage Modula



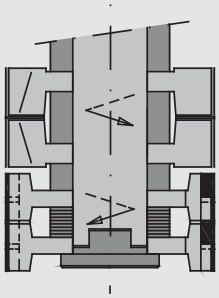
Dressage à gauche

Porte-outils à dresser Modula pour le fraisage dressage à gauche



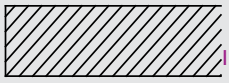
En combinaison avec la fraise à dresser Modula pour le fraisage de finition à droite

Fraisage de finition droite



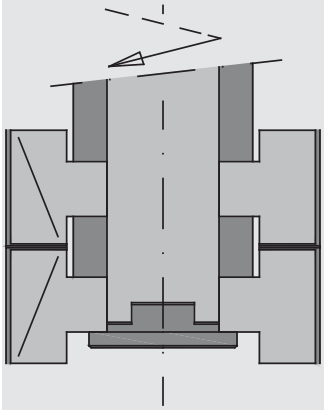
Dressage à gauche

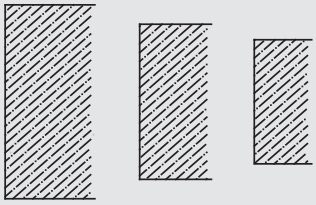
Porte-outils à dresser Modula pour le fraisage dressage à gauche et pour les débordements de plaquage



En combinaison avec la fraise à dresser LEUCODIA pour le fraisage de finition à droite

Fraisage de finition droite

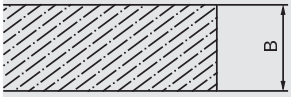




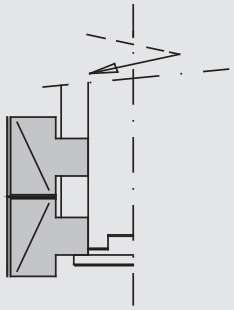
128660

Garnitures de dressage Modula HW

Produit



Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser dans les dérivés du bois particules revêtus

Exécution

- Coupe à angle d'axe alterné en flèche
- Jeu d´outils en deux parties
- Nombre de dents en base Z= 2
- n max = 14.500 t/min

Avantages

Renseignements

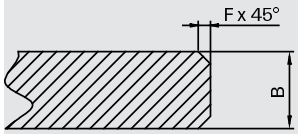
- Autres possibilités, voir exemples d'applications
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948
- Mandrin à queue à commander séparément

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

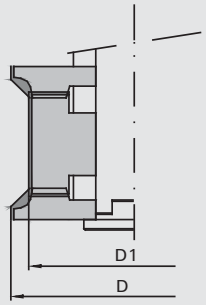
128660

Garnitures chanfrein Modula HW

Produit



Schéma



LEUCO CNC

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser et chanfreiner dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Porte-outils à dresser jusqu´à B = 40 mm avec angle d´axe
- Point zéro conservé
- n max = 14.500 t/min

Avantages

- Réglage simplifié au moyen de bagues
- Grande flexibilité grâce à une construction modulaire

Renseignements

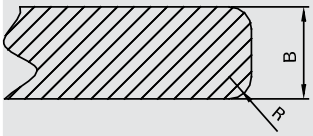
- Peut être élargi en porte-outils à gorge ou à arrondir
- Autres possibilités, voir exemples d'applications
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948
- Mandrin à queue à commander séparément

∢ chanfrein	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Ident-No.
3x45	78	70	8 - 23	25	2	B, C-1, B	199335
3x45	78	70	14 - 33	25	2	B, H-1, B	199338
3x45	78	70	24 - 43	25	2	B, J-1, B	199341
3x45	78	70	34 - 63	25	2	B, S-1, B	199753
3x45	78	70	54 - 75	25	2	B, M-1, B	199754
5x45	82	70	18 - 28	25	2	F-1, C-1, F-2	199344
5x45	82	70	23 - 38	25	2	F-1, H-1, F-2	199348
5x45	82	70	33 - 48	25	2	F-1, J-1, F-2	199352
5x45	82	70	38 - 68	25	2	F-1, S, F-2	199765
5x45	82	70	58 - 74	25	2	F-1, M, F-2	199766
10x45	90	70	22 - 38	25	2	U-1, C-1, U-2	199356
10x45	90	70	22 - 48	25	2	U-1, H-1, U-2	199359
10x45	90	70	29 - 58	25	2	U-1, J-1, U-2	199362
10x45	90	70	38 - 72	25	2	U-1, S, U-2	199767
10x45	90	70	58 - 74	25	2	U-1, M, U-2	199768
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

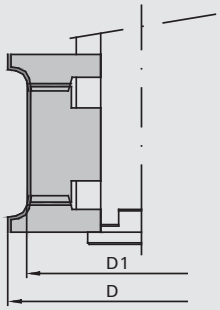
128660

Garnitures à arrondir Modula HW

Produit



Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser et arrondir dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Porte-outils à dresser jusqu´à B = 40 mm avec angle d´axe
- Porte-outils à arrondir à partir de R 4 avec angle d´axe
- Point zéro conservé
- n max = 14.500 t/min

Avantages

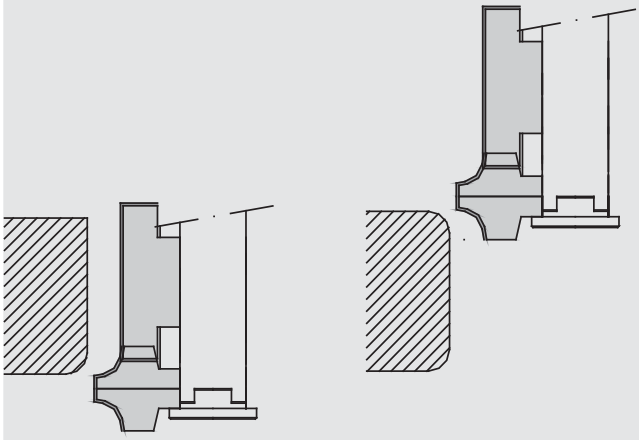
- Réglage simplifié au moyen de bagues
- Grande flexibilité grâce à une construction modulaire

Renseignements

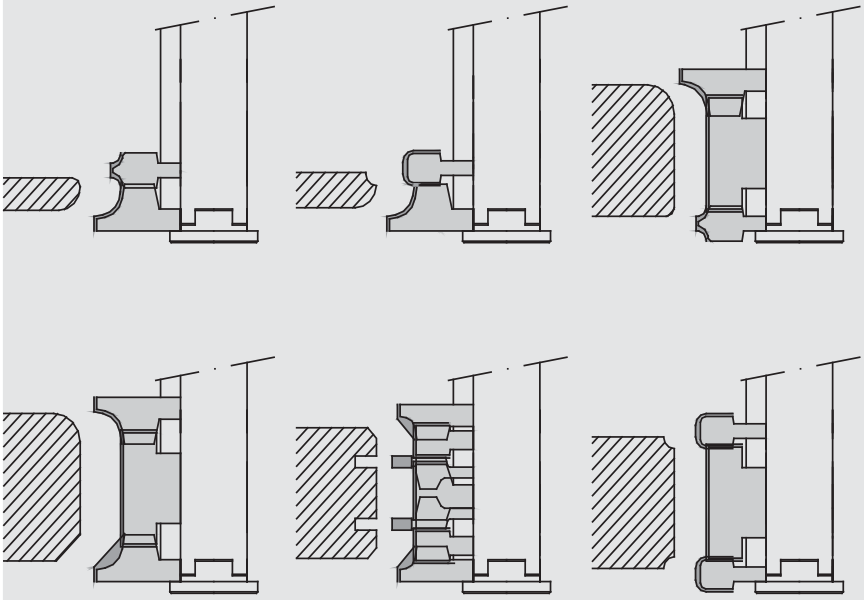
- Peut être élargi en porte-outils à chanfrein ou à gorge
- Autres possibilités, voir exemples d'applications
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948
- Mandrin à queue à commander séparément

R	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Ident-No.
2, 3	78	70	8 - 21	25	2	B, C-1, B	199336
2, 3	78	70	14 - 31	25	2	B, H-1, B	199339
2, 3	78	70	24 - 41	25	2	B, J-1, B	199342
2, 3	78	70	34 - 62	25	2	B, S, B	199749
2, 3	78	70	54 - 75	25	2	B, M, B	199750
4, 5, 6	82	70	16 - 26	25	2	F-1, C-1, F-2	199345
4, 5, 6	82	70	20 - 36	25	2	F-1, H-1, F-2	199349
4, 5, 6	82	70	30 - 46	25	2	F-1, J-1, F-2	199353
4, 5, 6	82	70	40 - 66	25	2	F-1, S, F-2	199755
4, 5, 6	82	70	60 - 74	25	2	F-1, M, F-2	199756
8, 10	90	70	22 - 34	25	2	U-1, C-1, U-2	199357
8, 10	90	70	22 - 44	25	2	U-1, H-1, U-2	199360
8, 10	90	70	29 - 54	25	2	U-1, J-1, U-2	199363
8, 10	90	70	38 - 72	25	2	U-1, S, U-2	199761
8, 10	90	70	58 - 74	25	2	U-1, M, U-2	199762
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Exemples d'utilisation du Modula



Autres combinations



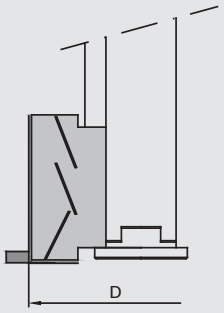
- En cas de fortes variations des épaisseurs de matière, les deux outils sont montés en inférieur
- Les épaisseurs de matière sont entrées dans le programme et l'usinage se fait en deux phases

128660

Porte-outils HW à dresser/feuillurer Modula

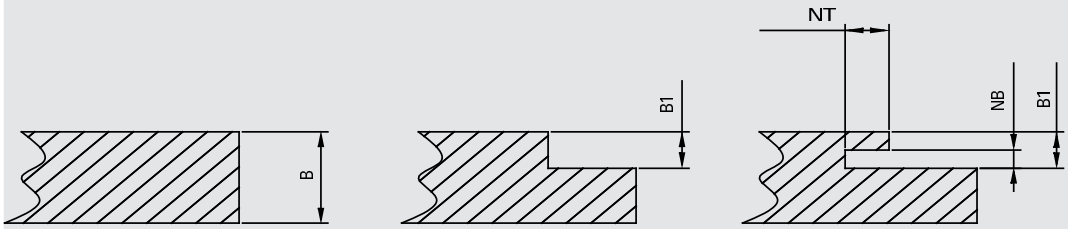
Produit

Schéma



carbure [HW]

MEC



Machine / Application
- Machines CNC
- Pour dresser et feuillurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution
- Corps d'outil en Aluminium
- Avec angle d'axe alterné
- Coupes disposés en forme hélicoïdale
- Nombre de dents en base Z= 2
- n max = 15.000 t/min

Avantages
- Performance efficace avec un faible effort de coupe

Renseignements
- Couteau à rainure optionnel
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948
- Mandrin à queue à commander séparément

Ø D	B	B1	Ø d	Z	Ident-No.
80	71	20-70	25	2+2	9203782
80	91	20-90	25	2+2	9206050
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Traceur	14	14	2	150559	003079
Plaquettes réversibles jusqu´à 2006	16	12	1.5	150515	876623
Plaquettes réversibles	18	12	1.5	150515	9206316
Plaquette réversible	20	12	1.5	150515	9215959
	[mm]	[mm]	[mm]		

Options: Couteaux à rainurer additionnels	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888748
	[mm]	[mm]		

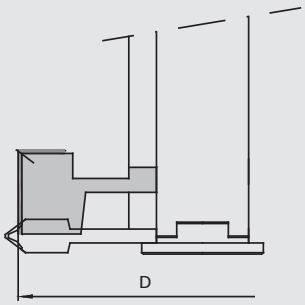
Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée		M5x11 T20	995125	879871
Liston de pression		6x	925300	872689
Liston de pression		2x	925300	9203785
Vis sans tête		M6x16 SW3	995161	001617
Vis noyée	Pour traceurs	M5x7 T15	995125	900512
		[mm]		

128660

Porte-outils HW à feuillurer Modula - Z=2

Produit

Schéma

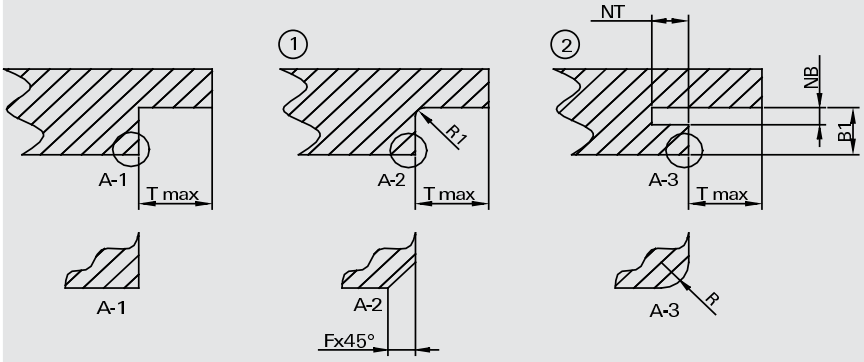


LEUCO CNC

carbure [HW]

MEC

Exemple d´application



Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser et feuillurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Avec angle d´axe
- Nombre de dents en base Z= 2
- Ø 100: n max = 14.500 t/min / Ø 130: n max = 11.500 t/min

Avantages

- Grande flexibilité grâce à une construction modulaire

Renseignements

- Couteau à rainure optionnel
- Peut être élargi en porte-outils à chanfrein ou à arrondir
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948
- Mandrin à queue à commander séparément

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

Plaquettes réversibles	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Traceurs à arrondir	1	13	15	2	150552	888476
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Couteaux à rainurer	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888748
	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	Pour couteaux à rainure	M5x11 T20	995125	879871
		[mm]		

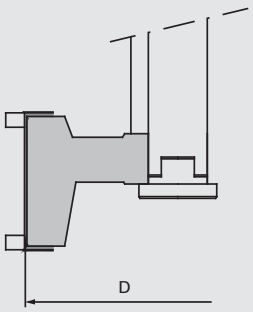
Options	R	◁ de chanfrein	Ø D	Porte-outil	Class-No.	Ident-No.
A-2		45	108	A	120610	879845
A-3	2		108	A	120660	881168
A-3	3		108	A	120660	881169
A-2		45	138	Y	120610	880580
A-3	2		138	Y	120660	880581
A-3	3		138	Y	120660	880582
	[mm]	[°]	[mm]			

120210

Porte-outils HW individuels Modula - Z=3 à feuillurer

Produit

Schéma

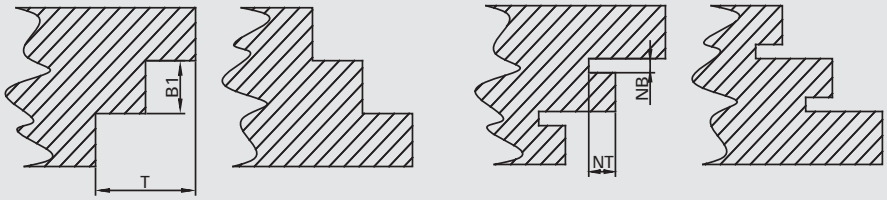


LEUCO CNC

carbure [HW]

MEC

Exemple d´application



Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser et feuillurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents Z = 3
- Avec angle d´axe
- Corps d'outil en Aluminium
- n max = 11.700 t/min

Avantages

Renseignements

- Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Couteau à rainure optionnel
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948

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

Couteaux à rainurer	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
Couteaux a rainurer en haut/bas	4	8	150512	879869
Couteaux a rainurer en haut	5	8	150512	888747
Couteaux a rainurer en bas	5	8	150512	888748
	[mm]	[mm]		

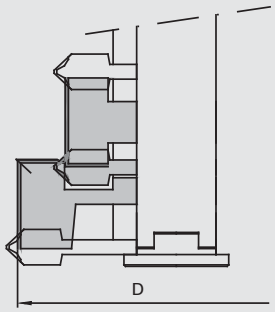
Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	Pour couteaux à rainure	M5x11 T20	995125	879871
		[mm]		

128660

Garnitures feuillure de porte Modula HW

Produit

Schéma



LEUCO CNC

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour l'usinage des feuillures de portes

Exécution

- Avec angle d´axe
- Nombre de dents en base Z= 2
- Ø = 100 mm: n max = 14.500 t/min
- Point zéro conservé

Avantages

- Grande flexibilité grâce à une construction modulaire
- Réglage simplifié au moyen de bagues

Renseignements

- En cas de variétés de portes le recouvrement est réalisé dans un deuxième passage avec l'outil inférieur
- Peut être élargi en porte-outils à chanfrein, à gorge ou à arrondir
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948
- Mandrin à queue à commander séparément

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

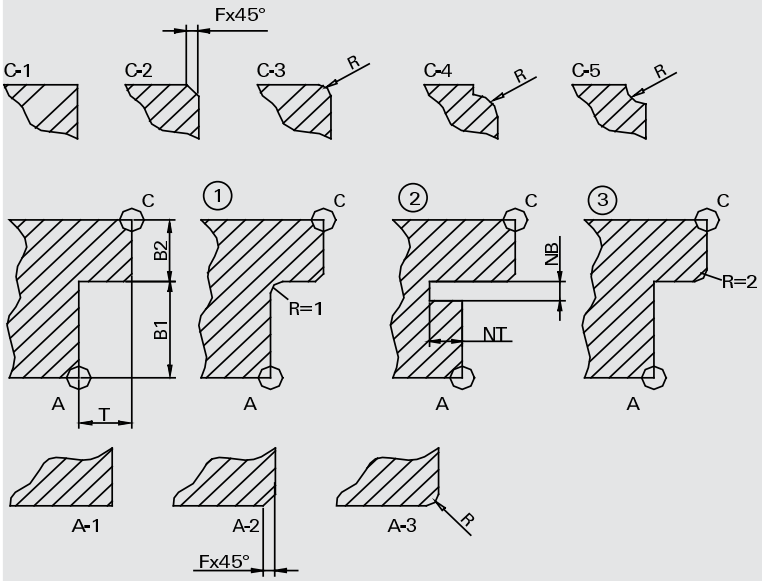
Options1	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Traceurs à arrondir	1	13	15	2	150552	888476
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Couteaux à rainurer	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888747
	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	Pour couteaux à rainure	M5x11 T20	995125	879871
		[mm]		

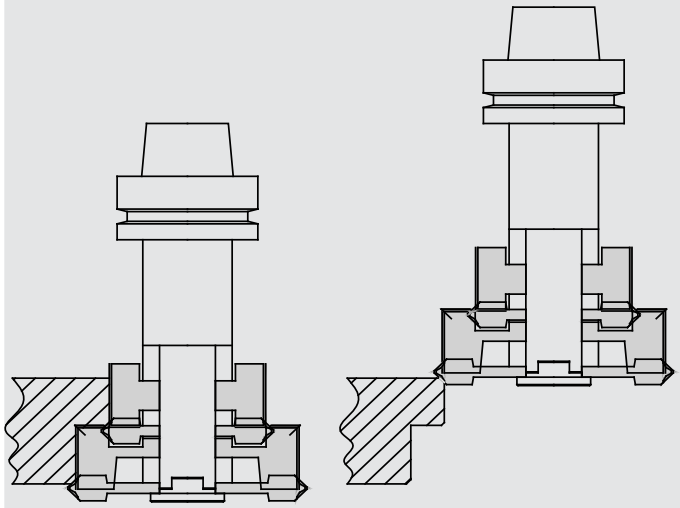
Options2	R	◁ de chanfrein	Tmax	Porte-outil	Class-No.	Ident-No.
A-2		45	13	E	120610	888737
A-3	2		13	E	120610	888738
A-3	3		13	E	120610	888739
A-2		45	15	A	120610	879845
A-3	2		15	A	120660	881168
A-3	3		15	A	120660	881169
C-2		45		B	120610	879830
C-3	2			B	120610	881166
C-3/4	3			B	120610	881167
C-3	4			F-1	120610	879984
C-3	5			F-1	120610	881170
C-3/4	6			F-1	120610	881171
	[mm]	[°]	[mm]			

Options2	R	◁ de chanfrein	Tmax	Porte-outil	Class-No.	Ident-No.
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
	[mm]	[°]	[mm]			



Application garniture de porte Modula

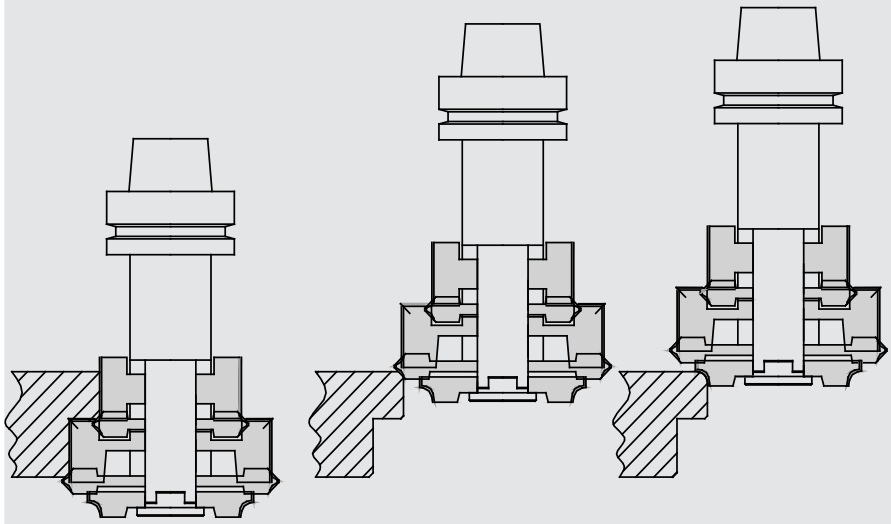
Exemples d'application pour différentes épaisseurs de portes
L'utilisation se fait en deux opérations de travail



1 ère opération d´usinage

2 ème opération d´usinage

Exemples d'application avec des outils complémentaires pour des portes individuelles



1 ère opération d´usinage

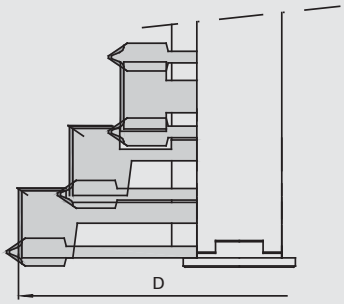
2. Opération de travail chanfreiner, arrondir ou bâton sont toutes des opérations qui peuvent être abordés

128660

Garnitures double recouvrement Modula HW

Produit

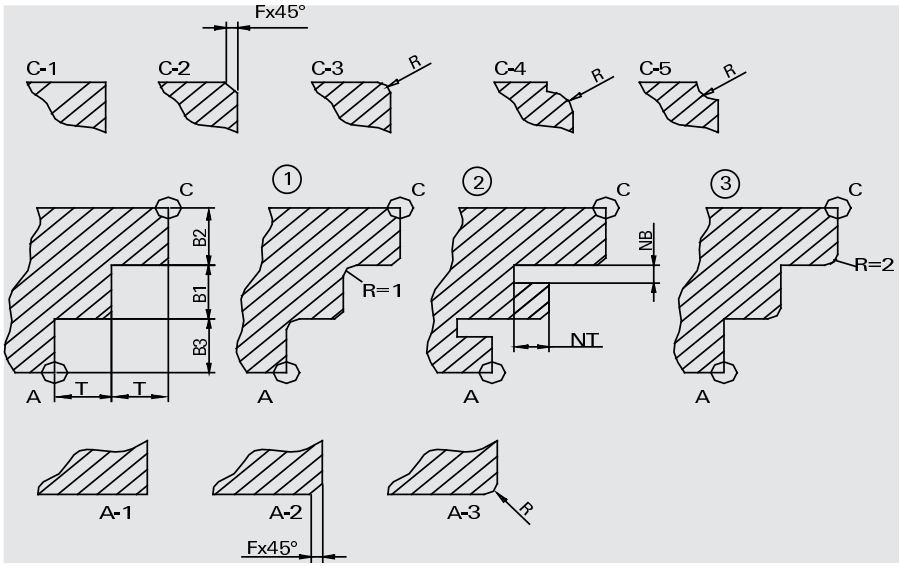
Schéma



carbure [HW]

MEC

Exemple d´application



Machine / Application

- Machines CNC
- Pour l'usinage des feuillures de portes

Exécution

- Avec angle d´axe
- Nombre de dents en base Z= 2
- Point zéro conservé
- n max = 11.500 t/min

Avantages

- Grande flexibilité grâce à une construction modulaire
- Réglage simplifié au moyen de bagues

Renseignements

- Peut être élargi en porte-outils à chanfrein, à gorge ou à arrondir
- Garniture standard : Chant A et C
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948
- Mandrin à queue à commander séparément

Ø D	B1	B2	B3	Ø d	Tmax		Ident-No.
130	15-28	15-28	14-28	25	15	H-1, B, T-3, A, T-5	199781
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Options1	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Traceurs à arrondir	1	13	15	2	150552	888476
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Options2	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
Couteau à rainurer	4	8	150512	879869
Couteau à rainurer	5	8	150512	888747
	[mm]	[mm]		

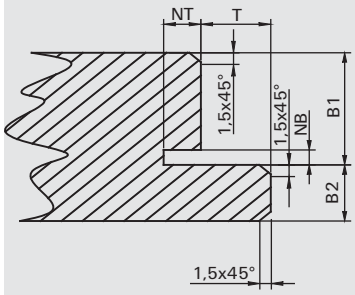
Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	Pour couteaux à rainure	M5x11 T20	995125	879871
		[mm]		

Options	R	◁ de chanfrein	Porte-outil	Class-No.	Ident-No.
A-2		45	Y	120610	880580
A-3	2		Y	120660	880581
A-3	3		Y	120660	880582
C-2		45	B	120610	879830
C-3	2		B	120610	881166
C-3/4	3		B	120610	881167
C-3	4		F-1	120610	879984
C-3	5		F-1	120610	881170
C-3/4	6		F-1	120610	881171
C-3	8		U-1	120610	881880
C-3/4	10		U-1	120610	881881
C-5	3		N	120610	879859
C-5	4		N	120610	881164
C-5	5		K	120610	879858
C-5	6		K	120610	881165
	[mm]	[°]			

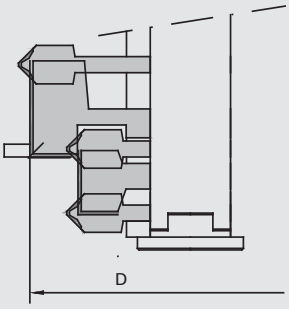
128660

Garnitures recouvrement de châssis Modula HW avec chanfrein

Produit



Schéma



LEUCO CNC

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour la fabrication de châssis feuillurés

Exécution

- Garniture avec angles chanfreinés et rainure 4 x 8 mm
- Avec angle d´axe
- Nombre de dents en base Z= 2
- Ø = 100 mm: n max = 14.500 t/min

Avantages

- Grande flexibilité grâce à une construction modulaire
- Réglage simplifié au moyen de bagues

Renseignements

- Disponible également en rotation à gauche et pour feuillurer
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948
- Mandrin à queue à commander séparément

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax		Ident-No.
96	15-30	8-20	25	13	C-2, 2xB, T-2, E	199747
96	22-40	14-30	25	13	H-2, 2xB, T-7, E	199746
100	15-30	8-20	25	15	C-2, 2xB, T-4, A	199745
100	22-40	14-30	25	15	H-2, 2xB, T-9, A	199748
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Couteaux à rainurer	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888747
	[mm]	[mm]		

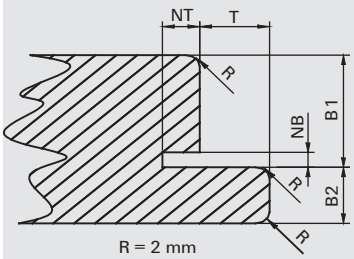
Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	Pour couteaux à rainure	M5x11 T20	995125	879871
		[mm]		

128660

Garnitures recouvrement de châssis Modula HW avec rayon

Produit

Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour la fabrication de châssis feuillurés

Exécution

- Garniture avec angles arrondis et rainure 4 x 8 mm
- Avec angle d´axe
- Nombre de dents en base Z= 2
- Ø = 100 mm: n max = 14.500 t/min

Avantages

- Grande flexibilité grâce à une construction modulaire
- Réglage simplifié au moyen de bagues

Renseignements

- Disponible également en rotation à gauche et pour feuillurer
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948
- Mandrin à queue à commander séparément

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

Couteaux à rainurer	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888747
	[mm]	[mm]		

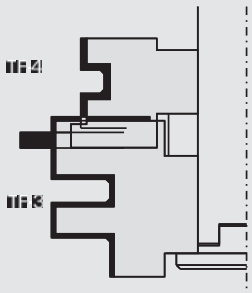
Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	Pour couteaux à rainure	M5x11 T20	995125	879871
		[mm]		

128660

Garnitures chambranle Modula HW

Produit

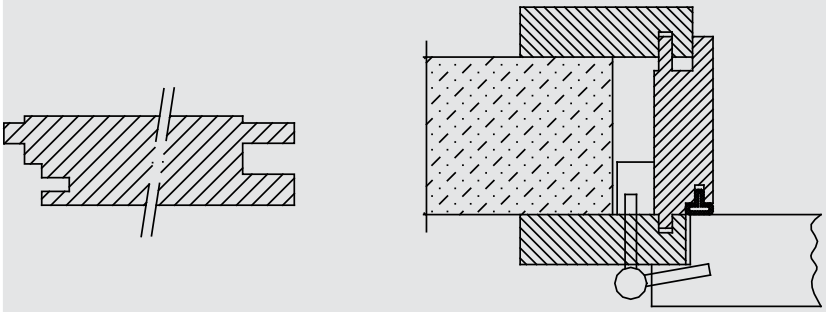
Schéma



carbure [HW]

MEC

Exemple d´application



Machine / Application
- Machines CNC
- Pour la fabrication des chambranles de portes en bois massifs ou les dérivés du bois

Exécution
- Nombre de dents en base Z= 2
- n max = 14.500 t/min

Avantages
- Grande flexibilité grâce à une construction modulaire
- Réglage simplifié au moyen de bagues

Renseignements
- Usinage des deux cotés avec la même garniture
- Sur demande pour une utilisation unilatérale
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948
- Mandrin à queue à commander séparément

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

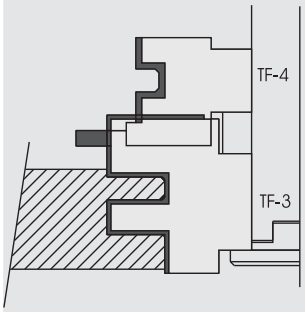
Plaquettes réversibles	B	H	S	Porte-outil	Class-No.	Ident-No.
Plaquettes profil réversibles	10	13.5	1.5	Jusqu´à 2006	151556	888963
Plaquettes profil réversibles	22,3	18	2	TF-4	151556	885906
Plaquettes profil réversibles	41	28.2	2	TF-3	151556	9202581
	[mm]	[mm]	[mm]			

Couteaux à rainurer	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
	4	13	150512	881180
	[mm]	[mm]		

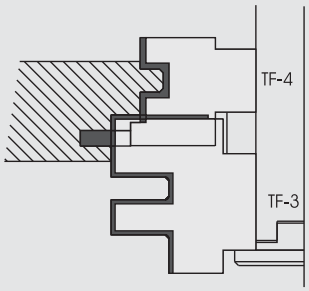
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M5x11 T20	995125	879871
	[mm]		

Application garniture de porte Modula

Exemples d'application avec les outils standards
L'utilisation se fait en deux opérations de travail

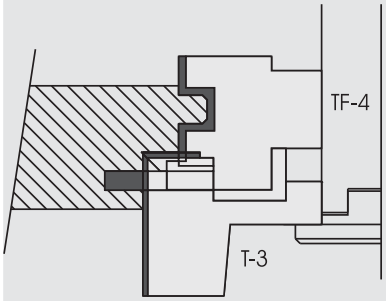


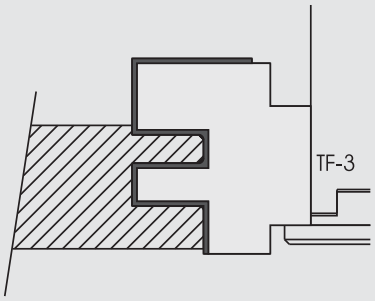
1 ère opération d´usinage



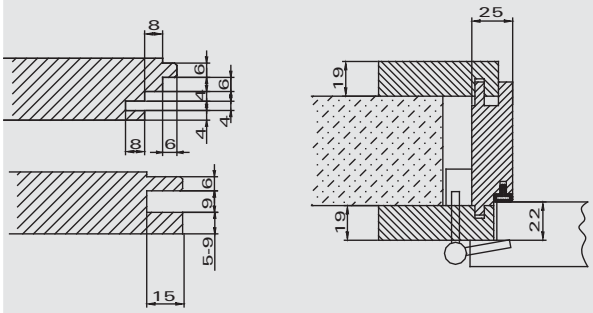
2 ème opération d´usinage

Exemples d'application si le réglage en hauteur est insuffisant pour les outils standards
2 outillages en utilisation





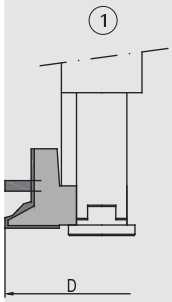
dimensions



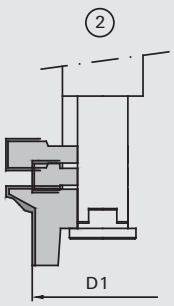
128660

Garnitures de contre-profil HW Modula - une face

Produit



Schéma

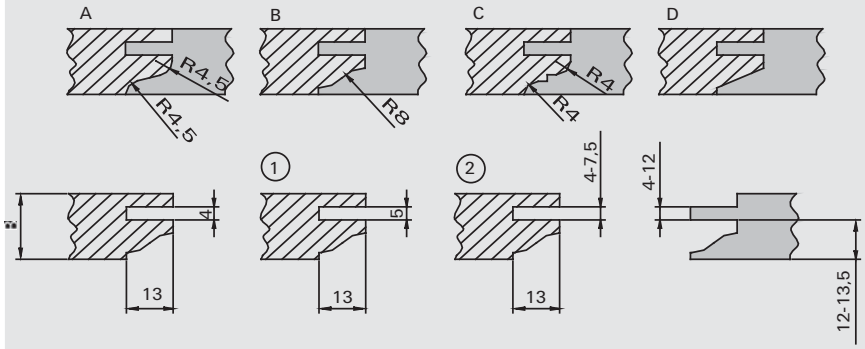


LEUCO CNC

carbure [HW]

MEC

Exemple d´application



Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le long et le contre profilage d'éléments de meubles, ex. façades de portes, boiseries

Exécution

- Nombre de dents en base Z= 2
- Ø = 100 mm: n max = 14.500 t/min

Avantages

- Possibilité de réaliser 4 profils avec le même corps
- Usinage complet en une opération

Renseignements

- Livré en standard pour le profil B, rainure 4 x 13 mm
- Rainure optionnelle 5x13 mm ou extensible 4-7,5x13 mm
- Disponible pour rotation à droite ou a gauche
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948
- Mandrin à queue à commander séparément

Ø D	Ø D1	B	Ø d	Type		Ident-No.
96	70	20-27	25	1	X-2, rainure 4	199775
96	70	20-27	25	2	X-1, G, W	199776
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Options1	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
Couteau à rainurer	5	13	150512	879870
	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	Pour couteaux à rainure	M5x11 T20	995125	879871
		[mm]		

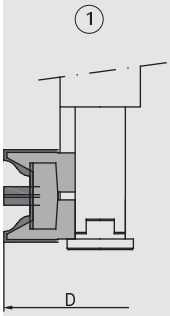
Options2	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
Fraise Q	4	13	120200	881153
	[mm]	[mm]		

Plaquettes interchangeables	B	H	S	Porte-outil	Class-No.	Ident-No.
Profil A gauche	30	26	2	X-1	151521	882465
Profil A droit	30	26	2	X-2	151522	882466
Profil B gauche	30	26	2	X-1	151521	882463
Profil B droit	30	26	2	X-2	151522	882464
Profil C gauche	30	26	2	X-1	151521	882461
Profil C droit	30	26	2	X-2	151522	882462
Profil D gauche	30	26	2	X-1	151521	882467
Profil D droit	30	26	2	X-2	151522	882468
	[mm]	[mm]	[mm]			

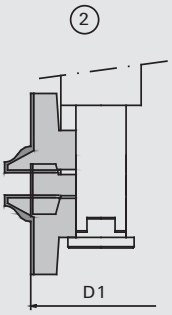
128660

Garnitures de contre-profil HW Modula - deux faces

Produit



Schéma

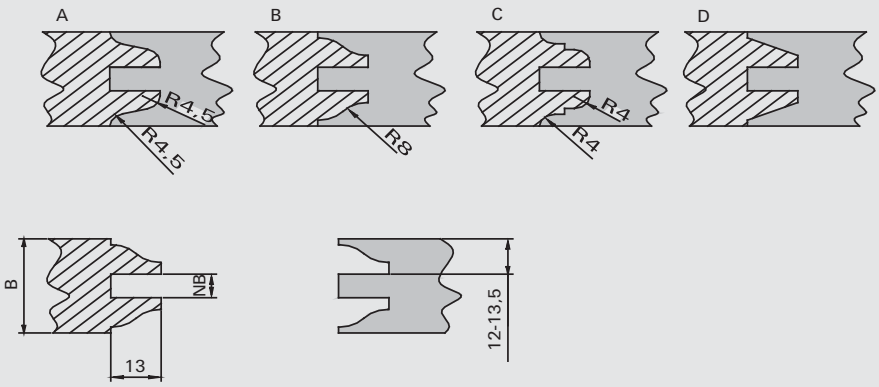


LEUCO CNC

carbure [HW]

MEC

Exemple d´application



Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le long et le contre profilage d'éléments de meubles, ex. portes

Exécution

- Nombre de dents en base Z= 2
- Ø 100 mm: n max = 14.500 t/min

Avantages

- Possibilité de réaliser 4 profils avec le même corps
- Usinage complet en une opération

Renseignements

- Livré en standard pour le profil B, rainure 8 - 15 x 13 mm
- Rainure optionnelle 5 - 9,5 x 13 mm
- Disponible pour rotation à droite ou a gauche
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948
- Mandrin à queue à commander séparément

Ø D	Ø D1	B	Ø d	Type		Ident-No.
96	70	34-42	25	1	X-1, X-2	199389
96	70	34-42	25	2	X-1, C-1, X-2	199390
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	Porte-outil	Class-No.	Ident-No.
Plaquette réversible	20	12	1.5	C	150515	003082
	[mm]	[mm]	[mm]			

Couteaux à rainurer	B	Tmax	Porte-outil	Class-No.	Ident-No.
	8	13	X-1	150512	882483
	8	13	X-2	150512	882460
	5	13	X-1, X-2	150512	879870
	[mm]	[mm]			

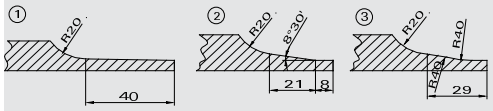
Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	Pour couteaux à rainure	M5x11 T20	995125	879871
		[mm]		

Plaquettes interchangeables	B	H	S	Porte-outil	Class-No.	Ident-No.
Profil A gauche	30	26	2	X-1	151521	882465
Profil A droit	30	26	2	X-2	151522	882466
Profil B gauche	30	26	2	X-1	151521	882463
Profil B droit	30	26	2	X-2	151522	882464
Profil C gauche	30	26	2	X-1	151521	882461
Profil C droit	30	26	2	X-2	151522	882462
Profil D gauche	30	26	2	X-1	151521	882467
Profil D droit	30	26	2	X-2	151522	882468
	[mm]	[mm]	[mm]			

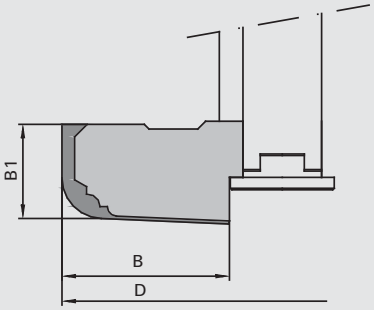
128660

Porte-outils HW plate bande Modula

Produit



Schéma



LEUCO CNC

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour surfacer et profiler dans les bois durs et les dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents en base Z= 2
- Ø = 140 mm: n max = 9.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Autres profils possibles sur demande
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948
- Mandrin à queue à commander séparément

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

Plaquette de bout	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	48	12	1.5	151521	888511
	[mm]	[mm]	[mm]		

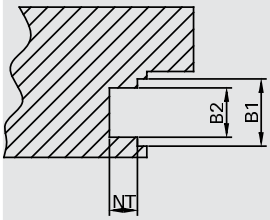
Plaquette périphérique	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	20	30	25	1.5	151766	889076
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Fer de soutien pour plaquette périphérique	R	B	H	Class-No.	Ident-No.
	20	30	25	925300	889077
	[mm]	[mm]	[mm]		

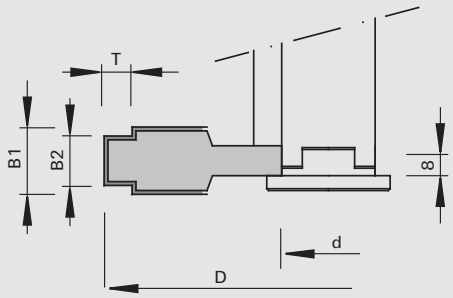
128660

Porte-outils HW rainure étagée Modula

Produit



Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le rainurage des bois massifs et dérivés pour les serrures de sécurité et ferrures

Exécution

- Nombre de dents en base Z= 2
- n max = 12.000 t/min

Avantages

- Moins d'arrachement grâce à la coupe décomposée

Renseignements

- Utilisation contre l'avance
- Les rainures étagées de 18 et 20 mm sont réalisables avec le même porte-outils par changement des plaquettes profil
- Possibilité de combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948
- Mandrin à queue à commander séparément

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

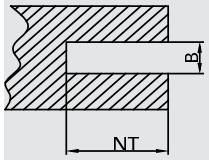
Plaquettes interchangeables	B	B1	H	S	Class-No.	Ident-No.
	18,1	13,2	20	2	150515	881106
	20,1	15,2	20	2	150515	881183
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis sans tête	M5x10	995161	881087
Liston de pression	B=18	925300	881105
Butée magnétique	1,0	997800	166094
	[mm]		

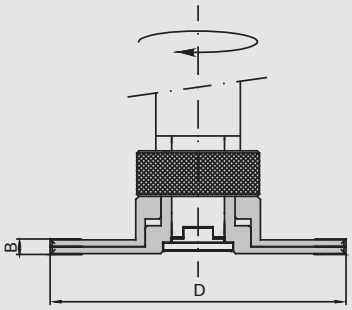
128660

Porte-outils HW à rainer Modula

Produit



Schéma



LEUCO CNC

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le rainurage dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents en base Z= 2
- n max = 11.000 t/min

Avantages

- Unité réglable hors paire avec manchon fileté

Renseignements

- Positionnement sans jeu au moyen de bague de réglage
- Réglage fin de 0,1mm
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948
- Mandrin à queue à commander séparément

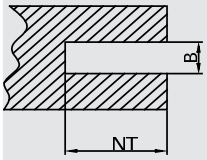
Ø D	B	Ø d	Tmax	Z		Ident-No.
140	4-7,5	25	40	4+4+4	avec VS	889645
140	7,5-11	25	40	4+2+4	avec VS	889876
150	10-18	25	45	2+2+4	avec VS	9201087
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Plaquette réversible	9	12	1.5	889876	150515	167256
Plaquettes réversibles	9,6	12	1.5	9201087	150515	171163
Plaquette réversible	7,6	12	1.5	889876, 889645	150515	052543
Traceur	14	14	1.2	889876, 889645	150559	163701
Traceur	14	14	2	9201087	150559	003079
	[mm]	[mm]	[mm]			

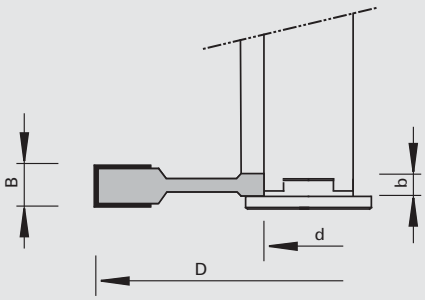
128660

Porte-outils HW Modula Planet

Produit



Schéma



LEUCO CNC

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour l'usinage d'échancrures dans des bois massifs et des dérivés du bois pour les ferrures et le logement de joints (Planet) sur portes

Exécution

- Nombre de dents Z = 3 + 3
- n max = 10.100 t/min

Avantages

- Réduction de l'effort de coupe et moins d'arrachement par la décomposition des tranchants

Renseignements

- Utilisation avec l'avance
- Montage possible à droite ou à gauche
- Possibilité de combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948
- Mandrin à queue à commander séparément

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
150	13,1	7	25	3+3	I	9206343
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeables	B	H	S		Class-No.	Ident-No.
	7	12	1.5	Jusqu´à 1999	150515	881453
	9	12	1.5	dès 2000	150515	167256
	[mm]	[mm]	[mm]			

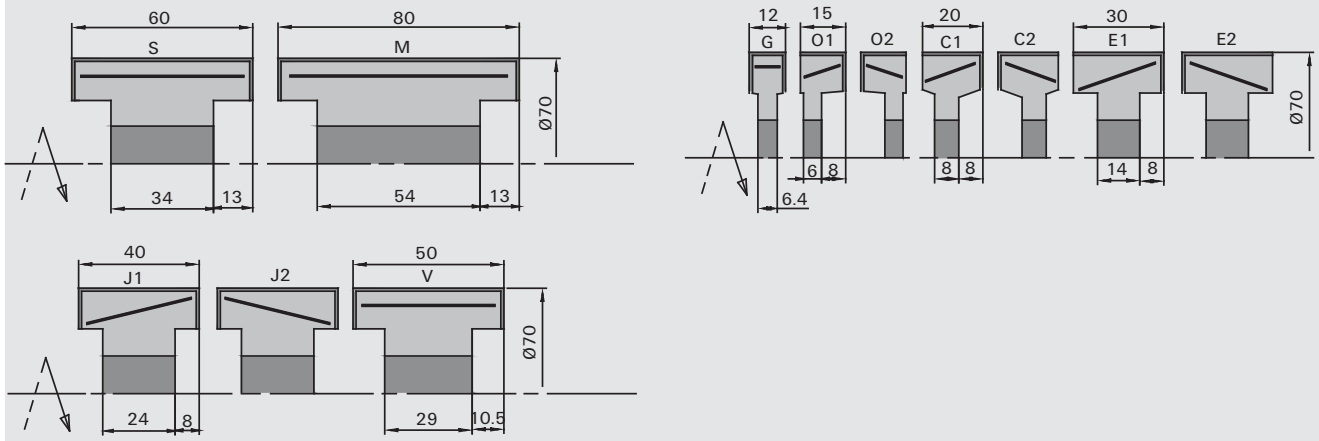
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis sans tête	M5x10	995161	881087
Liston de pression	B=7,2	925100	870829
Butée magnétique	1,0	997800	166094
	[mm]		

120210

Porte-outils HW individuels Modula - Z=2 à dresser et feuillurer

Produit

Schéma



LEUCO CNC

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser et feuillurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Porte-outils de B = 15 mm à 40 mm avec angle d´axe
- Nombre de dents Z = 2
- n max = 14.500 t/min

Avantages

Renseignements

- Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
70	12	6.4	25	2	G	879829
70	15	6	25	2	O-1	879828
70	15	6	25	2	O-2	879833
70	20	8	25	2	C-1	879827
70	20	8	25	2	C-2	879832
70	30	14	25	2	H-1	879854
70	30	14	25	2	H-2	879855
70	40	24	25	2	J-1	882012
70	40	24	25	2	J-2	882013
70	50	29	25	2	V	9201908
70	60	34	25	2	S	888526
70	80	54	25	2	M	888527
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	Porte-outil	Class-No.	Ident-No.
Plaquette réversible	12	12	1.5	G	150515	003080
Plaquette réversible	15	12	1.5	O-1, O-2	150515	003081
Plaquette réversible	20	12	1.5	C-1, C-2	150515	003082
Plaquette réversible	30	12	1.5	H-1, H-2	150515	003083
Plaquette réversible	40	12	1.5	J-1, J-2	150515	164078
Plaquette réversible	50	12	1.5	V	150515	003085
Plaquette réversible	60	12	1.5	S	150515	003086
Plaquettes réversibles	80	12	1.5	M	150512	888545
	[mm]	[mm]	[mm]			

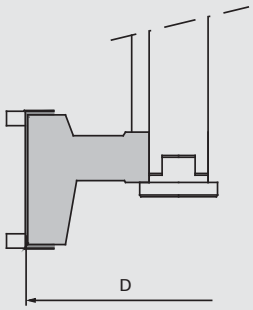
Pièces de rechange	Dimension	Porte-outil	Class-No.	Ident-No.
Vis sans tête	M5x10		995161	881087
Liston de pression	B=10	G, O-1, O-2	925300	164526
Liston de pression	B=18	C-1, C-2	925300	164076
Liston de pression	B=30	H-1, H-2	925300	164185
Liston de pression	B=40	J-1, J-2	925300	882014
Liston de pression	B=50	V	925300	883382
Liston de pression	B=60	S	925300	888543
Liston de pression	B=80	M	925300	888544
Butée magnétique	1,0		997800	166094
	[mm]			

120210

Porte-outils HW individuels Modula - Z=3 à feuillurer

Produit

Schéma



LEUCO CNC

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser et feuillurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents Z = 3
- Avec angle d´axe
- Corps d'outil en Aluminium
- n max = 11.700 t/min

Avantages

Renseignements

- Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Couteau à rainure optionnel
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Traceur	14	14	2	150559	003079
Plaquettes réversibles	39,2	12	1.5	150515	9203225
Plaquettes réversibles	49,2	12	1.5	150515	9203226
Couteau à rainurer	4	8		150512	879869
Couteau à rainurer	4	13		150512	881180
Couteau à rainurer	5	8		150512	888747
Couteau à rainurer	5	8		150512	888748
Couteau à rainurer	5	13		150512	888749
Couteau à rainurer	5	13		150512	888750
	[mm]	[mm]	[mm]		

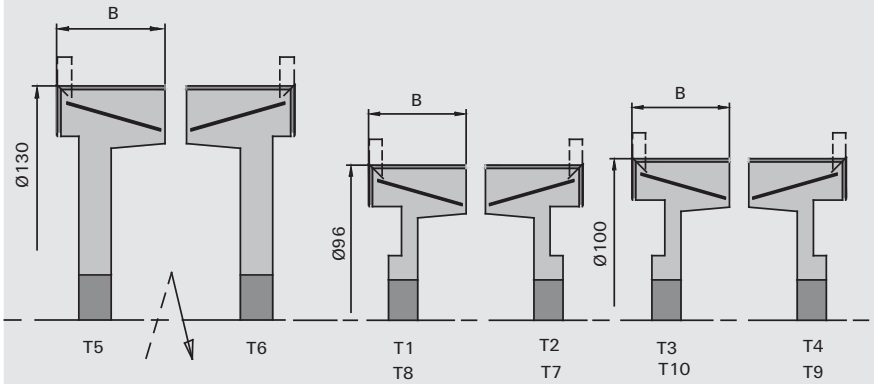
Pièces de rechange		Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	Pour couteaux à rainure	M5x11 T20		995125	879871
Vis noyée	Pour traceurs	M5x7 T15		995125	900512
Vis sans tête		M6x20		995161	9204674
Mors de serrage		B=38	9205913	925300	9205914
Mors de serrage		B=48	9205912	925300	9201835
		[mm]			

120210

Porte-outils HW individuels Modula - Z=2 à feuillurer

Produit

Schéma



LEUCO CNC

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser et feuillurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents Z = 2
- Avec angle d´axe
- Ø 100 mm: n max = 14.500 t/min
- Ø 130 mm: n max = 11.500 t/min

Avantages

Renseignements

- Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
96	30	9	25	2+2V	T-1	888467
96	30	9	25	2+2V	T-2	888466
96	40	15.5	25	2+2V	T-8	889427
96	40	15.5	25	2+2V	T-7	889426
100	30	9	25	2+2V	T-3	888524
100	30	9	25	2+2V	T-4	888523
100	40	15.5	25	2+2V	T-10	889429
100	40	15.5	25	2+2V	T-9	889428
130	30	9	25	2+2V	T-5	888525
130	30	9	25	2+2V	T-6	888522
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	Porte-outil	Class-No.	Ident-No.
Traceur	14	14	2	T-3	150559	003079
Plaquette réversible	30	12	1.5	T-1 jusqu´à T-6	150515	003083
Plaquette réversible	40	12	1.5	T-7 jusqu´à T-10	150515	164078
Couteau à rainurer	4	8			150512	879869
Couteau à rainurer	4	13			150512	881180
Couteau à rainurer	5	8		T-1, T-3, T-5, T-8, T-10	150512	888747
Couteau à rainurer	5	8		T-2, T-4, T-6, T-7, T-9	150512	888748
	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	Porte-outil	Class-No.	Ident-No.
Couteau à rainurer	5	13		T-1, T-3, T-5, T-8, T-10	150512	888749
Couteau à rainurer	5	13		T-2, T-4, T-6, T-7, T-9	150512	888750
	[mm]	[mm]	[mm]			

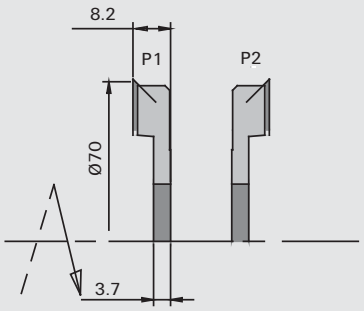
Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	Pour couteaux à rainure	M5x11 T20	995125	879871
Vis noyée	Pour traceurs	M5x7 T15	995125	900512
Vis sans tête		M5x10	995161	881087
Liston de pression		B=30	925300	164185
Liston de pression		B=40	925300	882014
Butée magnétique		1,0	997800	166094
		[mm]		

120200

Porte-outils HW individuels Modula de débit

Produit

Schéma



LEUCO CNC

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour la précoupe des bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents Z = 2
- n max = 14.500 t/min

Avantages

Renseignements

- Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Traceur	14	14	2	150559	003079
Traceurs à arrondir	13	15	2	150552	888476
	[mm]	[mm]	[mm]		

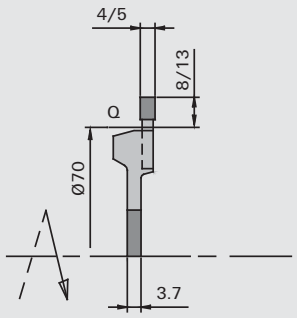
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M5x7 T15	995125	900512
	[mm]		

120200

Porte-outils HW individuels Modula à rainurer

Produit

Schéma



LEUCO CNC

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le rainurage dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents Z = 2
- n max = 14.500 t/min

Avantages

Renseignements

- Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	Type	Ident-No.
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Couteaux à rainurer	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
	4	13	150512	881180
	4	8	150512	879869
	5	13	150512	879870
	5	8	150512	881179
	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	Pour couteaux à rainure	M5x11 T20	995125	879871
		[mm]		

120610

Porte-outils HW individuels Modula à chanfreiner

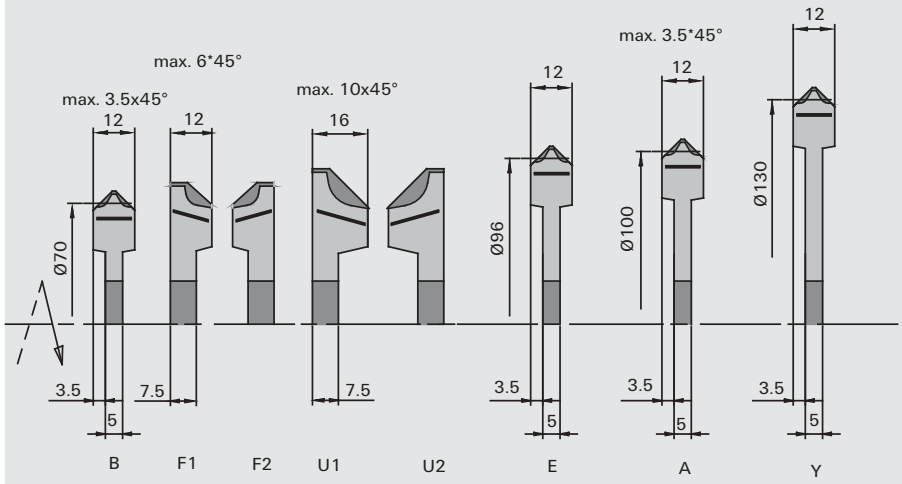
Produit

Schéma

LEUCO CNC

carbure [HW]

MEC



Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le chanfreinage dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents Z = 2
- Ø 108 mm: n max = 14.500 t/min
- Ø 138 mm: n max = 11.500 t/min

Avantages

Renseignements

- Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948

◁ chanfrein	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
45	78	12	25	2	B	879830
45	82	12	25	2	F-1	881879
45	82	12	25	2	F-2	881878
45	90	16	25	2	U-1	881882
45	90	16	25	2	U-2	881885
45	104	12	25	2	E	888737
45	108	12	25	2	A	879845
45	138	12	25	2	Y	880580
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeables	◁ de chanfrein	B	S	Porte-outil	Class-No.	Ident-No.
	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
	[°]	[mm]	[mm]			

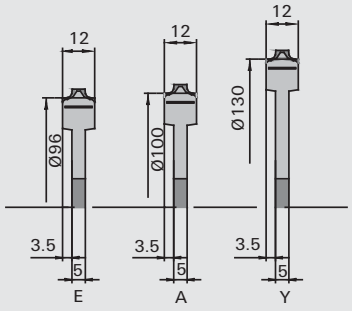
Pièces de rechange	Dimension	Porte-outil	Class-No.	Ident-No.
Vis sans tête	M5x10		995161	881087
Liston de pression	B=12	A, B, E, Y	925300	881496
Liston de pression	B=10	F-1, F-2	925300	164526
Liston de pression	B=16	U-1	925300	881876
Liston de pression	B=16	U-2	925300	881877
Butée magnétique	0,0		997800	016613
	[mm]			

120210

Porte-outils HW individuels Modula à arrondir

Produit

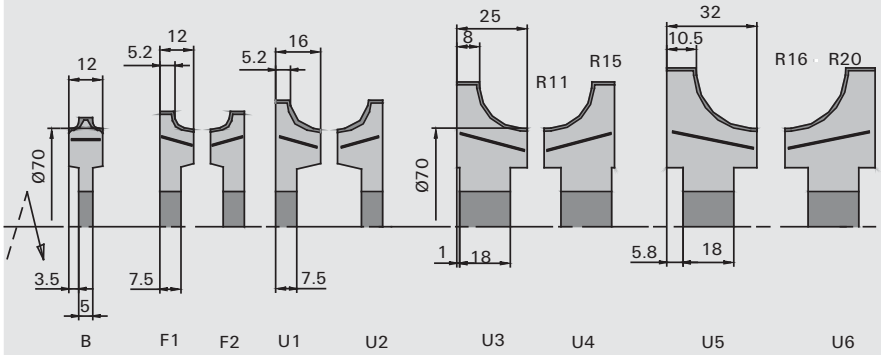
Schéma



LEUCO CNC

carbure [HW]

MEC



Machine / Application

- Machines CNC
- Pour arrondir des bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents Z = 2
- Ø 108 mm: n max = 14.500 t/min
- Ø 138 mm: n max = 11.500 t/min

Avantages

Renseignements

- Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948

R	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
2	78	12	25	2	B	881166
3	78	12	25	2	B	881167
4	82	12	25	2	F-1	879984
4	82	12	25	2	F-2	879985
5	82	12	25	2	F-1	881170
5	82	12	25	2	F-2	881172
6	82	12	25	2	F-1	881171
6	82	12	25	2	F-2	881173
8	90	16	25	2	U-1	881880
8	90	16	25	2	U-2	881883
10	90	16	25	2	U-1	881881
10	90	16	25	2	U-2	881884
2	104	12	25	2	E	888738
3	104	12	25	2	E	888739
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

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

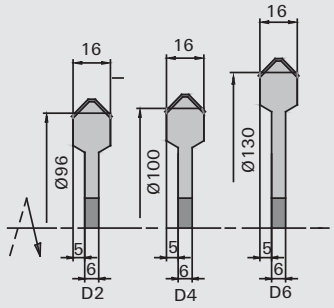
Pièces de rechange	Dimension	Porte-outil	Class-No.	Ident-No.
Vis sans tête	M5x10		995161	881087
Liston de pression	B=12	A, B, E, Y, F-1, F-2	925300	881496
Liston de pression	B=16	U-1	925300	881876
Liston de pression	B=16	U-1	925300	881877
Liston de pression	B=25	U-3	925300	9201887
Liston de pression	B=25	U-4	925300	9201888
Liston de pression	B=32	U-5	925300	9201883
Liston de pression	B=32	U-6	925300	9201884
Butée magnétique	0,0		997800	016613
	[mm]			

120610

Porte-outils HW individuels Modula à chanfreiner - usinage d'aluminium

Produit

Schéma



LEUCO CNC

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le chanfreinage dans l´aluminium

Exécution

- Nombre de dents Z = 2
- Ø 111mm: n max = 14.500 t/min
- Ø 141 mm: n max = 11.500 t/min

Avantages

Renseignements

- Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948

◁ chanfrein	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
45	107	16	25	2	D-2	888528
45	111	16	25	2	D-4	888529
45	141	16	25	2	D-6	888530
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeables	◁ de chanfrein	B	S	Class-No.	Ident-No.
	45	16	2	151545	170329
	[°]	[mm]	[mm]		

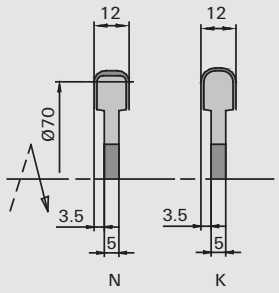
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis sans tête	M5x10	995161	881087
Liston de pression	B=16	925300	888887
Butée magnétique	0,0	997800	016613
	[mm]		

120610

Porte-outils HW individuels Modula à gorge

Produit

Schéma



LEUCO CNC

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour des gorges dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents Z = 2
- n max = 14.500 t/min

Avantages

Renseignements

- Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948

R	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeables	R	B	S	Porte-outil	Class-No.	Ident-No.
	3	12	2	N	151521	881185
	4	12	2	N	151521	881184
	5	12	2	K	151521	879861
	6	12	2	K	151521	879860
	[mm]	[mm]	[mm]			

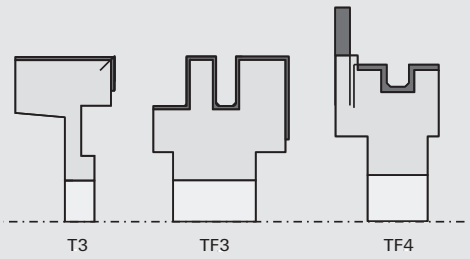
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis sans tête	M5x10	995161	881087
Liston de pression	B=12	925300	881488
Butée magnétique	1,0	997800	166094
	[mm]		

120210

Porte-outils HW individuels Modula - fabrication de cadres de portes

Produit

Schéma



LEUCO CNC

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour usinage des portes en massif ou dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents Z = 2
- n max = 14.500 t/min

Avantages

- Usinage des deux cotés avec la même garniture

Renseignements

- Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No.198948
- Outils pour une utilisation unilatérale sur demande

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

Couteaux réversibles	B	H	S	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Plaquettes profil réversibles	22,3	18	2	TF-4	151556	885906
Plaquettes profil réversibles	41	28.2	2	TF-3	151556	9202581
Plaquette réversible	30	12	1.5	T-1 jusqu´à T-6	150515	003083
Traceur	14	14	2	T-3	150559	003079
Plaquettes profil réversibles	10	13.5	1.5	Profil jusqu´à 2006	151556	888963
	[mm]	[mm]	[mm]			

Couteaux à rainurer	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
	4	13	150512	881180
	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	Porte-outil	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M5x11 T20	Pour couteaux à rainure	995125	879871
Liston de pression	B=18		925300	164076
Liston de pression	B=40		925300	882014
Liston de pression	B=30		925300	164185
Vis sans tête	M5x10		995161	881087
	[mm]			

120210

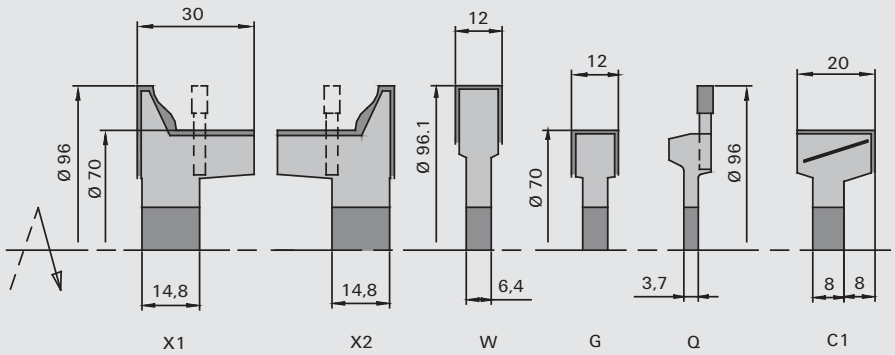
Porte-outils individuels Modula contre-profil HW

Produit

Schéma

carbure [HW]

MEC



Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le long et le contre profilage de bois massifs et dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents Z = 2
- n max = 14.500 t/min

Avantages

Renseignements

- Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 198948

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

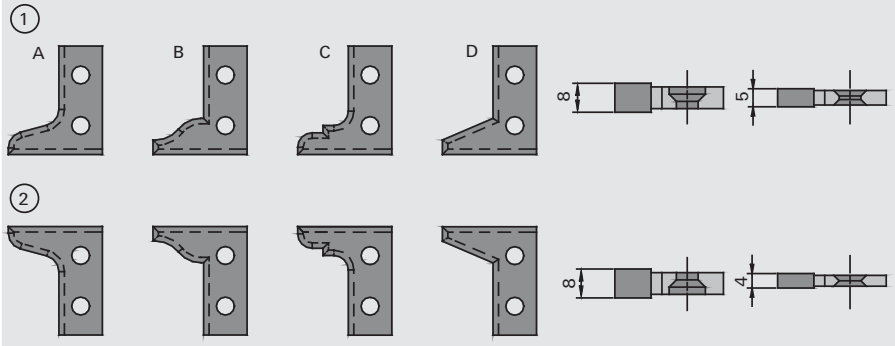
Pièces de rechange	Dimension	Porte-outil	Class-No.	Ident-No.
Vis sans tête	M5x10		995161	881087
Liston de pression	B=10	G, O-1, O-2	925300	164526
Liston de pression	B=18	C-1, C-2	925300	164076
Liston de pression	B=30	X-1, X-2	925300	882473
Butée magnétique	1,0		997800	166094
	[mm]			

150512 / 150521

Plaquettes carbure Modula

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Pour le long et le contre profilage de bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents Z = 2

Avantages

Renseignements

- Type 1 pour porte-outils à gauche X-1
- Type 2 pour porte-outils à droite X-2

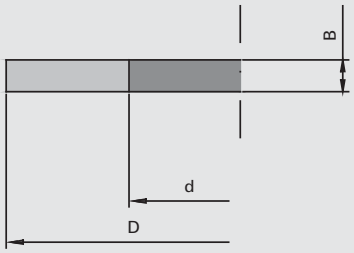
	B	H	S	Type	Ident-No.
Couteaux a rainurer en g+d	4	13			881180
Couteaux a rainurer en g+d	5	13			879870
Couteaux a rainurer gauche	8			X-1	882483
Couteaux a rainurer droit	8			X-2	882460
Racleurs	12	12	1.5		003080
Racleurs	20	12	1.5	W, G	003082
Profil A gauche	30	26	2	C-1	882465
Profil A droit	30	26	2	X-1	882466
Profil B gauche	30	26	2	X-2	882463
Profil B droit	30	26	2		882464
Profil C gauche	30	26	2		882461
Profil C droit	30	26	2		882462
Profil D gauche	30	26	2		882467
Profil D droit	30	26	2		882468
	[mm]	[mm]	[mm]		

955520

Bagues intercalaires Modula

Produit

Schéma



Machine / Application

Exécution

- Bagues intercalaires spécifiques avec double clavette pour l'outillage Modula

Avantages

Renseignements

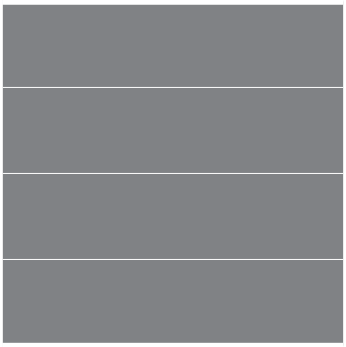
Ø D [mm]	B [mm]	Ø d [mm]	DKN		Ident-No.
40	20	25	DKN		879880
40	10	25	DKN		879881
40	6	25	DKN		879882
40	5	25	DKN		879883
40	4	25	DKN		879884
40	2	25	DKN		879885
40	1	25	DKN		879886
40	1	25	DKN	Jeu 3x0,2 + 4x0,1	881178
40	0,5	25	DKN		879887
40	0,2	25	DKN		881029
40	0,1	25	DKN		881028

985700

Set d'accessoires Modula

Produit

Schéma



Machine / Application

Exécution

Avantages

Renseignements

- Tous les porte-outils et garnitures Modula sont livrés sans les accessoires de montage; prévoir l'achat du set complet d'accessoires à la première commande
- L'arbre fourni de 25 mm permet de changer facilement les outils

	Ident-No.
Set d´accessoires de montage complet	9210474

Contenu set d'accessoires de montage Modula	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Tournevis	T20	985730	9210391
Tournevis	T15x80	985730	171188
Butée magnétique	0,5	997800	166093
Butée magnétique	1,0	997800	166094
Pâtes de cuivre		993420	879330
Tournevis dynamométrique sans insert		985730	9210355
Six pans-Insert	SW2,5	985730	9210356
Tournevis	SW4x100	985730	166091
Tournevis	SW6	985730	881191
Bague intercalaire	Ø25	995122	881194
	[mm]		

985700

Aide au montage pour outil avec HSK 63

Produit

Schéma

Machine / Application

Exécution

Avantages

Renseignements

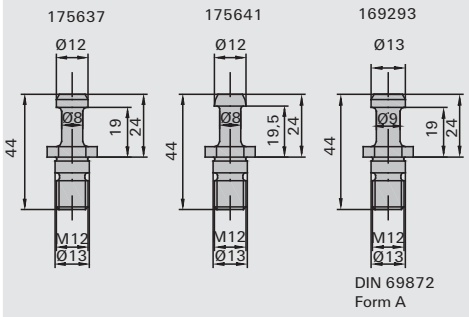
- Pour mandrin à pince, mandrin Sino et changement de plaquettes etc.
- Support avec poignée de blocage en rotation; inclinable avec arrêt à l'angle de 90°; manipulation simplifiée et sécurisée
- Kombi-Grip spécial pour mandrin Sino: Maintien sécurisé par galet de blocage

	Ø d	Ident-No.
Kombi-Grip	HSK 63E + F	199874
Tool-man	HSK 63F	9215520
Bague de serrage de remplacement	HSK 63F	9205048
	[mm]	

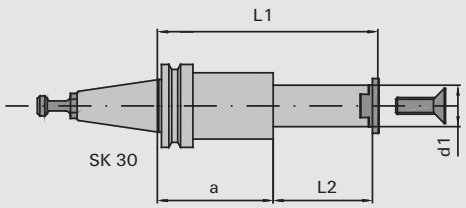
997200

Arbres de montage SK 30

Produit



Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Pour le montage des garnitures Modula ou des outils individuels

Exécution

- Fixation machine avec SK 30
- Cône SA suivant DIN 69871 sans tirette ni rainure de fixation
- Rotation à gauche et à droite
- Sécurité en rotation au moyen d'un clavetage
- Couvercle de fixation inclus

Avantages

Renseignements

- Tirette de fixation à commander séparément
- La longueur de serrage est déterminée en fonction du besoin; préciser toujours les dimensions L2 et A

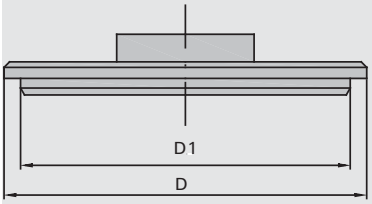
Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
SK 30	25	25-70	118	45	198971
SK 30	25	25-70	143	70	198973
SK 30	25	25-70	163	90	198975
SK 30	30	25-70	163		198977
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Pièces de rechange		Class-No.	Ident-No.
Tirette	Jusqu´à 08/92	997870	175637
Tirette	Pour SK 30	997870	169293
Tirette	Ø 12 mm- moteur HSD	997870	173641
Clé à ergot articulée	35-60 mm	985720	881177

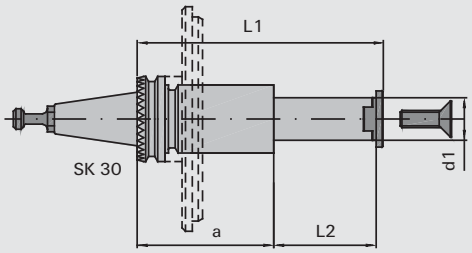
997200

Arbres de montage SK 30 avec collerette crantée

Produit



Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Pour le montage des garnitures Modula ou des outils individuels

Exécution

- Fixation avec SK 30 Morbidelli et SCM
- Rotation à gauche et à droite
- Sécurité en rotation au moyen d'un clavetage
- Couvercle de fixation inclus

Avantages

Renseignements

- Morbidelli 510 et SCM n'ont pas besoin de couvercle de magasin
- Morbidelli 503 et 504 nécessitent un couvercle de magasin (commande séparée)
- La longueur de serrage est déterminée en fonction du besoin; préciser toujours les dimensions L2 et A

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
SK 30	25	25-70	154	80	882166
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

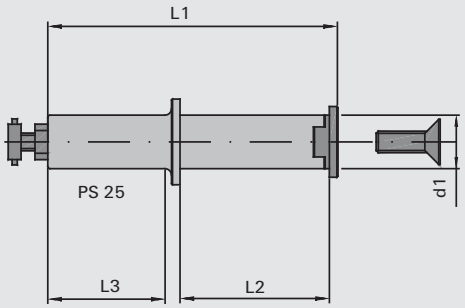
Pièces de rechange		Class-No.	Ident-No.
Tirette	Morbidelli, SCM	997870	173646
Couvercle	Morbidelli 503/504 Ø 125 mm	997300	882311
Couvercle	Morbidelli 503/504 Ø 135 mm	997300	882308

997200

Arbres de montage PS 25

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage des garnitures Modula ou des outils individuels

Exécution

- Fixation machine avec PS25 ou pince
- Rotation à gauche et à droite
- Sécurité en rotation au moyen d'un clavetage
- Couvercle de fixation inclus

Avantages

Renseignements

- La longueur de serrage est déterminée en fonction du besoin; préciser toujours les dimensions L2 et A

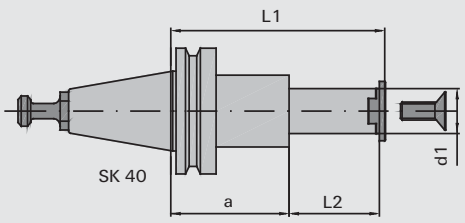
Ø d	L3	Ø d1min	L2	L1	Ident-No.
PS 25	126	25	4,5	135	199708
PS 25	113	25	12,5	135	198953
PS 25	101	25	25	135	198956
PS 25	81	25	45	135	198958
PS 25	55	25	71	135	198960
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

997200

Arbres de montage SK 40

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage des garnitures Modula ou des outils individuels

Exécution

- Fixation machine avec SK 40
- Cône SA suivant DIN 69871 sans tirette ni rainure de fixation
- Rotation à gauche et à droite
- Sécurité en rotation au moyen d'un clavetage
- Couvercle de fixation inclus

Avantages

Renseignements

- Tirette de fixation selon DIN 69871A incluse
- La longueur de serrage est déterminée en fonction du besoin; préciser toujours les dimensions L2 et A

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
SK 40	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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

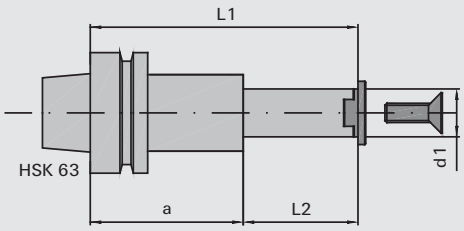
Pièces de rechange		Class-No.	Ident-No.
Tirette	Jusqu´à 08/92	997870	169294
Clé à ergot articulée	35-60 mm	985720	881177

997200

Arbres de montage HSK 63

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage des garnitures Modula ou des outils individuels

Exécution

- Fixation machine avec HSK 63F
- Rotation à gauche et à droite
- Sécurité en rotation au moyen d'un clavetage
- Couvercle de fixation inclus

Avantages

Renseignements

- Tirette de fixation selon DIN 69871A incluse
- La longueur de serrage est déterminée en fonction du besoin; préciser toujours les dimensions L2 et A
- Supplément de prix pour alésage de fixation pour Tool Boy

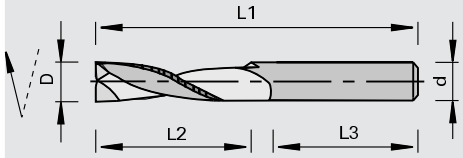
Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
HSK 63F	25	25-87	137	50	199720 &
HSK 63F	25	25-71	151	80	198967 &
HSK 63F	25	25-71	171	100	199719 &
HSK 63F	30	25-80	160		198968 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Clé à ergot articulée	35-60 [mm]	985720	881177

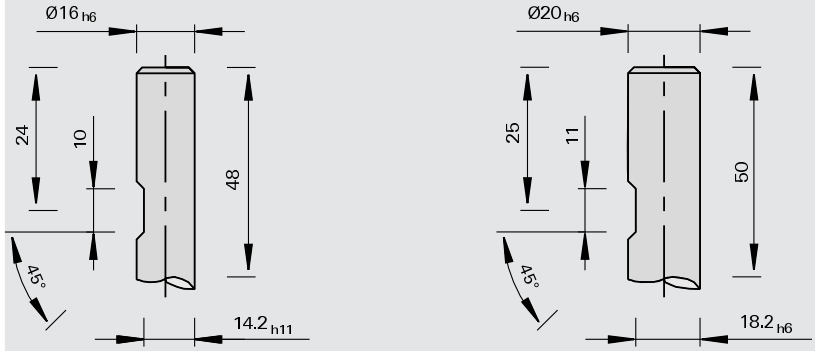
Fraises à queue carbure monobloc

Exécution à queue pour fraises de finition avec brise-copeaux Class-No. 129460

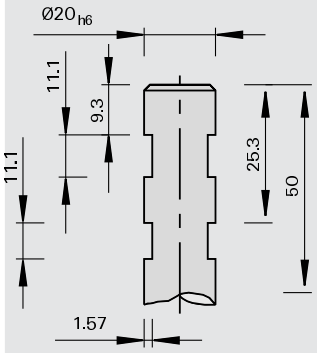
Queue cylindrique sans méplat



Pour la fixation dans pinces de serrage selon DIN 6359 aussi appelé mandrin Weldon

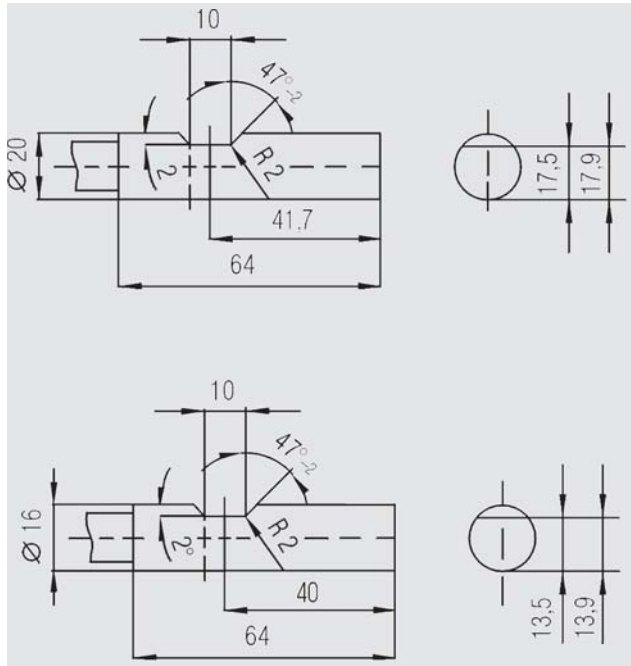


Pour la fixation dans mandrins spécifiques MAKA

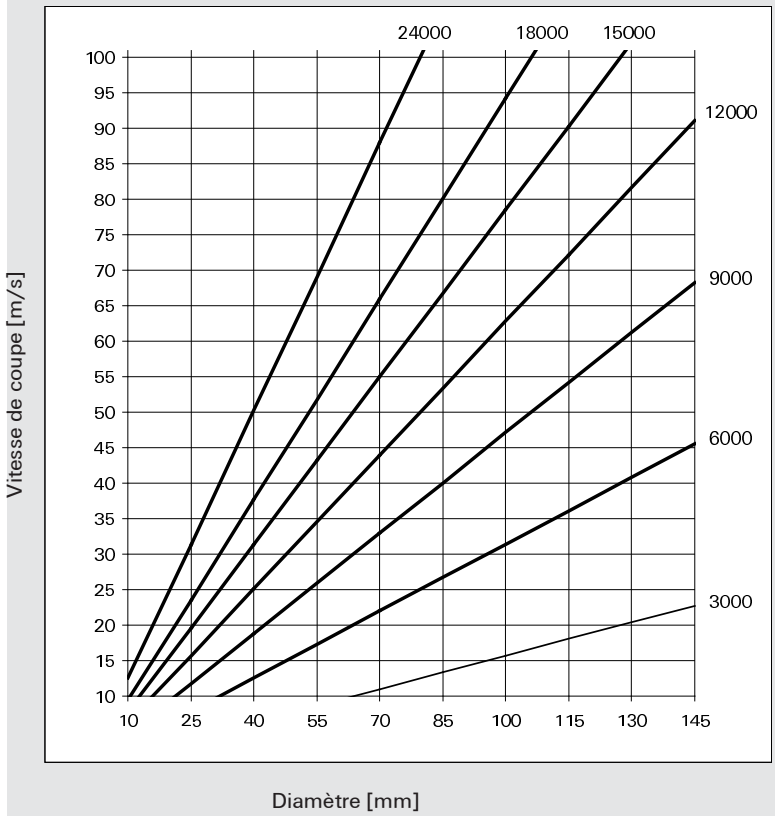


Méplat de serrage sur fraises à queue

Spécialement pour fraises pour boitier de serrure carbure monobloc pour montage sur aggrégat de fraisage et perçage horizontal Homag et Weeke.



Détermination du régime [min-1]



Commande / requête d'outils particuliers: Outils de fraisage à queue

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

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

Commande: o
Requête: o

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

Fax: _____
Signature: _____

Machine

Constructeur: _____
Type: _____
Puissance du moteur [kW]: _____
Vitesse de rotation [t/min]: _____
Vitesse d'avance [m/min]: _____

Matériau à travailler

Designation: _____

Qualité de coupe: coupe façon o
coupe finie o

Sens du traitement: longitudinal o
transversal o

Revêtement

oui o non o

Designation: _____
Infos supplémentaires: _____

Outil

à tranchants rapportés: o
à tranchants interchangeables:
- Porte-outil EcoPro o
- SuperProfiler o
- UltraProfiler o
- Standard o

Diamètre du tranchant D [mm]: _____
longueur tranchant L2 [mm]: _____
Largeur de coupe B [mm]: _____
Longueur totale L1:[mm]: _____
Longueur de queue L3 [mm]: _____
type de queue:
- Queue cylindrique [Ø]: _____
- autres queues [MK2, HSK F63, ...] _____

Seulement fraises carbure monobloc: type de queue [N°]:

Type d'avance: man o
Sens de rotation: gauche o droite o

seulement fraises carbure monobloc: hélice
positif o
négatif o

Nombre de tranchants [p.]:
- Dégorgeurs _____
- Traceur: _____
- Rainureur: _____
- Contrefer: _____

Disposition des tranchants:
- uniquement coupe périphérique o
- avec coupe frontale o
- avec coupe en bout o

Angle d'axe: d'un coté o alterné o

Matériau de coupe

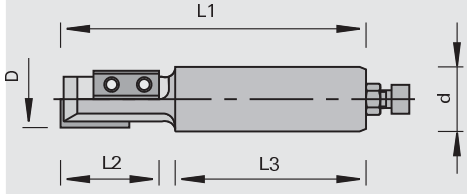
Carbure o Diamant o
stellite o HS o
référence: dessus o dessous o

o cochez les cases correspondantes

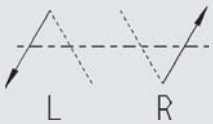
Merci d'indiquer sur les échantillons de matériau ou les dessins:
- La face d'appui
- Sens de rotation
- La broche moteur
- table
- Dimension
- Les conditions d'emploi
- Schéma du profil
- Schéma de l'outil

Veuillez indiquer clairement si la pièce ou l'outil est représenté.

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



519-01.0708



LEUCO

Mèches

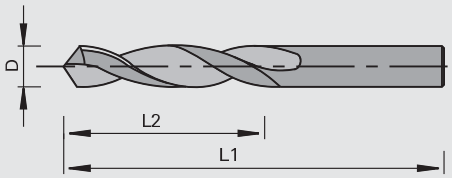
Produit	Page
Mèches hélicoïdales	5–1
Mèches étagées	5–4
Mèches à trous débouchants	5–5
Mèches à tourillonner	5–12
Mèches	5–25
Fraisoirs	5–26
Fraisoirs	5–27
Fraisoirs pour mèches hélicoïdales	5–29
Mèches à tête cylindrique	5–30
Informations techniques	5–36

130010

Mèches hélicoïdales HW monobloc

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage de trous borgnes et débouchants dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupe forme toit Z=2
- Exécution en carbure monobloc
- Ø de coupe = Ø de queue
- Angle de pointe 120°

Avantages

- Grande vitesse d'avance possible
- Grande capacité de réaffûtage

Renseignements

- Fixation: mandrin à pince, adaptateur Class-No. 933389, mandrin pour mèche

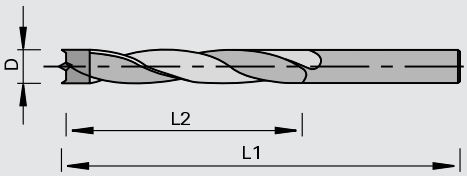
Ø D	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2.0	25	50	182625	182626
2.5	27	55	182627	182628
3.0	27	55	182629	182630
3.5	27	52	182631	182632
4.0	27	55	182633	182634
5.0	28	60	182635	182636
[mm]	[mm]	[mm]		

130010

Mèches hélicoïdales HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Pointe de centrage
- Ø de coupe = Ø de queue
- 2 traceurs, affûtage négatif
- Hélice avec listel
- Revêtement anti-adhésif
- Brasé en HW

Avantages

- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- Retrait de mèche net et propre grâce au hélice avec listel
- Bonne évacuation des copeaux grâce au revêtement anti-adhésif
- Perçage sans éclat grâce aux traceurs, affûtage négatif

Renseignements

- Fixation: mandrin à pince, mandrin pour mèche

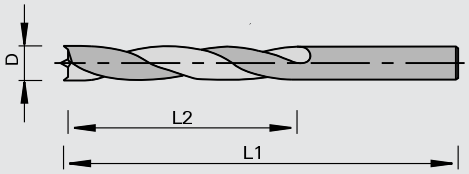
Ø D	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	35	70	173145 o	167929
6.0	35	70		167930 o
7.0	35	70		167931 o
8.0	35	70	173148 o	167932 o
10	35	70	173150 o	167934 o
12	35	70		167936 o
4.0	55	80		160503
4.5	60	85		160504 o
5.0	60	90		160505
5.5	65	100		164243 o
6.0	65	100		160506
6.5	70	110		164244 o
7.0	70	110		160507 o
8.0	75	120		160508
8.5	80	130		164245 o
9.0	80	130		160509 o
10	90	140		160510
11	95	150		160511 o
12	100	155		160512
[mm]	[mm]	[mm]		

330010

Mèches hélicoïdales HS

Produit

Schéma



acier rapide [HS]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Pour le perçage de trous borgnes dans les bois massifs

Exécution

- 2 traceurs
- Pointe de centrage
- Revêtement spécial
- Ø de coupe = Ø de queue
- Exécution en HS

Avantages

- Perçage sans éclat grâce aux traceurs
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- Tenue de coupe améliorée grâce au revêtement spécial

Renseignements

- Fixation: mandrin à pince, mandrin pour mèche

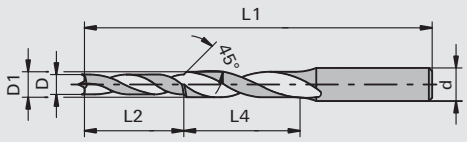
Ø D	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2.0	22	49	167671	167669
2.5	25	57	167672	167670
3.0	30	61	160530	160518
3.5	35	70	160531 o	160519 o
4.0	40	75	160532	160520
4.5	45	80	160533 o	160521
5.0	45	83	160534	160522
5.5	50	90	160535 o	160523 o
6.0	50	90	160536 o	160524 o
6.5	55	98	177175 o	160525 o
7.0	60	105	177176 o	160526 o
7.5	60	105		177177 o
8.0	70	113	160539 o	160527
8.5	70	113		177178 o
9.0	75	120		160528 o
10	80	130		160529 o
[mm]	[mm]	[mm]		

330710

Mèches hélicoïdales HS pour fiches

Produit

Schéma



acier rapide [HS]

MAN

Machine / Application

- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Perçage étagé pour fiches comme: Anuba, simons ...

Exécution

- 2 traceurs
- Pointe de centrage
- Queue cylindrique sans méplat
- Étage avec chanfrein 45°
- Exécution en HS

Avantages

- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage

Renseignements

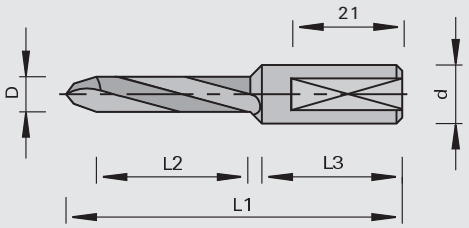
diamètre de perça-ge 1	Ø D	Ø D1	L4	L2	Ø d	L3	L1		Ident-No.	
14,5	6.3	7.2	40	24	10	30	105	D	183092	o
16	6.7	7.7	35	30	10	30	105	D	183093	o
18	7.7	8.7	35	30	10	30	105	D	183094	o
20	8.8	9.8	35	30	10	30	105	D	183095	o
13/15	6	6.8	50	15	10	30	105	D	183096	o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

130012

Mèches à trous débouchants HW - Topline

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage de trous débouchants dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Queue cylindrique avec méplat
- Nouvelle géométrie de coupe
- Brasé en HW

Avantages

- Tenue de coupe élevée par rapport à une mèche à trous débouchants traditionnelle grâce au HW spécifique et taillage spécial
- Perçage sans éclat grâce a une géométrie de coupe spéciale

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 181520 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide
- Autres dimensions à partir de 10 pièces; prix et délai sur demande

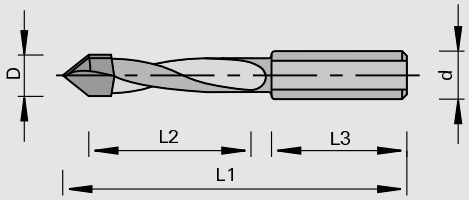
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	25	10	25	57.5	177804	177805
8	25	10	25	57.5	177806	177807
5	30	10	30	70	178648	178649
8	30	10	30	70	178650	178651
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130013

Mèches à trous débouchants Mosquito HW

Produit

Schéma



MOSQUITO

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous débouchants dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Géométrie de coupe spéciale
- Tête de perçage en carbure micro grain

Avantages

- Perçage sans éclat grâce a une géométrie de coupe spéciale
- Tenue de coupe améliorée grâce à la pointe de perçage en carbure
- Sécurité du process assurée par une qualité constante

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 181520 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

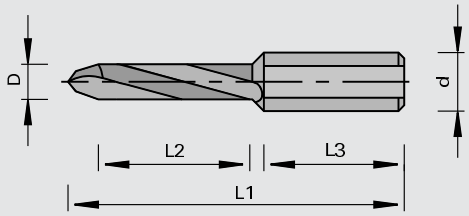
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	27	10	26	57.5	182458	182459
8	27	10	26	57.5	182460 o	182461 o
5	35	10	26	70	182462	182463
6	35	10	26	70	183689 o	183688 o
7	35	10	26	70	183691	183690
8	35	10	26	70	182464	182465
10	35	10	26	70	183693 o	183692 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130013

Mèches à trous débouchants Mosquito VHW

Produit

Schéma



MOSQUITO

Carbure monobloc [VHW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous débouchants dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Géométrie de coupe spéciale
- Pointe de perçage au carbure extra fin

Avantages

- Perçage sans éclat grâce a une géométrie de coupe spéciale
- Grande vitesse d'avance et jusqu'à 6 fois plus de tenue de coupe par rapport à une mèche traditionnelle grâce à l´éxecution en carbure monobloc
- Sécurité du process assurée par une qualité constante

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 compris dans la livraison
- Mèches à trous débouchants avec longueur de queue L3=22 mm ne sont pas adaptés pour le vis de réglage Weeke
- Vis de réglage Ident-No. 181520 M5x11,5 Weeke est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3	27	10	30	70	183687	183686
4	40	10	22	70	183167	183166
5	40	10	22	70	183153	183152
6	40	10	22	70	183155 o	183154 o
8	40	10	22	70	183157	183156
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

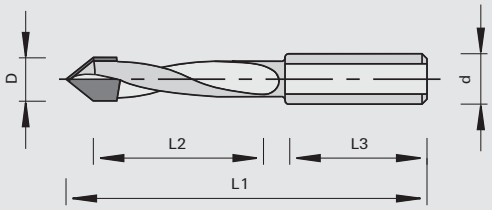
Ø D	L2	Ø d	L3	L1		Ident-No. [R]
6	35	10	50	100	pour Lamello Clamex P	184289
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130011

Mèches à trous débouchants HW Ecoline

Produit

Schéma



LEUCO ecoline

LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses stationnaires
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage de trous débouchants dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- 2 coupes forme toit à 60°
- Queue cylindrique avec méplat
- Hélice sans listel
- Pointe de perçage en plaquette carbure pour utilisation ciblée

Avantages

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 181520 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

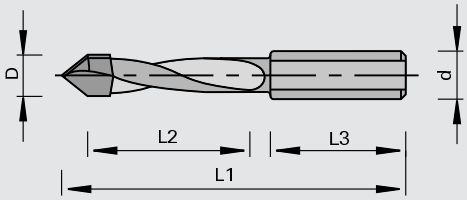
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	39	10	20	70	183389	183388
7	42	10	20	70	183391	183390
8	44	10	20	70	183393	183392
5	46	10	20	77	183395	183394
8	51	10	20	77	183397	183396
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130015

Mèches à trous débouchants HW - sans listel

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses stationnaires
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage de trous débouchants dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupe pointe forme toit Z=2, 60 degrés
- Brasé en HW
- Queue cylindrique avec méplat
- Hélice sans listel

Avantages

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 181520 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

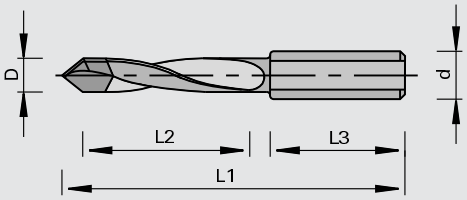
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4	27	10	25	57.5	182239 o	182240 o
5	25	10	25	57.5	055827	055823
5.1	25	10	25	57.5	176473 o	176472 o
6	25	10	25	57.5	176475	176474
7	27	10	25	57.5	182245 o	182246 o
8	22	10	25	57.5	055830	055826
3	27	10	25	70	182237 o	182238 o
4	35	10	25	70	182241	182242
5	35	10	25	70	176505	176504
5.5	35	10	25	70	182243 o	182244 o
6	35	10	25	70	176259	176258
7	35	10	25	70	181581	181582
8	35	10	25	70	176507	176506
10	35	10	25	70	182669 o	182670 o
11	35	10	25	70	182249 o	182250 o
5	45	10	25	77	176477	176476
6	45	10	25	77	176479	176478
7	45	10	25	77	182251 o	182252 o
8	43	10	25	77	176481	176480
9	42	10	25	77	182253 o	182254 o
10	42	10	25	77	176483	176482
11	40	10	25	77	182255 o	182256 o
12	40	10	25	77	176485	176484
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130015

Mèches à trous débouchants HW - avec listel

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage de trous débouchants dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupe pointe forme toit Z=2, 60 degrés
- Brasé en HW
- Queue cylindrique avec méplat
- Hélice avec listel

Avantages

- Retrait de mèche net et propre grâce au hélice avec listel

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 181520 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Réglage libre du fraisoir sur l'hélice de la mèche pour le perçage et le chanfreinage simultanés
- Fraisoir Class-No. 130660
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

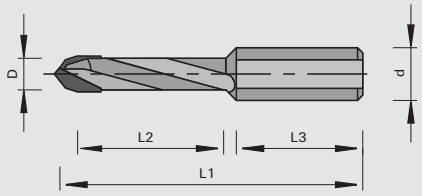
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	25	8	20	55.5	176497 o	176496 o
8	25	8	20	55.5	176499 o	176498 o
5	25	10	20	57.5	173604	173595
8	25	10	20	57.5	173611 o	173596 o
5	35	8	20	67	176501	176500
8	35	8	20	67	176503	176502
5	35	10	25	70	176255	176254
8	35	10	25	70	176257	176256
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

230012

Mèches à trous débouchants DP

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat dans les dérivés du bois bruts, lamifiés et plaqués et les matières composites

Exécution

- Géométrie de coupe spéciale, pointe forme toit et double chanfrein
- Hélice sans listel
- Coupe DP

Avantages

- Tenue de coupe élevée dans les matériaux extrêmement abrasifs
- Perçage sans éclat grâce a une géométrie de coupe spéciale

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 181520 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

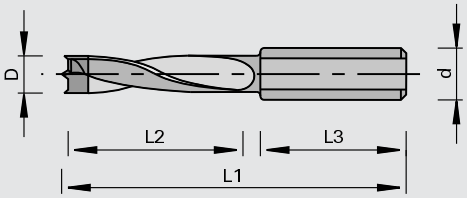
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	27	10	26	57.5	1	183015 s	183014 s
5	35	10	26	70	1	183017 s	183016 s
6	35	10	26	70	2	183019 s	183018 s
8	35	10	26	70	2	183021 s	183020 s
10	35	10	26	70	2	183049 s	183050 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

130215

Mèches à tourillonner HW - avec listel

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- 2 traceurs, affûtage négatif
- Pointe de centrage
- Hélice avec listel
- Revêtement anti-adhésif
- Brasé en HW

Avantages

- Perçage sans éclat grâce aux traceurs
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- Retrait de mèche net et propre grâce au hélice avec listel
- Bonne évacuation des copeaux grâce au revêtement anti-adhésif

Renseignements

- Vis de réglage: Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur
- Réglage libre du fraisoir sur l'hélice de la mèche pour le perçage et le chanfreinage simultanés
- Fraisoir Class-No. 130660
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4	30	8	19	55.5	166107 o	166106 o
5	30	8	19	55.5	011543	011542
6	30	8	19	55.5	054884	054883
8	30	8	19	55.5	054892	054891
10	30	8	19	55.5	054896	054895
12	30	8	20	55.5	166113 o	166112 o
4	40	8	19	67		167154 o
5	40	8	19	67	057494	057493
6	40	8	19	67	057496 o	057495
7	40	8	19	67	167167	167157
8	40	8	19	67	057498	057497
9	40	8	19	67	167169	167159
10	40	8	19	67	057500	057499
12	40	8	19	67	167172 o	167162 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

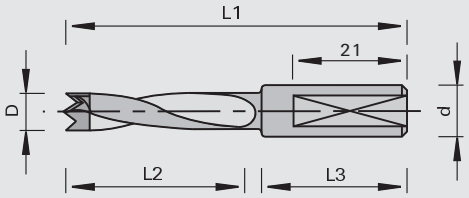
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	30	10	19	57.5	167184	167174
6	30	10	20	57.5	167185	167175
7	30	10	20	57.5	167186	167176
8	30	10	20	57.5	167187	167177
10	30	10	20	57.5	167188	167178
12	30	10	20	57.5	167189	167179
13	30	10	20	57.5	167190 o	167180
14	30	10	20	57.5	167191	167181
15	30	10	20	57.5	167192	167182
16	30	10	20	57.5	167193 o	167183 o
5	43	10	19	70	167203	167194
6	43	10	19	70	167204	167195
8	43	10	19	70	167205	167196
9	43	10	19	70	167206 o	167197
10	43	10	19	70	167207	167198
12	43	10	19	70	167208	167199
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130212

Mèches à tourillonner HW - Topline

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Géométrie de coupe spéciale
- Pointe de centrage
- Brasé en HW

Avantages

- Jusqu'à 10 fois plus de tenue de coupe par rapport à une mèche traditionnelle grâce au HW spécifique et taillage spécial
- Perçage sans éclat grâce a une géométrie de coupe spéciale
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 181520 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide
- Autres dimensions à partir de 10 pièces; prix et délai sur demande

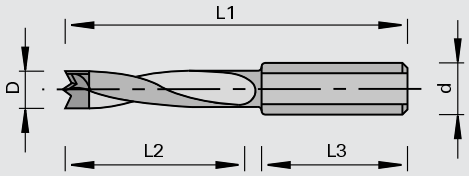
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	30	8	19	55.5	178695	178696
4	20	10	27	57.5	179464	179465
5	25	10	27	57.5	177792	177793
6	25	10	27	57.5	177794	177795
8	25	10	27	57.5	177796	177797
10	30	10	27	57.5	178789	178788
4	20	10	30	70	179466	179467
5	35	10	30	70	177798	177799
6	35	10	30	70	177800	177801
8	35	10	30	70	177802	177803
10	35	10	30	70	178703	178704
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130213

Mosquito mèches à tourillonner HW

Produit

Schéma



MOSQUITO

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Géométrie de coupe spéciale
- 2 traceurs
- Pointe de centrage
- Brasé en HW

Avantages

- Perçage sans éclat grâce a une géométrie de coupe spéciale avec traceurs
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- Sécurité du process assurée par une qualité constante
- Jusqu'à 6 fois plus de tenue de coupe par rapport à une mèche traditionnelle grâce une tête de perçage en carbure résistante à l´usure

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 181520 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

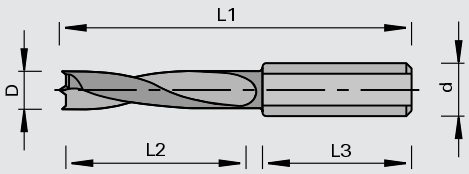
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	25	10	27	57.5	181168	181167
6	25	10	27	57.5	181522	181521
7	27	10	27	57.5	183159 o	183158 o
8	25	10	27	57.5	181170	181169
9	27	10	27	57.5	183161 o	183160 o
10	25	10	27	57.5	181524	181523
5	35	10	30	70	181172	181171
6	35	10	30	70	181526	181525
7	35	10	30	70	183163 o	183162 o
8	35	10	30	70	181174	181173
9	35	10	30	70	183165 o	183164 o
10	35	10	30	70	181528	181527
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130213

Mosquito mèches à tourillonner HW monobloc

Produit

Schéma



MOSQUITO

Carbure monobloc [VHW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Géométrie de coupe spéciale
- 2 traceurs
- Pointe de centrage
- Pointe de perçage au carbure extra fin

Avantages

- Perçage sans éclat grâce a une géométrie de coupe spéciale avec traceurs
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- Grande vitesse d'avance et jusqu'à 6 fois plus de tenue de coupe par rapport à une mèche traditionnelle grâce à l´éxecution en carbure monobloc
- Sécurité du process assurée par une qualité constante

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 compris dans la livraison
- Mèches à trous débouchants avec longueur de queue L3=22 mm ne sont pas adaptés pour le vis de réglage Weeke
- Vis de réglage Ident-No. 181520 M5x11,5 Weeke est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

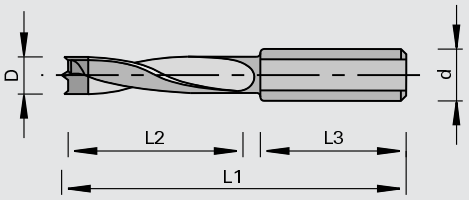
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3	9	10	35	57.5	183143 o	183142 o
3	18	10	31	57.5	182380	182381
4	20	10	29	57.5	182382 o	182383 o
5	22	10	27	57.5	182384	182385
6	22	10	25	57.5	183145 o	183144 o
8	22	10	25	57.5	183147 o	183146 o
3	18	10	43.5	70	182386	182387
4	27	10	34.5	70	182388	182389
5	30	10	31.5	70	182390	182391
6	30	10	30	70	183149	183148
8	35	10	22	70	183151	183150
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130215

Mèches à tourillonner HW - avec listel, exécution longue

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Exécution longue
- 2 traceurs, affûtage négatif
- Pointe de centrage
- Hélice avec listel
- Revêtement anti-adhésif
- Brasé en HW

Avantages

- Perçage profond grâce à l´exécution longue
- Perçage sans éclat grâce aux traceurs, affûtage négatif
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- Retrait de mèche net et propre grâce au hélice avec listel
- Bonne évacuation des copeaux grâce au revêtement anti-adhésif

Renseignements

- Réglage libre du fraisoir sur l'hélice de la mèche pour le perçage et le chanfreinage simultanés
- Fraisoir Class-No. 130660
- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 181520 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

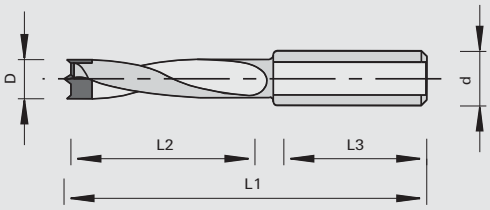
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	50	10	30	85	177194	177193
5	65	10	30	105	177206 o	177205
6	50	10	30	85	177196 o	177195
6	65	10	30	105	177208 o	177207
7	50	10	30	85	177198	177197
7	65	10	30	105	177210	177209
8	50	10	30	85	177200	177199
8	65	10	30	105	177212	177211
10	50	10	30	85	177202	177201
10	65	10	30	105	177214	177213
12	50	10	30	85	177204	177203
12	65	10	30	105	177216 o	177215
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130211

Mèches à tourillonner HW Ecoline

Produit

Schéma



LEUCO ecoline

LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- 2 traceurs, affûtage négatif
- Pointe de centrage
- Hélice sans listel
- Revêtement anti-adhésif
- Pointe de perçage en plaquette carbure pour utilisation ciblée

Avantages

- Perçage sans éclat grâce à 2 traceurs, affûtage négatif
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- Bonne évacuation des copeaux grâce au revêtement anti-adhésif

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 181520 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

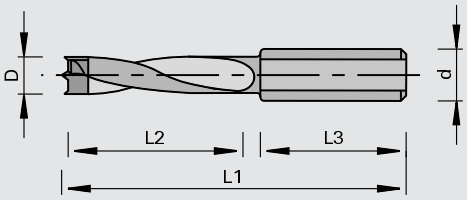
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	26	10	20	57.5	183375	183374
8	31	10	20	57.5	183377	183376
10	32	10	20	57.5	183379	183378
5	39	10	20	70	183381	183380
6	40	10	20	70	183383	183382
8	44	10	20	70	183385	183384
10	45	10	20	70	183387	183386
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130217

Mèches à tourillonner HW - sans listel

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- 2 traceurs, affûtage négatif
- Pointe de centrage
- Hélice sans listel
- Revêtement anti-adhésif
- Brasé en HW

Avantages

- Perçage sans éclat grâce à 2 traceurs, affûtage négatif
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- Bonne évacuation des copeaux grâce au revêtement anti-adhésif

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 181520 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4.0	27	10	27	57.5	003175	003174
4.5	27	10	27	57.5	177228	177227
5.0	27	10	27	57.5	003179	003178
5.1	27	10	27	57.5	177230	177229
5.2	27	10	27	57.5	167707 o	167708 o
6.0	27	10	27	57.5	003183	003182
7.0	27	10	27	57.5	003187	003186
8.0	27	10	27	57.5	003191	003190
8.2	27	10	27	57.5	167216	167213
9.0	27	10	27	57.5	003195	003194
10.0	27	10	27	57.5	003199	003198
10.5	27	10	27	57.5	182261 o	182262 o
11.0	27	10	27	57.5	177232 o	177231
12.0	27	10	27	57.5	003207	003206
4.0	35	10	30	70	173175	173174
4.5	35	10	30	70	182263 o	182264 o
5.0	35	10	30	70	003231	003230
5.1	35	10	30	70	182265 o	182266 o
5.5	35	10	30	70	182267	182268 o
6.0	35	10	30	70	003235	003234
6.5	35	10	30	70	182269 o	182270 o
7.0	35	10	30	70	167224	167219
7.5	35	10	30	70	182271 o	182272 o
8.0	35	10	30	70	003243	003242
8.1	35	10	30	70	182273 o	182274 o
8.2	35	10	30	70	182275	182276 o
8.5	35	10	30	70	182277 o	182278 o
9.0	35	10	30	70	167225	167220
10.0	35	10	30	70	003251	003250
10.2	35	10	30	70	182279 o	182280 o
11.0	35	10	30	70	167226	167221
12.0	35	10	30	70	167227	167222
13	35	10	30	70	183042	183043
14	35	10	30	70	183044	183045
16	35	10	30	70	183046	183047
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

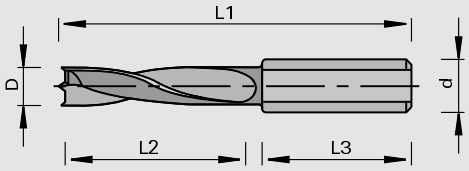
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	44	10	30	77	167233	167228
6.0	44	10	30	77	167234	167229
8.0	44	10	30	77	167235	167230
10.0	44	10	30	77	167236	167231
12.0	44	10	30	77	173181	173180
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

330215

Mèches à tourillonner HS - avec listel

Produit

Schéma



acier rapide [HS]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Pour le perçage de trous borgnes dans les bois massifs

Exécution

- 2 traceurs
- Pointe de centrage
- Hélice avec listel
- Exécution en HS

Avantages

- Perçage sans éclat grâce aux traceurs
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- Retrait de mèche net et propre grâce au hélice avec listel

Renseignements

- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

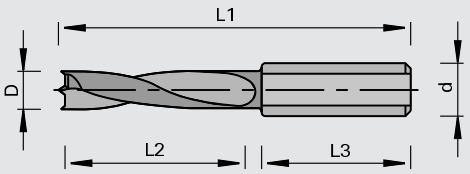
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4	30	10	20	57.5	177234 o	177233 o
5	30	10	20	57.5	177236 o	177235 o
6	30	10	20	57.5	177238 o	177237 o
8	30	10	20	57.5	177240 o	177239 o
10	30	10	20	57.5	177242 o	177241 o
5	43	10	20	70	177246	177245
6	43	10	20	70	160479 o	177247 o
7	43	10	20	70	177250 o	177249 o
8	43	10	20	70	177248	160475 o
10	43	10	20	70	177252 o	177251 o
12	43	10	20	70	177254 o	177253 o
14	43	10	20	70	177256 o	177255 o
16	43	10	20	70	177258 o	177257 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

330215

Mèches à tourillonner HS - sans listel

Produit

Schéma



acier rapide [HS]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Pour le perçage de trous borgnes dans les bois massifs

Exécution

- 2 traceurs
- Pointe de centrage
- Hélice sans listel
- Exécution en HS

Avantages

- Perçage sans éclat grâce aux traceurs
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage

Renseignements

- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

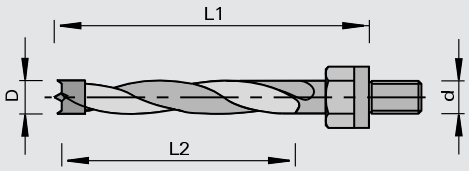
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	45	10	30	85	177260 o	177259 o
6	45	10	30	85		177261 o
8	45	10	30	85	177266 o	177265 o
10	45	10	30	85	177268 o	177267 o
12	45	10	30	85	177270 o	177269 o
6	65	10	30	105	177274 o	177273 o
8	65	10	30	105		177277 o
10	65	10	30	105	177280 o	177279 o
12	65	10	30	105	177282 o	177281 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130226

Mèches à tourillonner HW - sans listel, avec queue filetée

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- 2 traceurs, affûtage négatif
- Pointe de centrage
- Hélice sans listel
- Revêtement anti-adhésif
- Queue filetée
- Brasé en HW

Avantages

- Perçage sans éclat grâce aux traceurs, affûtage négatif
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- Bonne évacuation des copeaux grâce au revêtement anti-adhésif
- Grande stabilité grâce á la queue filetée pour fixation directe sur l'arbre machine

Renseignements

- Correspondance machine voir chapitre "Systèmes de serrage"

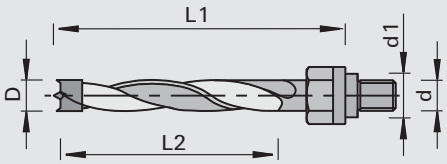
Ø D	L2	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	45	M8	63	160570 o	160566 o
5	45	M10	63	167697	167698
6	45	M10	63	160576 o	160574 o
8	45	M8	63	160572 o	160568 o
8	45	M10	63	160577	160575
10	45	M10	63	167699 o	167700 o
12	45	M8	63	167691 o	167692 o
12	45	M10	63	167701 o	167702 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130226

Mèches à tourillonner HW - avec listel, avec queue filetée

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- 2 traceurs, affûtage négatif
- Pointe de centrage
- Hélice avec listel
- Melaminé
- Queue taraudée avec ajustement de 11 mm
- Brasé HW

Avantages

- Perçage sans éclat grâce aux traceurs, affûtage négatif
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- Bonne évacuation des copeaux grâce au revêtement anti-adhésif
- Grande stabilité grâce á la queue filetée pour fixation directe sur l'arbre machine

Renseignements

- Correspondance machine voir chapitre "Systèmes de serrage"

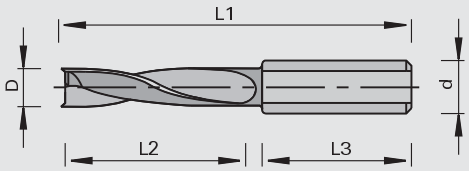
Ø D	L2	Ø d1	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	45	11	M10	63	167703 o	167704 o
6	45	11	M10	63	167705 o	167706 o
8	45	11	M10	63	160584	160582
10	45	11	M10	63	160585 o	160583 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130214

Mèches à trous débouchants de hautes performances HWM

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Perceuses stationnaires
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage de trous borgnes et trous débouchants dans les bois massifs, panneaux dérivés du bois et matériaux composites

Exécution

- Géométrie de coupe spéciale
- 2 traceurs
- Hélice avec listel
- Partie de perçage en carbure monobloc

Avantages

- Géométrie de coupe spéciale et traceurs pour une réduction de l'effort et de la pression de coupe
- Retrait de mèche net et propre grâce au hélice avec listel
- Grande vitesse d'avance et grande capacité de réaffûtage grâce à l´exécution en carbure monobloc

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 181520 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide
- Géométrie de coupe brevetée
- Modification de la géométrie ou réduction de diamètre impossible

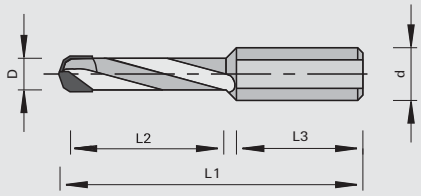
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	32	10	22	57.5	182815	182814
8	32	10	22	57.5	182819	182818
5	36	10	30	70	182825	182824
6	36	10	30	70	182827	182826
8	36	10	30	70	182829	182828
10	36	10	30	70	184754	184753
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

230215

Mèches à tourillonner DP

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat dans les dérivés du bois bruts, lamifiés et plaqués et les matières composites

Exécution

- Géométrie de coupe spéciale, 2 traceurs DP, positionnement en double chanfrein
- Hélice sans listel
- Coupe DP

Avantages

- Tenue de coupe élevée dans les matériaux extrêmement abrasifs
- Perçage sans éclat grâce a une géométrie de coupe spéciale

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 181520 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

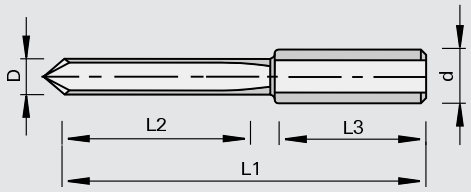
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	27	10	26	57.5	2	183005 s	183004 s
6	27	10	26	57.5	2	183007 s	183006 s
8	27	10	26	57.5	2	183009 s	183008 s
5	35	10	30	70	2	183011 s	183010 s
6	35	10	30	70	2	183051 s	183052 s
8	35	10	30	70	2	183013 s	183012 s
10	35	10	30	70	2	183053 s	183054 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

130010

Mèches HW monobloc

Produit

Schéma



Carbure monobloc [VHW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage de trous borgnes dans les dérivés du bois

Exécution

- Queue cylindrique Ø 10 mm avec méplat et vis de réglage
- Exécution en carbure monobloc

Avantages

- Grande capacité de réaffûtage
- Tenues de coupe élevées

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à serrage rapide

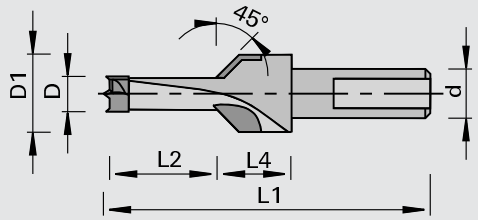
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No.	
2.0	12	2,0		38	183059	
2.5	12	2,5		45	180942	
3	12	3		45	180943	
3.5	15	3,5		45	183060	
4	12	4		45	180944	o
2.5	15	10	33	57.5	183061	o
3	15	10	33	57.5	183062	o
5	25	10	25	57.5	180945	o
3.5	30	10	24	70	183063	o
4	32	10	25	70	183064	o
5	35	10	25	70	180946	o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130710

Fraisoirs HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Pour percer et chanfreiner l'entrée des trous de tourillons dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Hélice revêtue teflon
- 2 traceurs
- Pointe de centrage

Avantages

- Percer et chanfreiner en une passe
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 181520 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à serrage rapide

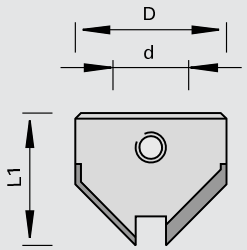
Ø D	L2	Ø D1	L4	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8	12	16	15	10	57.5	180847	180846
8	15	16	15	10	57.5	180849	180848
10	12	16	15	10	57.5	180853	180852
10	15	16	15	10	57.5	180855 o	180854 o
8	12	16	15	10	70	180859	180858
8	15	16	15	10	70	180861 o	180860 o
8	20	16	15	10	70	180863	180862
10	12	16	15	10	70	180865	180864
10	15	16	15	10	70	180867 o	180866 o
10	20	16	15	10	70	180869 o	180868 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130660

Fraisoir HW pour mèche hélicoïdale et mèche à tourillonner

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Pour chanfreiner l'entrée des trous de tourillons dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour la réalisation de trous chanfreinés à 90 degrés

Exécution

- Brasé en HW

Avantages

Renseignements

- Pour la fixation, par vis sans tête, sur l'hélice des mèches à percer et à tourillonner, avec listel de guidage
- Réglage libre de la valeur du chanfrein et de la profondeur de perçage

Ø D	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15.5	3	17.5		177291
16	4	15	183811 o	183812
16	5	15	183174	183175
16	6	15	183176	183177
16	7	15	183178	183179
18	8	15	183180	183181
18	9	15	183813 o	183814 o
20	10	15	183182	183183
20	12	15	183815 o	183816
[mm]	[mm]	[mm]		

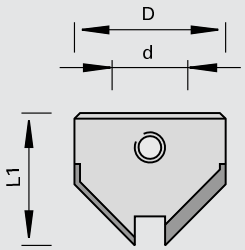
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis sans tête	M6x4 DIN EN ISO 4029	995161	167068
Clé Contre-Coudée	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[mm]		

130660

Fraisoirs HW pour mèches à tourillonner

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Pour chanfreiner l'entrée des trous de tourillons dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour la réalisation de trous chanfreinés à 90 degrés

Exécution

- Brasé en HW

Avantages

Renseignements

- Fixation uniquement sur la queue de la mèche Ø 5 - 12 mm, au moyen d'une vis radiale sans tête
- Réglage libre de la valeur du chanfrein et de la profondeur de perçage

Ø D	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15.5	10	16.5	177294	177293
20	10	16	183184	183185
22	10	16.5		177295 o
[mm]	[mm]	[mm]		

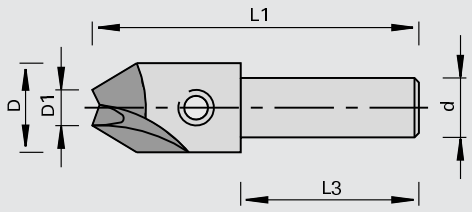
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Vis sans tête	M6x4 DIN EN ISO 4029	169312, 177293	995161	167068
Vis sans tête	M6x5 DIN EN ISO 4029	177295	995161	165049
Clé Contre-Coudée	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
	[mm]			

130660

Fraisoir HW pour mèche hélicoïdale

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Pour chanfreiner l'entrée des trous de tourillons dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour la réalisation de trous chanfreinés à 90 degrés

Exécution

- Brasé en HW

Avantages

Renseignements

- Pour la fixation de mèches hélicoïdales avec Ø 3 - 6 mm
- Réglage libre de la valeur du chanfrein et de la profondeur de perçage

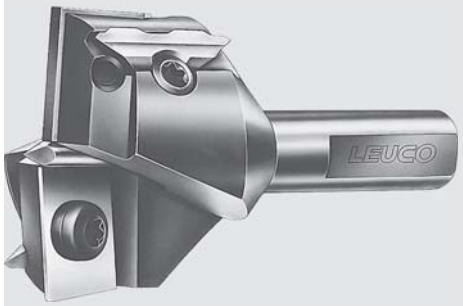
Ø D	Ø D1	Ø d	L3	L1		Ident-No.	
15	3.0	10	30	58	D	173190	
15	3.0	10	30	58	G	173191	o
15	3.5	10	30	58	D	173192	
15	4.0	10	30	58	D	173194	
15	4.0	10	30	58	G	173195	
15	4.5	10	30	58	D	173196	
15	4.5	10	30	58	G	173197	o
15	5.0	10	30	58	D	173198	
15	5.0	10	30	58	G	173199	
15	6.0	10	30	58	D	173202	o
15	6.0	10	30	58	G	173203	o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis sans tête	M6x6 DIN EN ISO 4029 [mm]	995161	180003

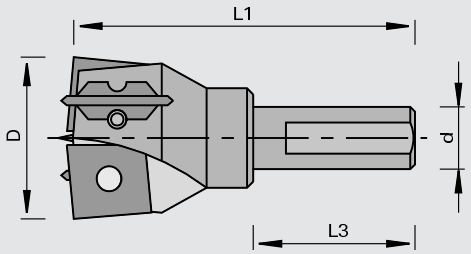
130135

Mèche à tête cylindrique à plaquettes réversibles carbure

Produit



Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses stationnaires
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous de charnières dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- 2 dégorgeurs, 2 traceurs et pointe de centrage

Avantages

- Hautes tenues de coupe grâce à une nuance HW très résistante à l'usure
- Perçage sans éclat de trous de perçage grâce aux traceurs

Renseignements

- Pointe de centrage interchangeable et réglable après réaffûtage
- Queue cylindrique avec méplat
- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 181520 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à serrage rapide

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	10	26	57.5		162612
26	10	26	57.5		162614
30	10	26	57.5		162616 #
35	10	26	57.5	162619	162618
25	10	26	70		182570
26	10	26	70		182571 #
30	10	26	70		182572 #
35	10	26	70		182573
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Plaquette réversible	10,5x12x1,5	162612, 182570	150515	162636
Plaquette réversible	11x12x1,5	162614, 162615, 182571	150515	162637
Plaquette réversible	13x12x1,5	162616, 182572	150515	162638
Plaquette réversible	15,7x12x1,5	162618, 162619, 182573	150515	163846
Traceur	18x6x3,5		150558	181263
Pointes de centrage	3x33,5		165512	162624
	[mm]			

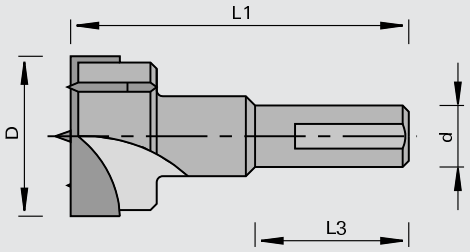
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Vis sans tête	M6x6 DIN EN ISO 4028		995161	163841
Vis noyée	M3,5x6 T15	162614, 162615, 162616, 162618, 162619, 182571, 182572, 182573	995125	162648
Vis noyée	M3,5x5,5 T15	162612, 182570	995125	162649
Vis à tête cylindrique	M3,5x3,8 T15		995115	162645
	[mm]			

130117

Mèche à tête cylindrique HW - Z=2+2

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses stationnaires
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous de charnières dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- 2 dégorgeurs, 2 traceurs et pointe de centrage
- Brasé en HW

Avantages

- Perçage sans éclat grâce aux traceurs

Renseignements

- Queue cylindrique avec méplat
- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 181520 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à serrage rapide

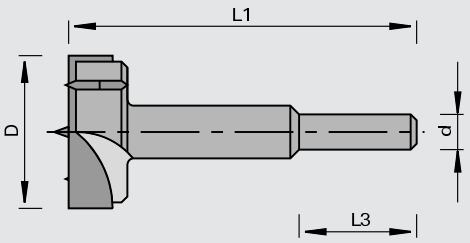
Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	57.5	003303	003302
16	10	26	57.5	003305	003304
18	10	26	57.5	003309	003308
20	10	26	57.5	003313	003312
22	10	26	57.5	003315	003314
25	10	26	57.5	003319	003318
26	10	26	57.5	003321	003320
30	10	26	57.5	003327	003326
35	10	26	57.5	003333	003332
40	10	26	57.5	003337	003336
15	10	26	70	178978	172250
18	10	26	70	178983	178984
20	10	26	70	178979	172251
22	10	26	70	182257	182258
25	10	26	70	178980	172252
26	10	26	70	182374	182375
30	10	26	70	178981	172253
35	10	26	70	178982	172254
40	10	26	70	182259	182260
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130119

Mèche à tête cylindrique HW - perceuses manuelles

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Pour le perçage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- 2 dégorgeurs, 2 traceurs et pointe de centrage
- Brasé en HW
- Ø 12: traceur intégré au dégorgeur
- Queue cylindrique

Avantages

- Perçage sans éclat grâce aux traceurs

Renseignements

- Diamètre de queue adaptée aux efforts exercés sur l'outil
- Fixation: mandrin pour mèche

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No.
12	10	62	90	173204 o
14	10	60	90	167685
15	10	60	90	160424
16	10	60	90	160425
17	10	60	90	167686
18	10	60	90	160426
19	10	60	90	167687
20	10	60	90	160427
21	10	60	90	173205
22	10	60	90	160428
23	10	60	90	167688
24	10	60	90	160429
25	10	60	90	160430
26	10	60	90	160431
27	10	74	90	173206 o
28	10	60	90	160432
30	10	60	90	160433
32	10	60	90	160434
34	10	74	90	167689 o
35	10	60	90	160435
36	10	30	90	160436 o
38	10	60	90	160437 o
40	10	60	90	160438
42	10	30	90	167690 o
45	10	60	90	173207
50	10	60	90	173208
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

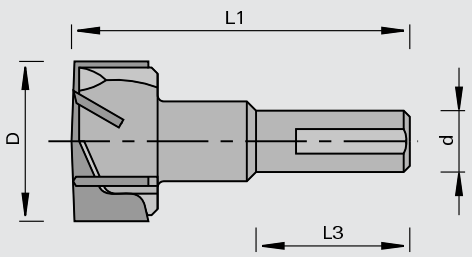
Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No.
15	13	108	140	173210 o
16	13	108	140	173211 o
18	13	107	140	160388 o
20	13	105	140	160389 o
22	13	105	140	160390 o
24	13	105	140	173212 o
25	13	103	140	160392 o
26	13	103	140	160393 o
28	13	103	140	160394 o
30	13	103	140	160395 o
32	16	103	140	160396 o
34	16	103	140	173213 o
35	16	103	140	160398 o
38	16	103	140	173215 o
40	16	103	140	160401 o
42	16	120	140	160402 o
44	16	120	140	173216 o
45	16	120	140	180742 o
46	16	120	140	173217 o
48	16	120	140	173218 o
50	16	118	140	160407 o
52	16	118	140	160408 o
54	16	118	140	173219 o
55	16	118	140	160409 o
56	16	118	140	173220 o
58	16	118	140	173221 o
60	16	50	140	160410 o
63	16	50	140	173228 o
65	16	50	140	160411 o
68	16	50	140	173222 o
70	16	50	140	160412 o
75	20	115	140	173223 o
80	20	115	140	160414 o
90	20	115	140	173225 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

130115

Mèche à tête cylindrique HW - Z=3+3

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses stationnaires
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- 3 dégorgeurs, 3 traceurs sans pointe de centrage
- Brasé en HW

Avantages

- Profondeur de perçage pouvant approcher de près la face du dessous
- Perçage sans éclat grâce aux traceurs
- Grande vitesse d'avance par Z = 3+3

Renseignements

- Queue cylindrique avec méplat
- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 181520 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à serrage rapide

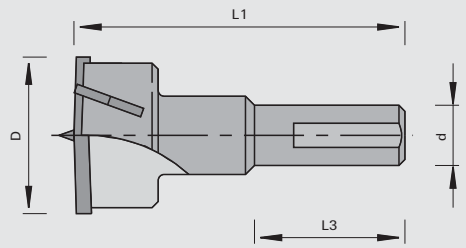
Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	10	26	57.5	160385	160384
26	10	26	57.5		003278
30	10	26	57.5		003280
35	10	26	57.5	003285	003284
40	10	26	57.5		713347 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

230115

Mèches à tête cylindrique DP

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat dans les dérivés du bois bruts, lamifiés et plaqués

Exécution

- 2 dégorgeurs DP, 2 Traceurs DP
- Pointe de centrage HW
- Réaffutable plusieurs fois

Avantages

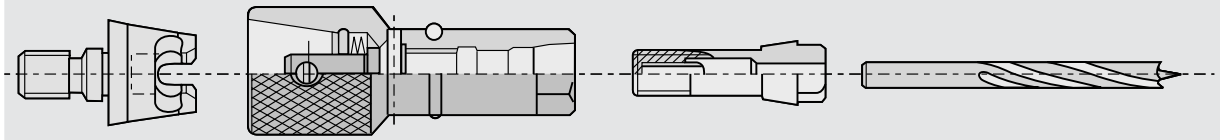
- Tenue de coupe élevée dans les matériaux extrêmement abrasifs
- Èconomique, car réaffutable plusieurs fois
- Perçage sans éclat grâce aux traceurs
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage

Renseignements

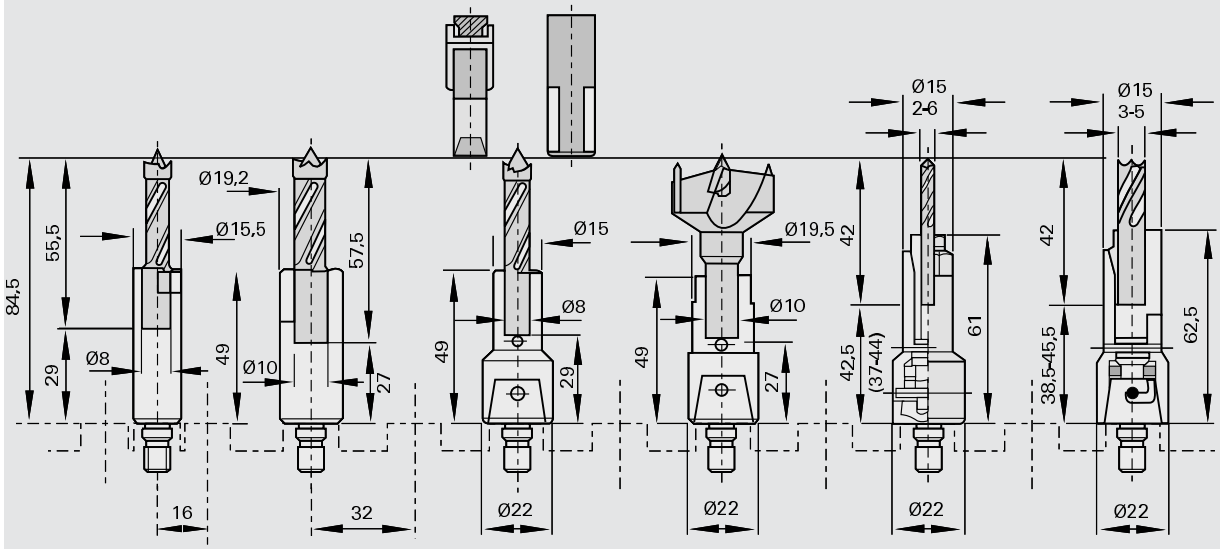
- Queue cylindrique avec méplat
- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 181520 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à serrage rapide

Ø D	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	57.5	2+2	182995 s	182994 s
20	10	26	57.5	2+2	182997 s	182996 s
25	10	26	57.5	2+2	182999 s	182998 s
30	10	26	57.5	2+2	183001 s	183000 s
35	10	26	57.5	2+2	183048 s	183002 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Systèmes de changement rapide de mèches



Caractéristiques	Avantages	Bénéfice
I Fixation conique sans jeu	I Concentricité élevée de la mèche	I Amélioration de la qualité du produit
I Verrouillage à retenue mécanique	I Liaison solide mèche - machine	I Travail sûr
I Verrouillage simple	I Changement de mèche rapide	I Temps de réglage courts
I Repèrage de couleur du haut pour la différentiation du sens de rotation	I Reconnaissance rapide et sûre du sens de rotation	I Travail facilité pour le personnel opérateur
I Compatible avec l'ancien mandrin „Klack" et Kombi	I Possibilité de rééquipement, même partiel, de machines existantes	I Investissement réduit



Commande / requête d'outils particuliers: Mèches / fraisoirs

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

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

Commande: o
Requête: o

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

Fax. : _____

Lieu et date: _____

Signature: _____

Machine

Constructeur: _____
Type: _____
Serie: _____
Régime fonctionnement [t/min] _____
Vitesse d'avance [m/min]: _____
_____

Matériau à travailler

Designation: _____
_____
Trou débouchant: o
Trou borgne: o
Profondeur de perçage [mm]: _____

Revêtement

oui o non o

Designation: _____
Infos supplémentaires: _____
_____

Ligne de produits

Topline o
Standard o

Matériau de coupe

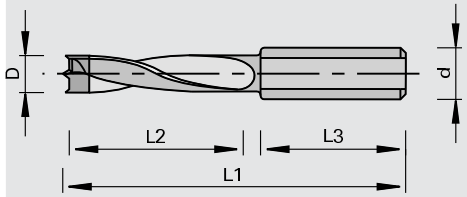
Carbure o
Diamant o
HS o

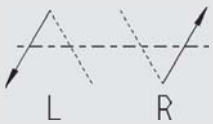
Outil

Mèches hélicoïdales o
Mèches à trous débouchants o
Mèches à tourillonner o
Fraisoir o
Fraisoirs pour mèches hélicoïdales o
Mèche à tête cylindrique rapportée o
à plaquettes interchangeables o
Diamètre de perçage D [mm]: _____
Longueur utile L2 [mm]: _____
Longueur totale L1:[mm]: _____
Longueur de queue L3 [mm]: _____
Type de queue d: _____
Queue cylindrique [Ø]: _____
Autres queues: _____
Type (suivant annexe): _____
Nombre de tranchants: _____
Dégorgeurs _____
Traceur: _____
Sens de rotation: droite o gauche o

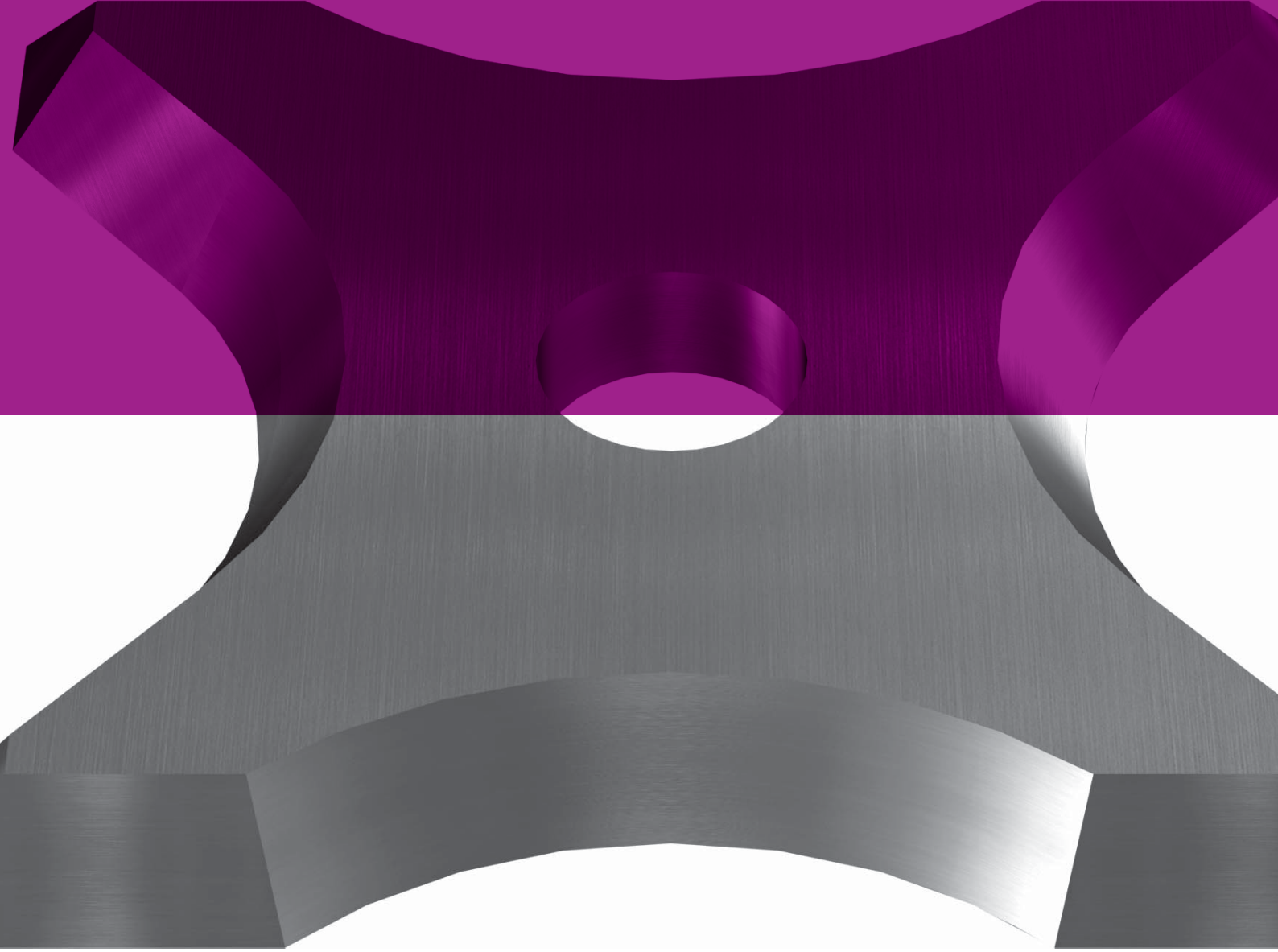
o Cochez les cases correspondantes

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

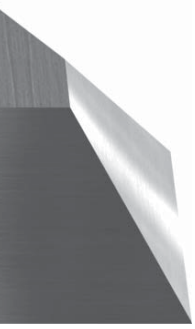


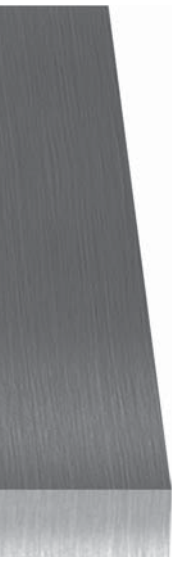


520-01.0708



Plaquettes réversibles / interchangeables, Couteaux





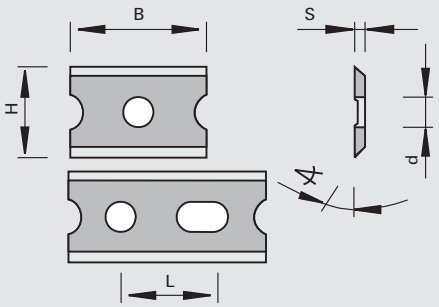
Produit	Page
Plaquettes réversibles / interchangeables	6–1
Plaquettes réversibles traceurs	6–11
Couteaux réversibles	6–13
Pointe de centrage	6–22
Mini-plaquettes réversibles	6–23
Plaquettes réversibles pour rabots	6–25
Plaquettes réversibles / interchangeables à arrondir et chanfreiner	6–26
Plaquettes profil réversibles / interchangeables	6–33
Plaquettes profil réversibles	6–43
Plaquettes réversibles / de rechange pour racleurs	6–46
Plaquettes circulaires	6–57
Dents carbure pour lames de scie	6–58
Couteaux pour raboteuses	6–59
Plaquettes brutes	6–65

150516

Couteaux réversibles HW EcoKnife à 2 coupes

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06
- Économie de matière HW

Avantages

- Grande tenue de coupe pour une qualité de coupe excellente dans les panneaux, le PVC, les bois durs et tendres
- Plaquette plus légère
- Moins de balourd

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

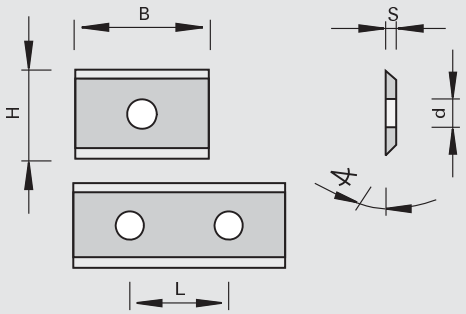
B	H	S	Ø d	L	◁ de bec	Ident-No.
20	12	1.5	4		55	183569
30	12	1.5	4	11-14	55	183570
50	12	1.5	4	20-26	55	183571
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

150511 / 150512 / 150515 / 150516 / 150518 / 150718

Plaquettes réversibles HW à 2 coupes

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

Exécution

- Topline (face d'attaque polie et affûtage micro-fin de la dépouille)
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 01 pour les les dérivés du bois et matières plastiques
- HL Board 02 pour les les dérivés du bois et matières plastiques
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques, bois durs et tendres
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs
- HL Board 25 pour bois durs et tendres
- HL Solid 25 Topline pour bois durs et tendres

Avantages

- Tenue de coupe élevée et excellente qualité de coupe, dans les bois massifs

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

B	H	S	Ø d	L	◁ de bec	LEUCODUR	Ident-No.
7,6	12	1.5	4		55	HL Board 05	052543
7,5	12	1.5	4		45	HL Solid 25	173473 o
9,6	12	1.5	4		55	HL Board 05	171163
10,5	12	1.5	4		55	HL Board 05	162636
11	12	1.5	4		55	HL Board 05	162637
13	12	1.5	4		55	HL Board 05	162638
15	12	1.5	4		55	HL Board 05	003081
15	12	1.5	4		45	HL Solid 25	173467 o
15,7	12	1.5	4		55	HL Board 05	163846
17	12	1.5	4		55	HL Board 05	162639
18	12	1.5	4		55	HL Board 05	162520
19	12	1.5	4		55	HL Board 05	164242
20	12	1.5	4		55	HL Board 01	180222
20	12	1.5	4		55	HL Board 02	176469
20	12	1.5	4		55	HL Board 06	178287
20	12	1.5	4		55	HL Board 05	003082
20	12	1.5	4		45	HL Solid 25	173468 o
20	12	1.5	4		45	HL Solid 25 Topline	176265
30	12	1.5	4	14	55	HL Board 01	180223
30	12	1.5	4	14	55	HL Board 02	176470
30	12	1.5	4	14	55	HL Board 06	178288
30	12	1.5	4	14	55	HL Board 05	003083
30	12	1.5	4	14	45	HL Solid 25	173469 o
30	12	1.5	4	14	45	HL Solid 25 Topline	176266
40	12	1.5	4	26	55	HL Board 02	182191 o
40	12	1.5	4	26	55	HL Board 05	164078
40	12	1.5	4	26	45	HL Solid 25	173470 o
40	12	1.5	4	26	45	HL Solid 25 Topline	176267
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

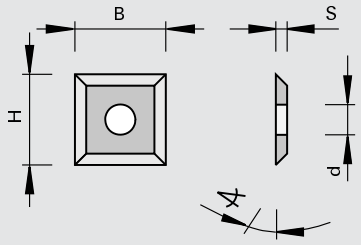
B	H	S	Ø d	L	◁ de bec	LEUCODUR	Ident-No.
50	12	1.5	4	26	55	HL Board 01	180224
50	12	1.5	4	26	55	HL Board 02	176471
50	12	1.5	4	26	55	HL Board 06	178289
50	12	1.5	4	26	55	HL Board 05	003085
50	12	1.5	4	26	45	HL Solid 25 Topline	176268
60	12	1.5	4	26	55	HL Board 05	003086
60	12	1.5	4	26	45	HL Solid 25	173472 o
60	12	1.5	4	26	45	HL Solid 25 Topline	176269
80	13	2.2	4	59-61	55	HL Board 06	003087
80	13	2.2	4	59-61	45	HL Solid 25 Topline	181677
100	13	2.2	4	59-61	55	HL Board 06	003088
120	13	2.2	4	59-61	55	HL Board 06	003089
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150513 / 150515 150518 / 150718

Plaquettes réversibles HW à 4 coupes

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

Exécution

- Topline (face d'attaque polie et affûtage micro-fin de la dépouille)
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 03 pour dérivés du bois et matières plastiques
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs
- HL Solid 25 Topline pour bois durs et tendres
- HL Solid 30 pour bois durs et tendres

Avantages

- Tenues de coupe élevées et excellente qualité de coupe dans les bois massifs

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

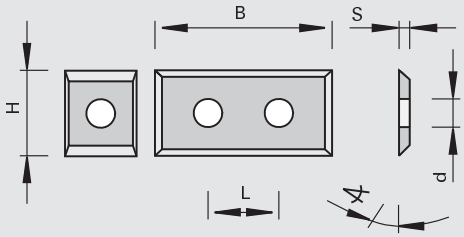
B	H	S	Ø d	◁ de bec	LEUCODUR	Ident-No.
10,5	10.5	1.5	4	55	HL Solid 30	162316
12	12	1.5	4	55	HL Board 03	180820
12	12	1.5	4	55	HL Board 05	003080
12	12	1.5	4	45	HL Solid 25 Topline	176340
17	17	2	4	55	HL Board 05	162581
19	19	2	4	55	HL Board 05	162582
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150513 / 150515

Plaquettes réversibles HW à 2 coupes, dépouillées en bout

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à queue

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 02 pour dérivés du bois et matières plastiques
- HL Board 03 pour dérivés du bois et matières plastiques
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

B	H	S	Ø d	L	◁ de bec	LEUCODUR	Ident-No.
29,5	9	1.5	4	14	55	HL Board 03	180807
29,5	9	1.5	4	14	55	HL Board 05	180821
39,5	9	1.5	4	26	55	HL Board 05	180815
49,5	9	1.5	4	26	55	HL Board 03	180808
49,5	9	1.5	4	26	55	HL Board 05	180806
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

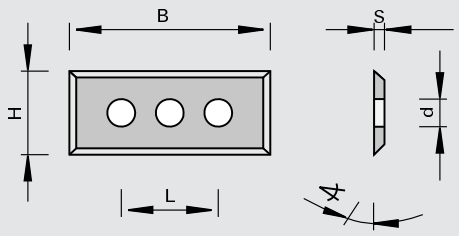
B	H	S	Ø d	L	◁ de bec	LEUCODUR	Ident-No.
9	12	1.5	4		55	HL Board 05	167256
10	12	1.5	4		55	HL Board 05	165914
19,5	12	1.5	4		55	HL Board 05	183777
29,5	12	1.5	4	14	55	HL Board 02	181160
29,5	12	1.5	4	14	55	HL Board 05	180825
39,5	12	1.5	4	26	55	HL Board 05	171149
49,5	12	1.5	4	26	55	HL Board 05	180826
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150516 / 150513

Plaquettes réversibles HW à 2 coupes, dépouillées en bout - 3 trous

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

Exécution
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs
- HL Board 03 pour les les dérivés du bois et matières plastiques

Avantages

Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

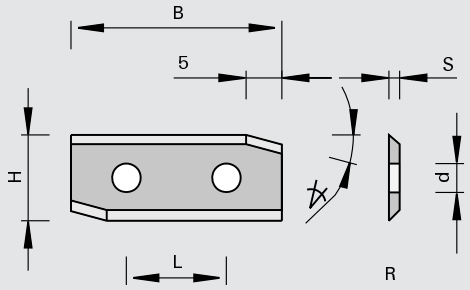
B	H	S	Ø d	L	◁ de bec	LEUCODUR	Ident-No.
50	9	1.5	3,7	37	55	HL Board 03	181982
50	12	1.7	4	37	55	HL Board 06	179994
50	12	1.7	4	37	55	HL Board 03	182456
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150515

Plaquettes réversibles HW à 2 coupes avec chanfrein - HOLZ-HER

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application
- Machines HOLZ-HER
- Pour l´application dans porte-outils à dresser les alaises

Exécution
- Angle de bec 55 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

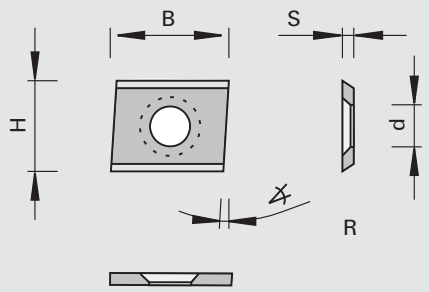
◁ chanfrein	B	H	S	Ø d	L	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	29,5	12	1.5	4	14	160118	160618
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

150518

Plaquettes réversibles HW à 2 coupes, chanfreinées en bout - Brandt, Ott

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Machines Brandt, Ott
- Brandt: destiné à être utilisé dans des porte-outils à dresser, des porte-outils prismatique, ainsi que comme racleur.
- Ott: destiné à être utilisé comme racleur

Exécution

- Angle de bec 55 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 25 pour bois durs et tendres

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

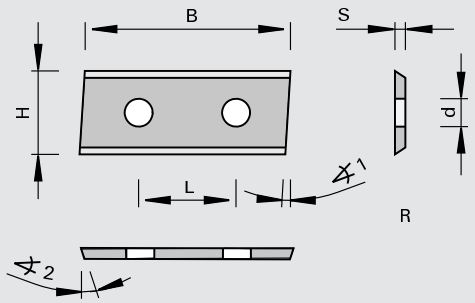
B	H	S	Ø d	◁ de dépouille 1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15,0	14.3	2.5	6,3	6	184263	184262
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150515

Plaquettes réversibles HW à 2 coupes, chanfreinées et dépouillées en bout

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à dresser et porte-outils prismatiques

Exécution

- Angle de bec 55 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

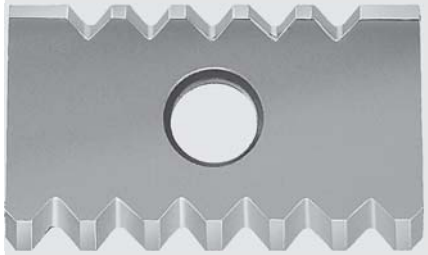
- Conditionnement: par 10 pièces

B	H	S	Ø d	L	◁ de dépouille 1	◁ de dépouille 2	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
19,5	12	1.5	4		3.5	10	160626	160625
29,5	12	1.5	4	14	5		003119	003118
49,2	12	1.5	4	26	5		003121	003120
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]		

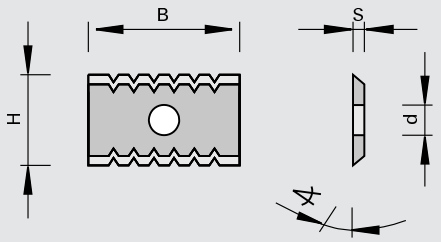
150515

Plaquettes réversibles HW à 2 coupes - avec brise copeaux

Produit



Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans déchiqueteurs

Exécution

- Brise-copeaux pour décomposer la coupe
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

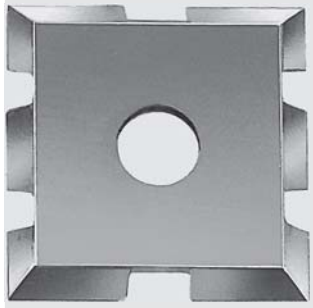
- Conditionnement: par 10 pièces

B	H	S	Ø d	◁ de bec	Ident-No.
20 [mm]	12 [mm]	1.5 [mm]	4 [mm]	55 [°]	055905

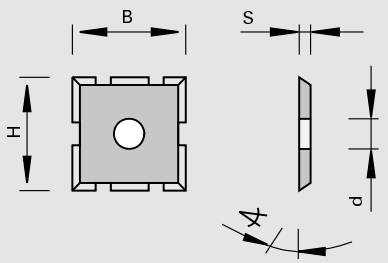
150518

Plaquettes réversibles HW à 4 coupes - avec brise copeaux

Produit



Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

Exécution

- Brise-copeaux pour décomposer la coupe
- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 25 pour bois durs et tendres

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

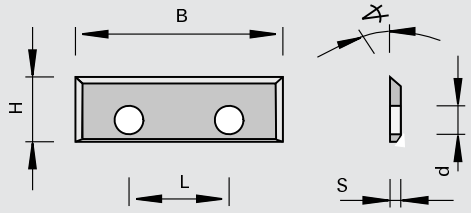
B	H	S	Ø d	◁ de bec	Ident-No.
15 [mm]	15 [mm]	2 [mm]	4 [mm]	55 [°]	167873

150523 / 150525

Plaquettes interchangeables HW à 1 coupe, dépouillées en bout

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à queue

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 03 pour les les dérivés du bois et matières plastiques
- HW HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

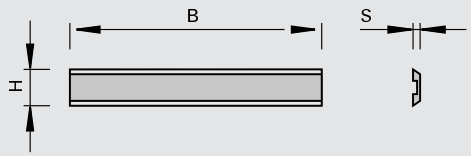
B	H	S	Ø d	L	◁ de bec	LEUCODUR	Ident-No.
16	7	1.5	3,4	7	55	HL Board 03	180262
23	7	1.5	3,4	14	55	HL Board 05	182697
28	7	1.5	3,4	14	55	HL Board 03	180260
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150515

Plaquettes réversibles HW à 2 coupes - Leitz

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils Leitz

Exécution

- Matériau de coupe : HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

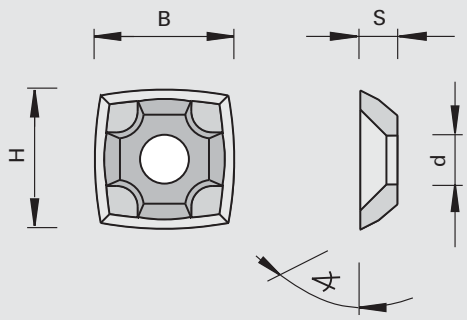
B	H	S	Ident-No.
14,7	8	1.5	181504
19,7	8	1.5	181505
30	8	1.5	181506
35	8	1.5	181507
40	8	1.5	181508
50	8	1.5	181509
60	8	1.5	181510
80	8	1.5	181511
[mm]	[mm]	[mm]	

150518 / 150519

Plaquettes réversibles HW à 4 coupes à trous fraisés - EWD, Hundegger

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Machines EWD, Hundegger
- Pour l´application dans porte-outils

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 20 pour bois durs et tendres
- HL Board 30 pour bois durs et tendres
- HL Solid 60 pour bois tendres

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

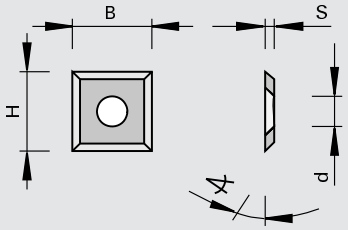
B	H	S	Ø d	◁ de bec	LEUCODUR	Ident-No.
21	21	5.5	7,25	40	HL Solid 20	184786
21	21	5.5	7,3	40	HL Solid 30	180639
21	21	5.5	7,3	40	HL Solid 60	180638
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150518 / 150519

Plaquettes réversibles HW à 4 coupes et trous fraisés

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Machines Homag, Fischer Brugg
- destiné à être utilisé comme racleur sur des plaqueuses de chant Homag FA20
- Pour l´application dans porte-outils à affleurer les chants
- Pour l´application dans porte-outils hélicoidales
- Pour l´application dans porte-outils

Exécution

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

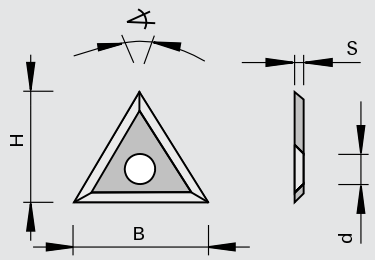
B	H	S	Ø d	◁ de bec	LEUCODUR		Ident-No.
13,6	13.6	2	6,3	45	HL Solid 40	Fischer Brugg	163829
14,3	14.3	2.5	6,3	45	HL Solid 25	IMA	183828
14,3	14.3	2.5	6,3	55	HL Solid 25	Homag (FA20)	170248
15	15	2.5	6,2	50	HL Solid 25	Porte-outil à chanfreiner	181243
15	15	2.5	6,4	60	HL Solid 25	de forme bombée (R=50 mm pour Ø D<100 mm)	180454
20	14.3	2.5	6,3	55	HL Solid 15	Homag	168509
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

150558/132821

Traceurs triangulaires HW à 3 coupes

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application
- Pour l´application dans porte-outils Leitz

Exécution
- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 25 pour bois durs et tendres
- HL Solid 30 pour bois durs et tendres

Avantages

Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

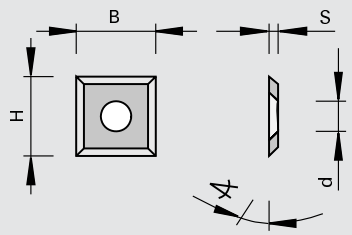
B	H	S	Ø d	◁ de coin	LEUCODUR	Ident-No.
22	19.05	2	6,5	60	HL Solid 25	180779
22,9	19.8	2.5	6,4	60	HL Solid 30	183685
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150553 / 150555 / 150759 / 150758

Plaquettes réversibles traceurs HW à 4 coupes et trous fraisés

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application
- Pour l´application dans porte-outils

Exécution
- Topline (face d'attaque polie et affûtage micro-fin de la dépouille)

Avantages
- Amélioration sensible des arêtes de coupe
- Qualité de coupe optimale en particulier dans les bois massifs

Renseignements
- Ident-No. 167777 pour agrégat d'incisage sur scie à panneaux verticale HOLZ-HER
- * Indications de montage
- Conditionnement: par 10 pièces

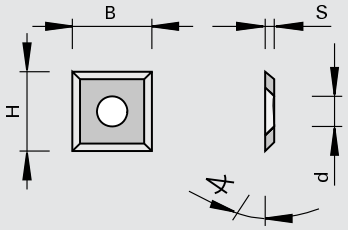
B	H	S	Ø d	◁ de bec	LEUCODUR		Ident-No.
14	14	1.2	8,6	60	HL Solid 40		163701
14	14	1.2	8,6	60	HL Solid 40	HOLZ-HER	167777
14	14	2	6,3	60	HL Solid 25 Topline		176341
14	14	2	6,3	60	HL Solid 40		003079
14	14	2	6,3	60	HL Board 05		180954
14	14	2	6,3	60	HL Board 03		180646
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

150558

Plaquettes réversibles traceurs HW à 4 coupes et trous fraisés - Lestro

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Machines Lestro
- Pour l´application dans porte-outils

Exécution

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

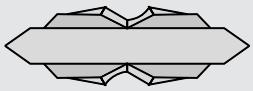
B	H	S	Ø d	◁ de bec	LEUCODUR		Ident-No.
10,5	10.5	1.5	4	55	HL Solid 25	Lestro	176719
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

150558

Traceurs réversibles HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

Exécution

- Coupe rabattante
- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 15 pour dérivés du bois, bois durs et tendres

Avantages

- Arêtes de coupe sans éclat grâce à la coupe rabattante

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

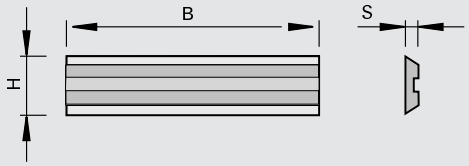
Dimensions	LEUCODUR	Ident-No.
18x6x3,5	HL Board 15	181263
[mm]		

332121

Couteaux réversibles HS à 2 coupes - Weinig

Produit

Schéma



acier rapide [HS]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à raboter Weinig Centrolock pour le rabotage des bois tendres

Exécution

- Matériau de coupe: Acier rapide de grandes performance (HS 18%) pour l'usinage de bois tendres

Avantages

- Excellente qualité de coupe et tenue de coupe élevée

Renseignements

- Conditionnement: par 2 pièces

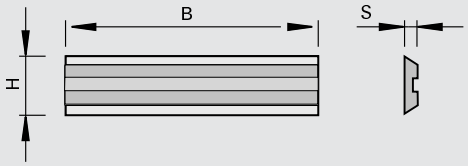
B	H	S	Ident-No.	
20	16	3	184334	o
60	16	3	184335	o
80	16	3	184336	o
100	16	3	184337	o
130	16	3	184338	
150	16	3	184339	o
170	16	3	184340	
180	16	3	184341	o
190	16	3	184342	o
210	16	3	184343	o
230	16	3	184344	o
240	16	3	184345	
260	16	3	184346	o
270	16	3	184347	o
285	16	3	184331	o
310	16	3	184348	o
460	16	3	184349	o
[mm]	[mm]	[mm]		

150518

Couteaux réversibles HW à 2 coupes - Weinig

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à raboter Weinig Centrolock pour le rabotage des bois durs et MDF

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 25 pour bois durs et tendres

Avantages

- Excellente qualité de coupe et tenue de coupe élevée

Renseignements

- Conditionnement: par 2 pièces

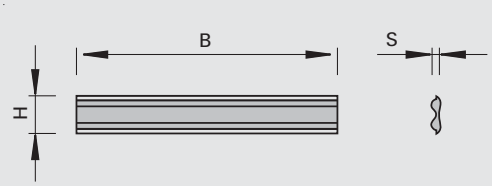
B	H	S	Ident-No.	
20	16	3	181593	o
60	16	3	181594	o
80	16	3	181595	o
100	16	3	181596	
130	16	3	181597	
150	16	3	181598	o
170	16	3	181599	
180	16	3	181600	o
190	16	3	181601	o
210	16	3	181602	o
230	16	3	181603	o
240	16	3	181604	
260	16	3	181605	o
270	16	3	181606	o
310	16	3	181607	o
460	16	3	181608	o
[mm]	[mm]	[mm]		

332751

Couteaux réversibles SP à 2 coupes - Tersa

Produit

Schéma



acier allié

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à raboter Tersa

Exécution

- Matériau de coupe: SP - 13% Crom - acier spécial

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 2 pièces

B	H	S	Ident-No.
60	10	2.3	175405 o
70	10	2.3	175406 o
80	10	2.3	175407 o
90	10	2.3	175408 o
100	10	2.3	175409 o
110	10	2.3	175410 o
120	10	2.3	175411 o
130	10	2.3	175412 o
140	10	2.3	175413 o
150	10	2.3	175414 o
160	10	2.3	175415 o
170	10	2.3	175416 o
180	10	2.3	175417 o
185	10	2.3	175418 o
190	10	2.3	175419 o
200	10	2.3	175420 o
210	10	2.3	175421 o
220	10	2.3	175422 o
230	10	2.3	175423 o
240	10	2.3	175424 o
250	10	2.3	175425 o
260	10	2.3	175426 o
265	10	2.3	175427 o
270	10	2.3	175428 o
280	10	2.3	175429 o
290	10	2.3	175430 o
300	10	2.3	175431 o
310	10	2.3	175432 o
315	10	2.3	175433 o
320	10	2.3	175434 o
330	10	2.3	175435 o
340	10	2.3	175436 o
350	10	2.3	175437 o
360	10	2.3	175438 o
370	10	2.3	175439 o
380	10	2.3	175440 o
390	10	2.3	175441 o
400	10	2.3	175442 o
410	10	2.3	175443 o
420	10	2.3	175444 o
430	10	2.3	175445 o
440	10	2.3	175446 o
450	10	2.3	175447 o
460	10	2.3	175448 o
[mm]	[mm]	[mm]	

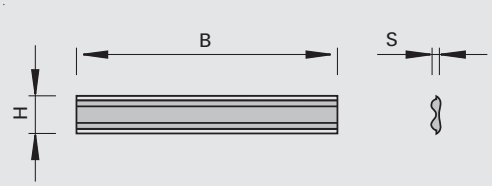
B	H	S	Ident-No.
470	10	2.3	175449 o
480	10	2.3	175450 o
490	10	2.3	175451 o
500	10	2.3	175452 o
510	10	2.3	175453 o
520	10	2.3	175454 o
530	10	2.3	175455 o
540	10	2.3	175456 o
550	10	2.3	175457 o
560	10	2.3	175458 o
570	10	2.3	175459 o
580	10	2.3	175460 o
590	10	2.3	175461 o
600	10	2.3	175462 o
610	10	2.3	175463 o
620	10	2.3	175464 o
630	10	2.3	175465 o
635	10	2.3	175466 o
637	10	2.3	175467 o
640	10	2.3	175468
650	10	2.3	175469 o
[mm]	[mm]	[mm]	

332751

Couteaux réversibles HS à 2 coupes - Tersa

Produit

Schéma



acier rapide [HS]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à raboter Tersa

Exécution

- Matériau de coupe: HS

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 2 pièces

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

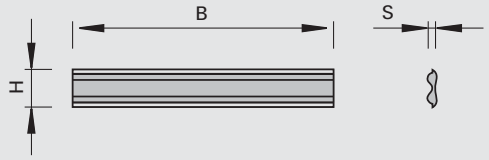
B	H	S	Ident-No.
650	10	2.3	175369 o
[mm]	[mm]	[mm]	

132751

Couteaux réversibles HW à 2 coupes - Tersa

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à raboter Tersa

Exécution

- Matériau de coupe: HW

Avantages

Renseignements

- À partir d'une longueur de 630 mm, la largeur peut être composée de plusieurs couteaux
- Conditionnement par 2 pièces

B	H	S	Ident-No.
60	10	2.3	175205 o
70	10	2.3	175206 o
80	10	2.3	175207 o
90	10	2.3	175208 o
100	10	2.3	175209 o
110	10	2.3	175210 o
120	10	2.3	175211 o
130	10	2.3	175212 o
140	10	2.3	175213 o
150	10	2.3	175214 o
160	10	2.3	175215 o
170	10	2.3	175216 o
180	10	2.3	175217 o
185	10	2.3	175218 o
190	10	2.3	175219 o
200	10	2.3	175220 o
210	10	2.3	175221 o
220	10	2.3	175222 o
230	10	2.3	175223 o
240	10	2.3	175224 o
250	10	2.3	175225 o
260	10	2.3	175226 o
265	10	2.3	175227 o
270	10	2.3	175228 o
280	10	2.3	175229 o
290	10	2.3	175230 o
300	10	2.3	175231 o
310	10	2.3	175232 o
315	10	2.3	175233 o
320	10	2.3	175234 o
330	10	2.3	175235 o
340	10	2.3	175236 o
350	10	2.3	175237 o
360	10	2.3	175238 o
370	10	2.3	175239 o
380	10	2.3	175240 o
390	10	2.3	175241 o
[mm]	[mm]	[mm]	

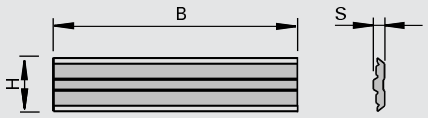
B	H	S	Ident-No.
400	10	2.3	175242 o
410	10	2.3	175243 o
420	10	2.3	175244 o
430	10	2.3	175245 o
440	10	2.3	175246 o
450	10	2.3	175247 o
460	10	2.3	175248 o
470	10	2.3	175249 o
480	10	2.3	175250 o
490	10	2.3	175251 o
500	10	2.3	175252 o
510	10	2.3	175253
520	10	2.3	175254 o
530	10	2.3	175255 o
540	10	2.3	175256 o
550	10	2.3	175257 o
560	10	2.3	175258 o
570	10	2.3	175259 o
580	10	2.3	175260 o
590	10	2.3	175261 o
600	10	2.3	175262 o
610	10	2.3	175263 o
620	10	2.3	175264 o
630	10	2.3	175265 o
635	10	2.3	175266 o
640	10	2.3	175268 o
650	10	2.3	175269 o
[mm]	[mm]	[mm]	

332121

Couteaux réversibles HS à 2 coupes - Centrostar, Centrofix, Quickfix

Produit

Schéma



acier rapide [HS]

Machine / Application

- Pour le montage sur systèmes de PO à raboter Centrostar, Centrofix et Quickfix pour le rabotage de bois tendres

Exécution

- Matériau de coupe: HS pour bois tendres
- Diamètre constant

Avantages

- Haute qualité et longue tenue de coupe de rabotage

Renseignements

- Conditionnement par 2 pièces

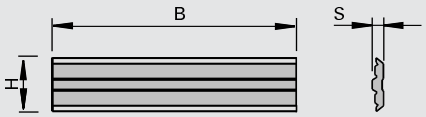
B	H	S	Ident-No.
80	12	2.7	182769 o
100	12	2.7	182770 o
130	12	2.7	182771 o
150	12	2.7	182772 o
170	12	2.7	182773 o
180	12	2.7	182774 o
190	12	2.7	182775 o
210	12	2.7	182776 o
230	12	2.7	182777 o
240	12	2.7	182778 o
310	12	2.7	182779 o
410	12	2.7	182780 o
510	12	2.7	182782 o
520	12	2.7	182781 o
640	12	2.7	182783 o
[mm]	[mm]	[mm]	

150518

Couteaux réversibles HW à 2 coupes - Centrostar, Centrofix, Quickfix

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Pour le montage sur systèmes de PO à raboter Centrostar, Centrofix et Quickfix pour le rabotage de bois durs et MDF

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 25 pour bois durs et exotiques
- Diamètre constant

Avantages

- Haute qualité et longue tenue de coupe de rabotage

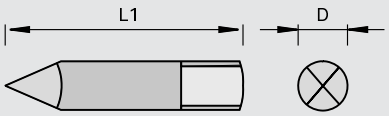
Renseignements

- À partir d'une longueur de 630 mm, la largeur peut être composée de plusieurs couteaux
- Conditionnement par 2 pièces

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

165512

Pointes de centrage HW

Produit	Schéma	
		LEUCO DUR carbure [HW]

Machine / Application	Exécution	Avantages	Renseignements
	l Avec méplat de fixation pour vis radiale l Matériau de coupe: HW l HL Solid 40 pour bois durs et tendres		l Conditionnement: par 10 pièces

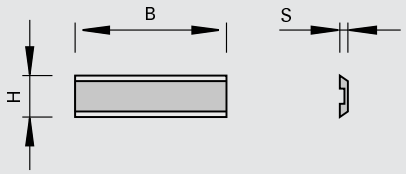
Ø D	L1	Ident-No.
3	33.5	162624
[mm]	[mm]	

150535

Mini-plaquettes réversibles HW à 2 coupes

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à queue

Exécution

- Matériau de coupe : HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

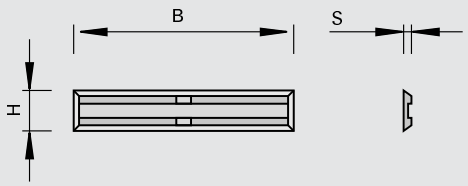
B	H	S	Ident-No.
12	5.5	1.1	162670
20	5.5	1.1	160623
40	5.5	1.1	160674
50	5.5	1.1	163572
[mm]	[mm]	[mm]	

150535

Mini-plaquettes réversibles HW à 2 coupes, dépouillées en bout

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à queue

Exécution

- Matériau de coupe : HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

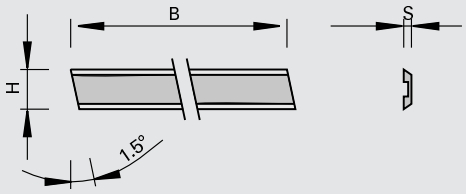
B	H	S	Ident-No.
12	5.5	1.1	168696
20	4.1	1.1	173480
20	5.5	1.1	173481
25	5.5	1.1	173793
30	5.5	1.1	173482
50	5.5	1.1	173483
[mm]	[mm]	[mm]	

150535

Mini-plaquettes réversibles HW à 2 coupes, chanfreinées en bout

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Pour l´application dans porte-outils à queue

Exécution

- Matériau de coupe : HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

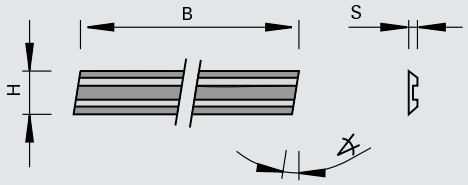
B	H	S	Ident-No.
39,8	5.5	1.1	163211 o
[mm]	[mm]	[mm]	

150549

Plaquettes réversibles HW pour rabots à 2 coupes et chanfreinées en bout

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Rabots électro-portatifs

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 40 pour bois durs et tendres

Avantages

Renseignements

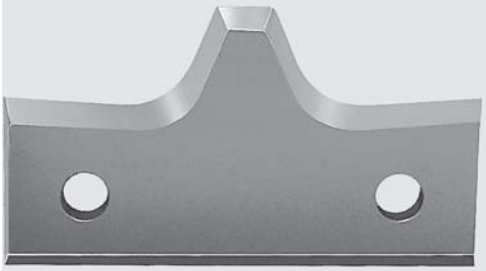
- Ident-No. 166381 utilisable uniquement avec les éléments de serrage d'origine ELU
- Conditionnement: par 10 pièces

B	H	S	◁ de dépouille 1		Ident-No.	
75,5	5.5	1.1	1.5	AEG HTH 75, Bosch 0590, P400, 1590, 1591, Festo REP 75, Haffner FH 222, HOLZ-HER 2223, 2286, 2320, Kress Jet Star 6701, Mafell HU 75, Metabo 6375, Scheer MH 80, MH 75/3, Skil 98 H	162439	
75,7	5.5	1.2	8	Black&Decker DN 750	166079	o
80,5	5.9	1.2	8	ELU MFF 80	166381	
82	5.5	1.1	3	AEG, Fein, Haffner, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Bosch, Black&Decker DN712	165617	
102	5.5	1.1	3	AEG EH 102, HB 750	419671	o
[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

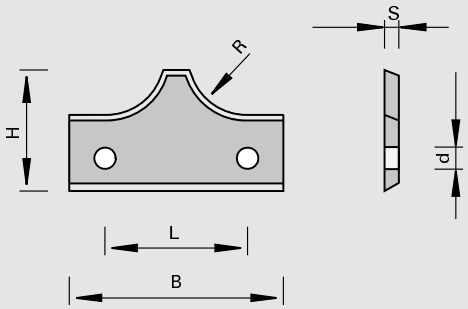
151545

Plaquettes interchangeables HW à arrondir à 2 rayons et angle de pied - Homag, IMA

Produit



Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à arrondir les chants

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

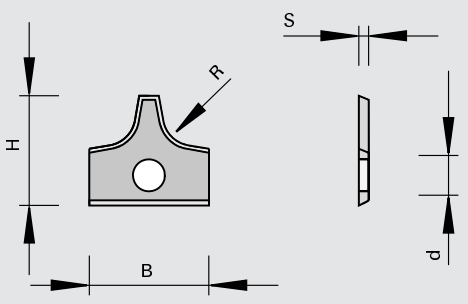
R	B	H	S	Ø d	L		Ident-No.
2	20,5	15	2	3	12	Homag	163062 s
3	20,8	15	2	3	12	Homag	163063
5	30	17	2	3	20	Homag	163065
4	20,8	15	2	3	12	Homag	163064 s
6	30,5	17	2	3	20	Homag	163066
8	30,5	17	2	3	20	Homag	163068 s
2	20,8	14.7	2	3	12	IMA	164166 s
3	20,8	14.7	2	3	12	IMA	164167 s
4	20,8	14.7	2	3	12	IMA	164168 s
5	30,5	16.5	2	3	20	IMA	164169 s
6	30,5	16.5	2	3	20	IMA	164170 s
7	30,5	16.5	2	3	20	IMA	164171 s
8	30,5	16.5	2	3	20	IMA	164172 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

151545 / 151585

Plaquettes interchangeables HW à arrondir à 2 rayons et angle de pied

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Type A pour l´application dans porte-outils à arrondir les chants
- Type B pour l´application dans corps de couteaux racleurs

Exécution

- Matériau de coupe : HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

R	B	H	S	Ø d	dégagement profil	Type		Ident-No.
2	12	12	1.5	4	5	A	HOLZ-HER	170340
3	12	12	1.5	4	5	A	HOLZ-HER	170341
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

R	B	H	S	Ø d	dégagement profil	Type		Ident-No.
2	16	15.5	2	4,4	10	A	Brandt	182087
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

R	B	H	S	Ø d	dégagement profil	Type		Ident-No.
1,5	16	17.5	2	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilms-meyer, Brandt	176583
2	16	17.5	2	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilms-meyer, Brandt	163489
2	16	17.5	2	4,4	10	A	Brandt	180153
2,5	16	17.5	2	4,4	10	A		171178
3	16	17.5	2	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilms-meyer, Brandt	163490
3	16	17.5	2	4,4	10	A	Brandt	180154
4	16	17.5	2	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilms-meyer, Brandt	163491
5	16	17.5	2	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilms-meyer, Brandt	163492
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

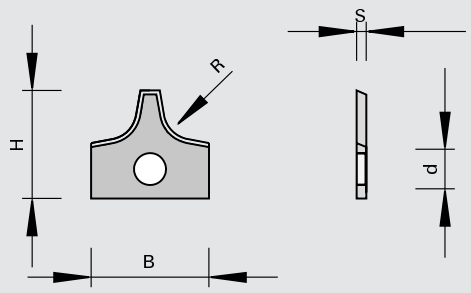
R	B	H	S	Ø d	dégagement profil	Type		Ident-No.
2	16	17.5	2	3	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	173475
2,5	16	17.5	2	3	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	173476 s
3	16	17.5	2	3	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	173477
4	16	17.5	2	3	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	173478 #
5	16	17.5	2	3	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	173479
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

151545 / 151585

Plaquettes interchangeables HW à arrondir à 2 rayons

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à arrondir les chants

Exécution

- Matériau de coupe : HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

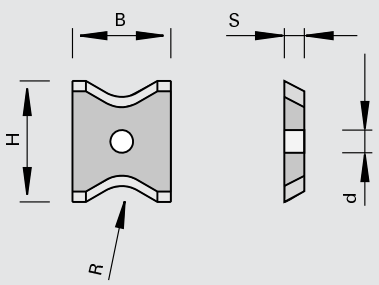
R	B	H	S	Ø d	dégagement profil		Ident-No.
2	12	13	2	5	10	Brandt	177033
2,5	12	13	2	4	10		173707
3	12	13	2	5	10	Brandt	177032
6	24	22	2	4,4	10	Homag, Ott	170258
8	24	22	2	4,4	10	Homag, Ott	170260
9	24	22	2	4,4	10	Homag, Ott	170261 #
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

151555

Plaquettes interchangeables HW à arrondir symétrique à 2 rayons

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à arrondir les chants

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

R	B	H	S	Ø d	dégagement profil		Ident-No.
2	13	16	2	4	5		162794
3	13	16	2	4	5		162795
4	13	16	2	4	5		162565
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

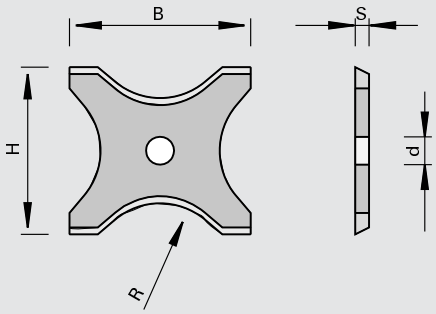
R	B	H	S	Ø d	dégagement profil		Ident-No.
2	13	16	2	4	15	IMA	172713
3	13	16	2	4	15	IMA	172714
4	13	16	2	4	15	IMA	172715 #
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

151555

Plaquettes réversibles HW symétriques à arrondir à 2 rayons (forme de papillon)

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à arrondir les chants

Exécution

- Angle fuyant 5 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

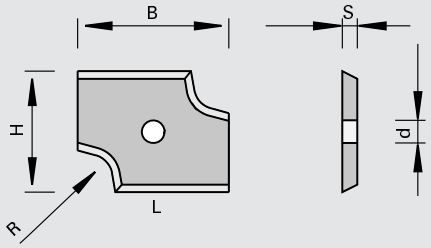
R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
5	20	21	2	4	162566
6	20	21	2	4	162567
7	20	21	2	4	162568 #
8	20	21	2	4	162569
9	26	24	2	4	162796
10	26	24	2	4	162570
11	26	24	2	4	162571
12	26	24	2	4	162572
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

151555

Plaquettes réversibles HW à arrondir à 2 rayons

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à arrondir les chants

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

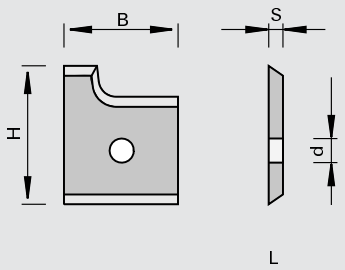
R	B	H	S	Ø d		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3	20	16	2	3		168355	168356
2	30	14	2	4	Reich	177136	177135 #
2,5	30	14	2	4	Reich	177138 #	177137 #
3	30	14	2	4	Reich	177140	177139
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

151545 / 151586

Plaquettes interchangeables HW à arrondir à 1 rayon et angle de pied

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à arrondir les chants

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

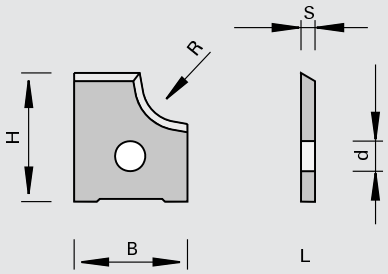
R	B	H	S	Ø d	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	12	14.5	2	4	HL Board 05	172142	172141
2,5	12	14.5	2	4	HL Board 05	171224	171223
3	12	14.5	2	4	HL Board 05	172144	172143
2,5	14,5	14.5	2	5	HL Board 06	181657	181658
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

151545

Plaquettes interchangeables HW à arrondir à 1 rayon

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à arrondir

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 et HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

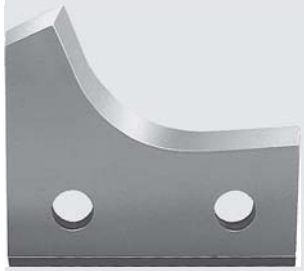
- Conditionnement: par 10 pièces

R	B	H	S	Ø d	dégagement profil		LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	12	15	2	4	10		HL Board 06	177034	177038
1,5	12	17	2	5	13	Homag	HL Board 05	177605	177606
2	12	17	2	5	13	Homag	HL Board 05	177607	177608
2,5	12	17	2	5	13	Homag	HL Board 05	177609 #	177610 #
3	12	17	2	5	13	Homag	HL Board 05	177611	177612
2	12	18	2	4	11		HL Board 05		172725
3	12	18	2	4	11		HL Board 05		172726 #
1	13	15	2	4	10		HL Board 06	180722	180721
1,5	13	15	2	4	10		HL Board 06	181954	181953
2	13	15	2	4	10		HL Board 06	181956	181955
2,5	13	15	2	4	10		HL Board 06	180728	180727
3	13	15	2	4	10		HL Board 06	181957	181958
4	14	17	2	4	10		HL Board 05	177036 #	177040 #
2	15	14.5	2	4	15		HL Board 05	177317	177318
2,5	15	14.5	2	4	15		HL Board 05	177319	177320
3	15	14.5	2	4	15		HL Board 05	177321	177322
5	15	17	2	4	10		HL Board 05	177037	177041
3	15	18.4	2	4	5		HL Board 05	168272 #	168279 #
4	15	18.4	2	4	5		HL Board 05	168273 #	168280 #
5	15	18.4	2	4	5		HL Board 05	168274 #	168281
6	15	21.6	2	4	5		HL Board 05	168286 #	168293 s
8	15	21.6	2	4	5		HL Board 05	168288 #	168295 #
2	16,1	14	2	4	15		HL Board 05	178219	178218
3	16,1	14	2	4	15		HL Board 05	178221	178220
2	19,6	15.2	2	4	15		HL Board 05	173817	173816
3	19,6	15.2	2	4	15		HL Board 05	173393	173392
9	20	25.8	2	4	5		HL Board 05	168301 s	168310 s
10	20	25.8	2	4	5		HL Board 05	168302 s	168311 s
12	20	25.8	2	4	5		HL Board 05	168304 s	168313
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]				

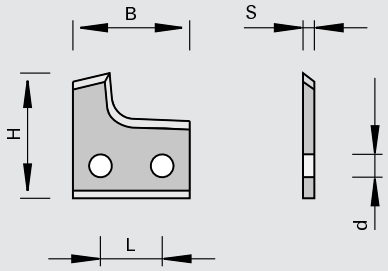
151545

Plaquettes interchangeables HW à arrondir à 1 rayon - Homag, IMA

Produit



Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Machine Homag, IMA
- Pour l´application dans porte-outils à arrondir

Exécution

- Angle fuyant 5 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

R	B	H	S	Ø d	L		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
10	21,8	20	2	3	12	Homag	163071 #	163072
12	21,8	20	2	3	12	Homag	163075 s	163076 #
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

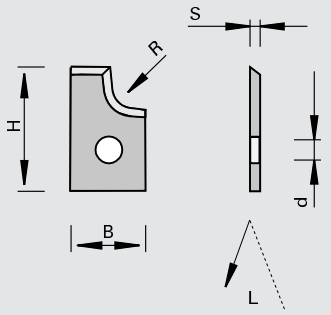
R	B	H	S	Ø d	L		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
9	21,8	19.5	2	3	12	IMA	164173 s	164174 s
10	21,8	19.5	2	3	12	IMA	164175 s	164176 s
11	21,8	19.5	2	3	12	IMA	164177 s	164178 s
12	21,8	19.5	2	3	12	IMA	164179 s	164180 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

151545

Plaquettes interchangeables HW à arrondir à 1 rayon - IMA

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Machines IMA
- Pour l´application dans porte-outils à arrondir

Exécution

- Angle fuyant 15 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

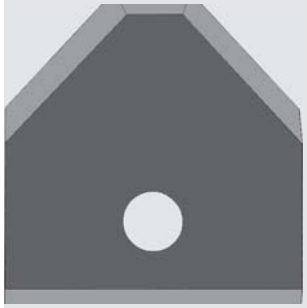
- Conditionnement: par 10 pièces

R	B	H	S	Ø d		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	12	18	2	5		180174	180173
3	12	18	2	5		180176	180175
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

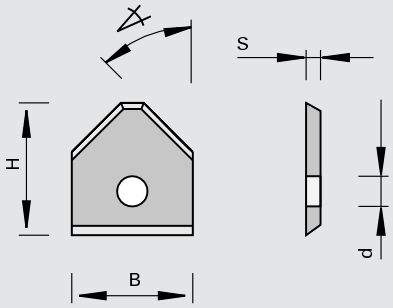
151545

Plaquettes interchangeables HW à chanfreiner à 2 coupes

Produit



Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à arrondir les chants

Exécution

- Matériau de coupe : HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Ident-No. 180792 pour Modula
- Conditionnement: par 10 pièces

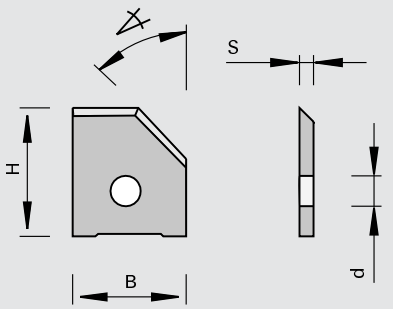
◁ chanfrein [°]	B [mm]	H [mm]	S [mm]	Ø d [mm]	Ident-No.
45	12	12	1.5	4	180792
45	12	12	1.5	4	171190
45	16	17.5	2	3	169292
45	16	17.5	2	4,3	170329

151545 / 151546

Plaquettes interchangeables HW à chanfreiner à 1 coupe

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Centres d'usinage Homag (BAZ)
- Pour l´application dans porte-outils à chanfreiner

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

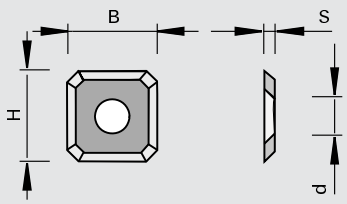
◁ chanfrein [°]	B [mm]	H [mm]	S [mm]	Ø d [mm]	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	12	16	2	5	HL Board 06	179174	179173
15	12	16	2	4	HL Board 05	177042	177045
30	13,5	16	2	4	HL Board 05	177043	177046
45	12	16	2	4	HL Board 05	177822	177823
45	15	16	2	4	HL Board 05	177044 s	177047 s

151519

Plaquettes réversibles profilées HW pour les matériaux composites en aluminium - HOLZ-HER, 90 degrés

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application
- Machines de mise à format verticales HOLZ-HER
- destiné à être utilisé sur des porte-outils Folding de 90°, n° d'identification 182616 pour l'usinage de matériaux composites en aluminium

Exécution
- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 40 pour bois durs et tendres

Avantages

Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

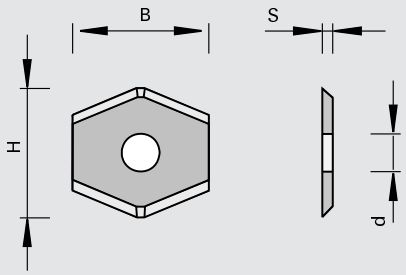
B	H	S	Ø d	◁	Ident-No.
14 [mm]	14 [mm]	2 [mm]	6,4 [mm]	90 [°]	182079

151516

Plaquettes réversibles profilées HW pour les matériaux composites en aluminium - HOLZ-HER, 135 degrés

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application
- Machines de mise à format verticales HOLZ-HER
- destiné à être utilisé sur des porte-outils Folding de 135°, n° d'identification 703144 pour l'usinage de matériaux composites en aluminium

Exécution
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

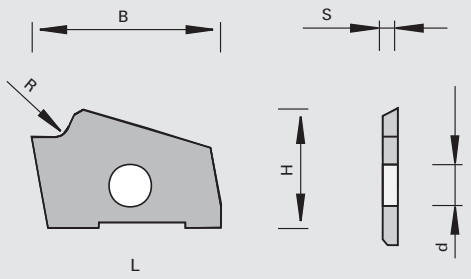
B	H	S	Ø d	◁	Ident-No.
20 [mm]	18 [mm]	2 [mm]	5,7 [mm]	135 [°]	182080 s

151586

Plaquettes interchangeables profilées HW à arrondir - Brandt

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application
- Plaqueuses de chants Brandt à partir de 2005
- Pour l´utilisation sur porte-outils à arrondir avec optimisation des copeaux

Exécution
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

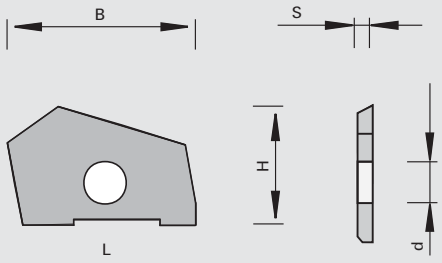
R	B	H	S	Ø d	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	22,32	14	2	5	183068 s	183067 s
2	22,32	14	2	5	182332	182331
2,5	22,32	14	2	5	182368	182367
3	22,32	14	2	5	182334	182333
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

151586

Plaquettes réversibles à chanfreiner et profiler HW - Brandt

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application
- Plaqueuses de chants Brandt à partir de 2005
- Pour l´utilisation sur porte-outils à arrondir avec optimisation des copeaux

Exécution
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

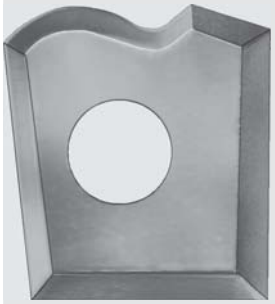
Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

◁ chanfrein	B	H	S	Ø d	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	22,32	14	2	5	182667	182666
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

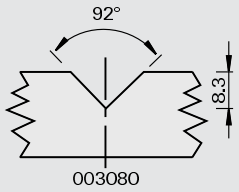
150515 / 151545

Plaquettes interchangeables profil HW pour porte-outils à rainure décorative

Produit

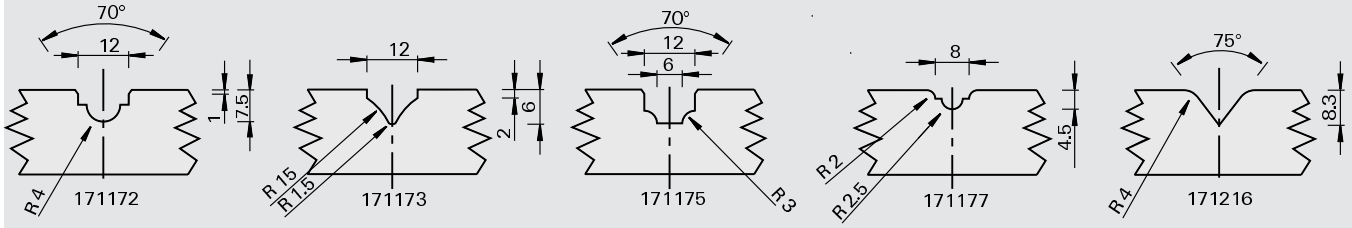


Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]



Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à rainure décorative

Exécution

- Matériau de coupe : HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

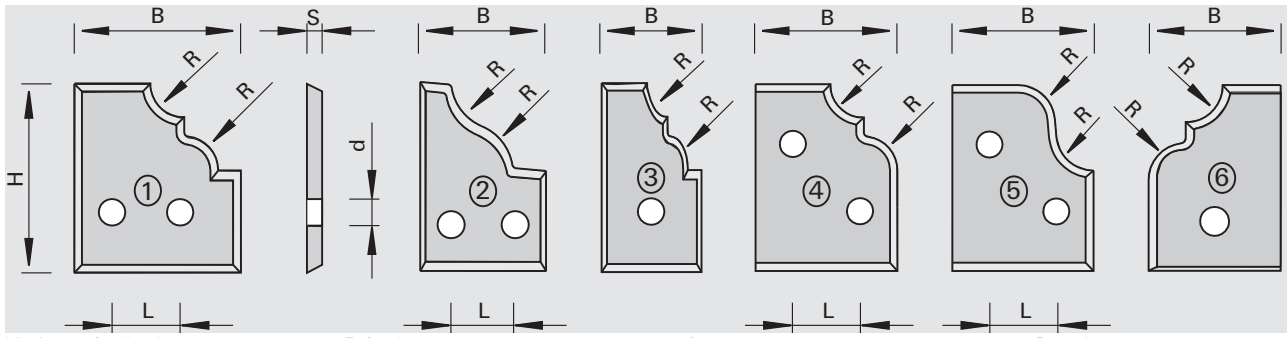
B	H	S	Ø d	Ident-No.
12	12	1.5	4	003080
12	12	1.5	4	171177 #
11	12	1.5	4	171175 #
11	12	1.5	4	171172
12	12	1.5	4	171216
11	12	1.5	4	171173
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

151548

Plaquettes interchangeables profil HW pour porte-outils profil et contre-profil modulable et porte-outils plate-bandes

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Type 1, 2, 3 pour l´application dans porte-outils profil et contre-profil modulables
- Type 4, 5, 6 pour l´application dans porte-outils plate-bandes

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 25 pour bois durs et tendres

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

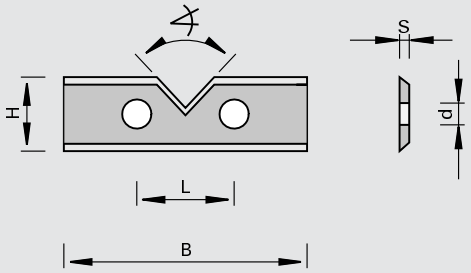
R	B	H	S	Ø d	L	Type	Ident-No.
4,5	19,3	24.5	2	3,5	11,2	1	165912 #
6,5	16,3	24.5	2	3,5	8,3	2	166127 #
7	13,3	24.5	2	3,5		3	167469 #
4,5	19	25	2	3,5	9	4	165930 #
5	19	25	2	3,5	9	5	165932 #
4,5	16	22.5	2	4		6	168883
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

151548

Plaquettes interchangeables de bouvetage d´angle HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils de bouvetage d'angle

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 25 pour bois durs et tendres

Avantages

- Grande précision de profil pour un résultat de bouvetage optimal

Renseignements

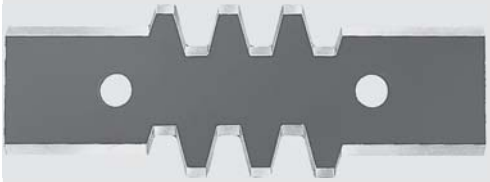
- Conditionnement: par 10 pièces

∢ chanfrein	B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
86	39,5	12	1.5	4	26	165916
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

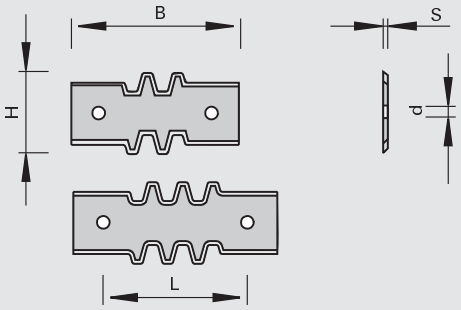
151558

Plaquettes réversibles de bouvetage HW

Produit



Schéma



carbure [HW]

Machine / Application
- Pour l´application dans porte-outils de bouvetage individuel

Exécution
- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 25 pour bois durs et tendres

Avantages
- Grande précision de profil pour un résultat de bouvetage optimal

Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

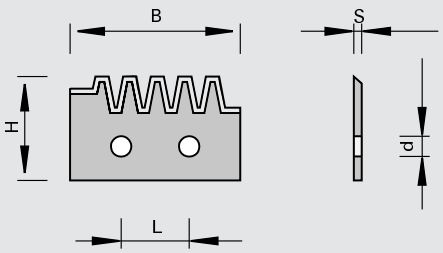
B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
50	21.6	2	4	26	165911
60	21.6	2	4	32	165909
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

151598

Set de plaquettes réversibles de bouvetage HW

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application
- Pour l´application dans porte-outils de bouvetage extensibles

Exécution
- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 25 pour bois durs et tendres

Avantages
- Grande précision de profil pour un résultat de bouvetage optimal

Renseignements
- Le set se compose de 4 pièces Ident-No. 167977, 4 pièces Ident-No. 167976
- Conditionnement: par 10 pièces

B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
42	20	2	4	26	168240
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

132891

Supports de plaquette - Ledinek Rotoles

Produit

Schéma

LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Machines à raboter Ledink Rotoles
- Pour plaquettes interchangeables droites ou chanfrein LEUCODUR

Exécution

- Pour montage des plaquettes interchangeables LEUCODUR 14 x 14 mm et 14,3 x14,3 mm

Avantages

Renseignements

	Ident-No.	
Pour porte-outils rotor d'ébauche (plaquette 14x14x2) dessus	182082	o
Pour porte-outils rotor finition (plaquette 14x14x2) dessous	182083	o
Pour porte-outils rotor d'ébauche (plaquette 14,3x14,3x2,5) dessus	182084	o
Pour porte-outils rotor finition (plaquette 14,3x14,3x2,5) dessous	182085	o

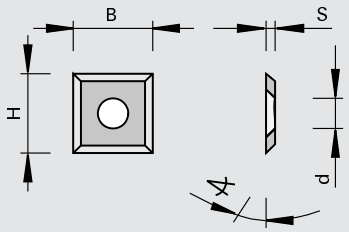
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M5x9 T20 D=Ø9,3	995125	827277
	[mm]		

150553 / 150555 / 150558 / 150559

Plaquettes profil réversibles HW à 4 coupes - Ledinek Rotoles

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Machines à raboter Ledink Rotoles
- Pour l´application dans supports de plaquette pour surfacer

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 03 pour dérivés du bois et matières plastiques
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs
- HL Solid 15 pour dérivés du bois, bois durs et tendres
- HL Solid 40 pour bois durs et tendres

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

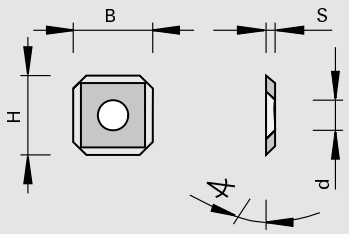
B	H	S	Ø d	◁ de bec	LEUCODUR	Ident-No.
14	14	2	6,3	60	HL Solid 40	003079
14	14	2	6,3	60	HL Board 05	180954
14	14	2	6,3	60	HL Board 03	180646
14,3	14.3	2.5	6,3	55	HL Solid 25	170248
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150558

Plaquettes profil réversibles HW à 4 coupes et chanfrein - Ledinek Rotoles

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Machines à raboter Ledink Rotoles
- Pour l´application dans supports de plaquette pour surfacer

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 15 pour dérivés du bois, bois durs et tendres
- HL Solid 25 pour bois durs et tendres

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

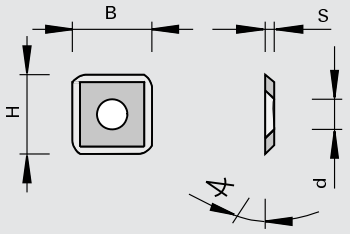
B	H	S	Ø d	◁ de bec	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	14	2	6,4	60	HL Solid 25	180933	180932
14,3	14.3	2.5	6,4	55	HL Solid 15	181144	181143
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

150558

Plaquettes profil réversibles HW à arrondir à 4 coupes - Ledinek Rotoles

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Machines à raboter Ledink Rotoles
- Pour l´application dans supports de plaquette pour surfacer

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 15 pour dérivés du bois, bois durs et tendres
- HL Solid 25 pour bois durs et tendres

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

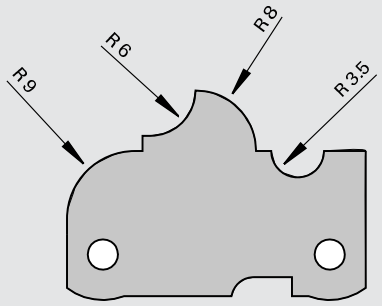
B	H	S	Ø d	◁ de bec	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	14	2	6,4	60	HL Solid 25	182442	182441
14,3	14.3	2.5	6,4	55	HL Solid 15	182444	182443
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

151527

Plaquettes interchangeables SuperProfiler HW „Multi-Profil“

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Toupies
- Pour l´application dans porte-outils SuperProfiler 167897 et 167894

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 25 pour bois durs et tendres

Avantages

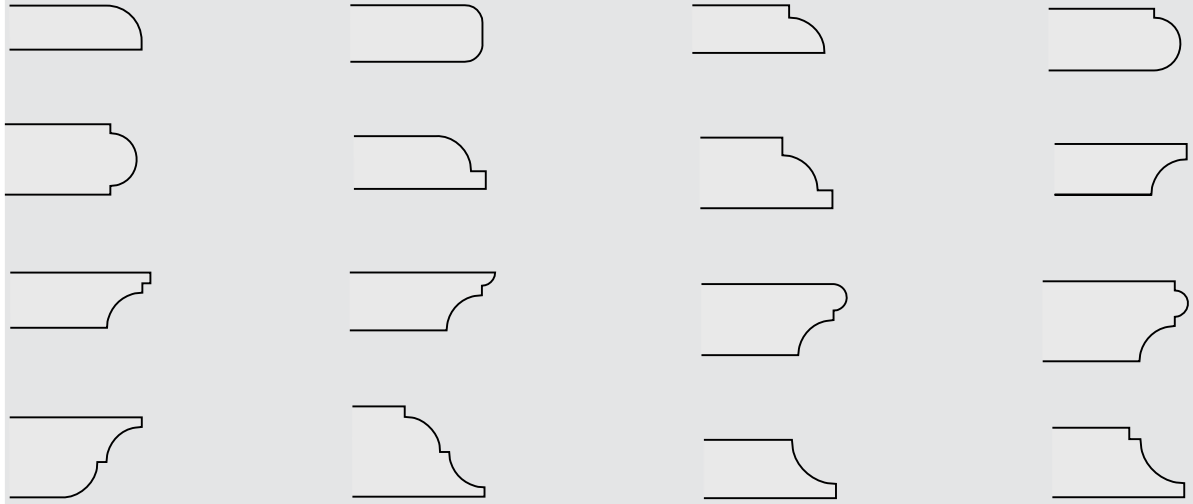
Renseignements

- Pour la réalisation de différents profils en une ou plusieur opérations d'usinage
- Exemples de profils voir annexe technique

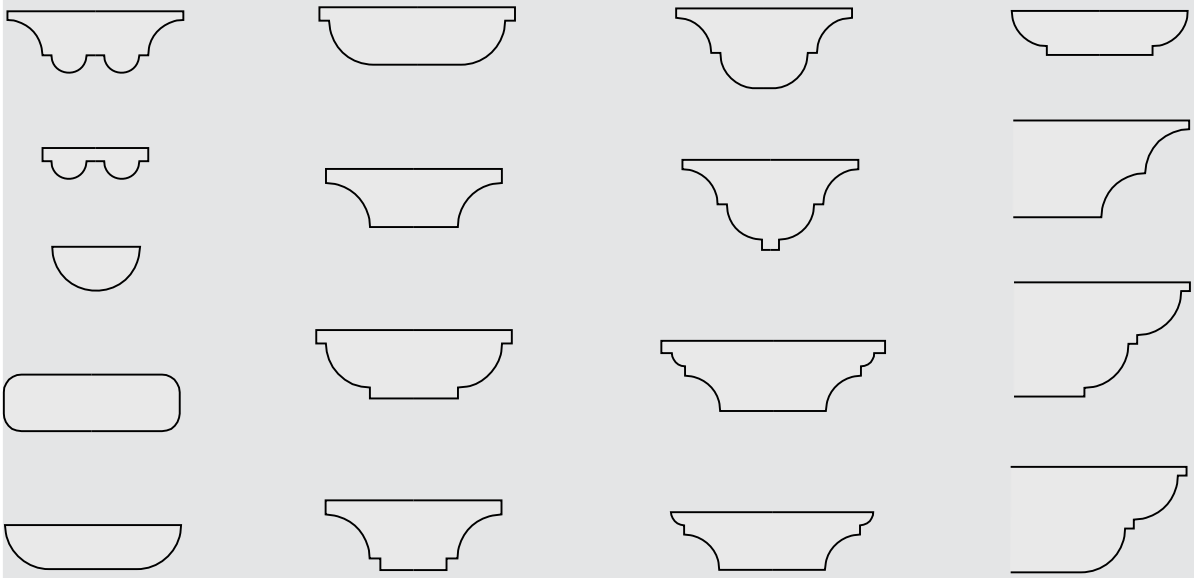
VP	Ident-No.
12	169273 s
[p.]	

SuperProfiler „Multi-Profil“

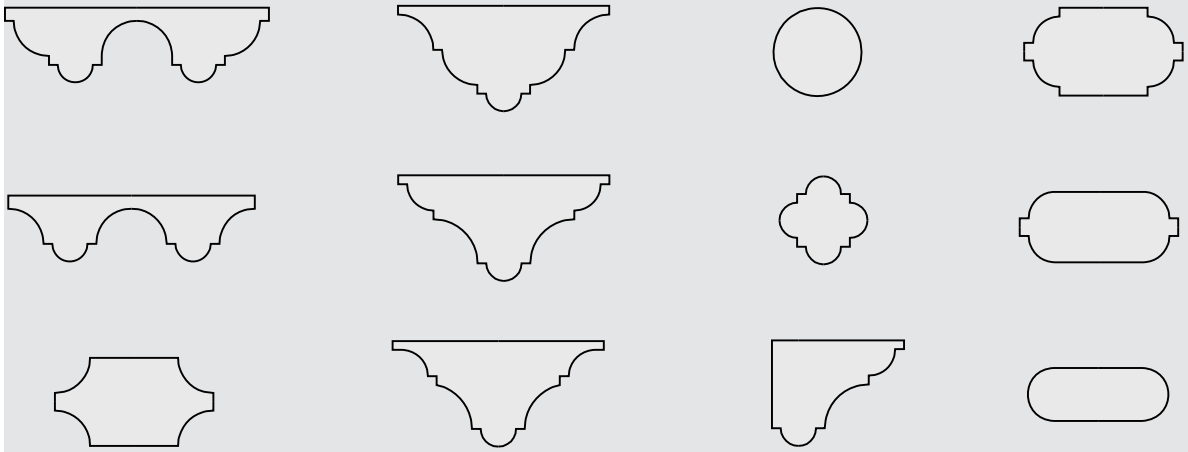
1 opération d´usinage



2 opérations d´usinage



Plusieurs opérations d´usinage

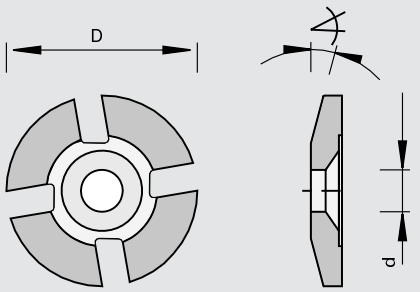


150508

Couteaux réversibles à rainer à 4 coupes - porte-outils de bouvetage d'angle

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application
- Pour l´application dans porte-outils de bouvetage d'angle

Exécution
- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 15 pour dérivés du bois, bois durs et tendres

Avantages
- Grande précision de profil pour un résultat de bouvetage optimal

Renseignements
- Utiliser les plaquettes Ident-No. 165916
- Conditionnement: par 10 pièces

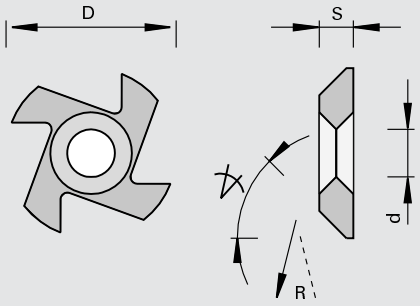
◁ chanfrein	Ø D	S	Ø d	Ident-No.
15	25	4.6	5,4	165918
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	

150578

Couteaux réversibles HW à chanfreiner à 4 coupes

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application
- Pour l´application dans porte-outils pour le fraisage des chanfreins

Exécution
- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 15 pour dérivés du bois, bois durs et tendres

Avantages

Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

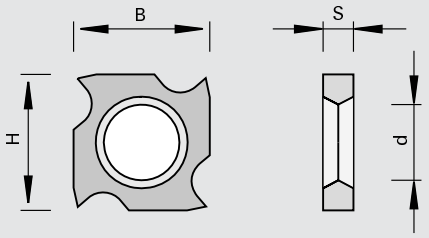
◁ chanfrein	Ø D	S	Ø d	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	25	5	7	165966	165965
[°]	[mm]	[mm]	[mm]		

150508

Couteaux réversibles à rainer à 4 coupes - porte-outils à rainer

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application
- Pour l´application dans porte-outils à rainer

Exécution
- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 15 pour dérivés du bois, bois durs et tendres

Avantages

Renseignements
- Ident-No. 163699 pour largeur de rainure 4 mm
- Ident-No. 165906 pour largeur de rainure 5 mm
- Ident-No. 169250 pour largeur de rainure > 7 mm
- Conditionnement: par 10 pièces

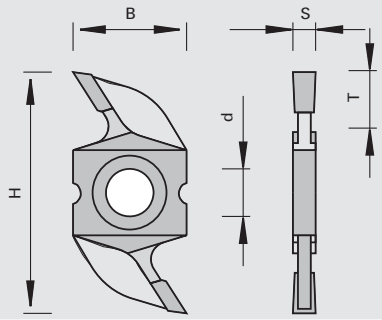
B	H	S	Ø d	Ident-No.
18	18	1.95	10	163699
18	18	2.5	10	165906
18	18	3.7	10	169250
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

150509

Couteaux réversibles à rainer à 2 coupes et rainure de positionnement

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application
- Pour l´application dans porte-outils pour le fraisage des rainures

Exécution
- Alésage fraisé à 90 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 40 pour bois durs et tendres

Avantages
- Très grande précision par un positionnement radial
- Manipulation plus aisée

Renseignements
- Bagues intercalaires pour régler les couteaux à arrondir voir chapitre pièces de rechange
- Conditionnement par 10 pièces

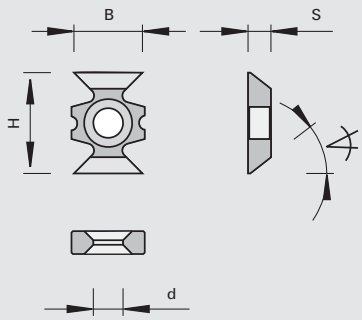
B	H	S	Ø d	Tmax	LEUCODUR		Ident-No.
13	36	3.5	7,4	10	HL Solid 30	Sans positionnement radial	165968
16	34	3.2	6,7	8	HL Solid 40		183663
16	34	3.5	6,7	8	HL Solid 40		183664
16	34	4	6,7	8	HL Solid 40		183665
16	34	5	6,7	8	HL Solid 40		183666
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

150578

Couteaux réversibles à chanfreiner à 4 coupes et rainure de positionnement

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application
- Pour l´application dans porte-outils pour le fraisage des chanfreins

Exécution
- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 15 pour dérivés du bois, bois durs et tendres

Avantages
- Très grande précision par un positionnement radial
- Manipulation plus aisée

Renseignements
- Utilisation à gauche et à droite
- Bagues intercalaires pour régler les couteaux à chanfreiner voir chapitre "Pièces de rechange"
- Conditionnement: par 10 pièces

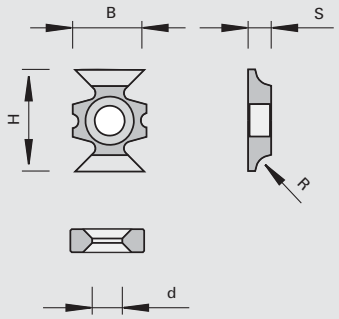
◁ chanfrein	B	H	S	Ø d	Ident-No.
45 [°]	16 [mm]	22 [mm]	5 [mm]	6,5 [mm]	183668

150578

Couteaux HW à arrondir à 4 coupes et rainure de positionnement

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application
- Pour l´application dans porte-outils pour le fraisage des arrondis

Exécution
- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 15 pour dérivés du bois, bois durs et tendres

Avantages
- Très grande précision par un positionnement radial
- Possibilité d'intervertir les rayons
- Manipulation plus aisée

Renseignements
- Utilisation à gauche et à droite
- Bagues intercalaires pour régler les couteaux à arrondir voir chapitre pièces de rechange
- Conditionnement: par 10 pièces

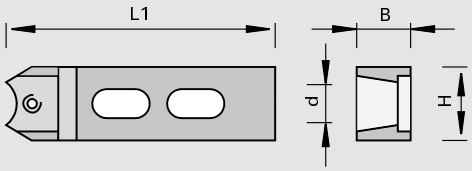
R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
1,5	16	22	5	6,5	183669
2	16	22	5	6,5	183670
2,5	16	22	5	6,5	183671
3 [mm]	16 [mm]	22 [mm]	5 [mm]	6,5 [mm]	183672

132891

Corps de couteaux racleurs - Homag, Reich, IMA

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag, Reich
- Pour montage des plaquettes réversibles à chanfreiner et à arrondir LEUCODUR

Exécution

Avantages

Renseignements

	B	H	Ø d	L1		Ident-No.
pour R <= 5	15	16	6,5	131	Homag, Reich	169252
pour R <= 5	22	14	6,5	118	Homag	179463
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

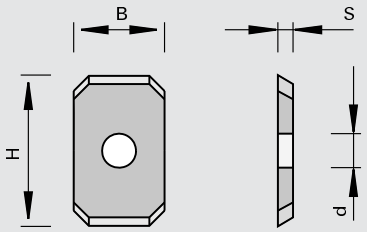
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	167966
Tournevis	T15	985730	163161
Tournevis	T15x80	985730	171188
	[mm]		

151555

Plaquettes réversibles pour racleurs HW à 2 coupes et chanfrein - Homag, IMA, Reich

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag, IMA, Reich
- Pour l´application dans corps de couteaux racleurs

Exécution

- Angle de chanfrein 45 degrés
- Matériau de coupe : HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

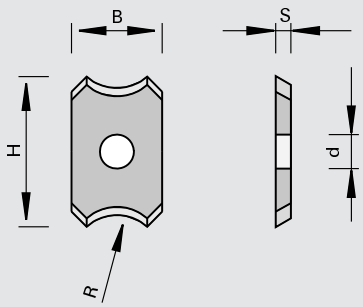
B	H	S	Ø d	Ident-No.
12	20	2	4	171180
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

151555

Plaquettes réversibles pour racleurs HW à 2 coupes et rayon - Homag, HOLZ-HER, Reich

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag, HOLZ-HER, Reich
- Pour l´application dans corps de couteaux racleurs

Exécution

- angle fuyant 6 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

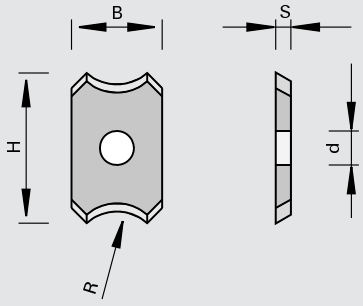
R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
0,8	12	20	2	4	171401 s
1	12	20	2	4	169253
1,5	12	20	2	4	169254
2	12	20	2	4	169255
2,5	12	20	2	4	169256
3	12	20	2	4	169257
4	12	20	2	4	169259 #
5	12	20	2	4	169261
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

151755

Plaquettes réversibles pour racleurs HW à 2 coupes et rayon - Homag, HOLZ-HER, Reich (éliminant „l'effet liseré blanc")

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag, HOLZ-HER, Reich
- Pour l´application dans corps de couteaux racleurs

Exécution

- Angle fuyant 6 degrés
- Géométrie de coupe éliminant "l'effet liseré blanc"
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

- Finition sans liseré blanc, même dans le PP
- Évite la reprise de finition

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

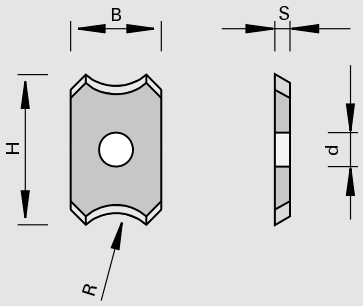
R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
1,5	12	20	2	4	181234
2	12	20	2	4	181235
3	12	20	2	4	181237
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

151555

Plaquettes réversibles pour racleurs HW à 2 coupes et rayon - IMA

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application
- Plaqueuses de chants IMA
- Pour l´application dans corps de couteaux racleurs

Exécution
- Angle fuyant 15 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

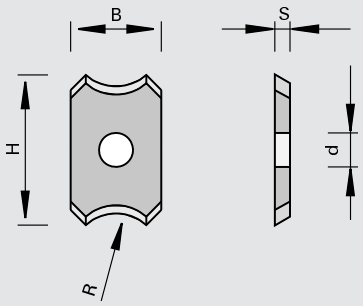
R [mm]	B [mm]	H [mm]	S [mm]	Ø d [mm]	Ident-No.
0,8	12	20	2	4	184788 s
1	12	20	2	4	178856
1,3	12	20	2	4	184791 s
1,5	12	20	2	4	185179
2	12	20	2	4	178957
2,5	12	20	2	4	184794 s
3	12	20	2	4	178857

151755

Plaquettes réversibles pour racleurs HW à 2 coupes et rayon - IMA (éliminant „l'effet liseré blanc“)

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application
- Plaqueuses de chants IMA
- Pour l´application dans corps de couteaux racleurs

Exécution
- Angle fuyant 15 degrés
- Géométrie de coupe éliminant "l'effet liseré blanc"
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages
- Finition sans liseré blanc, même dans le PP
- Évite la reprise de finition

Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

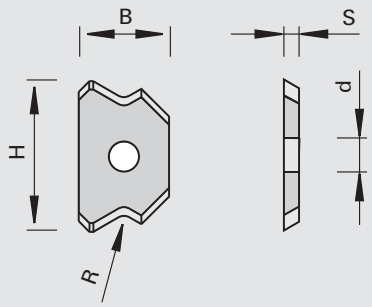
R [mm]	B [mm]	H [mm]	S [mm]	Ø d [mm]	Ident-No.
0,8	12	20	2	4	184789 s
1	12	20	2	4	184790 s
1,3	12	20	2	4	184792 s
1,5	12	20	2	4	184793 s
2	12	20	2	4	181236
2,5	12	20	2	4	184795 s
3	12	20	2	4	181238

151586

Plaquettes réversibles pour racleurs HW à 2 coupes et rayon - IMA (asymétrique)

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants IMA
- Pour l´application dans corps de couteaux racleurs

Exécution

- Asymétrique
- Angle fuyant 15 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

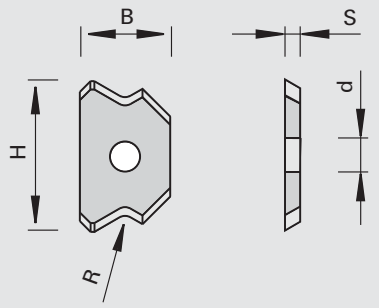
R [mm]	B [mm]	H [mm]	S [mm]	Ø d [mm]	Ident-No.
0,8	12	20	2	4	184796 s
1	12	20	2	4	184798 s
1,3	12	20	2	4	184800 s
1,5	12	20	2	4	184802 s
2	12	20	2	4	184804 s
2,5	12	20	2	4	184807 s
3	12	20	2	4	184809 s

151755

Plaquettes réversibles pour racleurs HW à 2 coupes et rayon - Homag (asymétrique, éliminant „l'effet liseré blanc")

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants IMA
- Pour l´application dans corps de couteaux racleurs

Exécution

- Asymétrique
- Angle fuyant 15 degrés
- Géométrie de coupe éliminant "l'effet liseré blanc"
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

- Finition sans liseré blanc, même dans le PP
- Évite la reprise de finition

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

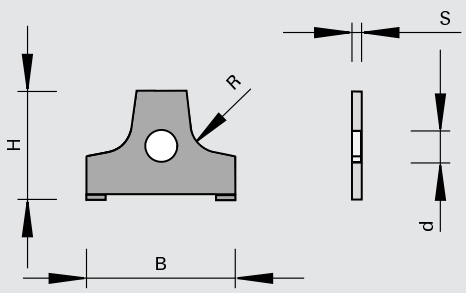
R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
0,8	12	20	2	4	184797 s
1	12	20	2	4	184799 s
1,3	12	20	2	4	184801 s
1,5	12	20	2	4	184803 s
2	12	20	2	4	184806 s
2,5	12	20	2	4	184808 s
3	12	20	2	4	184810 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

151586

Plaquettes réversibles pour racleurs HW à 2 coupes et rayon - centre d'usinage

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Machines Homag avec agrégat d'affleurage Nr. 1-056-11-0621

Exécution

- Angle fuyant 6 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs
- Géométrie de coupe éliminant "l'effet liseré blanc"

Avantages

- Finition sans liseré blanc, même dans le PP
- Évite la reprise de finition

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

R	B	H	S	Ø d		Ident-No.
1,5	20	11.5	2	5		180025
2	20	11.5	2	5		180020
2,5	20	11.5	2	5		180021
3	20	11.5	2	5		180022
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

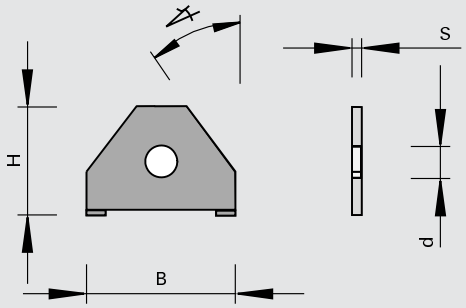
R	B	H	S	Ø d		Ident-No.
1	20	11.5	2	5	topcoat	185159 s
1,5	20	11.5	2	5	topcoat	185160 s
2	20	11.5	2	5	topcoat	185161 s
2,5	20	11.5	2	5	topcoat	185162 s
3	20	11.5	2	5	topcoat	185163 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

151586

Plaquettes de rechange pour racleurs HW à 2 coupes et chanfrein (pour joints de colle) - centres d´usinage

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Machines Homag avec agrégat d'affleurage Nr. 1-056-11-0621

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

◁ chanfrein	B	H	S	Ø d	Ident-No.
3	20	11.5	2	5	180023 #
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

151586

Brise-Copeaux HW pour plaquettes de rechange pour racleurs

Produit

Schéma

carbure [HW]

Machine / Application

- Machines Homag avec agrégat d'affleurage Nr. 1-056-11-0621

Exécution

- Angle fuyant 6 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

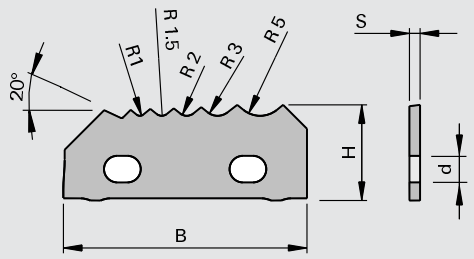
R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
1,3 [mm]	20 [mm]	11.5 [mm]	2 [mm]	5 [mm]	180024

151586

Plaquettes de rechange HW pour racleurs comportant 5 rayons et chanfrein

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Machines Homag avec agrégat de fraisage Type MN 20

Exécution

- Chanfrein 20 degrés, R1, R1,5, R2, R3, R5
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Ident-No. 180755 adapté pour gauche en bas ou droite en haut
- Ident-No. 180754 adapté pour gauche en haut ou droite en bas
- Conditionnement: par 10 pièces

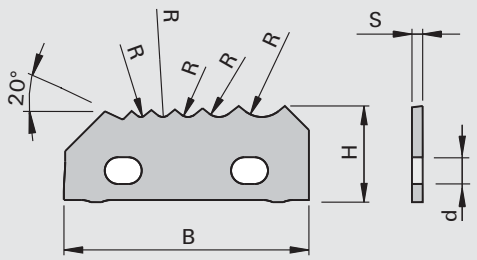
R	B	H	S	Ø d	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1-5 [mm]	45,8 [mm]	17.98 [mm]	2 [mm]	5 [mm]	180755	180754

151786

Plaquettes réversibles pour racleurs HW à 5 rayons et chanfrein - éliminant „l'effet liseré blanc"

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Machines Homag avec agrégat de fraisage Type MN 20

Exécution

- Chanfrein 20 degrés,R1, R1,5, R2, R3, R5 ou chanfrein 20 Grad, R1, R1,5, R2, R2,5, R3
- Géométrie de coupe éliminant "l'effet liseré blanc"
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

- Finition sans liseré blanc, même dans le PP
- Évite la reprise de finition

Renseignements

- Ident-No. 181239 et 184669 sont adaptés pour gauche en bas ou droite en haut
- Ident-No. 181240 et 184670 sont adaptés pour gauche en haut ou droite en bas
- Conditionnement par 10 pièces

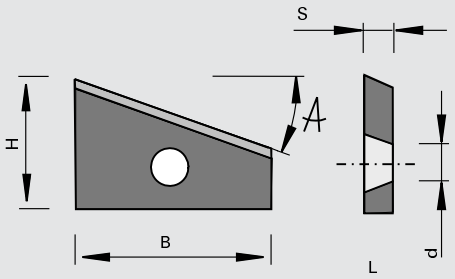
R	B	H	S	Ø d	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1; 1,5; 2; 3; 5	45,8	17.98	2	5	181240	181239
1; 1,5; 2; 2,5; 3	45,8	17.02	2	5	184670	184669
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

151548

Plaquettes de rechange pour racleurs HW à 1 coupe et chanfrein

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Machine IMA agrégat 181.91 et 0.6126 (BAZ) avec largeur 30 mm, agrégat 08.50 avec largeur 55 mm

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 15 pour dérivés du bois, bois durs et tendres

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 2 pièces

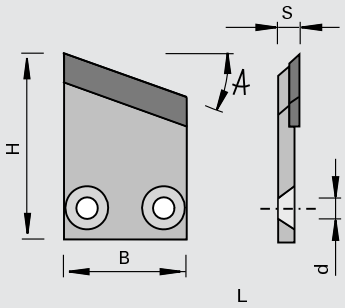
◁ chanfrein	B	H	S	Ø d	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	30	22.5	3	5,8	178859	178858
15	55	25	3	5,8	178861	178860
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

132821

Plaquettes interchangeables destinées à être utilisées dans des couteaux racleurs pour joints de colle HW - Homag agrégat FA11

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application
- Machines Homag Aggrégat FA11

Exécution
- Carbure rapporté
- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 15 pour dérivés du bois, bois durs et tendres

Avantages

Renseignements
- Conditionnement: par 2 pièces

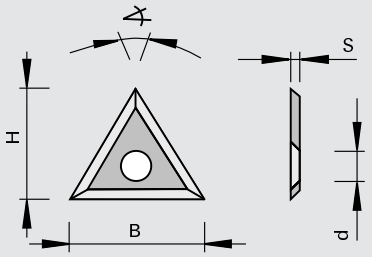
◁ chanfrein	B	H	S	Ø d	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	32	55	4.5	5,8	178223	178224
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

132821

Plaquettes réversibles pour racleurs HW à 3 coupes - Biesse

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application
- Machines Biesse-Polymax

Exécution
- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 30 pour dérivés du bois, bois durs et tendres

Avantages

Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

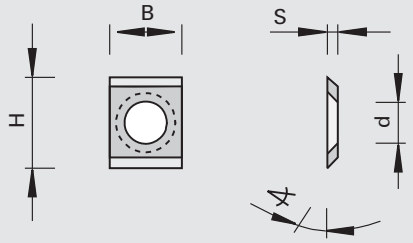
B	H	S	Ø d	◁ de coin	LEUCODUR	Ident-No.
22,9	19.8	2.5	6,4	60	HL Solid 30	183685 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150518

Plaquettes réversibles pour racleurs HW à 2 coupes - IMA

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application
- Machines IMA

Exécution
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 25 pour bois durs et tendres

Avantages

Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

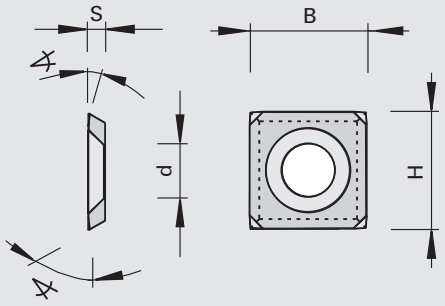
B	H	S	Ø d	Ident-No.
11 [mm]	14.3 [mm]	2.5 [mm]	4 [mm]	184350

151515

Plaquettes réversibles pour racleurs HW à 4 coupes - HOLZ-HER

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application
- Plaqueuses de chants HOLZ-HER

Exécution
- Matériau de coupe : HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

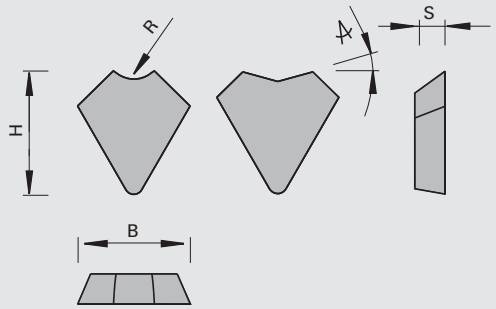
B	H	S	Ø d	◁ de bec	◁	Ident-No.
14 [mm]	14 [mm]	2 [mm]	6,4 [mm]	60 [°]	10 [°]	185180

151586

Plaquettes de rechange pour racleurs HW à 1 coupe et rayon ou chanfrein - Ott

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Ott

Exécution

- angle fuyant 10 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 2 pièces

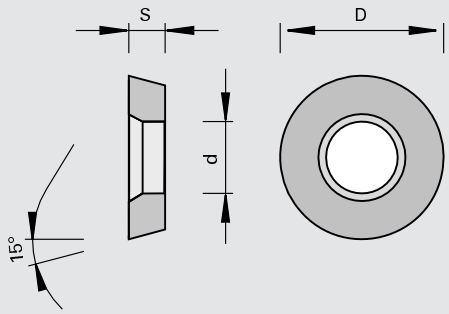
R	◁ chanfrein	B	H	S	Ident-No.
1		12,29	13.49	3.3	185019
2		12,29	13.49	3.3	185020
3		12,29	13.49	3.3	185021
4		12,31	12.69	3.3	185022
5		12,31	12.4	3.3	185023
	30	12,83	12.86	3.3	185024
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	

150503

Plaquettes circulaires HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- für den Einsatz in Stirnfräs-Messerköpfen

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 03 pour dérivés du bois et matières plastiques

Avantages

- Tenues de coupe extrèmement longues

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

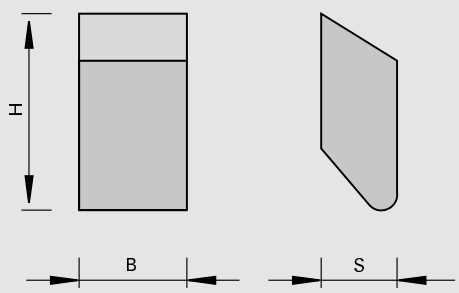
Ø D	S	Ø d	Ident-No.
11	4	5	173396
[mm]	[mm]	[mm]	

153306 / 153308

Dents carbure pour lames de scie pré-brasées

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

Exécution

- Pré-brasées
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs
- HL Solid 15 pour dérivés du bois,bois durs et tendres

Avantages

- Simple maintenance des lames dans le service après-vente grâce au revêtement de brasure

Renseignements

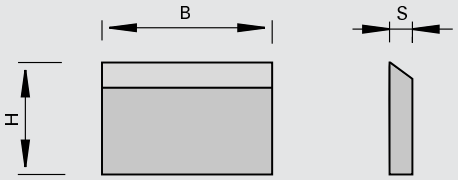
B	H	S	LEUCODUR	Ident-No.
2,7	7.1	2	HL Board 06	177493 s
2,8	8	2.3	HL Solid 15	177500 s
3,6	8	2.3	HL Board 06	177494
4,2	10.5	3.5	HL Solid 15	177501
4,5	8	2.3	HL Board 06	177495
4,3	10.5	3	HL Board 06	177496
5	10.5	3	HL Board 06	177497
5,4	10.5	3	HL Board 06	177498
6	12.5	4	HL Solid 15	177586
6,8	12.5	4	HL Board 06	177499
[mm]	[mm]	[mm]		

332121

Couteaux pour raboteuses et dégauchisseuses HS

Produit

Schéma



acier rapide [HS]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à raboter

Exécution

- Matériau de coupe: Acier rapide de grandes performance (HS 18%) pour l'usinage de bois tendres
- Angle de bec 40°

Avantages

Renseignements

- Pour des raisons de sécurité, ne monter uniquement des couteaux et des contrefers de poids identiques (conditionnement par 2 montés à l'opposé)
- Conditionnement par 2 pièces

B	H	S	Ident-No.	
60	30	3	160593	
80	30	3	160594	
100	30	3	055647	
110	30	3	160595	o
120	30	3	160596	
130	30	3	006139	
150	30	3	160597	
170	30	3	160598	
180	30	3	160599	
210	30	3	160600	
230	30	3	160601	
260	30	3	006485	
310	30	3	160602	
310	35	3	165310	
320	30	3	160603	
320	35	3	165311	o
330	30	3	160604	o
330	35	3	165312	
360	30	3	160605	o
360	35	3	165313	o
400	30	3	165307	
400	35	3	165314	o
410	30	3	006486	
410	35	3	006487	
450	30	3	160606	o
450	35	3	165315	o
460	30	3	160607	o
460	35	3	165316	o
500	30	3	165308	
500	35	3	165317	
510	30	3	006488	
510	35	3	006489	
600	30	3	165309	o
600	35	3	165318	o
610	30	3	006490	
610	35	3	006491	
630	30	3	160608	
630	35	3	165319	
635	35	3	165320	o
640	30	3	160609	
640	35	3	165321	
[mm]	[mm]	[mm]		

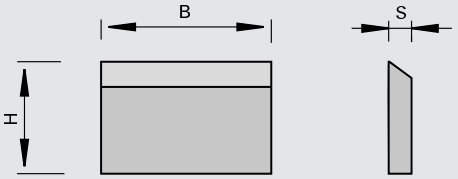
B	H	S	Ident-No.
700	35	3	165322 o
710	30	3	160610 o
710	35	3	165323 o
740	35	3	165324 o
810	30	3	160612
810	35	3	165325
840	30	3	160613 o
1050	30	3	176331
1050	35	3	176332
1200	30	3	180535
[mm]	[mm]	[mm]	

332121

Couteaux à raboter HS pour Hydro et Jointage

Produit

Schéma



acier rapide [HS]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à raboter hydro

Exécution

- Matériau de coupe: HS pour bois tendres
- Angle de bec 30° pour le jointage

Avantages

- Excellente concentricité grâce à l´affûtage des couteaux dans le porte-outil à raboter et le jointage subséquent dans la machine

Renseignements

- Pour des raisons de sécurité, ne monter uniquement des couteaux et des contrefers de poids identiques (conditionnement par 2 montés à l'opposé)
- Conditionnement par 2 pièces

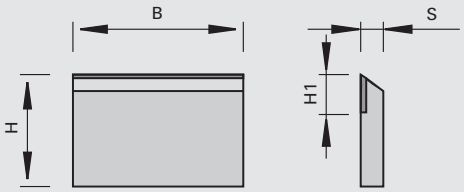
B	H	S	Ident-No.
130	30	3	182759 o
150	30	3	182760 o
170	30	3	182761 o
180	30	3	182762 o
190	30	3	182763 o
210	30	3	182764 o
230	30	3	182765 o
240	30	3	182766 o
270	30	3	182767 o
310	30	3	182768 o
[mm]	[mm]	[mm]	

132121

Couteaux pour raboteuses et dégauchisseuses HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à raboter

Exécution

- Matériau de coupe: carbure rapporté pour bois durs

Avantages

Renseignements

- Pour des raisons de sécurité, ne monter uniquement des couteaux et des contrefers de poids identiques (conditionnement par 2 montés à l'opposé)
- Conditionnement par 2 pièces

B	H	S	H1	Ident-No.	
60	30	3	11	160586	
80	30	3	11	006204	
100	30	3	11	006205	
110	30	3	11	165329	o
120	30	3	11	006206	o
130	30	3	11	006207	
150	30	3	11	006208	
170	30	3	11	006209	
180	30	3	11	055649	
210	30	3	11	006210	o
230	30	3	11	160588	
240	30	3	11	182641	
260	30	3	11	160589	o
310	30	3	11	055648	
310	35	3	11	165338	o
320	30	3	11	165330	o
320	35	3	11	165339	o
330	30	3	11	165331	o
330	35	3	11	165340	o
360	30	3	11	165332	o
360	35	3	11	165341	o
400	35	3	11	165342	o
410	30	3	11	006211	
410	35	3	11	165343	o
450	30	3	11	165333	o
450	35	3	11	165344	o
460	30	3	11	165334	o
460	35	3	11	165345	o
500	35	3	11	165346	o
510	30	3	11	006212	
510	35	3	11	165347	o
600	35	3	11	165348	o
610	30	3	11	006704	
610	35	3	11	165349	o
630	30	3	11	165335	o
630	35	3	11	165350	o
635	35	3	11	165351	o
640	30	3	11	165336	o
640	35	3	11	165352	o
700	35	3	11	165353	o
710	30	3	11	160590	o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

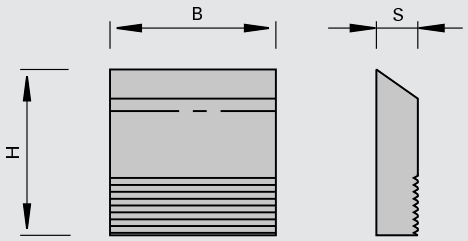
B	H	S	H1	Ident-No.
710	35	3	11	165354 o
740	30	3	11	165337 o
740	35	3	11	165355 o
810	30	3	11	160592
810	35	3	11	165356 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

332511

Couteaux à raboter à dos crantés

Produit

Schéma



acier rapide [HS]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils avec crantage

Exécution

- Matériau de coupe: HS pour bois tendres

Avantages

Renseignements

- Pour des raisons de sécurité, ne monter uniquement des couteaux et des contrefers de poids identiques (conditionnement par 2 montés à l'opposé)
- Possibilité de mise en œuvre sur machine Weinig Powermat jusqu´à 12.000 t/min
- Conditionnement par 2 pièces

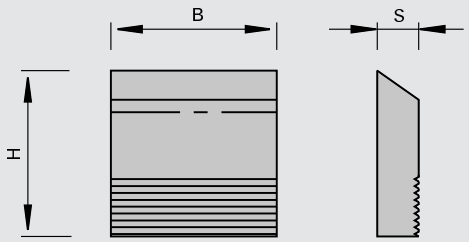
B	H	S	Ident-No.
100	38	5	182096 s
130	38	5	182097 s
170	38	5	182098 s
190	38	5	182099 s
230	38	5	182100 s
240	38	5	182101 s
[mm]	[mm]	[mm]	

332511

Couteaux à raboter à dos crantés HS - Quicklock

Produit

Schéma



acier rapide [HS]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à raboter hydro avec crantage

Exécution

- Matériau de coupe: HS pour bois tendres

Avantages

Renseignements

- Pour des raisons de sécurité, ne monter uniquement des couteaux et des contrefers de poids identiques (conditionnement par 2 montés à l'opposé)
- Conditionnement par 2 pièces

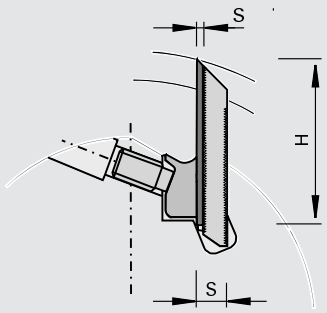
B	H	S	Ident-No.
100	30	4	183354 o
130	30	4	183355 o
150	30	4	183356 o
180	30	4	183357 o
210	30	4	183358 o
230	30	4	183359 o
240	30	4	183360 o
270	30	4	183361 o
310	30	4	183362 o
320	30	4	183363 o
100	35	4	183364 o
130	35	4	183365 o
150	35	4	183366 o
180	35	4	183367 o
210	35	4	183368 o
230	35	4	183369 o
240	35	4	183370 o
270	35	4	183371 o
310	35	4	183372 o
320	35	4	183373 o
[mm]	[mm]	[mm]	

152548

SetProfiler set - raboter

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Moulurières
- Pour l´application dans porte-outils à profiler avec crantage

Exécution

- n max = 12.000 t/min
- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 30 Topline pour bois durs et tendres
- HW Topcoat
- Topline (surface polie)

Avantages

- Amélioration sensible des arêtes de coupe
- Excellente qualité de coupe
- Tenue de coupe multipliée par 2 à 3 par rapport à des plaquettes HW non revêtues
- Le crantage entre le fer de soutien et le couteau permet de rehausser de 5 fois 1,6 mm, soit 8 mm de zone d'affûtage

Renseignements

- Pour des raisons de sécurité, ne monter uniquement des couteaux et des contrefers de poids identiques (conditionnement par 2 montés à l'opposé)
- Conditionnement par 2 pièces

B	H	S	Ident-No.	
310	38	10	181974	o
[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes brutes	B	H	S	Class-No.	Ident-No.	
Plaquettes brutes HW	310	38	3.2	152548	181975	o
Plaquettes brutes HW-Topcoat	250	38	3.2	152548	181976	o
	[mm]	[mm]	[mm]			

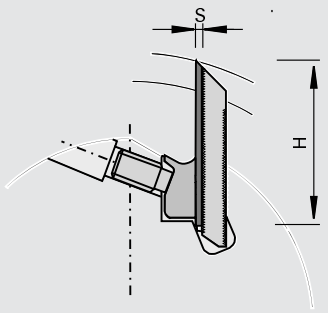
Fers de soutien	B	Convient à la hauteur de la plaquette brute	Class-No.	Ident-No.	
	250	38	925400	181977	o
	310	38	925400	181978	o
	[mm]	[mm]			

152548

SetProfiler set - profiler

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Moulurières
- Pour l´application dans porte-outils à profiler avec crantage

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 30 pour bois durs et tendres
- HW Topcoat
- Topline (surface polie)

Avantages

- Amélioration sensible des arêtes de coupe
- Excellente qualité de coupe
- Tenue de coupe multipliée par 2 à 3 par rapport à des plaquettes HW non revêtues
- Gain significatif dans la consommation des meules, les couteaux et fers de soutien étant taillés séparément et seuls les couteaux profilés sont affûtés ultérieurement
- Le crantage entre le fer de soutien et le couteau permet de rehausser de 5 fois 1,6 mm, soit 8 mm de zone d'affûtage

Renseignements

- Crantage à 60 degrés et un pas de 1,6 mm pour le profilage de bois massifs et dérivés du bois
- Hauteur de couteau brut 50 et 60 mm pour rotation jusqu'à 12.000 t/min
- T = profondeur de profil
- Pour des raisons de sécurité, ne monter uniquement des couteaux et des contrefers de poids identiques (conditionnement par 2 montés à l'opposé)
- Conditionnement par 2 pièces

B	H	S	Tmax	Ident-No.
40	50	10	14	181637 o
50	50	10	14	181638 o
60	50	10	14	181639 o
70	50	10	14	181640 o
80	50	10	14	181641 o
100	50	10	14	182182 o
130	50	10	14	182183 o
150	50	10	14	182184 o
250	50	10	14	181642 o
40	60	10	24	181643 o
50	60	10	24	181644 o
60	60	10	24	181645 o
70	60	10	24	181646 o
80	60	10	24	181647 o
100	60	10	24	182322 o
130	60	10	24	182323 o
150	60	10	24	182324 o
250	60	10	24	181648 o
40	70	10	34	181649 o
50	70	10	34	181650 o
60	70	10	34	181651 o
70	70	10	34	181652 o
80	70	10	34	181653 o
250	70	10	34	181654 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Plaquettes brutes HW Topline	B	H	S	T	Class-No.	Ident-No.
	40	50	3.2	14	152548	181619
	50	50	3.2	14	152548	181620 o
	60	50	3.2	14	152548	181621
	70	50	3.2	14	152548	181622 o
	80	50	3.2	14	152548	181623 o
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes brutes HW Topline	B	H	S	T	Class-No.	Ident-No.	
	100	50	3.2	14	152548	182179	
	130	50	3.2	14	152548	182180	
	150	50	3.2	14	152548	182181	o
	250	50	3.2	14	152548	181624	
	40	60	3.2	24	152548	181625	
	50	60	3.2	24	152548	181626	o
	60	60	3.2	24	152548	181627	
	70	60	3.2	24	152548	181628	o
	80	60	3.2	24	152548	181629	
	100	60	3.2	24	152548	182319	
	130	60	3.2	24	152548	182320	o
	150	60	3.2	24	152548	182321	o
	250	60	3.2	24	152548	181630	
	40	70	3.2	34	152548	181631	o
	50	70	3.2	34	152548	181632	o
	60	70	3.2	34	152548	181633	o
	70	70	3.2	34	152548	181634	o
	80	70	3.2	34	152548	181635	o
	250	70	3.2	34	152548	181636	
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes brutes HW-Topcoat	B	H	S	T	Class-No.	Ident-No.	
	40	50	3.2	14	152548	181665	o
	50	50	3.2	14	152548	181666	o
	60	50	3.2	14	152548	181667	o
	70	50	3.2	14	152548	181668	o
	80	50	3.2	14	152548	181669	o
	100	50	3.2	14	152548	182188	o
	130	50	3.2	14	152548	182189	o
	150	50	3.2	14	152548	182190	o
	250	50	3.2	14	152548	181670	o
	40	60	3.2	24	152548	181671	o
	50	60	3.2	24	152548	181672	o
	60	60	3.2	24	152548	181673	o
	70	60	3.2	24	152548	181674	o
	80	60	3.2	24	152548	181675	o
	100	60	3.2	24	152548	182328	o
	130	60	3.2	24	152548	182329	o
	150	60	3.2	24	152548	182330	o
	250	60	3.2	24	152548	181676	o
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Fers de soutien	B	Convient à la hauteur de la plaquette brute	Class-No.	Ident-No.	
	40	50	925400	181820	
	50	50	925400	181821	o
	60	50	925400	181822	
	70	50	925400	181823	
	80	50	925400	181824	
	100	50	925400	182185	
	130	50	925400	182186	
	150	50	925400	182187	o
	250	50	925400	181825	o
	40	60	925400	181826	
	50	60	925400	181827	
	60	60	925400	181828	
	70	60	925400	181829	
	80	60	925400	181830	
	100	60	925400	182325	
	130	60	925400	182326	o
	150	60	925400	182327	o
	250	60	925400	181831	o
	40	70	925400	181832	o
	50	70	925400	181833	o
	[mm]	[mm]			

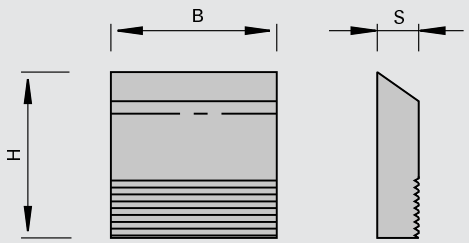
Fers de soutien	B	Convient à la hauteur de la plaquette brute	Class-No.	Ident-No.
	60	70	925400	181834 o
	70	70	925400	181835 o
	80	70	925400	181836 o
	250	70	925400	181837 o
	[mm]	[mm]		

332511

Couteaux bruts à dos crantés HS pour profiler

Produit

Schéma



acier rapide [HS]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à profiler avec crantage

Exécution

- Matériau de coupe: HS pour bois tendres

Avantages

Renseignements

- T = profondeur de profil
- Pour des raisons de sécurité, ne monter uniquement des couteaux et des contrefers de poids identiques (conditionnement par 2 montés à l'opposé)
- Conditionnement par 2 pièces

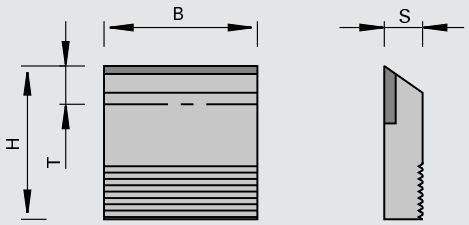
B	H	S	Tmax	Ident-No.
40	50	8	12	163385
40	60	8	20	163386
40	70	8	30	163387
50	50	8	12	180533
50	60	8	20	180534
60	50	8	12	163388
60	60	8	20	163389
60	70	8	30	163390
80	50	8	12	163391
80	60	8	20	163392
80	70	8	30	163393
100	50	8	12	163394
100	60	8	20	163395
100	70	8	30	163396
130	50	8	12	163397
130	60	8	20	163398
130	70	8	30	163399
150	50	8	12	163400
150	60	8	20	163401
150	70	8	30	163402
180	50	8	12	163403
180	60	8	20	163404
180	70	8	30	163405
230	50	8	12	164495
230	60	8	20	164496 o
650	50	8	12	176318
650	60	8	20	176319
650	70	8	30	176320
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

132511

Couteaux bruts à dos crantés HW pour profiler

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à profiler avec crantage

Exécution

- Carbure rapporté pour bois durs et exotiques
- Hauteur de pastille 14 mm pour une hauteur de plaquette de 50 mm, 20 mm pour une hauteur de plaquette de 60 mm

Avantages

Renseignements

- T = profondeur de profil
- Pour des raisons de sécurité, ne monter uniquement des couteaux et des contrefers de poids identiques (conditionnement par 2 montés à l'opposé)
- Conditionnement par 2 pièces

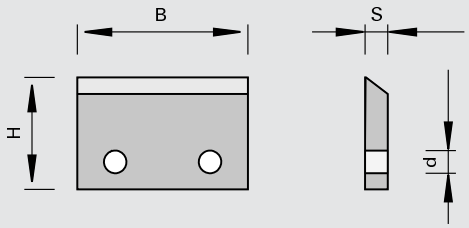
B	H	S	Tmax	Ident-No.	
40	50	10	13	165357	
40	60	10	18	165365	
60	50	10	13	165358	
60	60	10	18	165366	
80	50	10	13	165359	o
80	60	10	18	165367	
100	50	10	13	165360	
100	60	10	18	165368	
130	50	10	13	165361	o
130	60	10	18	165369	
150	50	10	13	165362	o
150	60	10	18	165370	o
180	50	10	13	165363	o
180	60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

332521

Plaquettes brutes HS et limitateurs pour profiler

Produit

Schéma



acier rapide [HS]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils de sécurité

Exécution

- Matériau de coupe: HS pour bois tendres
- Profondeur maximale de profil 15 mm

Avantages

Renseignements

- Limitateurs bruts en acier spécial

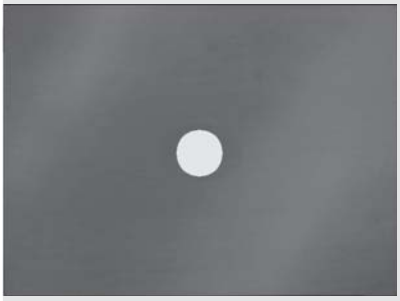
B	H	S	Ø d	Tmax	Ident-No.
40	45	4	6	15	163535
50	45	4	6	15	163513 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Limitateur pour profiler	B	H	S	Ø d	T	Class-No.	Ident-No.
	40	45	4	6	15	925400	163536
	50	45	4	6	15	925400	163514 o
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

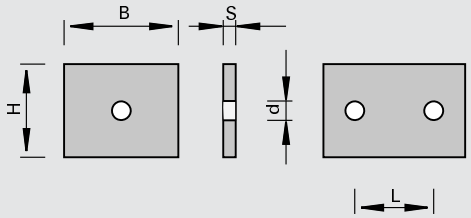
152555

Plaquettes brutes HW - Trou central

Produit



Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à profiler

Exécution

- Affûtage fin de la largeur, hauteur et épaisseur
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

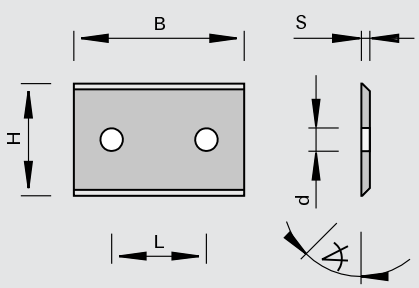
B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
24	22	2	4,2		168821
28	24	2	4,2		168822 #
32	24	2	4,2		168823
36	28	2	4,2		168824
40	26	2	4,2		168825 #
42	32	2	4,2	24	168826
52	34	2	4,2	24	168828
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

152555

Plaquettes brutes HW -Trou central, affutées sur deux faces

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à profiler

Exécution

- Affûtage fin de la largeur, hauteur et épaisseur
- Matériau de coupe : HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

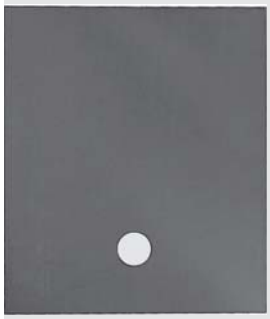
- Conditionnement: par 10 pièces

B	H	S	Ø d	L	◁ de bec	Ident-No.
30	25	2	4,2	20	55	168871 #
40	30	2	4,2	20	55	168872
50	45	2	4,2	34	55	168873
60	25	2	4,2	26	55	168836
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

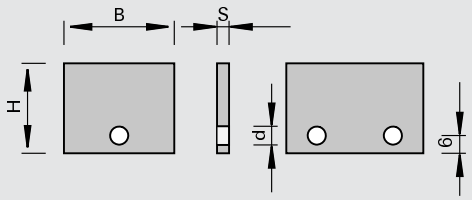
152545

Plaquettes brutes HW - Trou décentré

Produit



Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à profiler

Exécution

- Affûtage fin de la largeur, hauteur et épaisseur
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

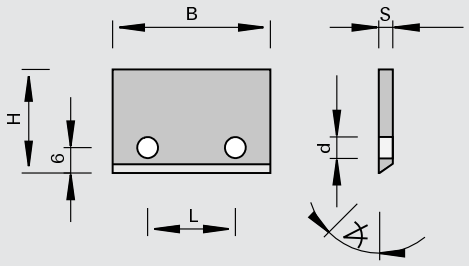
B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
18	18.3	2	4,2		168829
20	25.3	2	4,2		168830
24	28.3	2	4,2		168831
32	22.3	2	4,2		168832
40	30.3	2	4,2		168833
50	32.3	2	4,2	24	168834
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

152545

Plaquettes brutes HW - Trou décentré, surface d'assise affûtée

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à profiler

Exécution

- Affûtage fin de la largeur, hauteur et épaisseur
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

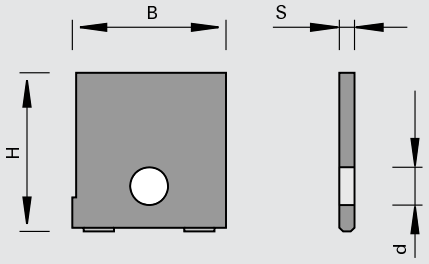
B	H	S	Ø d	L	◁ de bec	Ident-No.
40	20.5	2	4,2	26	55	168838
52	27.5	2	4,2	26	55	168839
60	39.5	2	4,5	44	55	168840
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

152586 / 152589

Plaquettes brutes 3P HW (format vertical)

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils EcoPro LEUCO et autres porte-outils

Exécution

- Deux points d'assise et un point de butée
- Option: affûtage Topline (face de dent polie)
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs
- HL Solid 60 pour bois tendres

Avantages

- Positionnement très précis des plaquettes brutes lors du profilage, ainsi que lors de la mise en place des plaquettes sur le porte-outils
- Exécution Topline: excellente qualité de coupe amélioration sensible des arêtes de coupe

Renseignements

- Profilable selon le souhait du client
- Conditionnement: par 10 pièces

B	H	S	Ø d	LEUCODUR	Ident-No.
12,5	20.5	2	5	HL Board 06	178509
15,5	20.5	2	5	HL Board 06	178510
15,5	25.5	2	5	HL Board 06	178511
16,4	20.5	2	5	HL Board 06	178512
16,7	25.9	2	5	HL Board 06	178513
18,4	18.9	2	5	HL Board 06	178514
18,4	25.9	2	5	HL Board 06	178515
18,4	36.3	2	5	HL Board 06	178516
20,3	20.5	2	5	HL Board 06	178517
20,3	25.5	2	5	HL Board 06	178518
20,3	30.4	2	5	HL Board 06	178519
22,3	25.5	2	5	HL Board 06	178520
24,3	20.9	2	5	HL Board 06	178521
24,3	28.4	2	5	HL Board 06	178522
25,3	25.9	2	5	HL Board 06	178523
25,3	35.3	2	5	HL Board 06	178524
28,2	25.5	2	5	HL Board 06	178525
28,2	35.3	2	5	HL Board 06	178526
12,5	20.5	2	5	HL Solid 60	179509
15,5	20.5	2	5	HL Solid 60	179510
15,5	25.5	2	5	HL Solid 60	179511
16,4	20.5	2	5	HL Solid 60	179512
16,7	25.9	2	5	HL Solid 60	179513
18,4	18.9	2	5	HL Solid 60	179514
18,4	25.9	2	5	HL Solid 60	179515
18,4	36.3	2	5	HL Solid 60	179516
20,3	20.5	2	5	HL Solid 60	179517
20,3	25.5	2	5	HL Solid 60	179518
20,3	30.4	2	5	HL Solid 60	179519
22,3	25.5	2	5	HL Solid 60	179520
24,3	20.9	2	5	HL Solid 60	179521 #
24,3	28.4	2	5	HL Solid 60	179522
25,3	25.9	2	5	HL Solid 60	179523
25,3	35.3	2	5	HL Solid 60	179524
28,2	25.5	2	5	HL Solid 60	179525
28,2	35.3	2	5	HL Solid 60	179526
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

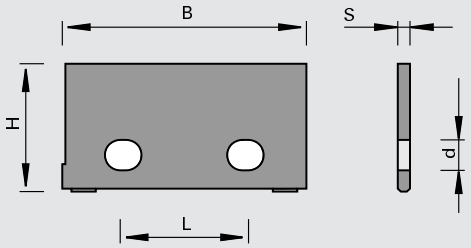
B	H	S	Ø d	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
12,5	20.5	2	5	HL Board 06 Topline	179547 &	179548
15,5	20.5	2	5	HL Board 06 Topline	179549 &	179550 &
15,5	25.5	2	5	HL Board 06 Topline	179551 &	179552 &
16,4	20.5	2	5	HL Board 06 Topline	179553 &	179554 &
16,7	25.9	2	5	HL Board 06 Topline	179555 &	179556 &
18,4	18.9	2	5	HL Board 06 Topline	179557 &	179558 &
18,4	25.9	2	5	HL Board 06 Topline	179559 &	179560 &
18,4	36.3	2	5	HL Board 06 Topline	179561 &	179562 &
20,3	20.5	2	5	HL Board 06 Topline	179563 &	179564 &
20,3	25.5	2	5	HL Board 06 Topline	179565 &	179566 &
20,3	30.4	2	5	HL Board 06 Topline	179567 &	179568 &
22,3	25.5	2	5	HL Board 06 Topline	179569 &	179570 &
24,3	20.9	2	5	HL Board 06 Topline	179571 &	179572 &
24,3	28.4	2	5	HL Board 06 Topline	179573 &	179574 &
25,3	25.9	2	5	HL Board 06 Topline	179575	179576
25,3	35.3	2	5	HL Board 06 Topline	179577 &	179578 &
28,2	25.5	2	5	HL Board 06 Topline	179579	179580
28,2	35.3	2	5	HL Board 06 Topline	179581 &	179582 &
12,5	20.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179621 &	179622 &
15,5	20.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179623 &	179624 &
15,5	25.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179625 &	179626 &
16,4	20.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179627 &	179628 &
16,7	25.9	2	5	HL Solid 60 Topline	179629 &	179630 &
18,4	18.9	2	5	HL Solid 60 Topline	179631 &	179632 &
18,4	25.9	2	5	HL Solid 60 Topline	179633 &	179634 &
18,4	36.3	2	5	HL Solid 60 Topline	179635 &	179636 &
20,3	20.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179637 &	179638 &
20,3	25.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179639 &	179640 &
20,3	30.4	2	5	HL Solid 60 Topline	179641 &	179642 &
22,3	25.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179643 &	179644 &
24,3	20.9	2	5	HL Solid 60 Topline	179645 &	179646 &
24,3	28.4	2	5	HL Solid 60 Topline	179647 &	179648 &
25,3	25.9	2	5	HL Solid 60 Topline	179649 &	179650 &
25,3	35.3	2	5	HL Solid 60 Topline	179651 &	179652 &
28,2	25.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179653 &	179654 &
28,2	35.3	2	5	HL Solid 60 Topline	179655 &	179656 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

152586 / 152589

Plaquettes brutes 3P HW (format horizontal)

Produit

Schéma



carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils EcoPro LEUCO et autres porte-outils

Exécution

- Deux points d'assise et un point de butée
- Option: affûtage Topline (face de dent polie)
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs
- HL Solid 60 pour bois tendres

Avantages

- Positionnement très précis des plaquettes brutes lors du profilage, ainsi que lors de la mise en place des plaquettes sur le porte-outils
- Exécution Topline: excellente qualité de coupe amélioration sensible des arêtes de coupe

Renseignements

- Profilable selon le souhait du client
- Conditionnement: par 10 pièces

B	H	S	Ø d	L	LEUCODUR	Ident-No.
30,2	25.5	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178527
30,2	30.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178528
32,2	22.8	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178529
32,2	35.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178530
32,8	47.2	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178531
35,2	26	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178532
40,1	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178533
40,1	30.4	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178534
40,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178535
42,8	31	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178536
42,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178537
45,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178538
49,9	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178539
49,9	33	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178540
49,9	40.2	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178541
60,6	25.8	2	5	26 - 22	HL Board 06	178542
59,8	35.4	2	5	25,5 + 43,2	HL Board 06	178543
80,6	35.8	2	5	44	HL Board 06	178544
30,2	25.5	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179527
30,2	30.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179528
32,2	22.8	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179529
32,2	35.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179530
32,8	47.2	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179531
35,2	26	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179532
40,1	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179533
40,1	30.4	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179534
40,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179535
42,8	31	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179536
42,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179537
45,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179538
49,9	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179539
49,9	33	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179540
49,2	40.2	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179541
60,6	25.8	2	5	26 - 22	HL Solid 60	179542
59,8	35.4	2	5	25,5 + 43,2	HL Solid 60	179543
80,6	35.8	2	5	44	HL Solid 60	179544 #
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

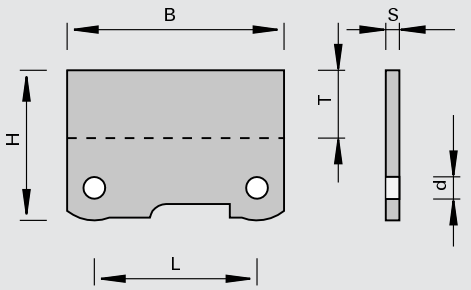
B	H	S	Ø d	L	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30,2	25.5	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06 Topline	179583 &	179584 &
30,2	30.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06 Topline	179585 &	179586 &
32,2	22.8	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06 Topline	179587 &	179588 &
32,2	35.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06 Topline	179589 &	179590 &
32,8	47.2	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06 Topline	179591 &	179592 &
35,2	26	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06 Topline	179593	179594 &
40,1	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179595 &	179596 &
40,1	30.4	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179597 &	179598 &
40,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179599 &	179600 &
42,8	31	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179601 &	179602 &
42,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179603 &	179604 &
45,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179605 &	179606 &
49,9	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179607 &	179608 &
49,9	33	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179609 &	179610 &
49,9	40.2	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179611 &	179612 &
60,6	25.8	2	5	22 - 26	HL Board 06 Topline	179613 &	179614 &
59,8	35.4	2	5	25,5 + 43,2	HL Board 06 Topline	179615 &	179616 &
80,6	35.8	2	5	44	HL Board 06 Topline	179617 &	179618 &
30,2	25.5	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60 Topline	179657 &	179658 &
30,2	30.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60 Topline	179659 &	179660 &
32,2	22.8	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60 Topline	179661 &	179662 &
32,2	35.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60 Topline	179663	179664 &
32,8	47.2	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60 Topline	179665 &	179666 &
35,2	26	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60 Topline	179667	179668
40,1	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179669 &	179670 &
40,1	30.4	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179671 &	179672 &
40,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179673 &	179674 &
42,8	31	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179675 &	179676 &
42,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179677 &	179678 &
45,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179679 &	179680 &
49,9	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179681 &	179682 &
49,9	33	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179683 &	179684 &
49,9	40.2	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179685 &	179686 &
60,6	25.8	2	5	22 - 26	HL Solid 60 Topline	179687 &	179688 &
59,8	35.4	2	5	25,5 + 43,2	HL Solid 60 Topline	179689 &	179690 &
80,6	35.8	2	5	44	HL Solid 60 Topline	179691 &	179692 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

152526 / 152529

Plaquettes brutes HW à profiler pour SuperProfiler

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils SuperProfiler LEUCO

Exécution

- Rectifié à l'épaisseur
- Option: affûtage Topline (face de dent polie)
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs
- HL Solid 60 pour bois tendres

Avantages

- Exécution Topline: excellente qualité de coupe amélioration sensible des arêtes de coupe

Renseignements

- Pour profils concaves et convexes
- T = profondeur max. de profil

B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	Ident-No.
30,6	25.5	1.5	4	16 - 20	13	HL Board 06	179114
30,6	25.5	1.5	4	16 - 20	13	HL Solid 60	177369
40,6	28.2	1.5	4	28	13	HL Board 06	179112
40,6	28.2	1.5	4	28	13	HL Solid 60	177367
40,6	40.6	2	5	28	20	HL Board 06	179115
40,6	40.6	2	5	28	20	HL Solid 60	178844
49,3	33.7	1.5	4	35	16	HL Board 06	180199
60,8	30.2	1.5	4	48	15	HL Board 06	179113
60,8	30.2	1.5	4	48	15	HL Solid 60	177368
60,6	45.6	2	5	45	25	HL Board 06	179999
60,6	45.6	2	5	45	25	HL Solid 60	178845
80,6	45.6	2	6	65	25	HL Board 06	180016
80,6	45.6	2	6	65	25	HL Solid 60	180017
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

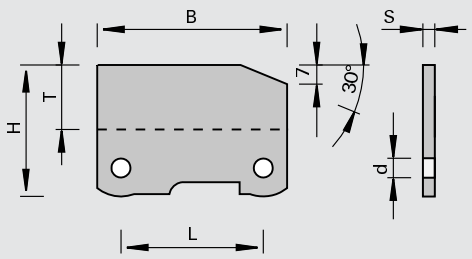
B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30,6	25.5	1.5	4	16 - 20	13	HL Board 06 topline	178701	178702
30,6	25.5	1.5	4	16 - 20	13	HL Solid 60 topline	177789	177790
40,6	28.2	1.5	4	28	13	HL Board 06 topline	178627	178626
40,6	28.2	1.5	4	28	13	HL Solid 60 topline	177791	177808
40,6	40.6	2	5	28	20	HL Board 06 topline	180030 &	180031
40,6	40.6	2	5	28	20	HL Solid 60 topline	180032 &	180033
49,3	33.7	1.5	4	35	16	HL Board 06 topline	180208	180209
60,8	30.2	1.5	4	48	15	HL Board 06 topline	178643	178628
60,8	30.2	1.5	4	48	15	HL Solid 60 topline	177809	177810
60,6	45.6	2	5	45	25	HL Board 06 topline	180034	180035
60,6	45.6	2	5	45	25	HL Solid 60 topline	180040 &	180041
80,6	45.6	2	6	65	25	HL Board 06 topline	180042	180043
80,6	45.6	2	6	65	25	HL Solid 60 topline	180044	180045
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

152526

Plaquettes brutes HW à profiler pour SuperProfiler - B=50 mm

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils SuperProfiler LEUCO

Exécution

- Option: affûtage Topline (face de dent polie)
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

- Exécution Topline: excellente qualité de coupe amélioration sensible des arêtes de coupe

Renseignements

- T = profondeur max. de profil

B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	Ident-No.
49,4	44.5	2	5	35	22	HL Board 06	180218
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

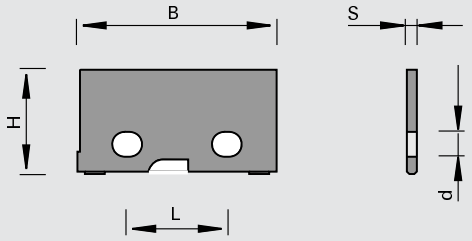
B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
49,4	44.5	2	5	35	22	HL Board 06 topline	180219	180220
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

152536

Plaquettes brutes à profiler HW pour PolyProfiler / EcoPro - B=40 mm

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils PolyProfiler et EcoPro LEUCO

Exécution

- Deux points d'assise et un point de butée pour un positionnement très précis
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

- Positionnement très précis des plaquettes brutes lors du profilage, ainsi que lors de la mise en place des plaquettes sur le porte-outils

Renseignements

- Profilable selon le souhait du client
- Conditionnement: par 10 pièces

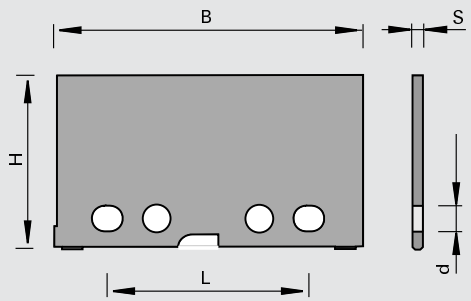
B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
41	32.5	2	5	21,7-25,5	180197
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

152536

Plaquettes brutes à profiler HW pour PolyProfiler / EcoPro - B=60 mm

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils PolyProfiler et EcoPro LEUCO

Exécution

- Deux points d'assise et un point de butée pour un positionnement très précis
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

- Positionnement très précis des plaquettes brutes lors du profilage, ainsi que lors de la mise en place des plaquettes sur le porte-outils

Renseignements

- Profilable selon le souhait du client
- Conditionnement: par 10 pièces

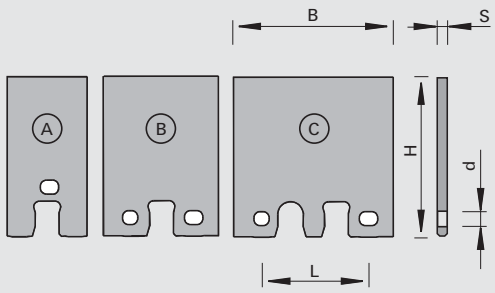
B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
61 [mm]	34 [mm]	2 [mm]	5 [mm]	41,7-45,5 [mm]	180198

152516

Plaquettes brutes à profiler HW pour UltraProfiler

Produit

Schéma



LEUCO DUR

carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils UltraProfiler LEUCO

Exécution

- Deux points d'assise et positionnement automatique (axial et radial)
- Option: affûtage Topline (face de dent polie)
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

- Positionnement automatique très précis des plaquettes brutes lors du profilage, ainsi que lors du changement des plaquettes
- Vis de butée inutile
- Exécution Topline: excellente qualité de coupe amélioration sensible des arêtes de coupe

Renseignements

- Profilable selon le souhait du client
- Conditionnement: par 10 pièces

B	H	S	Ø d	L	Type	LEUCODUR	Ident-No.
15	30.4	2	3,5		A	HL Board 06	183056
20	40.4	2	3,5		A	HL Board 06	183057
25	40.4	2	3,5		A	HL Board 06	183058
32	40.4	2	3,5	15,8	B	HL Board 06	182419
40	40.4	2	3,5	26,8	C	HL Board 06	182420
50	40.4	2	3,5	32,8	C	HL Board 06	182421
60	40.4	2	3,5	36,8	C	HL Board 06	182422
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

B	H	S	Ø d	L	Type	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	30.4	2	3,5		A	HL Board 06 Topline	183680 o	183680 o
20	40.4	2	3,5		A	HL Board 06 Topline	183681 o	183681 o
25	40.4	2	3,5		A	HL Board 06 Topline	183682 o	183682 o
32	40.4	2	3,5	15,8	B	HL Board 06 Topline	182563	182562
40	40.4	2	3,5	26,8	C	HL Board 06 Topline	182565	182564
50	40.4	2	3,5	32,8	C	HL Board 06 Topline	182567	182566
60	40.4	2	3,5	36,8	C	HL Board 06 Topline	182569	182568
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

LEUCO

Systèmes de serrage

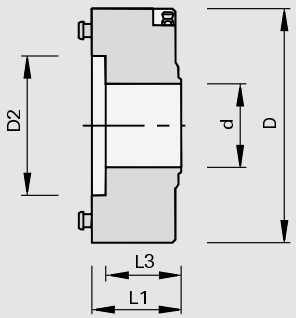
Produit	Page
Systèmes de serrage rapide	7–1
Flasques et manchons de serrage	7–16
Systèmes de serrage à queue cylindrique pour outils à queue	7–23
Systèmes de serrage avec cône SK et BT pour outils à queue	7–32
Systèmes de serrage avec cône SK et BT pour outils à alésage	7–42
Systèmes de serrage avec cône HSK pour outils à queue	7–43
Systèmes de serrage avec cône HSK pour outils à alésage	7–59
Systèmes de serrage avec cône MK pour outils à queue	7–71
Systèmes de serrage pour mèches	7–73
Capots d'aspiration LEUCO	7–81
Dispositifs de montage	7–83
Informations techniques	7–88

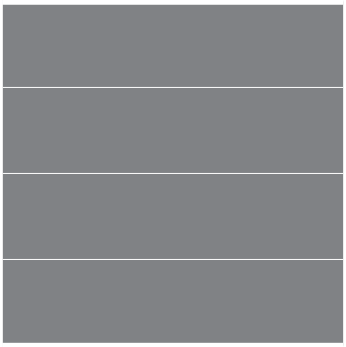
933011

Systèmes de serrage Ø 110 mm

Produit

Schéma





Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Machines au défilé
- Pour le montage d´outils à alésage et pour associer avec flasques de montage Ø 110 mm

Exécution

- Serrage en acier trempé
- n max = 9.000 t/min

Avantages

- Haut niveau d'équilibrage
- Longue durée de vie
- Grande précision de planéité après chaque changement d'outil
- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide
- Sans entretien et protégé de la poussière

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Lors de la commande indiquer le type de machine et les caractéristiques de l'arbre
- Accessoire de fixation indispensable Class-No. 997370
- Pour le changement d'outil, il est nécessaire d'utiliser le tuyau de raccordement référence Ident-No. 058250
- Pression de fonctionnement 6 bars
- La livraison comprend: élément de serrage y compris couvercle pour fixation sur l'arbre machine

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN		Ident-No.
110	50	30	63	47.5	8x3		172399 &
110	50	30	63	47.5	8x3	Homag, Lehbrink, Torwegge, SPA, Wilms-meyer	160836
110	50	35	63	47.5	10x4	Spanevello	162599
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

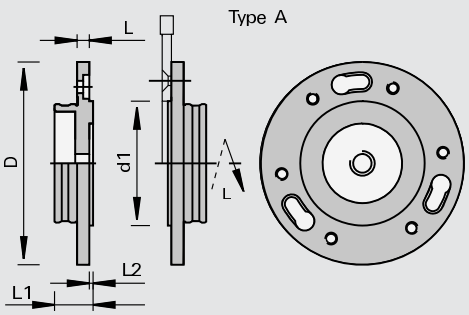
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Vis à tête cylindrique	M12x30 DIN EN ISO 4762	172399	995111	001917
Couvercle		172399	997370	172397
Couvercle		160836	997370	181802
Couvercle		162599	997370	162602
Bague intercalaire	55x23,5x30	172399	955520	172398
Raccord pneumatique			994200	058250
	[mm]			

997370

Flasques de montage pour systèmes de serrage Ø 110 mm - lames de scie d=65 mm

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage de lames de scie jusqu´à Ø 250 mm à alésage Ø 65 mm, 6 trous fraisés pour vis M 5, CP Ø 90 mm

Exécution

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Spécialement apte pour le montage de lames de scie à inciser
- Il est recommandé de prévoir deux flasques de montage par outil pour réduire les temps d'arrêt
- pour les lames de scie DP la vis à tête cylindrique Ident-No. 001869 est nécessaire (pas compris dans la livraison)

Ø D	Ø d1min	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
110	65	2,5	10	27	164770	164758
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

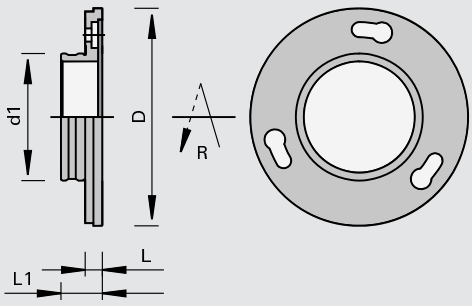
Pièces de rechange	Dimension		Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M5x12	Pour la fixation des lames de scie circulaires	995122	180007
Vis à tête cylindrique	M5x12 DIN 912	Pour la fixation des lames de scie circulaires DIA	995111	001869
	[mm]			

997370

Flasques de montage pour systèmes de serrage Ø 110 mm - lames de scie d=50 mm

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage de lames de scie jusqu´à Ø 250 mm et épaisseur de corps 1,8 - 2,2 mm à alésage Ø 50 mm avec 3 TE - Ø 22 mm, CP Ø 80 mm

Exécution

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Spécialement apte pour le montage de lames de scie à inciser

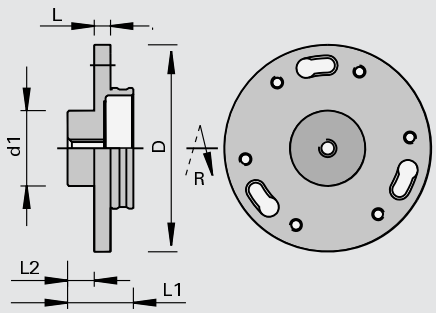
Ø D	Ø d1min	L	L1	Ident-No.
107	50	10	26.5	160849
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

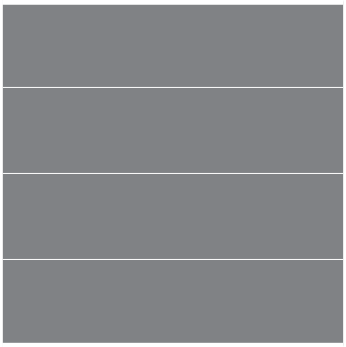
997370

Flasques de montage pour systèmes de serrage Ø 110 mm - outils à alésage d=30 mm

Produit

Schéma





Machine / Application

- Pour le montage d´outils à alésage légers à alésage Ø 30 mm, 6 trous fraisés pour vis M 5, CP Ø 90 mm

Exécution

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Il est recommandé de prévoir deux flasques de montage par outil pour réduire les temps d'arrêt

Ø D	Ø d1min	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
110	30	15,5	10	40	163705	163226
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

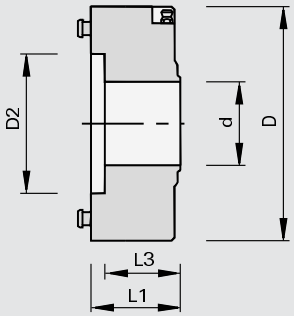
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M5x12	995122	180007
Vis à tête cylindrique	M5x12 DIN 912	995111	001869
	[mm]		

933011

Systèmes de serrage Ø 140 mm

Produit

Schéma



Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Machines au défilé
- Pour le montage d´outils à alésage et pour associer avec flasques de montage Ø 140 mm

Exécution

- n max = 9.000 t/min

Avantages

- Haut niveau d'équilibrage
- Longue durée de vie grâce au serrage en acier trempé
- Grande précision de planéïté après chaque changement d'outil
- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide
- Sans entretien et protégé de la poussière

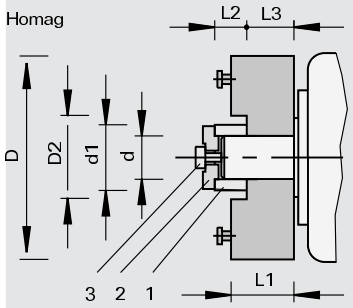
Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Exemples de fixation (voir schémas): bout d'arbre à filetage extérieur, bout d'arbre à filetage intérieur
- Lors de la commande indiquer le type de machine et les caractéristiques de l'arbre
- Accessoire de fixation indispensable Class-No. 997370
- Pour le changement d'outil, il est nécessaire d'utiliser le tuyau de raccordement référence Ident-No. 058250
- Pression de fonctionnement 6 bars
- La livraison comprend: élément de serrage y compris couvercle pour fixation sur l'arbre machine (les pièces de rechange pour Homag et IMA ne sont pas comprises dans la livraison)

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN		Ident-No.
140	80	30	57	41.5	8x3	Homag	167453
140	80	35	57	41.5	10x4	Homag, IMA	167451
140	80	40	57	41.5	12x5		167452
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

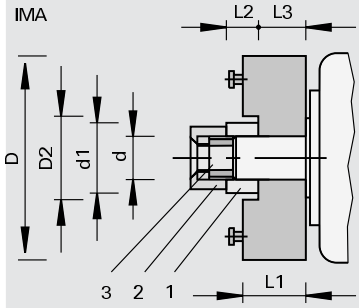
Pièces de rechange	Ø D	Ø D1	Ø d	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Couvercle	40	30	17	167453	997370	181802
Couvercle	45	35	22	167451	997370	180082
Couvercle	48	40	22	167452	997370	180121
Cuvette	58		M30 x 1,5		995290	170364
	[mm]	[mm]	[mm]			

Homag



Pièces de rechange	Dimension	Ø D	Ø d1	Ø D	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
1 Manchon de centrage				30	167453	997370	168457 s
2 Couvercle		40	30	17	167453	997370	181802
1 Manchons de centrage				35	167451	997370	180540
2 Couvercle		45	35	22	167451	997370	180082
3 vis à tête cylindriques pour Ød=30	M12x55R					995111	80068438
3 vis à tête cylindriques pour Ød=30	M16x35L					995111	80068436
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

IMA



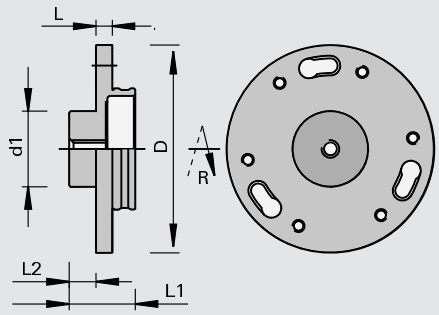
Pièces de rechange	Ø D	Ø d	Dimension	Class-No.	Ident-No.
1 Manchons de centrage		35		997370	180540
2 Cuvette			M35x1,5	995290	IMA3
3 Vis à tête fraisée				995121	IMA4
4 Bague intercalaire	70	35	70x25x35	955520	170363
	[mm]	[mm]	[mm]		

997370

Flasques de montage pour systèmes de serrage Ø 140 mm - outils à alésage d=30 mm

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage d´outils à alésage d'un poids moyen à alésage Ø 30 mm, 6 trous fraisés pour vis M 8, CP Ø 110 mm

Exécution

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Pour S-Système sur bout d'arbre à filetage extérieur
- Lors de la commande indiquer les caractéristiques de l'arbre
- Il est recommandé de prévoir deux flasques de montage par outil pour réduire les temps d'arrêt

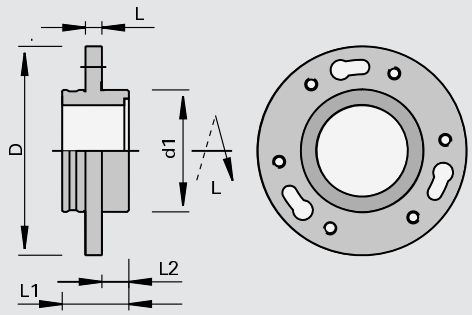
Ø D	Ø d1min	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
137	30	17,4	10.8	43.4	163946	163945
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

997370

Flasques de montage pour systèmes de serrage Ø 140 mm - outils à alésage d=80 mm

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage d´outils à alésage d'un poids moyen à alésage Ø 80 mm, 6 trous fraisés pour vis M 8, CP Ø 110 mm

Exécution

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Pour S-Système sur bout d'arbre à filetage extérieur
- Lors de la commande indiquer les caractéristiques de l'arbre
- Il est recommandé de prévoir deux flasques de montage par outil pour réduire les temps d'arrêt

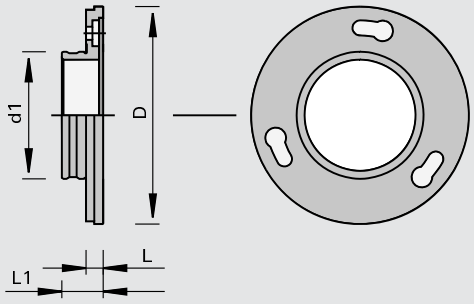
Ø D	Ø d1min	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
137	80	17,5	11.8	44.7	168401	168400
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

997370

Flasques de montage pour systèmes de serrage Ø 140 mm - lames de scie d=80 mm

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage de lames de scie jusqu´à Ø 400 mm et épaisseur de corps 2,5 - 2,9 mm à alésage Ø 80 mm avec 3 TE - Ø 22 mm, CP Ø 110 mm

Exécution

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche

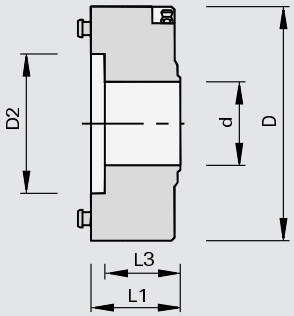
Ø D	Ø d1min	L	L1	Ident-No.
137 [mm]	80 [mm]	10 [mm]	28 [mm]	177050

933011

Systèmes de serrage Ø 160 mm

Produit

Schéma



Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Machines au défilé
- Pour le montage d´outils à alésage

Exécution

- n max = 9.000 t/min

Avantages

- Haut niveau d'équilibrage
- Longue durée de vie grâce au serrage en acier trempé
- Grande précision de planéïté après chaque changement d'outil
- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide
- Sans entretien et protégé de la poussière

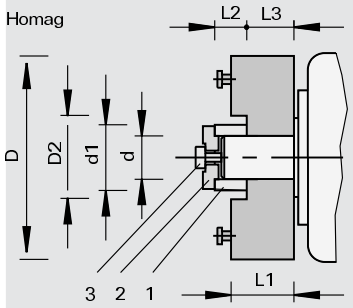
Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Exemples de fixation (voir schémas): bout d'arbre à filetage extérieur, bout d'arbre à filetage intérieur
- Lors de la commande indiquer le type de machine et les caractéristiques de l'arbre
- Accessoire de fixation indispensable Class-No. 997370
- Pour le changement d'outil, il est nécessaire d'utiliser le tuyau de raccordement référence Ident-No. 058250
- Pression de fonctionnement 6 bars
- La livraison comprend: élément de serrage y compris couvercle pour fixation sur l'arbre machine (les pièces de rechange pour Homag et IMA ne sont pas comprises dans la livraison)

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN		Ident-No.
160	80	35	60	44.5	10x4	Homag, IMA	167462
160	80	40	60	44.5	12x4		167463
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

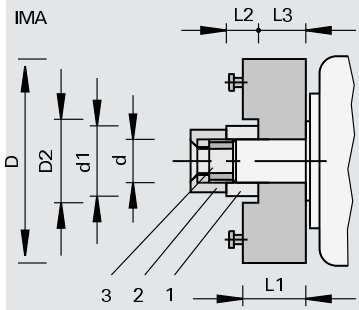
Pièces de rechange	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	Ident-No.
Couvercle	40	30	17	997370	181802
Couvercle	45	35	22	997370	180082
Couvercle	48	40	22	997370	180121
Cuvette	58		M30 x 1,5	995290	170364
	[mm]	[mm]	[mm]		

Homag



Pièces de rechange	Dimension	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	Ident-No.
1 Manchon de centrage				30	997370	168457 s
2 Couvercle		40	30	17	997370	181802
1 Manchons de centrage				35	997370	180540
2 Couvercle		45	35	22	997370	180082
3 vis à tête cylindriques pour Ød=35	M16x55R				995111	80068439
3 vis à tête cylindriques pour Ød=35	M20x35L				995111	80068437
4 Bague intercalaire		60		35	955520	180647
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

IMA



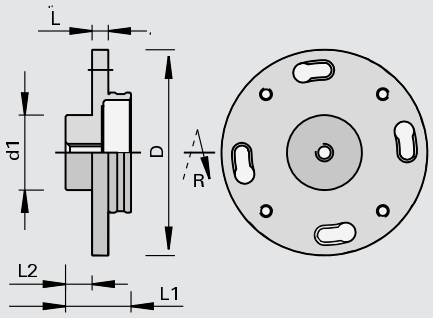
Pièces de rechange	Ø D	Ø d	Dimension	Class-No.	Ident-No.
1 Manchons de centrage		35		997370	180540
2 Cuvette			M35x1,5	995290	IMA3
3 Vis à tête fraisée				995121	IMA4
4 Bague intercalaire	70	35	70x25x35	955520	170363
	[mm]	[mm]	[mm]		

997370

Flasques de montage pour systèmes de serrage Ø 160 mm - outils à alésage d=30 mm

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage d´outils à alésage lourds à alésage Ø 30 mm, 4 trous fraisés pour vis M 8, CP Ø 130 mm

Exécution

Avantages

Renseignements

- Pour S-Système sur bout d'arbre à filetage extérieur
- Rotation à droite et à gauche
- Lors de la commande indiquer les caractéristiques de l'arbre
- Il est recommandé de prévoir deux flasques de montage par outil pour réduire les temps d'arrêt
- Sens de rotation voir croquis

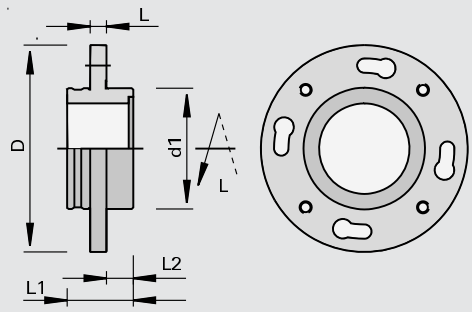
Ø D	Ø d1min	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
157	30	17,4	10.8	43.4	167465	167464
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

997370

Flasques de montage pour systèmes de serrage Ø 160 mm - outils à alésage d=80 mm

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage d´outils à alésage lourds à alésage Ø 80 mm, 4 trous fraisés pour vis M 8, CP Ø 130 mm

Exécution

Avantages

Renseignements

- Pour S-Système sur bout d'arbre à filetage extérieur
- Rotation à droite et à gauche
- Lors de la commande indiquer les caractéristiques de l'arbre
- Il est recommandé de prévoir deux flasques de montage par outil pour réduire les temps d'arrêt
- Sens de rotation voir croquis

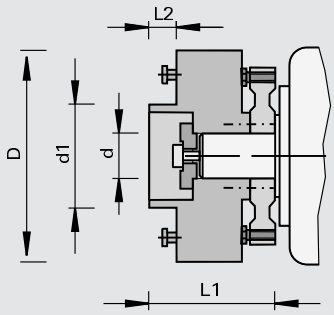
Ø D	Ø d1min	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
157	80	18	11.8	45	168399	168398
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

933011

Systèmes de serrage Zeroplan Ø 160 mm

Produit

Schéma



Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Machines au défilé
- Pour le montage d´outils à alésage et pour associer avec flasques de montage Ø 160 mm

Exécution

- n max = 7.200 t/min

Avantages

- Grande précision de planéité presque comme un moteur Hydro, maintenant sur des arbres standard de 35 mm
- Augmentation sensible de la tenue de coupe et amélioration de la qualité de coupe grâce au réglage précis de la planéité
- Grande précision de planéïté après chaque changement d'outil
- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide
- Sans entretien et protégé de la poussière

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Pour le changement d'outil, il est nécessaire d'utiliser le tuyau de raccordement référence Ident-No. 058250
- Pression de fonctionnement 6 bars

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	DKN		Ident-No.
160	35	60	17,5	95	10x4	Homag	180654
160	35	60	17,5	102	10x4	IMA	180655
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

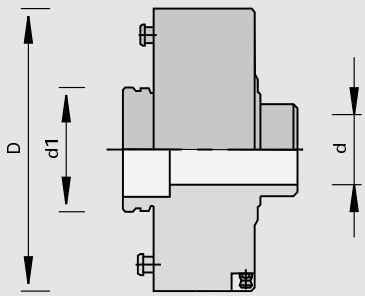
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.	
Couvercle (IMA)	45x25x35 DKN	997370	180656	o
Clé à double fourche	SW10/13 DIN 895	985720	171060	o
	[mm]			

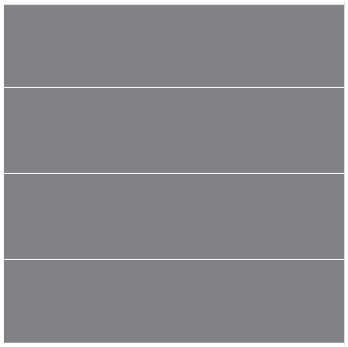
933011

Systèmes de serrage Ø 192 mm

Produit

Schéma





Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Machines au défilé
- Pour le montage de déchiqueteurs Ø 250 mm

Exécution

- n max = 7.200 t/min

Avantages

- Haut niveau d'équilibrage
- Longue durée de vie grâce au serrage en acier trempé
- Grande précision de planéïté après chaque changement d'outil
- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide
- Sans entretien et protégé de la poussière

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Exemples de fixation (voir schéma)
- Lors de la commande indiquer le type de machine et les caractéristiques de l'arbre
- Pour le changement d'outil, il est nécessaire d'utiliser le tuyau de raccordement référence Ident-No. 058250
- Pression de fonctionnement 6 bars
- La livraison comprend: voir liste des accessoires

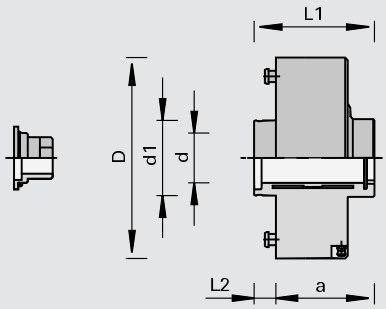
Ø D	Ø d	Ø d1min	KN	DKN			Ident-No.
192	35	80		10x4	Élément de serrage, bague intercalaire	IMA, B+G, Hüllhorst	161363 &
192	35	80		10x4	Élément de serrage, bague intercalaire	B+G (écrou plate)	161364 &
192	40	80		12x5	Élément de serrage, bague intercalaire	B+G, SCM-Stefani	161365 &
192	35	80		10x4	Élément de serrage, bague intercalaire	Celaschi	161366 &
192	35	80		10x4	Élément de serrage, bague intercalaire, couvercle	Danckaert	161367 &
192	40	80	10x4		Élément de serrage, bague intercalaire	Gabbiani	161257 &
192	35	80		10x4	Élément de serrage, bague intercalaire	Festo	161256 &
192	35	80		10x4	Élément de serrage, bague intercalaire, couvercle	Frommia	161258 &
192	35	80		10x4	Élément de serrage	Homag, Lehbrink, Torwegge, SPA, Wilms-meyer	161259
192	35	80		10x4	Élément de serrage, bague intercalaire, couvercle	Kuhlmann	161260 &
192	40	80		12x5	Élément de serrage, bague intercalaire, couvercle	M+S, Schwabedissen	161251 &
192	35	80		10x4	Élément de serrage, couvercle	Raimann	161252 &
192	30	80			Élément de serrage	SPA	161253 s
192	30	80		8x3	Élément de serrage	Wadkin	161254 s
192	35	80		10x4	Élément de serrage	Wigo	161255 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

933011

Systèmes de serrage hydro Ø 160 mm - déchiqueteurs

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage d´outils à alésage

Exécution

- Serrage en acier trempé
- n max = 9.000 t/min
- Système de serrage à cage fermée avec zone de serrage pour un montage sans jeu entre l'alésage et l'arbre moteur

Avantages

- Excellente tenue de coupe grâce à une grande précision de planéïté et de concentricité
- Grande précision de planéïté après chaque changement d'outil
- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide
- Sans entretien

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Spécialement adapté aux moteurs de précision avec entraînement à six pans
- Pour le changement d'outil, il est nécessaire d'utiliser le tuyau de raccordement référence Ident-No. 058250
- Pression de fonctionnement 6 bars
- La livraison comprend: système de serrage rapide hydro et tournevis

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a		Ident-No.
160	40	60	17,5	96	78.5	Déchiqueteurs	172677
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

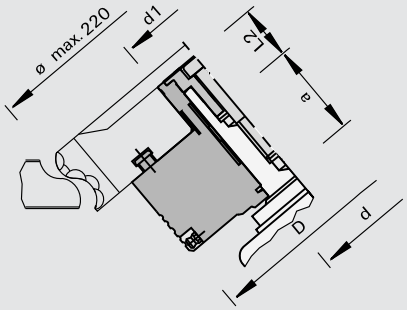
Pièces de rechange	Class-No.	Ident-No.
Couvercle avec joint torique	997300	172679
Vis à tête cylindrique	995111	184251
Raccord pneumatique	994200	058250
Tournevis	985730	167817
Clé Contre-Coudée	985730	177106

933011

Systèmes de serrage hydro Ø 160 mm - fraises

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage d´outils à alésage

Exécution

- Serrage en acier trempé
- n max = 9.000 t/min
- Système hydraulique verouillé avec double zone de pression
- Zone de pression 1: pour le montage sans jeu du système sur l'arbre moteur (planeité)
- Zone de pression 2: pour le montage sans jeu des outils de fraisage sur le système de serrage (concentricité)

Avantages

- Excellente tenue de coupe grâce à une grande précision de planéïté et de concentricité
- Grande précision de planéïté après chaque changement d'outil
- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide
- Sans entretien

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Spécialement adapté aux moteurs de précision avec entraînement à six pans
- Pour le changement d'outil, il est nécessaire d'utiliser le tuyau de raccordement référence Ident-No. 058250
- Pression de fonctionnement 6 bars
- La livraison comprend: système de serrage rapide hydro et tournevis

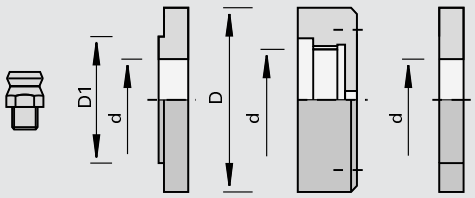
Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	a		Ident-No.
160	40	60	35	53	Outils à fraisage à queue	176829
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Class-No.	Ident-No.
Couvercle avec joint torique	997300	172679
Vis à tête cylindrique	995111	184251
Raccord pneumatique	994200	058250
Tournevis	985730	167817
Clé Contre-Coudée	985730	177106

Accessoires pour les systèmes de serrage rapide

Produit

Schéma



Machine / Application

Exécution

- Pour le verrouillage et le déverrouillage du système de serrage rapide LEUCO

Avantages

Renseignements

- Tige de retenue Ident-No. 160875 pour le serrage au montage
- La bague Ident-No.170363 est nécessaire pour L = 68 mm, si le manchon de centrage n'est pas utilisé
- L'écrou Ident-No. 170364 n'est nécessaire que pour machine IMA avec bout d'arbre court
- Pour le changement d'outil, le raccord pneumatique complet est nécessaire; indispensable pour la première fourniture, à commander séparement

	Class-No.	Ident-No.
Bec Hydraulique R 1/8“ (ancienne exécution)	994400	160632
Bec Hydraulique M10x1 (nouvelle exécution)	994400	180084
Connecteur	997800	161289
Raccord pneumatique complet	994200	058250

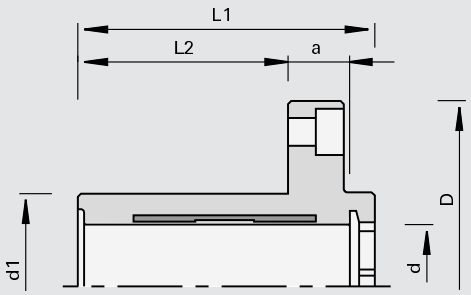
Pièces de rechange	pour S-Système Ø D/d	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	Ident-No.
Couvercle	110/140/160/30	40	30	17	997370	181802
Couvercle	110/35	40	35	17	997370	162602
Couvercle	140/160/35	45	35	22	997370	180082
Couvercle	140/160/40	48	40	22	997370	180121
Cuvette	140/160/35	58		M30 x 1,5	995290	170364
Bague intercalaire	140/160/35	70		35	955520	170363
Tige de retenue	110/140/160			10x120	995322	160875
		[mm]	[mm]	[mm]		

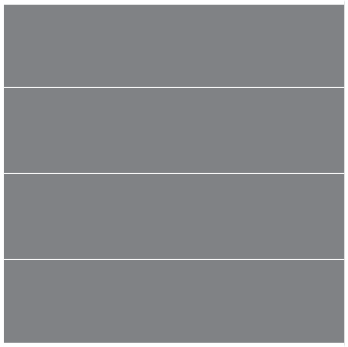
933030

Manchons de serrage hydro à 6 pans dessous - outils à alésage

Produit

Schéma





Machine / Application

- Pour le montage d´outils à alésage

Exécution

- Serrage en acier trempé
- Ident-No. 172678 avec une zone de serrage
- Ident-No. 182103 avec deux zones de serrage pour utilisation avec dispositif de réglage
- Système de serrage à cage fermée pour un montage sans jeu entre l'alésage et l'arbre moteur

Avantages

- Qualité de coupe optimale dans le fraisage et le déchiquetage
- Sans entretien

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Spécialement adapté aux moteurs de précision avec entraînement à six pans
- La livraison comprend: manchon de serrage hydro sans clé

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	NL	Ident-No.
120	40	60	68	96	20	4/M8/100	172678
120	40	60	68	96	20	4/M8/100	182103
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

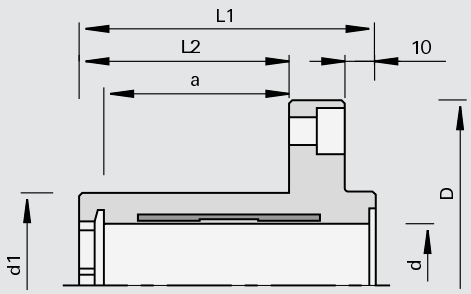
Pièces de rechange		Class-No.	Ident-No.
Couvercle avec joint torique	Pour la sécurité axiale des alésages de 40 mm	997300	172679
Vis à tête cylindrique	M14x60 DIN 6912 pour 172679	995111	184251
Tournevis	SW6 pour mise sous pression hydraulique	985730	167817
Clé Contre-Coudée	SW12 DIN 6911	985730	177106
Bague intercalaire	119,5x51x60 NL	955520	179471

933030

Manchons de serrage hydro à 6 pans dessus - outils à alésage

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage d´outils à alésage et pour associer avec fraises à arrondir Postforming et déchiqueteurs CompactTec LEUCODIA

Exécution

- Serrage en acier trempé
- Avec une zone de serrage
- Système de serrage à cage fermée pour un montage sans jeu entre l'alésage et l'arbre moteur

Avantages

- Qualité de coupe optimale dans le fraisage et le déchiquetage
- Sans entretien

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Spécialement adapté aux moteurs de précision avec entraînement à six pans
- Livraison: manchon de serrage hydro et clé SW 6

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	NL	Ident-No.
120	40	60	68	96	60	4/M8/100	173724
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange

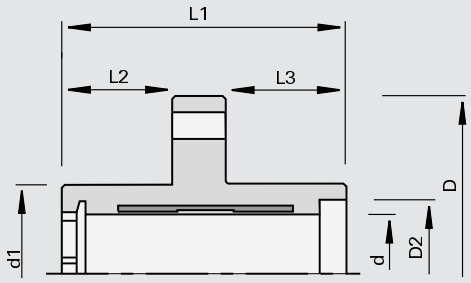
		Class-No.	Ident-No.
Couvercle avec joint torique	Pour la sécurité axiale des alésages de 40 mm	997300	172679
Vis à tête cylindrique	M14x60 DIN 6912 pour 172679	995111	184251
Tournevis	SW6 pour mise sous pression hydraulique	985730	167817
Clé Contre-Coudée	SW12 DIN 6911	985730	177106
Bague intercalaire	119,5x51x60 NL	955520	179471

933030

Manchons de serrage hydro - outils à alésage extensibles

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage d´outils fraises avec le réglage graduel de la largeur de coupe

Exécution

- Serrage en acier trempé
- Avec une zone de serrage
- Système de serrage à cage fermée pour un montage sans jeu entre l'alésage et l'arbre moteur

Avantages

- Qualité de coupe optimale dans le fraisage
- Sans entretien

- Utilisation à droite ou à gauche
- Spécialement adapté aux moteurs de précision avec entraînement à six pans

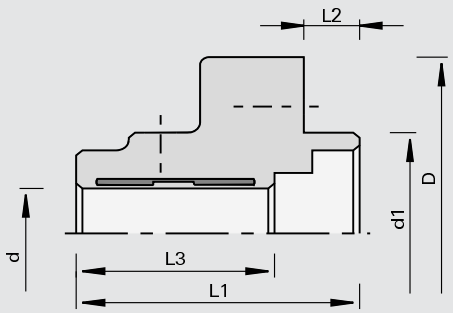
Ø D	Ø D2	Ø d	Ø d1min	L2	L1	L3	NL	Ident-No.
120	50	40	60	39	101	44	4/M8/100	180181
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

933030

Manchons de serrage hydro - déchiqueteurs

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage d´outils à alésage avec déchiqueteurs LEUCO Ø 200 mm et Ø 250 mm

Exécution

- Serrage en acier trempé
- Avec une zone de serrage
- Système de serrage à cage fermée pour un montage sans jeu entre l'alésage et l'arbre moteur

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Adapté aux moteurs traditionnels avec arbre de diamètre 35 mm et clavette

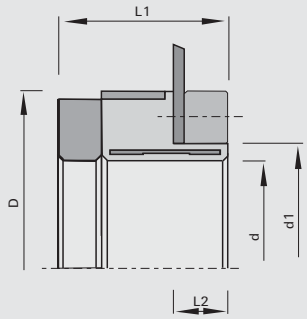
Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	L3	DKN	NL	Ident-No.	
120	35	80	17,7	90	63	10x4	4/M8/100	170264	o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

933030

Manchons de serrage hydro - Lames de scie pour scie multiple et déchiqueteurs (Paul, Homag)

Produit

Schéma



Machine / Application

- Machines Paul, Homag
- Pour le montage de lames de scie pour scie multiple et déchiqueteurs

Exécution

- Serrage en acier trempé
- Avec une zone de serrage
- Système de serrage à cage fermée pour un montage sans jeu entre l'alésage et l'arbre moteur

Avantages

- Rotation plus silencieuse
- Réglage de la largeur des panneaux accélérée par des réglages rapide des outils
- Sans entretien

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Possibilité de montage: 1. lame avec une bague intercalaire, 2. déchiqueteurs sans moyeu
- Clé de montage entre arbre et machine
- Trous taraudés sur cercle de perçage pour le vissage des outils

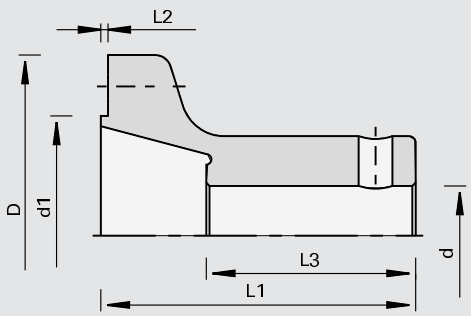
Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	NL	Ident-No.	
145	100	110	18	65.5	4/M8/130	183829	
150	100	110	18	49.5	4/M8/130	183821	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

997300

Flasques de montage - Lames de scie à inciser (Homag, Brandt, IMA)

Produit

Schéma



Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants Homag, Brandt, IMA
- Pour le montage de lames de scie à inciser HW et DP

Exécution

- En acier cémenté
- Surface de fixation et alésage rectifiés

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Pour les lames de scie à inciser DP, la vis à tête cylindrique Ident-No. 001869 est nécessaire (pas compris dans la livraison)
- Vis comprise dans la livraison

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	L3	DKN	NL	Ident-No.
109	30	65	2,2	95	63	8x4	6/M5/90	006480
109	35	65	2,2	95	63	10x3,3	6/M5/90	182128
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

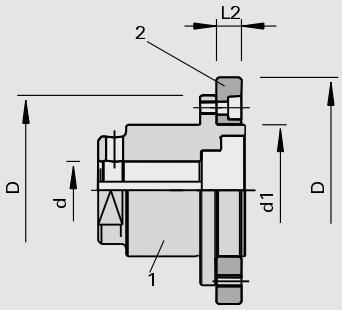
Pièces de rechange		Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	Ident-No.
Couvercle		40	30	17	997370	181802
Vis noyée	Pour la fixation des lames de scie circulaires				995122	180007
Vis à tête cylindrique	Pour la fixation des lames de scie circulaires DIA				995111	001869
		[mm]	[mm]	[mm]		

997300

Flasques et manchons de serrage - Lames de scie à rainurer, à inciser, à tronçonner et déchiqueteurs

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage de lames de scie à à rainer, à inciser et à tronçonner et déchiqueteurs

Exécution

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- 1 = manchon de déchiqueteur
- 2 = flasque
- Sur moteur inclinable en position horizontale pour un travail au plus près de la chaîne

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	DKN	NL	Ident-No.
115	30	80	17,7	96	8x3	8/M8/100	006309
115	35	60	17,7	90	10x4	8/M8/100	180062
115	35	80	17,7	90	10x4	8/M8/100	055997
115	40	60	17,7	90	12x5	8/M8/100	180120
115	40	80	17,7	96	12x5	8/M8/100	006308
145	35	110	17	89.4	10x4	4/M8/130	189750 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

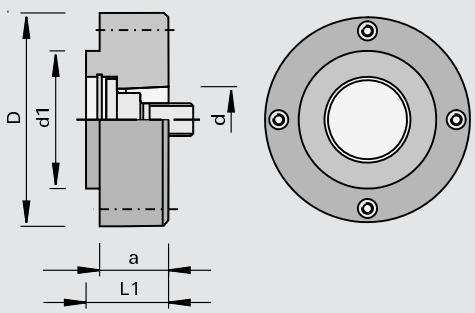
Flasque	Ø D	B	Ø d	Ø NL	Class-No.	Ident-No.
	137	80	15	6/M5/105	997300	819300 s
	[mm]	[mm]	[mm]			

997300

Flasques de montage - Lames de scie à tronçonner (Homag, IMA)

Produit

Schéma



Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag, IMA
- Pour le montage de lames de scie à tronçonner

Exécution

- Interface machine HSK 25R

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Vis noyée et tournevis ne sont pas comprises dans la livraison

Ø D	Ø d	Ø d1min	L1	a	NL	Ident-No.
55	HSK 25R	34	22	20	4/M4/44+4/M5/42	179025
62	HSK 25R	40	24	20	4/M5/52	177788
66	HSK 25R	40	24	15	4/M5/52	183817
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

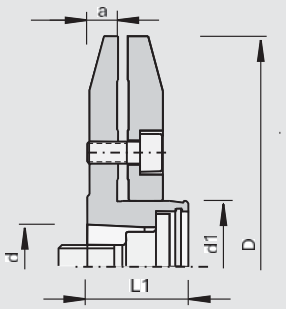
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Vis noyée	M5x10 T20	995125	171236
Tournevis	T20x100	985730	166092
	[mm]		

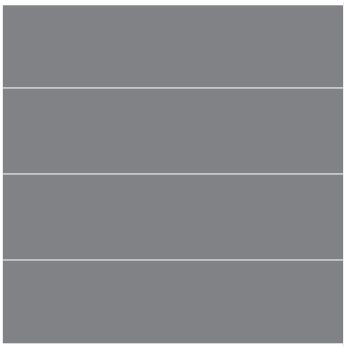
997300

Flasques de montage - Lames de scie à tronçonner (Homag Power-Line)

Produit

Schéma





Machine / Application
- Machines Power-Line Homag
- Pour le montage de lames de scie à tronçonner

Exécution
- Interface machine HSK 25R

Avantages
- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements
- Utilisation à droite ou à gauche

Ø D	Ø d	Ø d1min	L1	a	NL	Ident-No.
105	HSK 25R	30	23	14	4/M5/52	181590
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

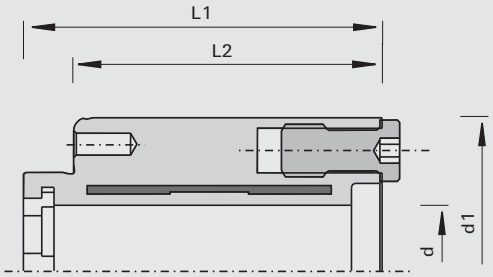
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Vis à tête cylindrique	M5x12 DIN 912	995111	001869
Tournevis	SW4x100	985730	166091
	[mm]		

933030

Manchon Hydro - Outils à alésage sur arbre de Ø 30

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour les agrégats de calibrage HOMAG et IMA avec arbre de 30 et manchon 6 pans
- Pour le montage d´outils à alésage

Exécution

- Serrage en acier trempé
- Avec une zone de serrage
- Arrivée de pression axiale
- Système hydraulique verouillé pour le montage sans jeu sur l'arbre moteur Ø 30

Avantages

- Réduction du temps de réglage grâce à l'arrivée de pression axiale
- Excellente qualité de coupe dans le fraisage et le déchiquetage
- Sans entretien

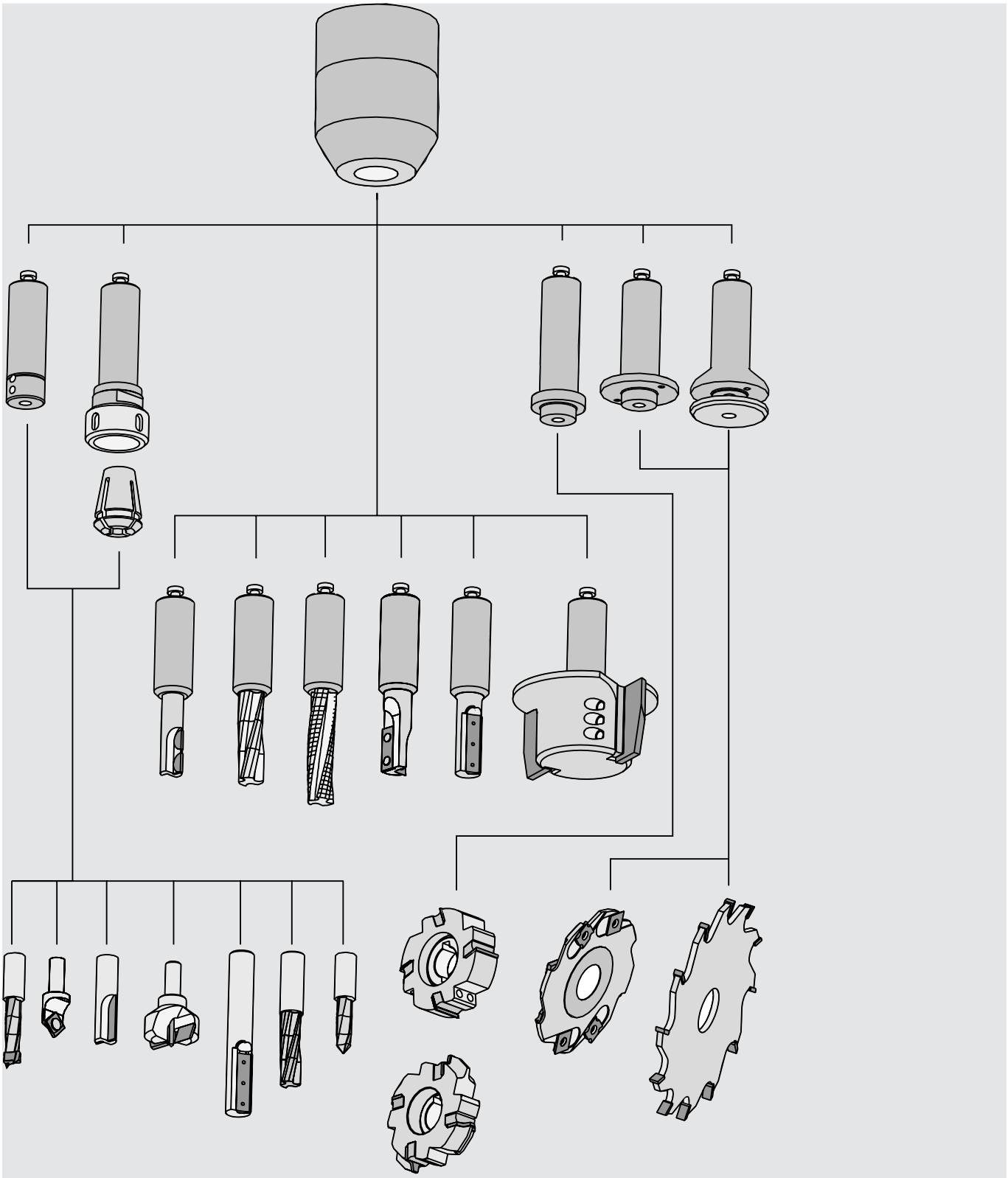
Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Spécialement adapté aux moteurs de précision avec entraînement à six pans
- La livraison comprend: manchon de serrage hydro sans clé

Ø d	Ø d1min	L2	L1	NL	Ident-No.
30 [mm]	70 [mm]	70,5 [mm]	86 [mm]	6/M6/58	184310

Pièces de rechange		Class-No.	Ident-No.
Couvercle avec joint torique	Pour la sécurité axiale des alésages de 30 mm	997300	184317
Vis à tête cylindrique	M10x50 DIN EN ISO 4762 pour 184317	995111	001909
Tournevis	Clé SW4 pour exercer la pression	985730	166091
Clé Contre-Coudée	SW8 DIN ISO 2936	985730	009677

Schéma fixation interface machine PS 2000-E

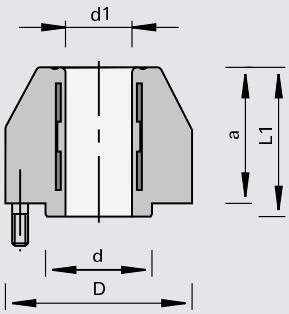


933240

Mandrins de serrage hydro PS 2000-E - outil vissé directement

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Pour le serrage de haute précision d´outils à queue cylindrique

Exécution

- n max = 25.000 min -1

Avantages

- Excellente qualité et tenue de coupe grâce à la grande précision de concentricité
- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Montage direct sur l'arbre machine
- Premier montage par le constructeur de machines
- Verrouillage axial de l'outil

Ø D	Ø d	Ø d1min	L1	a	Poids	Ident-No.
70	40	25	56	51	1.327	173752
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

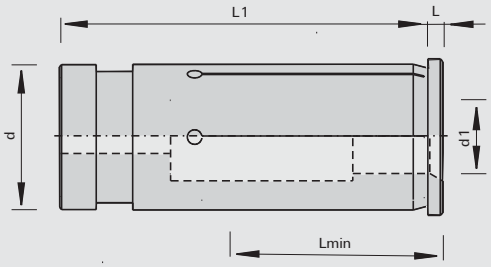
Accessoires	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis de sécurité	M8x19	997870	172921
	[mm]		

933280

Douilles de réduction universelles

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour l´utilisation avec le Sino, Tribos, ps-Système pour le montage d'outils à queue

Exécution

- Tolérances des queues h7 et g7

Avantages

Renseignements

- L min Longueur de serrage = longueur de la queue

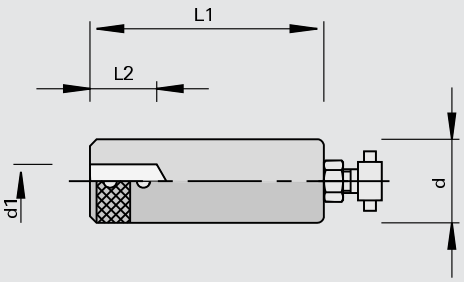
Ø d1min	Ø d1min	Lmin	Ø d	L1	L	Ident-No.	
3		27	12	45	2	183022	o
4		27	12	45	2	183023	o
5		27	12	45	2	183024	o
6		27	12	45	2	183025	
8		27	12	45	2	183026	
3		27	20	50.5	2	183027	o
4		27	20	50.5	2	183028	o
5		27	20	50.5	2	183029	o
6		27	20	50.5	2	183030	o
7		27	20	50.5	2	183031	o
8		27	20	50.5	2	183032	
9		27	20	50.5	2	183033	o
10		32	20	50.5	2	183034	
11		37	20	50.5	2	183035	o
12		37	20	50.5	2	183036	
13		37	20	50.5	2	183037	o
14		37	20	50.5	2	183038	o
15		38	20	50.5	2	183039	o
16		38	20	50.5	2	183040	
17		38	20	50.5	2	183041	o
6		27	25	56.5	3	182304	
8		27	25	56.5	3	182305	
10		32	25	56.5	3	182306	
12		37	25	56.5	3	182307	
14		37	25	56.5	3	182308	
16		38	25	56.5	3	182309	
18		38	25	56.5	3	182310	
20		42	25	56.5	3	182311	
	1/2	37	25	56.5	3	182653	
	5/8	38	25	56.5	3	182654	o
	3/4	42	25	56.5	3	182655	
[mm]	[pouce]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

933243

Adaptateurs à queue cylindrique - outils à queue

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour l´utilisation avec le PS 2000-E pour le montage d'outils à queue pour diamètre de queue de 6 - 12mm

Exécution

Avantages

Renseignements

- Prévoir un méplat de serrage sur les outils à queue
- Pour le PS 2000-E, la vis de pré-réglage Ident-No. 172921 est nécessaire
- Avec vis de pré-réglage pour ps-Système Ø 16mm Ident-No. 172115, Ø 25mm Ident-No. 172113

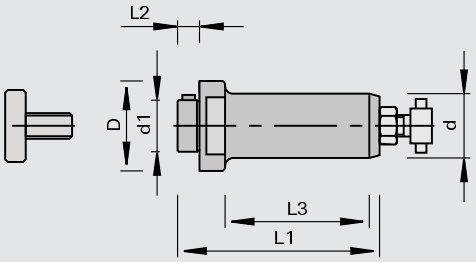
Ø d	Ø d1min	L2	L1	Ident-No.
16	6,35	20	61	172112
16	8	20	61	172117
16	9,5	20	61	172118
16	10	20	61	172119
25	6	20	70	172103
25	8	20	70	172104
25	9,5	20	70	172105
25	10	20	70	172101
25	12	20	70	172102
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

997300

Adaptateurs à queue cylindrique - outils à alésage

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Pour l´utilisation avec le PS 2000-E et mandrin à pince pour le montage d'outils à alésage

Exécution

- Entraînement par clavette

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Pour le PS 2000-E, la vis de pré-réglage Ident-No. 172921 est nécessaire
- Livraison: mandrin porte-outils, vis de fixation et vis de pré-réglage pour ps-Système pour queue Ø 16 Ident-No. 172115, queue Ø 25 Ident-No. 172113

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	L3	Ident-No.
35	16	20	8,5	68	43	171389 o
35	25	20	8,5	78.5	55	171391 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

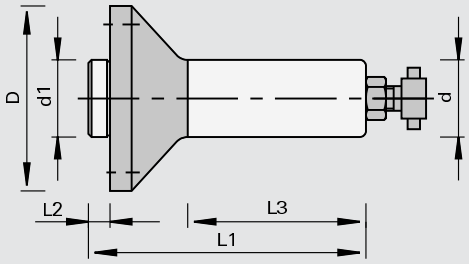
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis de serrage de fraise	Ø20xM8x23	995190	171393
Vis de serrage de fraise	Ø28xM10x26	995190	171392
Clé à double fourche	24x27 DIN 3110	985730	009193 o
	[mm]		

933061

Adaptateurs à queue cylindrique - lames de scie, fraises à rainurer, et fraises

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Pour l´utilisation avec le PS 2000-E et mandrin à pince pour le montage d'outils à alésage

Exécution

- Serrage de l'outil et sécurité de rotation par vis

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Pour le PS 2000-E, la vis de pré-réglage Ident-No. 172921 est nécessaire
- Longueur de serrage L2 = 30 et 36 mm pour outils de fraisage en une ou plusieurs parties et pour porte-outils
- Longueur de serrage L2 = 4 et 5 mm pour lames de scie et outils à rainer
- Livraison: mandrin porte-outils et vis de pré-réglage PS pour queue Ø 25 Ident-No. 172113

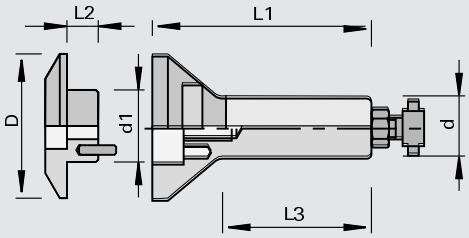
Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	L3	NL		Ident-No.	
50	16	22	4	68	45	4/M5/34 + 4/M4/36		184277	
50	25	22	4	92	60	4/M5/34 + 4/M4/36		184276	
60	16	30	4	80	60	4/M6/48	Lamello Clamex P	184304	
60	25	30	4	90	70	4/M6/48	Lamello Clamex P	184305	
60	25	25	30	111	60	6/M6/48		168814	o
60	25	30	36	117	60	6/M6/48		168815	
66	25	30	5	92	60	4/M5/48		171386	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

997300

Adaptateurs à queue cylindrique - lames de scie et fraises à rainure

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour l´utilisation avec le PS 2000-E et mandrin à pince pour le montage de lames de scie et outils à rainer

Exécution

- Sécurité de rotation par goupille

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Pour le PS 2000-E, la vis de pré-réglage Ident-No. 172921 est nécessaire
- Livraison: mandrin porte-outils, flasque de serrage vis cylindrique et vis de pré-réglage pour ps-Système pour queue Ø 16 Ident-No. 172115, queue Ø 25 Ident-No. 172113

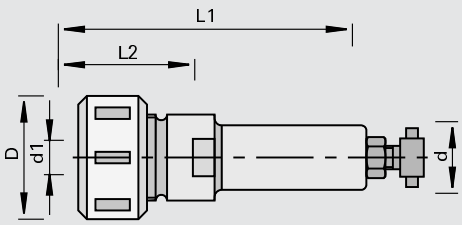
Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	L3		Ident-No.
60	16	30	8	78	43	Pour épaisseur de corps 6 mm max.	171394
60	25	30	9	94	55	Pour épaisseur de corps 8 mm max.	167826
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

933250

Mandrins à pinces à queue cylindrique

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour l´utilisation avec le PS 2000-E pour le montage d'outils à queue

Exécution

- Pour diamètres de queue 2 - 16 mm
- Pinces de serrage DIN 6388 type 415E/OZ16
- Écrou de serrage à friction

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Pour le PS 2000-E, la vis de pré-réglage Ident-No. 172921 est nécessaire
- Livraison: mandrin à pince avec écrou et vis de pré-réglage pour ps-Système pour queue Ø 16 Ident-No. 172115, queue Ø 25 Ident-No. 172113

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1		Ident-No.
43	16	2-16	50	95		170181
43	25	2-16	50	105		170182
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

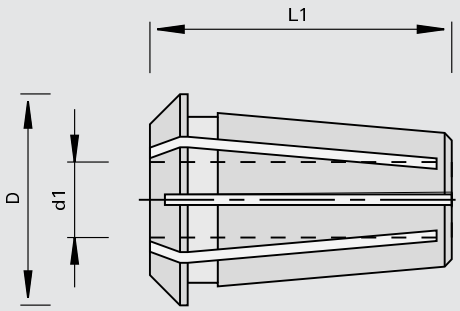
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Écrou de serrage avec roulement à billes	M30x1,5R	995290	178763
Clé à ergots	SW40/42 DIN 1810	985720	169298
Clé à double fourche	24x27 DIN 3110	985730	009193 o
	[mm]		

933280

Pinces de serrage de précision - 415E/OZ16

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour l´utilisation avec mandrins à pinces type 415E/OZ16

Exécution

- Fendue dans les deux sens
- Tolérance de serrage 0,5 mm
- Selon DIN 6388 415E/OZ16

Avantages

Renseignements

- Adaptées aux Ident-No. 170181, 170182

Ø D	Ø d1min	L1	Ident-No.
25.5	2,5	40	820753 o
25.5	3	40	820754 o
25.5	4	40	820494 o
25.5	4,5	40	830236 o
25.5	5	40	820495 o
25.5	6	40	170779 o
25.5	6,35	40	821421 o
25.5	7	40	829692 o
25.5	8	40	170780
25.5	9	40	825190 o
25.5	9,5	40	168739 o
25.5	10	40	170781
25.5	12	40	168740
25.5	12,7	40	830156 o
25.5	13	40	821221 o
25.5	16	40	168741
[mm]	[mm]	[mm]	

933250

StarterKit pour Weeke BHX Serie

Produit

Schéma

Machine / Application

- Pour utilisation dans un manchon hydro sur machines WEEKE BHX, en particulier de la série BHX 050/055
- Pour outils à queue avec diamètre de queue 1-16 mm

Exécution

- Adaptateur à pinces de grande précision, conçu spécialement sur le système de serrage hydro de la broche de la BHX
- Avec l'écrou de serrage noyé

Avantages

- Serrage flexible et rapide
- Faible hauteur d'assemblage
- Possibilité de réglage individuel des outils hors de la machine
- Réduction du temps de changement d'outils

Renseignements

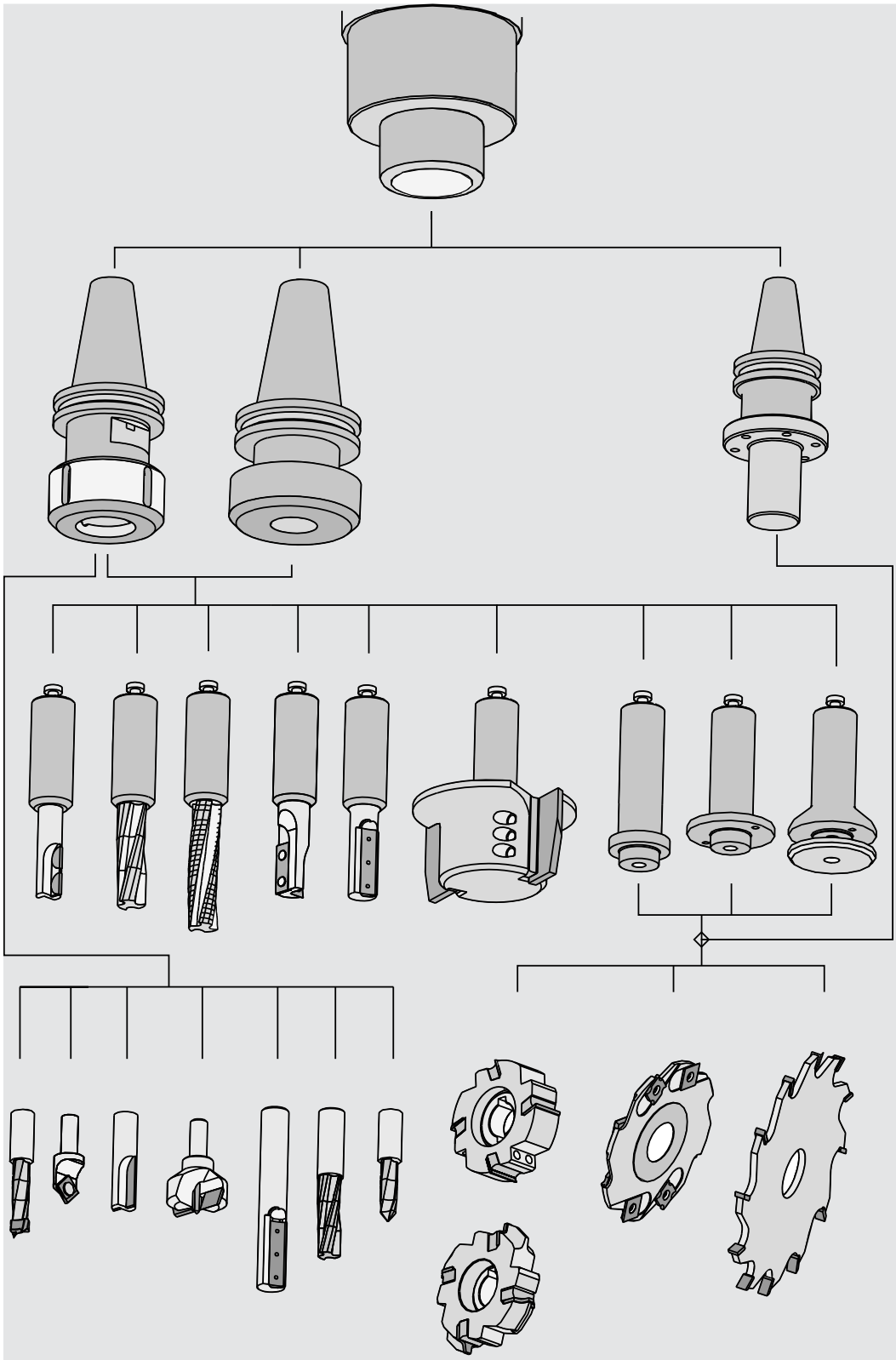
- Il existe des fraises à rainer "g5-système" pour les machines Weeke BHX (voir chapitre 3)

		Ident-No.
StarterKit SET1	[d]+[f] 3 adaptateurs de serrage avec écrous [e] 5 Pinces de serrage (8, 10, 12 mm) [c] 1 Dispositif de montage [a] 1 Clé à ergots [g] 1 Cliquet	184359 o
StarterKit SET2	[d]+[f] 5 adaptateurs de serrage avec écrous [e] 5 Pinces de serrage (6, 8, 10, 12, 16 mm) [c] 1 Dispositif de montage [a] 1 Clé à ergots [b] 1 Douille pour cliquet	184360 o

Pièces de rechange	Contenu StarterKit	Class-No.	Ident-No.
[f]+[d] adaptateur de serrage D25x16mm avec écrous	pour tous	933250	184362 o
[c] Dispositifs de montage	pour tous	985202	184363 o
[a] Clé à ergots D25 L=200	pour tous	985720	184364 o
[g] Cliquet Ø 30 x SW27 x H20	184359	985720	184365 o
[b] Douille pour cliquet Ø 30 x SW22 x H96	184360	985720	184366 o
[e] Pinces de serrage 411E D=6	184360	933280	184372 o
[e] Pinces de serrage 411E D=8	pour tous	933280	184373 o
[e] Pinces de serrage 411E D=10	pour tous	933280	184374 o
[e] Pinces de serrage 411E D=12	pour tous	933280	184375 o
[e] Pinces de serrage 411E D=16	184360	933280	184376 o

Accessoires	Class-No.	Ident-No.
[e] Pinces de serrage 411E D=1	933280	184367 o
[e] Pinces de serrage 411E D=2	933280	184368 o
[e] Pinces de serrage 411E D=3	933280	184369 o
[e] Pinces de serrage 411E D=4	933280	184370 o
[e] Pinces de serrage 411E D=5	933280	184371 o
[e] Pinces de serrage 411E D=6	933280	184372 o
[e] Pinces de serrage 411E D=16	933280	184376 o
Clé dynamométrique 40-200 Nm	985720	184377 o
[d] Écrous de serrage M43x1,5	995290	184378 o

Schéma fixation interface machine cône SK et BT

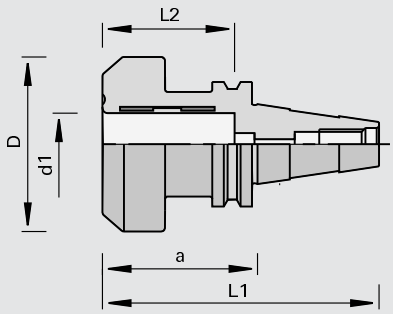


933240

Mandrins de serrage hydro PS 2000-E - chargeur d'outils

Produit

Schéma



Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le serrage de haute précision d´outils à queue cylindrique

Exécution

- n max = 25.000 min -1
- Cône BT 30 et cône BT 35 avec tirette selon norme MAS 403 (avec tirette)
- Cône SK 30 selon ISO 7388-3 (sans tirette; à commander séparement)
- Cône SK 30 et SK 40 selon DIN 69871A (avec tirette)

Avantages

- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide
- Excellente qualité et tenue de coupe grâce á la grande précision de concentricité

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Poids		Ident-No.
70	SK 30 (ISO)	25	55	111	63	1.1	CMS	173774
70	SK 30 (DIN)	25	55	111	63	1.1	IMA, Maka, Biesse, Reichenbacher, Weeke	173754
70	SK 40 (DIN)	25	55	128	60	1.39	IMA, Maka, Reichenbacher, Stegherr	173756
70	BT 35	25	55	120	63	1.25	Heian	175796
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]		

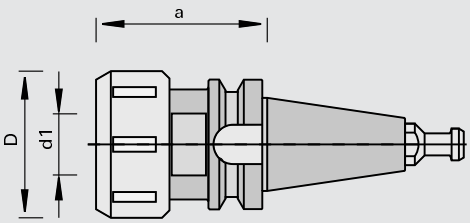
Tirettes		Mach.	Class-No.	Ident-No.
Pour SK 30	DIN 69872 A	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke	997870	169293
Pour SK 40	DIN 69872 A	IMA, Reichenbacher, Stegherr	997870	169294
Pour SK 30	ISO 7388-3	CMS, Masterwood	997870	177021
Pour SK 30		Rover anc., Biesse jusqu´à 08/92	997870	175637
Pour SK 30		Rover nouveau, Biesse (moteur HSD) à partir de 09/92, Masterwood (moteur Colombo)	997870	173641
Pour SK 30	ISO 7388-3	Alberti	997870	177020
pour BT 35	PT 35T-2	Heian	997870	176103

933289

Mandrins à pince avec cône SK

Produit

Schéma



Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le serrage d´outils à queue cylindrique

Exécution

- Cône selon DIN 69871 et ISO 7388-3 (sans rainure de positionnement, ni rainure de fixation)
- Cône selon norme japonaise MAS - 403 (pour Ident-No. 176102)
- Écrou à friction (sauf Ident-No. 177304 avec roulement à billes)

Avantages

- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide
- Excellente qualité et tenue de coupe grâce á la grande précision de concentricité

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Livraison: mandrin à pince, écrou à friction et tirette

Ø D	Ø d	référence norme	Ø d1min	a			Ident-No.	
43	SK 30 (DIN)	415E/ OZ16	2-16	55	SW 41	Weeke	177304	o
60	SK 30 (DIN)	462E/ OZ25	2-25	70	SW 41	IMA, Maka, Reichenbacher	173794	
50	SK 30 (ISO)	470E/ ER32	2-20	58	SW 41	CMS	180360	o
60	SK 40 (DIN)	462E/ OZ25	2-25	70	SW 46	IMA, Maka, Stegherr, Reichenbacher	173795	
60	BT 35	462E/ OZ25	2-25	70	SW 41	Heian	176102	
[mm]	[mm]		[mm]	[mm]				

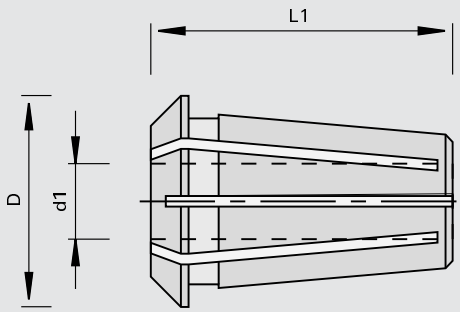
Pièces de rechange			Class-No.	Ident-No.
Écrou de serrage avec roulement à billes	M30x1,5R	pour Ø D = 43	995290	178763
Écrou de serrage à friction	M48x2R	pour Ø D = 60	995290	178764
Tirette	DIN 69872 A	Pour SK 30	997870	169293
Tirette	DIN 69872 B	Pour SK 40	997870	179339
Tirette	ISO 7388-3	Pour SK 30	997870	177021
Tirette	PT 35T-2	pour BT 35	997870	176103
Clé à ergots	SW58/62 DIN 1810	pour Ø D = 60	985720	169299
Clé à ergots	SW40/42 DIN 1810	pour Ø D = 43	985720	169298
Clé à simple fourche	SW46x10 DIN 894		985720	178760
Clé à simple fourche	SW41 DIN 894		985720	169297
	[mm]			

933280

Pinces de serrage de précision - 462E/OZ25

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour l´utilisation avec mandrins à pince type 462E/OZ25

Exécution

- Tolérance de serrage 0,5 mm
- Selon DIN 6388 Type 462E/OZ25

Avantages

- 12 fentes dans les deux sens, pour un transfert de serrage optimum

Renseignements

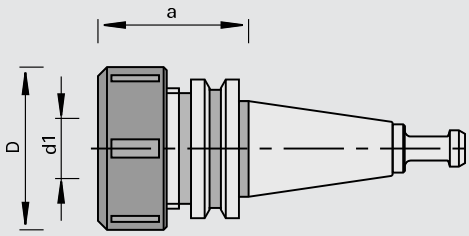
Ø d1min	Ø d1min	Ø D	L1	Ident-No.
2		35.05	52	183803 o
3		35.05	52	183804
4		35.05	52	183805
5		35.05	52	183806
6		35.05	52	180213
	1/4	35.05	52	175815
7		35.05	52	183807 o
8		35.05	52	180358
9,5		35.05	52	175817
10		35.05	52	170782
12		35.05	52	168742
	1/2	35.05	52	175820
13		35.05	52	180215
14		35.05	52	170783
	5/8	35.05	52	175823
15		35.05	52	183808 o
16		35.05	52	168743
18		35.05	52	180216
	3/4	35.05	52	175826
20		35.05	52	168744
25		35.05	52	168745
[mm]	[pouce]	[mm]	[mm]	

933289

Mandrins à pince avec cône SK - Biesse, CMS

Produit

Schéma



Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le serrage d´outils à queue cylindrique

Exécution

- Cône selon DIN 69871 et ISO (sans rainure de positionnement, ni rainure de fixation)
- Écrou de serrage à friction

Avantages

- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide
- Excellente qualité et tenue de coupe grâce á la grande précision de concentricité

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Pince de serrage selon DIN type 470E/ER32 Ø 2..20 mm
- Pince de serrage selon DIN type 472E/ER40 Ø 4..25 mm
- Livraison: mandrin à pince, écrou à friction et tirette

Ø D	Ø d	Ø d1min	a	Type		Ident-No.
50	SK 30 (DIN)	2-20	50	470E/ER32	Biesse	173639
63	SK 30 (DIN)	4-25	57	472E/ER40	Biesse	175790
63	SK 30 (ISO)	4-25	64	472E/ER40	CMS	180361
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

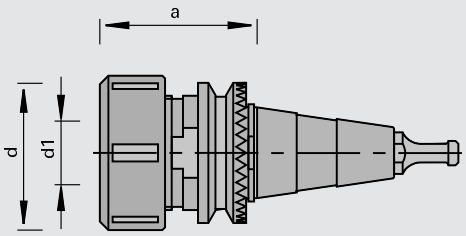
Pièces de rechange	Dimension		Class-No.	Ident-No.
Écrou de serrage	M40x1,5R	pour Ø D = 50	995290	178761
Écrou de serrage à friction	M50x1,5R	pour Ø D = 63	995290	178762 o
Tirette		Moteur HSD pour Biesse à partir de 09/92	997870	173641
Tirette		Pour Biesse jusqu´à 08/92	997870	175637
Tirette	ISO 7388-3	Pour SK 30	997870	177021
Clé à ergots	SW45/50 DIN 1810	pour Ø D = 50	985720	175851
Clé à ergots	SW58/62 DIN 1810	pour Ø D = 63	985720	169299
	[mm]			

933289

Mandrins à pince avec cône SK avec collerette crantée

Produit

Schéma



Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le serrage d´outils à queue cylindrique

Exécution

- Cône SA 30 avec collerette crantée
- Écrou de serrage à friction

Avantages

- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide
- Excellente qualité et tenue de coupe grâce á la grande précision de concentricité

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Tirette échangeable
- Pince de serrage selon DIN type 470E/OZ25 Ø 2..20 mm
- Pince de serrage selon DIN type 462E/ER32 Ø 4..25 mm
- Livraison: mandrin à pince, écrou à friction et tirette

Ø D	Ø d	Ø d1min	a	Type		Ident-No.
50	SK 30	2-20	55	470E/ ER32	SCM, Morbidelli	173644
60	SK 30	4-25	72	462E/ OZ25	SCM, Morbidelli	175792
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

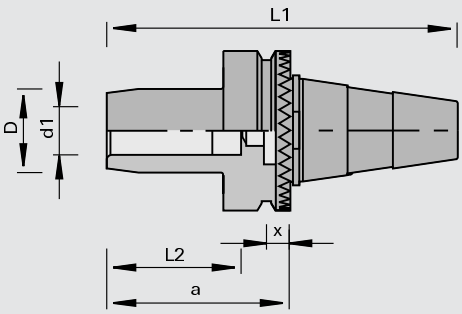
Pièces de rechange	Dimension		Class-No.	Ident-No.
Écrou de serrage	M40x1,5R	pour Ø D = 50	995290	178761
Écrou de serrage à friction	M48x2R	pour Ø D = 60	995290	178764
Tirette	Ø8,5		997870	173646
Clé à ergots	SW45/50 DIN 1810	pour Ø D = 50	985720	175851
Clé à ergots	SW58/62 DIN 1810	pour Ø D = 60	985720	169299
Clé à simple fourche	SW36 DIN 894	pour Ø D = 50	985720	169296 o
Clé à simple fourche	SW46x10 DIN 894	pour Ø D = 60	985720	178760
	[mm]			

933299

Mandrins de frettage mécanique Tribos avec cône SK

Produit

Schéma



Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le serrage de haute précision d´outils à queue cylindrique

Exécution

- Cône SA 30 avec collerette crantée
- n max = 40.000 t/min

Avantages

- Le poids minimal ménage les roulements de broche
- Utilisable pour des vitesses de rotation élevées
- Aspiration des copeaux optimale grâce à la construction mince
- Le parfait équilibrage et la précision de la concentricité, (< 0,003 mm), reproductibles, assurent la sécurité du process, en apportant de grandes tenues de coupe et des qualités de coupe extraordinaires

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Autres dimensions sur demande
- Longueur maxi du porte-à-faux: 4xd1
- Serrage des outils au moyen de la presse
- Peut être réalisé à souhait par LEUCO
- La livraison comprend: sans tirette; tirette à définir selon le type de machine (voir page Tirettes)

Ø d1min	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Poids	Ident-No.
20	52	SK 30	30	127.85	80	10	0.7	180897
25	55	SK 30	35	127.85	80	10	0.7	180898
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

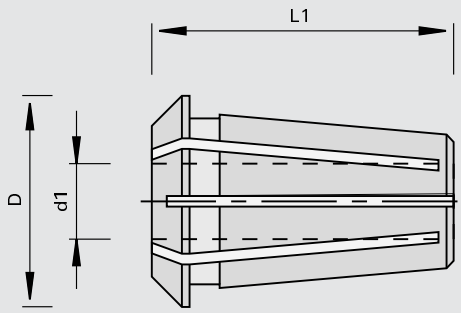
Pièces de rechange		Class-No.	Ident-No.	
Dispositif de montage (manuel)		985201	180261	
Dispositif de montage (automatique)		985201	181159	o
Pièce de réduction	pour Ø d = 20	955530	180264	
Pièce de réduction	pour Ø d = 25	955530	180711	
Dispositif pour le réglage de la longueur système Tribos	Sans câble de liaison	985300	180828	o
Cable interface pour gabarit de réglage	Pour interface RS 232C	985300	180829	o

933280

Pinces de serrage de précision - 430E/ER25, 470E/ER32, 472E/ER40

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Pour l´utilisation avec mandrins à pince type 430E/ER25, 470E/ER32, 472E/ER40

Exécution

- Fendue dans les deux sens
- Tolérance de serrage 1 mm

Avantages

Renseignements

- Type 430E/ER 25 Ø 6 - 16 mm pour mandrin spécial
- Type 470E/ER 32 Ø 3 - 20 mm
- Type 472E/ER 40 Ø 6 - 25 mm

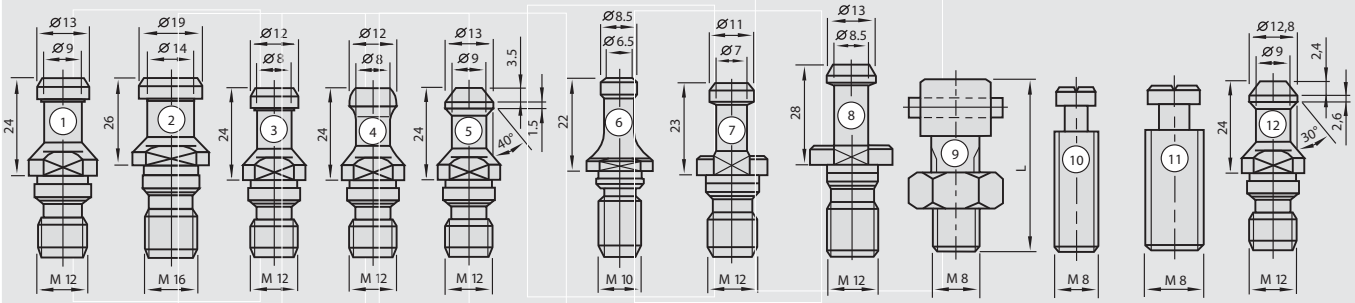
Ø D	Ø d1min	Ø d1min	L1	Type	Ident-No.	
33	3		40	470E/ER32	173647	o
33	4		40	470E/ER32	173648	o
33	5		40	470E/ER32	173649	o
33	6		40	470E/ER32	173650	
33	7		40	470E/ER32	173651	o
33	8		40	470E/ER32	173652	
33	10		40	470E/ER32	173653	
33	12		40	470E/ER32	173654	
33	13		40	470E/ER32	173655	o
33	14		40	470E/ER32	173656	o
33	16		40	470E/ER32	173657	
33	18		40	470E/ER32	173658	o
33	19		40	470E/ER32	173659	o
33	20		40	470E/ER32	173660	
33		1/4	40	470E/ER32	175829	
33		1/2	40	470E/ER32	175830	
33		5/8	40	470E/ER32	175831	o
33		3/4	40	470E/ER32	175832	o
41	6		46	472E/ER40	180912	o
41	8		46	472E/ER40	180913	o
41	10		46	472E/ER40	180914	o
41	12		46	472E/ER40	175833	
41	16		46	472E/ER40	175834	
41	18		46	472E/ER40	175835	o
41	20		46	472E/ER40	175836	
41	25		46	472E/ER40	175837	
41		1/4	46	472E/ER40	175838	o
41		1/2	46	472E/ER40	175839	o
41		5/8	46	472E/ER40	175840	o
41		3/4	46	472E/ER40	175841	o
41		1	46	472E/ER40	175842	o
26	6		34	430E/ER25	181986	o
26	8		34	430E/ER25	181987	
26	10		34	430E/ER25	181988	
26	12		34	430E/ER25	181989	
26	14		34	430E/ER25	181990	o
26	16		34	430E/ER25	181991	
[mm]	[mm]	[pouce]	[mm]			

997870

Tirettes

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour l´utilisation avec le mandrin de serrage hydro PS 2000-E, adaptateur et mandrins à pinces cônes SK + BT

Exécution

Avantages

Renseignements

- Vis de butée pour outils à queue Ø 25 mm

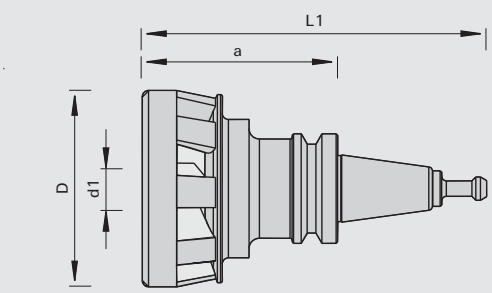
	référence norme	Type		Ident-No.
Pour SK 30	DIN 69872 A	1	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke	169293
Pour SK 40 avec ventilation	DIN 69872 A	2	IMA, Reichenbacher, Stegherr	169294
Pour SK 40	DIN 69872 B	2	IMA, Reichenbacher, Stegherr, Maka	179339
Pour SK 30		3	Rover anc., Biesse jusqu´à 08/92	175637
Pour SK 30		4	Rover nouveau, Biesse (moteur HSD) à partir de 09/92, Masterwood (moteur Colombo)	173641
Pour SK 30	ISO 7388-3	5	Alberti	177020
Pour SK 30 (ISO)	ISO 7388-3	12	CMS, Masterwood	177021
Tirette Ø 8,5 mm		6	Morbidelli, SCM	173646
Pour BT 30	P 30T-2	7	Shoda	176200
Pour BT 35	PT 35T-2	8	Heian	176103
Pour ps-System 25 mm Ident-No. 167738		9	ps-Système	172113
Pour PS-2000 E Ident-No. 173352		10	PS 2000-E	172921
Vis de réglage		11	Mandrin à pinces	172828

933285

Système AEROTECH avec SK30 (DIN) avec système de serrage hydro

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Pour le serrage d'outils à queue et guidage simultané des copeaux lors de l'usinage
- Pour le rainurage, feuillurage, usinage de poches, défonçage et dans le process d'usinage en Nesting

Exécution

- Système de serrage monolithique
- Exécution 9 hélices pour l'usinage de panneaux, MDF, OSB, bois durs etc
- Montage d´outils par technologie de serrage hydro
- Niveau d´équilibrage G<2,5

Avantages

- Blocage du jet de copeaux
- Refroidissement de l'outil
- Réduction de la quantité de poussière
- Peu d'entretien
- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide par système de serrage hydro
- Excellente qualité et tenue de coupe grâce á la grande précision de concentricité
- Très bon transfert de couple

Renseignements

- Besoin de dépression suffisant
- Mise en pression à l´aide d´un tournevis à 6 pans (compris dans la livraison)
- Livré avec tirette pour Biesse Ident-No. 173641
- Tirette Ident-No. 169293 pour IMA, Maka, Reichenbacher et Weeke doit être commandée séparément
- Respecter les instructions de mise en service

Ø d1min	Ø d	Ø D	L1	a		Ident-No.
20	SK30 (DIN)	95	143.2	92.2	9 hélices	185153
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

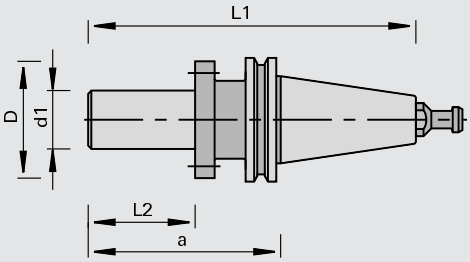
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Tournevis avec poignée transversale pour six pans intérieurs	SW4x100	985730	166091
	[mm]		

997300

Adaptateurs avec cône SK

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le montage précis d'outils à alésage

Exécution

- Longueur de serrage L2 = 50 mm pour fraises en plusieurs parties et porte-outils
- Cône selon DIN 69871 (sans rainure de positionnement, ni rainure de fixation)
- Serrage de l'outil et sécurité de rotation à l'aide d'une vis

Avantages

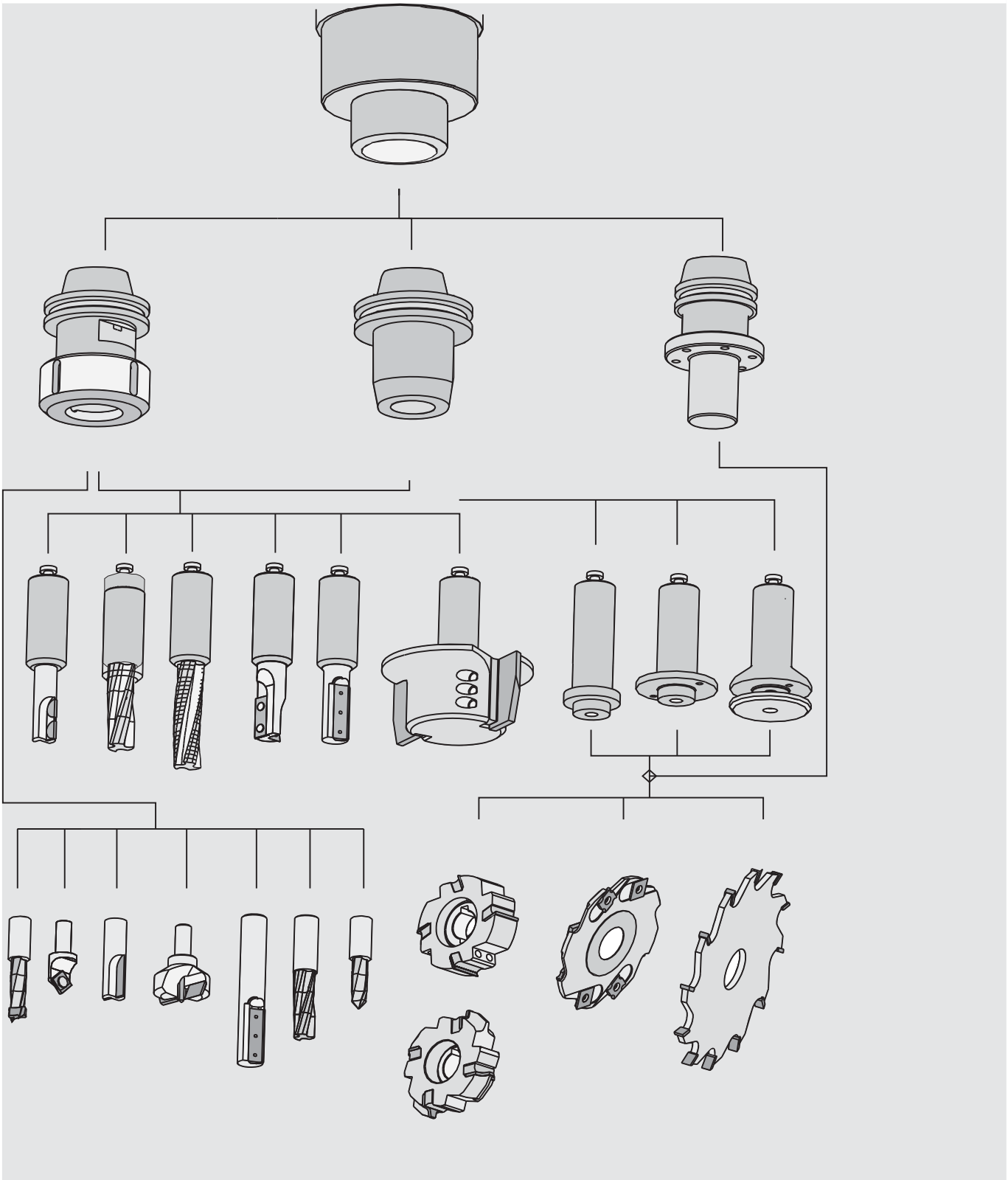
Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Avec tirette selon DIN 69872 pour SK 30 forme A, SK 40 forme B
- Machines SK 30: IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke
- Machines SK 40 : IMA, Maka, Reichenbacher, Stegherr

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	NL	Ident-No.	
60	SK 30	25	55	147.8	100	6/M6/48	168800	#
60	SK 30	30	55	147.8	100	2/M6/48+2/6/48	182167	o
60	SK 40	30	55	168.4	100	2/M6/48+2/6/48	182168	o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange			Class-No.	Ident-No.
Tirette	DIN 69872 A	Pour SK 30	997870	169293
Tirette	DIN 69872 B	Pour SK 40	997870	179339

Schéma fixation interface machine cône HSK

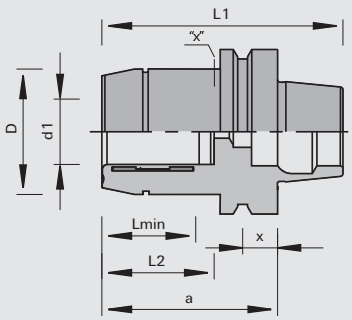


933240

Mandrins de serrage hydro ps-Système avec cône HSK 63F

Produit

Schéma



Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le serrage de haute précision d´outils à queue cylindrique

Exécution

- n max = 30.000 min -1
- Interface DIN 69893 HSK 63 F

Avantages

- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide
- Excellente qualité et tenue de coupe grâce á la grande précision de concentricité
- Très bon transfert de couple

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Logement pour mise en place de la puce électronique destinée à la reconnaissance des outils
- x = Mise en pression à l´aide d´un tournevis
- Tournevis 6 pans non compris
- L min Longueur de serrage = longueur de la queue

Ø d1min	Lmin	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Poids	Ident-No.
10	0	41	HSK 63F	30	105	80	18	1.2	184725
12	36	46	HSK 63F	32	105	80	18	1.16	184306
16	39	49	HSK 63F	38	105	80	18	1.20	184307
20	41	51	HSK 63F	52.5	105	80	18	1.30	184308
25	47	57	HSK 63F	52.5	109	84	18	1.28	184309
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ø d1min	Lmin	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Poids	Ident-No.
3/8	31	41	HSK 63F	30	105	80	18	1.2	184724
1/2	36	47,5	HSK 63F	32	105	80	18	1.2	184726
[pouce]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

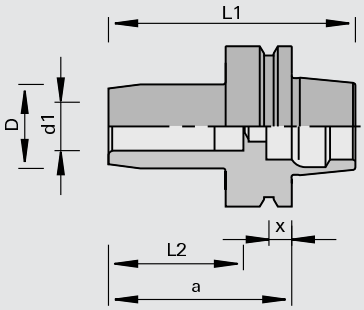
Pièces de rechange	Dimension	Approprié pour	Class-No.	Ident-No.
Tournevis	SW4x100	184306, 184724, 184725, 184726	985730	166091
Tournevis	SW5x150	184307, 184308, 184309	985730	168703
	[mm]			

933299

Mandrins de frettage mécanique Tribos

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le serrage de haute précision d´outils à queue cylindrique

Exécution

- n max = 40.000 t/min

Avantages

- Le poids minimal ménage les roulements de broche
- Utilisable pour des vitesses de rotation élevées
- Aspiration des copeaux optimale grâce à la construction mince
- Le parfait équilibrage et la précision de la concentricité, (< 0,003 mm), reproductibles, assurent la sécurité du process, en apportant de grandes tenues de coupe et des qualités de coupe extraordinaires

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Autres dimensions sur demande
- Longueur maxi du porte-à-faux: 4xd1
- Serrage des outils au moyen de la presse
- Peut être réalisé à souhait par LEUCO
- Sur demande, possibilité d'obtenir un mandrin tribos en version renforcée, en particulier pour les usinages hautement sollicités
- Livraison: sans tirette; tirette à définir selon le type de machine (voir page Tirettes)

Ø d1min	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Poids	Ident-No.
12	48,5	HSK 63F	19	100	75	18	0.69	180257
16	48,5	HSK 63F	26	100	75	18	0.74	180899
20	52,9	HSK 63F	30	100	75	18	0.77	180258
25	55	HSK 63F	35	100	75	18	0.79	180710
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ø d1min	L2	Ø d	Ø D	L1	a	Ident-No.
20	55	SK 30 (DIN)	30	127	80	180888
25	55	SK 30 (DIN)	35	127	80	180836
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

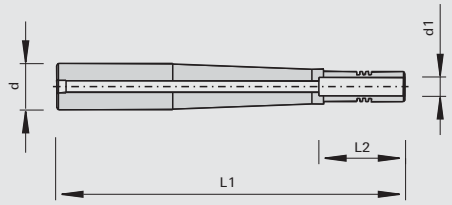
Pièces de rechange		Class-No.	Ident-No.	
Dispositif de montage (manuel)		985201	180261	
Dispositif de montage (automatique)		985201	181159	o
Pièce de réduction	Pour Ø d = 6	955530	183719	o
Pièce de réduction	Pour Ø d = 8	955530	183720	o
Pièce de réduction	Pour Ø d = 10	955530	183721	o
Pièce de réduction	pour Ø d = 12	955530	180263	
Pièce de réduction	pour Ø d = 16	955530	180902	
Pièce de réduction	pour Ø d = 20	955530	180264	
Pièce de réduction	pour Ø d = 25	955530	180711	
Dispositif pour le réglage de la longueur système Tribos	Sans câble de liaison	985300	180828	o
Cable interface pour gabarit de réglage	Pour interface RS 232C	985300	180829	o

933299

Rallonges pour Tribos

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour l´utilisation avec le Sino, Tribos, PS 2000-E pour le montage d'outils à queue cylindrique

Exécution

- Tolérances des queues h7 et g7

Avantages

Renseignements

- Longueur de serrage = L2
- Serrage et déserrage des outils avec le dispositif de montage Tribos

Ø d1min	L2	Ø d	L1	Ident-No.
6	27	20	100	182800 o
8	27	20	100	182801 o
10	32	20	100	182802 o
12	37	20	100	182803 o
6	27	20	150	182804 o
8	27	20	150	182805 o
10	32	20	150	182806 o
12	37	20	150	182807 o
6	27	20	250	182808 o
8	27	20	250	182809 o
10	32	20	250	182810 o
12	37	20	250	182811 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

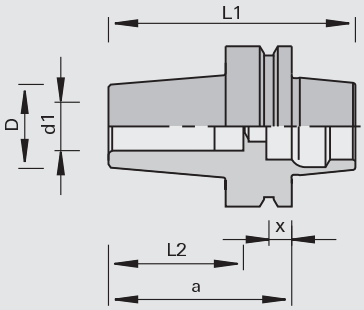
Pièces de rechange		Class-No.	Ident-No.
Pièce de réduction	Pour Ø d = 6	955530	183719 o
Pièce de réduction	Pour Ø d = 8	955530	183720 o
Pièce de réduction	Pour Ø d = 10	955530	183721 o
Pièce de réduction	pour Ø d = 12	955530	180263

933297

Mandrin de serrage frettage à chaud

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le serrage de haute précision d´outils à queue cylindrique

Exécution

- n max = 36.000 t/min
- Interface DIN 69893 HSK 63 F
- En acier trempé de qualité supérieure

Avantages

- Le parfait équilibrage et la précision de la concentricité, (< 0,003 mm), reproductibles, assurent la sécurité du process, en apportant de grandes tenues de coupe et des qualités de coupe extraordinaires

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Serrage et déserrage possible avec tous les appareils de serrage du marché

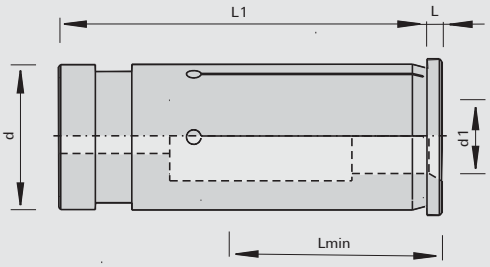
Ø d1min	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Poids	Ident-No.
10	41	HSK 63F	26	100	75	18	0.840	183081
12	47	HSK 63F	28	100	75	18	0.830	183082
14	47	HSK 63F	28	100	75	18	0.870	183083
16	51	HSK 63F	28	100	75	18	0.850	183084
18	51	HSK 63F	30	100	75	18	0.960	183085
20	51	HSK 63F	30	100	75	18	0.930	183086
25	51	HSK 63F	30	100	75	18	0.860	183087
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

933280

Douilles de réduction universelles

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour l´utilisation avec le Sino, Tribos, ps-Système pour le montage d'outils à queue

Exécution

- Tolérances des queues h7 et g7

Avantages

Renseignements

- L min Longueur de serrage = longueur de la queue

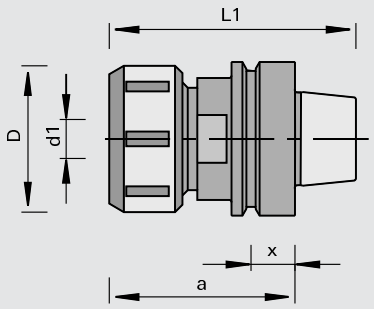
Ø d1min [mm]	Ø d1min [pouce]	Lmin [mm]	Ø d [mm]	L1 [mm]	Ident-No.	
3		27	12	45	183022	o
4		27	12	45	183023	o
5		27	12	45	183024	o
6		27	12	45	183025	
8		27	12	45	183026	
3		27	20	50.5	183027	o
4		27	20	50.5	183028	o
5		27	20	50.5	183029	o
6		27	20	50.5	183030	o
7		27	20	50.5	183031	o
8		27	20	50.5	183032	
9		27	20	50.5	183033	o
10		32	20	50.5	183034	
11		37	20	50.5	183035	o
12		37	20	50.5	183036	
13		37	20	50.5	183037	o
14		37	20	50.5	183038	o
15		38	20	50.5	183039	o
16		38	20	50.5	183040	
17		38	20	50.5	183041	o
6		27	25	56.5	182304	
8		27	25	56.5	182305	
10		32	25	56.5	182306	
12		37	25	56.5	182307	
14		37	25	56.5	182308	
16		38	25	56.5	182309	
18		38	25	56.5	182310	
20		42	25	56.5	182311	
	1/2	37	25	56.5	182653	
	5/8	38	25	56.5	182654	o
	3/4	42	25	56.5	182655	

933289

Mandrins à pince avec cône HSK

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le serrage de haute précision d´outils à queue cylindrique

Exécution

- Interface selon DIN 69893 HSK 50F, HSK 63F et HSK 63E
- Écrou de serrage à friction

Avantages

- Mise en œuvre flexible par pinces de serrage

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Ident-No. 175795 pour IMA (jusqu'à 12/94) semblable à DIN 69893 (norme expérimentale)
- Ø d1 = diamètre des pinces de serrage 2 - 25 mm
- Pinces de serrage selon DIN 6388: 1) type 462E/OZ25 2) type 472E/ER40
- Livraison: mandrin à pince, écrou à friction, sans clé
- Attention: les interfaces sont différentes avec les machines CMS, dépend de la puissance de la broche (KW).

Ø d1min	Ø d	Ø D	L1	a	x	Type		Ident-No.
2-25	HSK 63F	60	101	76	18	1	Homag, IMA à partir de 01/95, Weeke à partir de 03/98, HOLZ-HER, SCM CMS (12+15 KW)	173293
2-25	HSK 63E	63	103	78	18	2	CMS (18 KW)	180359 o
2-25	HSK 63F	60	101	76	9	1	IMA jusqu´à 12/94	175795
2-25	HSK 63F	60	140	115	18	1	Homag, IMA à partir de 01/95, Weeke à partir de 03/98, HOLZ-HER, CMS (12+15 KW)	179170
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

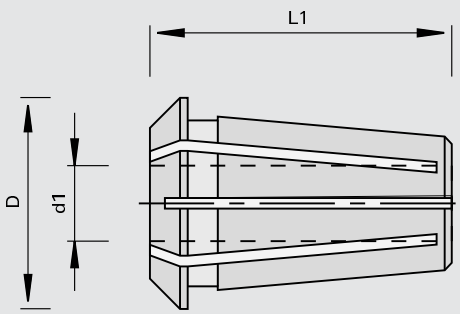
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Écrou de serrage à friction	M48x2R	995290	178764
Clé à ergots	SW58/62 DIN 1810	985720	169299
Clé à simple fourche	SW46x10 DIN 894	985720	178760
	[mm]		

933280

Pinces de serrage de précision - 462E/OZ25

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour l´utilisation avec mandrins à pince type 462E/OZ25

Exécution

- Tolérance de serrage 0,5 mm
- Selon DIN 6388 Type 462E/OZ25

Avantages

- 12 fentes dans les deux sens, pour un transfert de serrage optimum

Renseignements

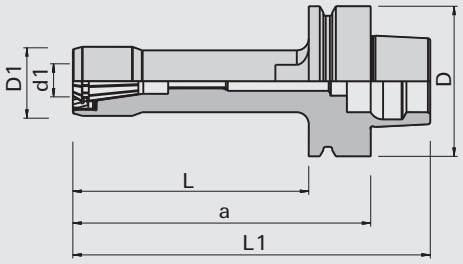
Ø d1min	Ø d1min	Ø D	L1	Ident-No.
2		35.05	52	183803 o
3		35.05	52	183804
4		35.05	52	183805
5		35.05	52	183806
6		35.05	52	180213
	1/4	35.05	52	175815
7		35.05	52	183807 o
8		35.05	52	180358
9,5		35.05	52	175817
10		35.05	52	170782
12		35.05	52	168742
	1/2	35.05	52	175820
13		35.05	52	180215
14		35.05	52	170783
	5/8	35.05	52	175823
15		35.05	52	183808 o
16		35.05	52	168743
18		35.05	52	180216
	3/4	35.05	52	175826
20		35.05	52	168744
25		35.05	52	168745
[mm]	[pouce]	[mm]	[mm]	

933289

Système de mandrin à pinces 426E/ER16 avec HSK 63F - zone de serrage Ø 1-10 mm

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC, en particulier machines 5 axes
- Pour le serrage de haute précision d´outils à queue cylindrique

Exécution

- Écrou de serrage noyé
- Trempé et rectifié
- Pour pinces de serrage à double fente (des 2 cotés)
- Avec revêtement anti-corrosion
- n max = 36.000 t/min

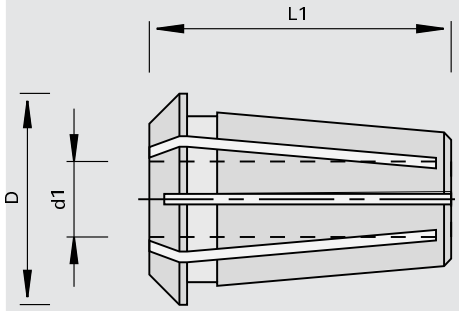
Avantages

- Exécution mince
- grande stabilité même en cas d'importantes projections
- Haute précision de concentricité
- importante force de serrage

Renseignements

- livrable en exécution à gauche
- La livraison comprend: Mandrin à pince avec écrou de serrage mais sans pince de serrage et accessoires de montage
- Couple de serrage: 426E/ ER16: 25 - 60 Nm (30 - 44 Lbf.ft)

Ø d1min	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Ident-No.
1-10	29	HSK 63F	63	50	101	76	184847
1-10	29	HSK 63F	63	74	125	100	184848
1-10	29	HSK 63F	63	99	150	125	184849
1-10	29	HSK 63F	63	124	175	150	184850 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	



Pinces de serrage 426E / ER 16

Ø d1min	Ø D	L1	Ident-No.
1	17.25	27.5	184865 o
2	17.25	27.5	184866 o
3	17.25	27.5	184867 o
4	17.25	27.5	184868 o
5	17.25	27.5	184869 o
6	17.25	27.5	184870
7	17.25	27.5	184871 o
8	17.25	27.5	184872
9	17.25	27.5	184873 o
10	17.25	27.5	184874
[mm]	[mm]	[mm]	

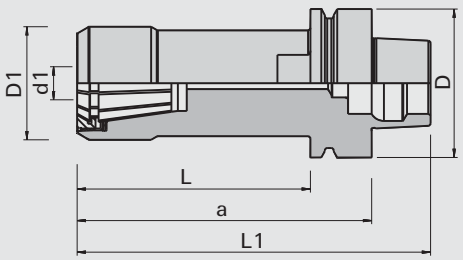
Accessoires	Class-No.	Ident-No.
[a] Écrous de serrage	995290	184875
[b] clé de serrage manuelle	985720	184878
[c] pilote	985720	184881
[d] douille pour clé dynamométrique	985720	184884
[e] adaptateur pour clé dynamométrique	985300	184887
[f] Clé dynamométrique 20-200 Nm	985300	184890

933289

Système de mandrin à pinces 470E/ER32 avec HSK 63F - zone de serrage Ø 2-20 mm

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC, en particulier machines 5 axes
- Pour le serrage de haute précision d´outils à queue cylindrique

Exécution

- Écrou de serrage noyé
- Trempé et rectifié
- Pour pinces de serrage à double fente (des 2 cotés)
- Avec revêtement anti-corrosion
- n max = 36.000 t/min

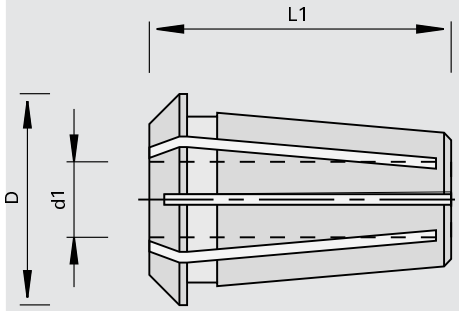
Avantages

- Exécution mince
- grande stabilité même en cas d'importantes projections
- Haute précision de concentricité
- importante force de serrage

Renseignements

- livrable en exécution à gauche
- La livraison comprend: Mandrin à pince avec écrou de serrage mais sans pince de serrage et accessoires de montage
- Couple de serrage: 470E/ ER32: 80 - 130 Nm (70 - 96 Lbf.ft)

Ø d1min	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Ident-No.
2-20	48	HSK 63F	63	34	85	60	184851
2-20	48	HSK 63F	63	44	95	70	184852 o
2-20	48	HSK 63F	63	89	140	115	184853
2-20	48	HSK 63F	63	99	150	125	184854
2-20	48	HSK 63F	63	124	175	150	184855 o
2-20	48	HSK 63F	63	154	205	180	184856
2-20	48	HSK 63F	63	174	225	200	184857 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	



Pinces de serrage 470E / ER 32

Ø d1min	Ø D	L1	Ident-No.
3	33	40	173647 o
4	33	40	173648 o
5	33	40	173649 o
6	33	40	173650
7	33	40	173651 o
8	33	40	173652
10	33	40	173653
12	33	40	173654
13	33	40	173655 o
14	33	40	173656 o
16	33	40	173657
18	33	40	173658 o
19	33	40	173659 o
20	33	40	173660
[mm]	[mm]	[mm]	

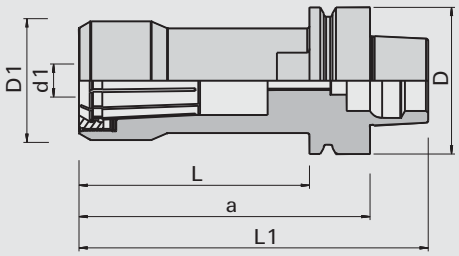
Accessoires	Class-No.	Ident-No.
[a] Écrous de serrage	995290	184876
[b] clé de serrage manuelle	985720	184879
[c] pilote	985720	184882
[d] douille pour clé dynamométrique	985720	184885
[e] adaptateur pour clé dynamométrique	985300	184888
[f] Clé dynamométrique 20-200 Nm	985300	184890

933289

Système de mandrin à pinces 462E/OZ25 avec HSK 63F - zone de serrage Ø 2-25 (1") mm

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC, en particulier machines 5 axes
- Pour le serrage de haute précision d´outils à queue cylindrique

Exécution

- Écrou de serrage noyé
- Trempé et rectifié
- Pour pinces de serrage à double fente (des 2 cotés)
- Avec revêtement anti-corrosion
- n max = 36.000 t/min

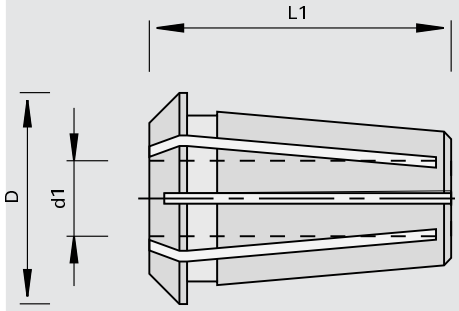
Avantages

- Exécution mince
- grande stabilité même en cas d'importantes projections
- Haute précision de concentricité
- importante force de serrage

Renseignements

- livrable en exécution à gauche
- La livraison comprend: Mandrin à pince avec écrou de serrage mais sans pince de serrage et accessoires de montage
- Couple de serrage: 462E/OZ25: 100 - 150 Nm (75 - 110 Lbf.ft)

Ø d1min	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Ident-No.
2-25	51	HSK 63F	63	50	101	76	184858
2-25	51	HSK 63F	63	89	140	115	184860
2-25	51	HSK 63F	63	124	175	150	184861 o
2-25	51	HSK 63F	63	149	200	175	184862 o
2-25	51	HSK 63F	63	174	225	200	184863
2-25	51	HSK 63F	63	199	250	225	184864
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	



Pinzes de serrage 462E / OZ 25

Ø d1min	Ø d1min	Ø D	L1	Ident-No.
2		35.05	52	183803 o
3		35.05	52	183804
4		35.05	52	183805
5		35.05	52	183806
6		35.05	52	180213
	1/4	35.05	52	175815
7		35.05	52	183807 o
8		35.05	52	180358
9,5		35.05	52	175817
10		35.05	52	170782
12		35.05	52	168742
	1/2	35.05	52	175820
13		35.05	52	180215
14		35.05	52	170783
[mm]	[pouce]	[mm]	[mm]	

Pinzes de serrage 462E / OZ 25

Ø d1min	Ø d1min	Ø D	L1	Ident-No.
	5/8	35.05	52	175823
15		35.05	52	183808 o
16		35.05	52	168743
18		35.05	52	180216
	3/4	35.05	52	175826
20		35.05	52	168744
25		35.05	52	168745
[mm]	[pouce]	[mm]	[mm]	

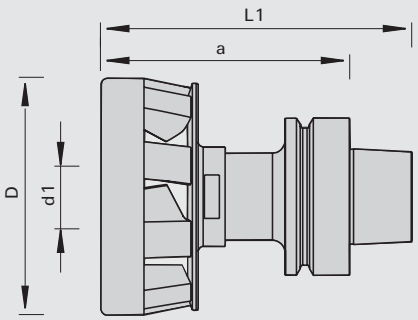
Accessoires	Class-No.	Ident-No.
[a] Écrous de serrage	995290	184877
[b] clé de serrage manuelle	985720	184880
[c] pilote	985720	184883
[d] douille pour clé dynamométrique	985720	184886
[e] adaptateur pour clé dynamométrique	985300	184889
[f] Clé dynamométrique 20-200 Nm	985300	184890

933285

Système AEROTECH avec HSK 63F

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Pour le rainurage, feuillurage, usinage de poches, défonçage et dans le process d'usinage en Nesting
- Pour outils à queue jusqu´à 16 mm

Exécution

- Mandrin à pinces de haute précision
- Exécution 9 hélices pour l'usinage de panneaux, MDF, OSB, bois durs etc
- Exécution 7 hélices pour les matériaux de faible densité (par ex. bois tendre) comme les plaques de plâtre
- Pour le serrage des outils, la clé dynamométrique est fortement conseillée

Avantages

- Blocage du jet de copeaux
- Refroidissement de l'outil
- Réduction de la quantité de poussière
- Peu d'entretien

Renseignements

- Niveau d'équilibrage G=2,5
- n max = 24.000 t/min
- Besoin de dépression suffisant
- Respecter les instructions de mise en service

Ø d1min	Ø d	Ø D	L1	a		Ident-No.
6-16	HSK 63F	95	125	100	9 hélices	184652
6-16	HSK 63F	95	125	100	7 hélices	184665 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

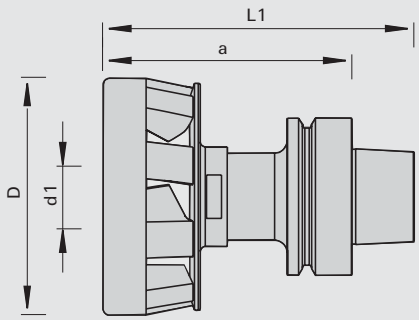
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Pinces de serrage	Ø 6 mm	933280	184653 o
Pinces de serrage	Ø 8 mm	933280	184654 o
Pinces de serrage	Ø 10 mm	933280	184655
Pinces de serrage	Ø 12 mm	933280	184656
Pinces de serrage	Ø 14 mm	933280	184657
Pinces de serrage	Ø 16 mm	933280	184658
Pinces de serrage	Ø 1/4"	933280	184659 o
Pinces de serrage	Ø 3/8"	933280	184660
Pinces de serrage	Ø 1/2"	933280	184661
Pinces de serrage	Ø 5/8"	933280	184662 o
Set de vis de serrage pour 184665		995191	185155
Set de vis de serrage pour 184652		995191	185154
Clé dynamométrique 40 Nm		985730	184667
Dispositifs de montage avec clé dynamométrique 40 Nm		985202	184666
	[mm]		

933285

Système AEROTECH avec HSK 63F avec système de serrage hydro

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Pour le serrage d'outils à queue et guidage simultané des copeaux lors de l'usinage
- Pour le rainurage, feuillurage, usinage de poches, défonçage et dans le process d'usinage en Nesting

Exécution

- Système de serrage monolithique
- Exécution 9 hélices pour l'usinage de panneaux, MDF, OSB, bois durs etc
- Montage d´outils par technologie de serrage hydro
- Niveau d´équilibrage G<2,5

Avantages

- Blocage du jet de copeaux
- Refroidissement de l'outil
- Réduction de la quantité de poussière
- Peu d'entretien
- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide par système de serrage hydro
- Excellente qualité et tenue de coupe grâce á la grande précision de concentricité
- Très bon transfert de couple

Renseignements

- Besoin de dépression suffisant
- Mise en pression à l´aide d´un tournevis à 6 pans (compris dans la livraison)
- Pour Ident-No. 184757: serrage de diamètres de queue plus petites par l´usage de douille de réduction universelles LEUCO
- Respecter les instructions de mise en service

Ø d1min	Ø d	Ø D	L1	a		Ident-No.
6-25	HSK 63F	105	131	106	9 hélices	184757
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

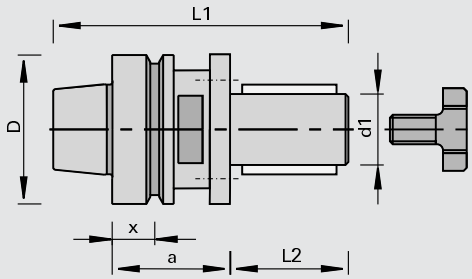
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Tournevis avec poignée transversale pour six pans intérieurs	SW4x100	985730	166091
	[mm]		

997300

Mandrins avec cône HSK

Produit

Schéma



Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le montage précis d'outils à alésage

Exécution

- Avec TE 6 x M6 - profondeur 8 mm CP 48 mm
- Interface DIN 69893 HSK 63 F
- Longueur de serrage L2 = 50 mm pour fraises en plusieurs parties et porte-outils
- Sécurité de rotation par double clavetage

Avantages

- Grandes vitesses d'avance possibles grâce au très bon transfert de couple

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Composition du jeu de bagues Ident-No. 181193 : 1 pièce 20 mm, 1 pièce 10 mm, 3 pièces 5 mm, 2 pièces 2 mm, 1 pièce 1 mm
- Jeu de bagues supplémentaires Ident-No. 181194: 1 pièce 20 mm, 1 pièce 10 mm
- Serrage de l'outil à l'aide d'une vis
- Livraison: mandrin avec vis de fixation

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	x	DKN	Poids		Ident-No.
63	HSK 63F	30	50	120	45	18	8 x 3	1.4	Homag, IMA à partir de 01/95	183748
63	HSK 63F	30	80	150	45	18	8 x 3	1.5	Homag, IMA à partir de 01/95, HOLZ-HER	183749
63	HSK 63F	30	110	180	45	18	8 x 3	1.4	Homag, IMA à partir de 01/95, HOLZ-HER	183747
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]		

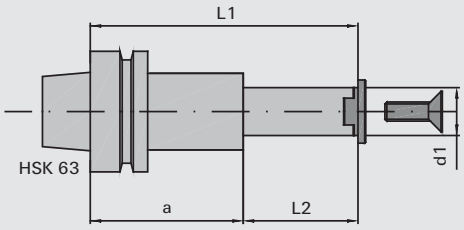
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Clé à simple fourche	SW46x10 DIN 894	985720	178760
Vis de serrage de fraise	M16x26xØ42	995190	173592
Jeu de bague intercalaire	60x50x30	955521	181193
Jeu de bague intercalaire	60x80x30	955521	181194
	[mm]		

997300

Mandrins HSK 63F

Produit

Schéma



Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le montage des garnitures Modula ou des outils individuels

Exécution

- Interface DIN 69893 HSK 63 F
- Sécurité de rotation par double clavettte

Avantages

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Livraison: arbre porte fraise avec couvercle et vis à tête fraisée

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Poids	Ident-No.
HSK 63F	25	37	119	45	1.1	183768
HSK 63F	25	85	167	45	1.2	183769
HSK 63F	25	37	149	80	1.3	183770
HSK 63F	25	75	187	80	1.5	183771
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Accessoires	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Bague intercalaire	40x0,1x25	955520	183756
Bague intercalaire	40x0,2x25	955520	183757
Bague intercalaire	40x0,5x25	955520	183758
Bague intercalaire	40x1x25	955520	183759
Bague intercalaire	40x2x25	955520	183760
Bague intercalaire	40x4x25	955520	183761
Bague intercalaire	40x6x25	955520	183762
Bague intercalaire	40x10x25	955520	183763
Bague intercalaire	40x20x25	955520	183764
	[mm]		

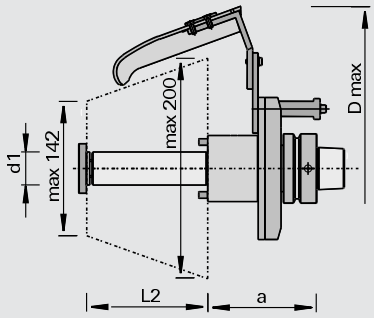
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.	
Couvercle	33x11x25	997300	183772	o
Vis noyée	M10x30 DIN EN ISO 10642	995121	183773	o
Tournevis	SW6x200	985730	167817	
	[mm]			

997300

Agrégats de fraisage avec déflecteur

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC Homag avec axe C
- Pour le montage précis d'outils à alésage

Exécution

- Avec déflecteur orientable
- Ident-No. 182049 et 182050 exécution avec double clavette
- Ident-No. 182075 et 182076 exécution avec couvercle, tirette et 2 goupilles d'entraînement Ø 6 CP 48
- n max = 11.000 t/min (exécution dépôt)
- Arbre Ø 30 mm, longueur d'arbre 105 mm

Avantages

- Évacuation du copeau optimisé

Renseignements

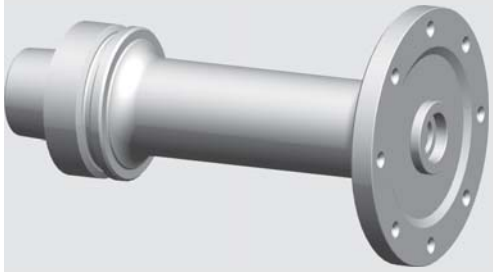
- Poids environ 2 kg selon exécution
- Poids max. de l'outil monté: 3,8 kg

Ø Dmax	Ø d	Ø d1min	L2	a	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
300	HSK 63F	30	105	80	8 x 4	Homag	182049 o	182050 o
300	HSK 63F	30	105	80		Homag	182075 o	182076 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

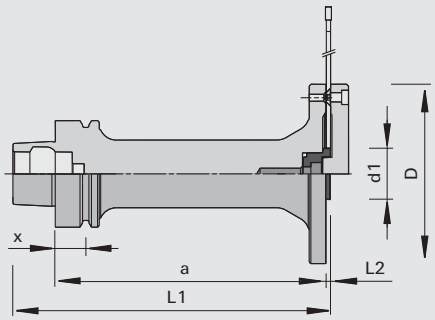
997300

Fixation CNC Kombi de lames de scie HSK 63F

Produit



Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le montage précis de lames de scie

Exécution

- Interface DIN 69893 HSK 63F pour fixation dans la broche de haute précision

Avantages

- Adaptateur de centrage échangeable disponible séparément afin de pouvoir utiliser des lames de scie avec des diamètres d'alésage différents sur le même mandrin.
- Lame de scie, montage au choix avec ou sans couvercle
- Mandrins disponibles en différentes longueurs (cote A).

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Fixation de la lame soit directe avec des vis tête fraisée, soit avec un contre flasque avec des vis à tête cylindrique
- L'envoi de livraison comprend: couvercle, vis à tête fraisée, vis à tête cylindrique et adaptateur de centrage pour l'alésage des lames de scie Ø 30 mm

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	x	NL	Ident-No.
106	HSK 63F	30	2,5	65	40	18	8/M5/90	184835
106	HSK 63F	30	2,5	75	50	18	8/M5/90	184836
106	HSK 63F	30	2,5	125	100	18	8/M5/90	184837
106	HSK 63F	30	2,5	155	130	18	8/M5/90	184838
106	HSK 63F	30	2,5	185	160	18	8/M5/90	184839
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Options	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Couvercle	106x15x20	997300	184845
Adaptateurs	Ø 30 mm	997300	184840
Adaptateurs	Ø 31,75 mm	997300	184841
Adaptateurs	Ø 32 mm	997300	184842
Adaptateurs	Ø 35 mm	997300	184843
Adaptateurs	Ø 40 mm	997300	184844
	[mm]		

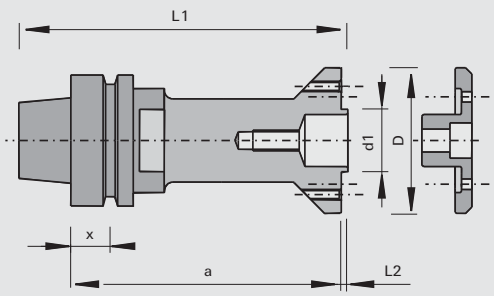
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M5x8 T20	995125	164005
Vis à tête cylindrique	M5x16 DIN EN ISO 4762	995111	001870
Vis à tête cylindriques pour adaptateur	M8x12 DIN 7984	995111	184846
	[mm]		

933061

Manchons pour lames de scie HSK 63F modifiés

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour un montage précis des lames et des fraises à rainer

Exécution

- Interface DIN 69893 HSK 63F pour fixation dans la broche de haute précision

Avantages

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Fixation de la lame soit directe avec des vis tête fraisée, soit avec un contre flasque 183310 avec des vis à tête cylindrique
- Livraison:
- Manchon avec vis à tête chanfreinées
- Couvercle avec vis à tête cylindrique à commander séparément si besoin

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	NL	Ident-No.
70	HSK 63F	30	2,5	157.5	130	8/M5/52	183309
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M5x8 T20	995125	164005
	[mm]		

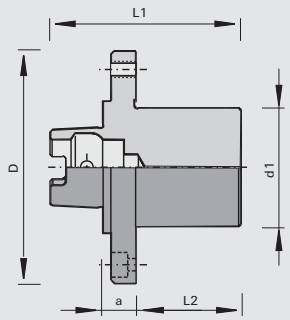
Accessoires	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Couvercle avec des vis à tête cylindrique	70x24x8	997300	183310
	[mm]		

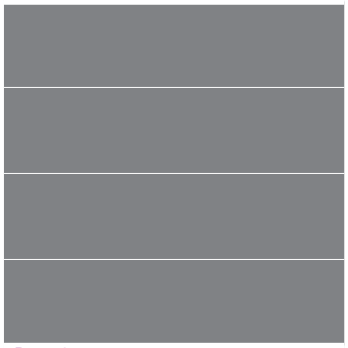
933061

Mandrins avec cône HSK 63F modifié - sans gorge de préhension

Produit

Schéma





Machine / Application

- Machines au défilé Homag avec chargeur d'outils
- d1=30 mm en particulier pour les agrégats de calibrage HOMAG et IMA
- d1=60 mm en particulier pour la production de parquet
- Pour le serrage de haute précision d´outils à alésage

Exécution

- Interface DIN 69893 HSK 63 F modifié pour fixation dans broche de haute précision

Avantages

- Changement d'outil rapide
- Sans entretien

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche

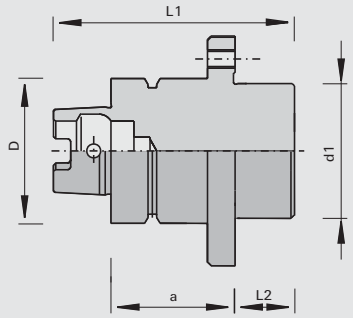
Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	NL		Ident-No.
94	HSK 63F	30	25	66	16	4/M8/80	Furniture	184787
120	HSK 63F	60	68	113	20	4/M8/100 + 4/9/100	Plancher	183616 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

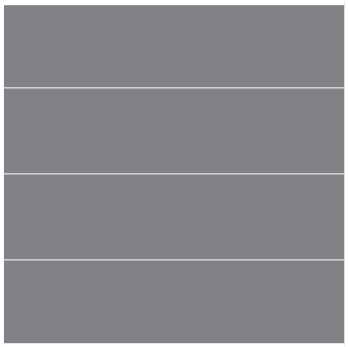
933061

Mandrins avec cône HSK 63F modifié - avec gorge de préhension

Produit

Schéma





Machine / Application

- Machines au défilé Homag avec chargeur d'outils
- Pour le serrage de haute précision d´outils à alésage

Exécution

- Avec rainure d'entraînement
- Flasque avec filetage de fixation
- Interface DIN 69893 HSK 63 F modifié pour fixation dans broche de haute précision

Avantages

- Changement d'outil rapide

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche

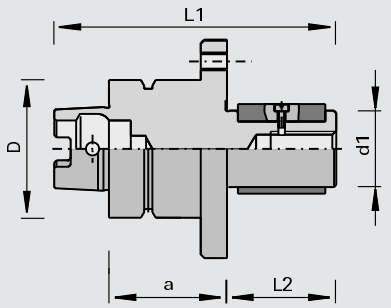
Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	NL	Ident-No.
63	HSK 63F	60	23,5	102.5	54	4/M8/80	183615 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

933061

Mandrins HSK 63F modifiés - 35 double clavette, avec vis et couvercle

Produit

Schéma



Machine / Application
- Machines au défilé Homag avec chargeur d'outils
- Pour le serrage de haute précision d´outils à alésage

Exécution
- Avec rainure d'entraînement
- Flasque avec filetage de fixation
- Interface DIN 69893 HSK 63 F modifié pour fixation dans broche de haute précision

Avantages
- Changement d'outil rapide

Renseignements
- Utilisation à droite ou à gauche

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	NL	Ident-No.
63	HSK 63F	35	40	119	54	8/M8/80	182689
63	HSK 63F	35	50	129	54	8/M8/80	182124
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

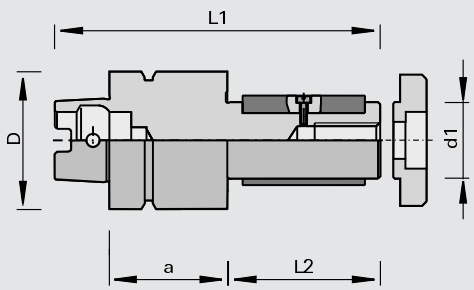
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis à tête cylindrique	M16x30	995111	182126 o
Couvercle	60x15x17	997370	182127 o
	[mm]		

933069

Mandrins avec cône HSK 63F modifié - 35 DKN, outil vissé directement

Produit

Schéma



Machine / Application
- Machines au défilé Homag avec chargeur d'outils
- Pour le serrage de haute précision d´outils à alésage

Exécution
- Avec rainure d'entraînement
- Livraison avec vis et couvercle
- Interface DIN 69893 HSK 63F modifiée pour fixation dans la broche de haute précision

Avantages
- Changement d'outil rapide

Renseignements
- Utilisation à droite ou à gauche

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
63	HSK 63F	35	40	119	54	182123
63	HSK 63F	35	70	149	54	182125
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

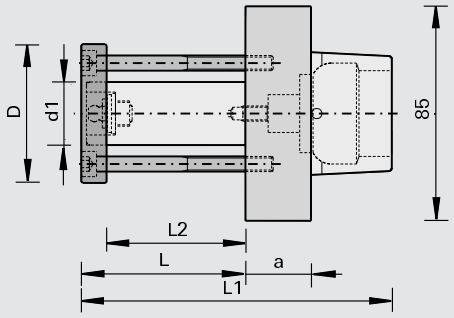
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis à tête cylindrique	M16x30	995111	182126 o
Couvercle	60x15x17	997370	182127 o
	[mm]		

997300

Arbres expansibles hydro HSK - longueur de serrage 40-55 mm

Produit

Schéma



Machine / Application
- Machines à raboter Weinig Powermat
- Pour le serrage de haute précision d´outils à alésage

Exécution
- Avec arbre porte-fraises hydro

Avantages
- Montage sans jeu des outils à alésage sur mandrin expansible

Renseignements
- Utilisation à droite ou à gauche
- Pièces de rechange: Pièce de protection pour les broches HSK non utilisées

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
85	Weinig HSK	30	40	108	26	181872 o
85	Weinig HSK	30	55	123	26	181873 o
85	Weinig HSK	40	55	123	26	181874 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

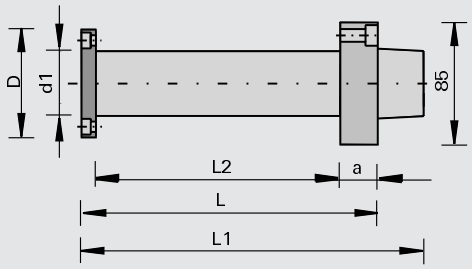
Pièces de rechange	Class-No.	Ident-No.
Pièce d'équilibrage (pièce de protection)	997300	182286 o

997300

Arbres expansibles hydro HSK - longueur de serrage 170-210 mm

Produit

Schéma



Machine / Application
- Machines à raboter Weinig Powermat
- Pour le serrage de haute précision d´outils à alésage

Exécution
- Avec arbre porte-fraises hydro

Avantages
- Montage sans jeu des outils à alésage sur mandrin expansible

Renseignements
- Utilisation à droite ou à gauche
- Pièces de rechange: Pièce de protection pour les broches HSK non utilisées

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
85	Weinig HSK	40	170	238	26	181875 o
85	Weinig HSK	50	170	238	26	181877 o
85	Weinig HSK	50	210	278	26	181973 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

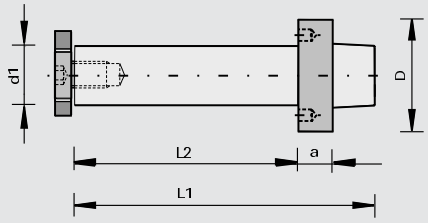
Pièces de rechange	Class-No.	Ident-No.
Pièce d'équilibrage (pièce de protection)	997300	182286 o

997300

Mandrins Weinig HSK

Produit

Schéma



Machine / Application

- Profileuses Weinig Powermat
- Pour le montage d´outils à alésage

Exécution

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Autres dimensions sur demande
- Vitesse de rotation max: voir diagramme

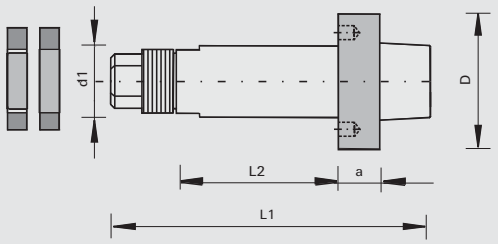
Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	NL	Poids	Ident-No.
85	Weinig HSK	30	40	98	26	2/6/48+2/M6/48	1.7	182056 o
85	Weinig HSK	30	60	118	26	2/6/48+2/M6/48	1.8	182057 o
85	Weinig HSK	30	80	138	26	2/6/48+2/M6/48	1.9	182058 o
85	Weinig HSK	30	130	188	26	2/6/48+2/M6/48	2.2	182059 o
85	Weinig HSK	30	170	228	26	2/6/48+2/M6/48	2.4	182060 o
85	Weinig HSK	30	240	298	26	2/6/48+2/M6/48	2.8	182061 o
85	Weinig HSK	40	40	98	26	2/6/54+2/M6/54	1.9	182062 o
85	Weinig HSK	40	60	118	26	2/6/54+2/M6/54	2.1	182063 o
85	Weinig HSK	40	80	138	26	2/6/54+2/M6/54	2.3	182064 o
85	Weinig HSK	40	130	188	26	2/6/54+2/M6/54	2.8	182065 o
85	Weinig HSK	40	170	228	26	2/6/54+2/M6/54	3.2	182066 o
85	Weinig HSK	40	240	298	26	2/6/54+2/M6/54	3.9	182067 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]	

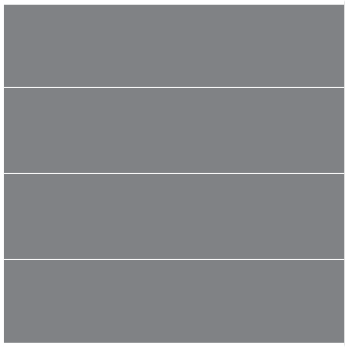
997300

Mandrins avec cône Weinig HSK - avec écrou de serrage

Produit

Schéma





Machine / Application

- Profileuses Weinig Powermat
- Pour le montage d´outils à alésage

Exécution

Avantages

Renseignements

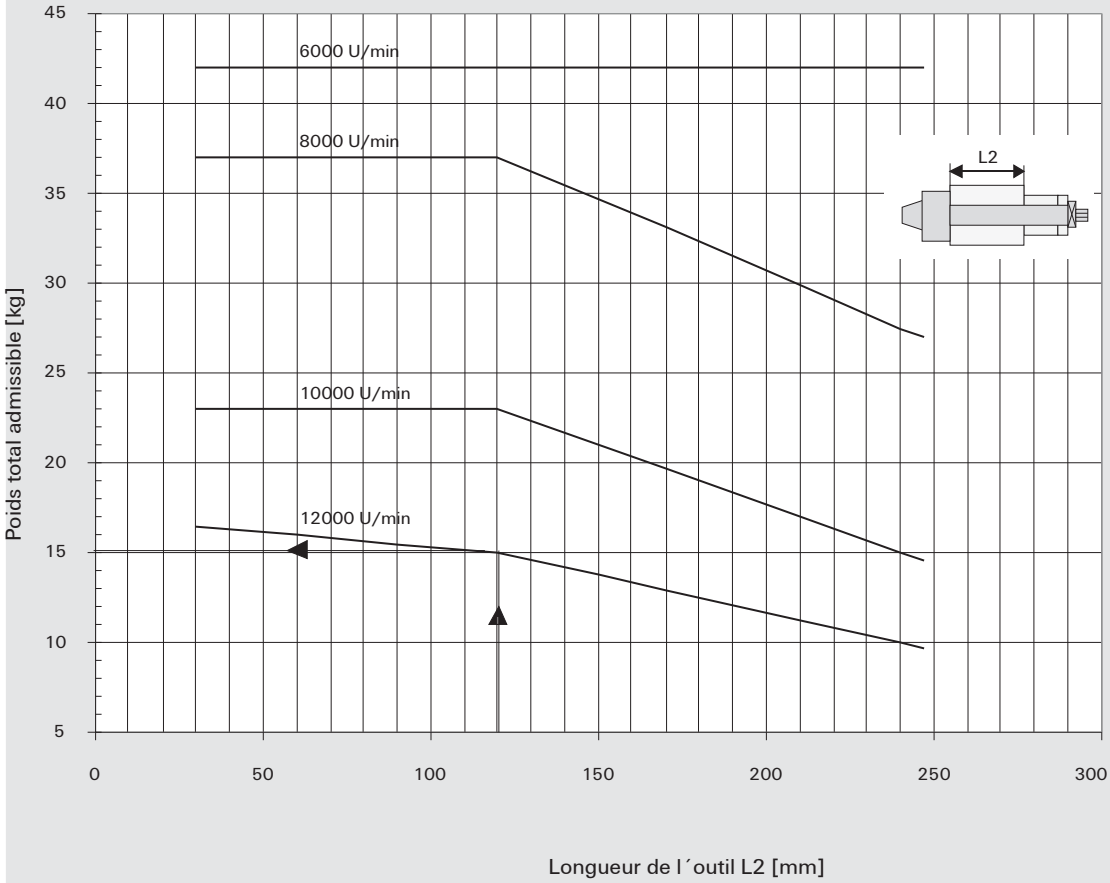
- Rotation à droite et à gauche
- Autres dimensions sur demande
- Vitesse de rotation max voir diagramme au verso
- Livraison: arbre porte fraise avec bague et écrou de serrage

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	NL	Poids	Ident-No.
85	Weinig HSK	40	40	143	26	2/6/54+2/M6/54	1.9	183281 s
85	Weinig HSK	40	60	163	26	2/6/54+2/M6/54	2.1	183282 s
85	Weinig HSK	40	80	183	26	2/6/54+2/M6/54	2.3	183283 s
85	Weinig HSK	40	100	203	26	2/6/54+2/M6/54	2.5	183284 s
85	Weinig HSK	40	130	233	26	2/6/54+2/M6/54	2.8	183285 s
85	Weinig HSK	40	150	253	26	2/6/54+2/M6/54	2.95	183286 s
85	Weinig HSK	40	170	273	26	2/6/54+2/M6/54	3.2	183287 s
85	Weinig HSK	40	180	283	26	2/6/54+2/M6/54	3.3	183288 s
85	Weinig HSK	40	210	313	26	2/6/54+2/M6/54	3.6	183289 s
85	Weinig HSK	40	230	333	26	2/6/54+2/M6/54	3.8	183290 s
85	Weinig HSK	40	240	343	26	2/6/54+2/M6/54	3.9	183291 s
85	Weinig HSK	40	270	373	26	2/6/54+2/M6/54	4.2	183292 s
85	Weinig HSK	40	310	413	26	2/6/54+2/M6/54	4.6	183293 s
85	Weinig HSK	50	40	143	26	2/6/74+2/M6/64	2.1	183294 s
85	Weinig HSK	50	60	163	26	2/6/74+2/M6/64	2.4	183295 s
85	Weinig HSK	50	80	183	26	2/6/74+2/M6/64	2.7	183296 s
85	Weinig HSK	50	100	203	26	2/6/74+2/M6/64	3.0	183297 s
85	Weinig HSK	50	130	233	26	2/6/74+2/M6/64	3.5	183298 s
85	Weinig HSK	50	150	253	26	2/6/74+2/M6/64	3.75	183299 s
85	Weinig HSK	50	170	273	26	2/6/74+2/M6/64	4.1	183300 s
85	Weinig HSK	50	180	283	26	2/6/74+2/M6/64	4.3	183301 s
85	Weinig HSK	50	210	313	26	2/6/74+2/M6/64	4.7	183302 s
85	Weinig HSK	50	230	333	26	2/6/74+2/M6/64	5.0	183303 s
85	Weinig HSK	50	240	343	26	2/6/74+2/M6/64	5.13	183304 s
85	Weinig HSK	50	270	373	26	2/6/74+2/M6/64	5.6	183305 s
85	Weinig HSK	50	310	413	26	2/6/74+2/M6/64	6.3	183306 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis sans tête	M6x16 SW3	995161	001617
Bagues	60x15x35	955520	183308 o
Écrou de serrage	M33x1,5	995210	183307 o
	[mm]		

Arbres de montage Weinig HSK

Schéma pour adaptateur pour PowerLock

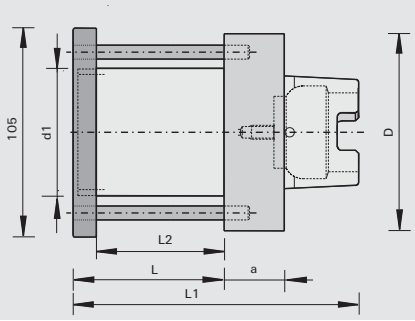


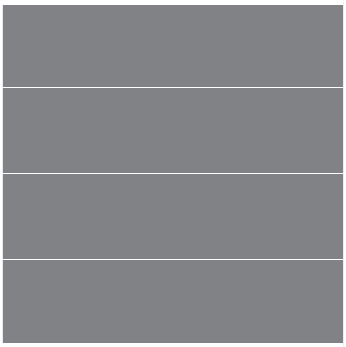
997300

Arbre de montage Weinig HSK pour scie

Produit

Schéma





Machine / Application

- Weinig Powermat
- Pour le montage de lames de scie à trait fin

Exécution

Avantages

Renseignements

- Pour rotation à droite et à gaucheAutres dimensions sur demande

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	NL	Ident-No.
105	Weinig HSK	60	68	148	26	3/8/74	182974 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

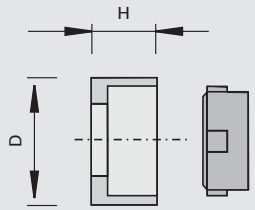
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Écrous de serrage	105x15xM58x1,5 [mm]	995290	182993 o

994711

Balluff Chip pour montage sur HSK 63F

Produit

Schéma



Machine / Application

- Centres d'usinage CN avec système de reconnaissance d'outil sur la base Baluff Chip
- Pour machines Biesse, Reichenbacher, Homag

Exécution

Balluff Chip BIS C-122-04/L, 511 Byte
Pour montage sur HSK 63F

Avantages

Renseignements

- Sans lecture/reconnaissance
- Lecture/reconnaissance possible après validation

	Ø D	H	Ident-No.
Balluff Chip avec adaptateur	11,6	6	182558 o
	[mm]	[mm]	

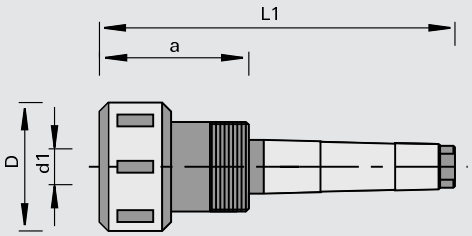
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Adaptateur pour Balluf Chip	Ø 11,6x6	956500	182560 o
Balluff Chip	Ø 10x4,5	994711	182559 o
	[mm]		

933250

Mandrins à pince avec cône MK

Produit

Schéma



Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Défonceuses
- Pour le serrage de haute précision d´outils à queue cylindrique

Exécution

- Écrou de serrage à friction

Avantages

- Haut niveau de concentricité grâce à l´écrou à friction en acier trempé

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Pince de serrage DIN 6388 type 415E/OZ16
- Livraison: mandrin à pince avec écrou à friction

Ø D	Ø d	Ø d1min	L1	a	Type	Ident-No.
43	MK 2	2-16	119	50	415E/OZ16	170784
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

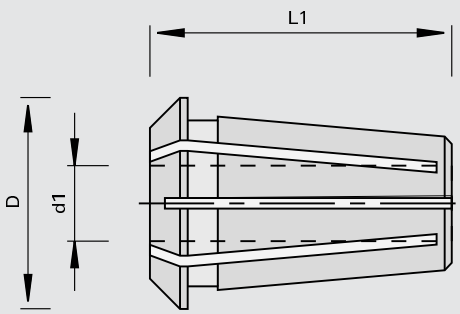
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Écrou de blocage	W 1 1/8"/M30x1,5	995290	165561
Écrou de serrage avec roulement à billes	M30x1,5R	995290	178763
Clé à ergots	SW40/42 DIN 1810	985720	169298
	[mm]		

933280

Pinces de serrage de précision - 415E/OZ16

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Pour l´utilisation avec mandrins à pinces type 415E/OZ16

Exécution

- Fendue dans les deux sens
- Tolérance de serrage 0,5 mm
- Selon DIN 6388 Type 415E/OZ16

Avantages

Renseignements

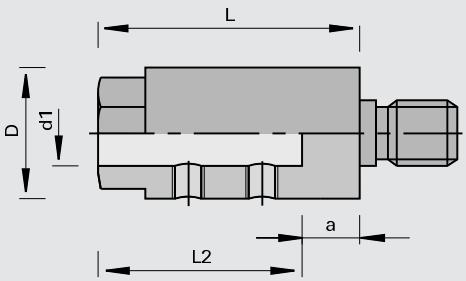
Ø D	Ø d1min	L1	Ident-No.	
25.5	2,5	40	820753	o
25.5	3	40	820754	o
25.5	4	40	820494	o
25.5	4,5	40	830236	o
25.5	5	40	820495	o
25.5	6	40	170779	o
25.5	6,35	40	821421	o
25.5	7	40	829692	o
25.5	8	40	170780	
25.5	9	40	825190	o
25.5	9,5	40	168739	o
25.5	10	40	170781	
25.5	12	40	168740	
25.5	12,7	40	830156	o
25.5	13	40	821221	o
25.5	16	40	168741	
[mm]	[mm]	[mm]		

933350

Mandrins de serrage système Kombi

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage de mèches à queue cylindrique et méplat

Exécution

- Fixation des mèches par vis à cuvette

Avantages

Renseignements

- Les mandrins de serrage comportant le marquage "BSS" sont compatibles avec le système de changement rapide des mèches
- Type de filetage d'attachement et machine, voir chapitre "Informations techniques"

Ø D	Ø d1min	L2	L	a	Type		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	8	20	22	2	D		161282 o	161281 o
15	8	20	24.5	4.5	A		010683 o	010677 o
15	8	20	24.5	4.5	B		161285 o	161284 o
15	8	20	24.5	4.5	C		058412 o	058411 o
15	8	20	37	17	C		059300	059299
19	10	20	24.5	4.5	A		003575	003574
19	10	20	24.5	4.5	B		008003	008002
19	10	20	24.5	4.5	C		058414	058413
19	10	20	25	5	D		003571	003570
19	10	20	25	5		queue cyl. Ø 10x30	183055 o	183055 o
19	10	20	47	27	G		161287	161286
19	10	20	29.3	9.3	F		003573	003572
19	10	20	28.5	8.5	E		161987 o	161283 o
19	10	20	37	17	C		161681	161680
19	10	20	47	27	D	BSS	170372 s	170371 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

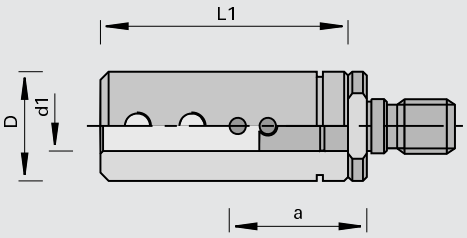
Pièces de rechange	Dimension	pour Ø D	Class-No.	Ident-No.
Vis sans tête	M6x4 DIN EN ISO 4029	15	995161	167068
Vis sans tête	M6x5 DIN EN ISO 4029	19	995161	165049
Vis sans tête	M5x4 DIN EN ISO 4029	15	995161	001608
	[mm]	[mm]		

933321

Mandrins de serrage rapide système Klack pour entraxes de 19 mm

Produit

Schéma



Machine / Application

- Perceuses multi-broches automatiques
- Pour le montage de mèches à queue cylindrique et méplat

Exécution

- Fixation des mèches par vis à cuvette

Avantages

- Réduction des temps d'arrêt machine grâce au changement d'outil rapide

Renseignements

- Pour de petits entr'axes (19 mm)
- Partie supérieure pour fixer les mèches
- Partie inférieure à visser sur l'arbre machine
- Type de filetage d'attachement et machine, voir chapitre "Informations techniques"

Ø D	Ø d1min	L1	Ident-No.
15	8	35	162014
[mm]	[mm]	[mm]	

Partie inférieure	Type	a	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	A	19	933322	162015	162016
	C	19	933322	162017	162018
		[mm]			

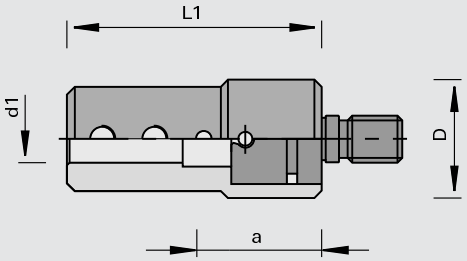
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Circlips	0,8 DIN 17223	995790	162948
Vis sans tête	M5x4 DIN EN ISO 4029	995161	001608
Clé Contre-Coudée	SW2,5 DIN ISO 2936	985730	009671
	[mm]		

933321

Mandrins de serrage rapide système Klack pour entraxes de 25 mm

Produit

Schéma



Machine / Application

- Perceuses multi-broches automatiques Nottmeyer
- Pour le montage de mèches à queue cylindrique et méplat

Exécution

- Fixation des mèches par vis à cuvette

Avantages

- Réduction des temps d'arrêt machine grâce au changement d'outil rapide

Renseignements

- Pour entr'axes moyens (25 mm)
- Partie supérieure pour fixer les mèches
- Partie inférieure à visser sur l'arbre machine
- Type de filetage d'attachement et machine, voir chapitre "Informations techniques"

Ø D	Ø d1min	L1	Ident-No.
22	10	47	166992
22	8	49	166074
[mm]	[mm]	[mm]	

Partie inférieure	Type	a	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	C	19	933322	166075	166076
		[mm]			

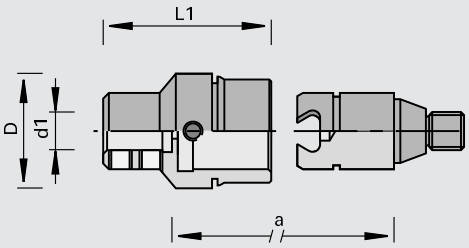
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.	
Graisse multi-usage		993520	056746	
Levier spécial		997100	166095	o
Vis sans tête	M5x4 DIN EN ISO 4029	995161	001608	
Vis sans tête	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	165049	
Joint torique	10,77x2,62	995490	166078	
	[mm]			

933321

Mandrins de serrage rapide système Klack pour entraxes de 32 mm

Produit

Schéma



Machine / Application

- Perceuses multi-broches automatiques
- Pour le montage de mèches à queue cylindrique et méplat

Exécution

- Fixation des mèches par vis à cuvette

Avantages

- Réduction des temps d'arrêt machine grâce au changement d'outil rapide

Renseignements

- Pour de plus grands entr'axes (32 mm)
- Partie supérieure pour fixer les mèches
- Partie inférieure à visser sur l'arbre machine
- Type de filetage d'attachement et machine, voir chapitre "Informations techniques"

Ø D	Ø d1min	L1	Ident-No.
30	10	44	003567
[mm]	[mm]	[mm]	

Partie inférieure	Type	a	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	D	26.5	933322	003561	003560
	A	19	933322	003565	003564
		[mm]			

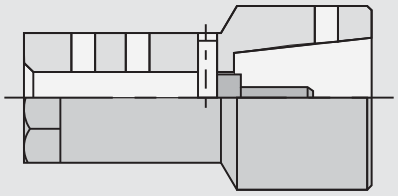
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Graisse multi-usage		993520	056746
Levier spécial		997100	164309
Douille de réduction		955530	057513
Vis sans tête	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	165049
Vis sans tête	M5x8 DIN EN ISO 4028	995161	180015
Vis	M8x24L	995191	180013
Vis	M8x24R	995191	180012
	[mm]		

933321

Systèmes de changement rapide de mèches - partie supérieure

Produit

Schéma



Machine / Application

- Perceuses multi-broches automatiques
- Pour le montage de mèches à queue cylindrique par vis

Exécution

- Fixation des mèches par vis à cuvette

Avantages

- Réduction des temps d'arrêt machine grâce au changement d'outil rapide

Renseignements

- Pour de plus grands entr'axes (32 mm)
- Partie supérieure pour fixer les mèches
- Partie inférieure à visser sur l'arbre machine
- Type de filetage d'attachement et machine, voir chapitre "Informations techniques"

	Dimensions	Ident-No.
Alésage de fixation	Ø10	168669
Alésage de fixation	Ø8	168668
	[mm]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.	
Pince de serrage	Ø3	933380	168666	o
Pince de serrage	Ø2,5	933380	168665	o
Clé à double fourche	9x11 DIN 3118	985720	168672	o
Clé à double fourche	11x13 DIN 3118	985720	168670	o
Clé à double fourche	14x17 DIN 3118	985720	168671	
	[mm]			

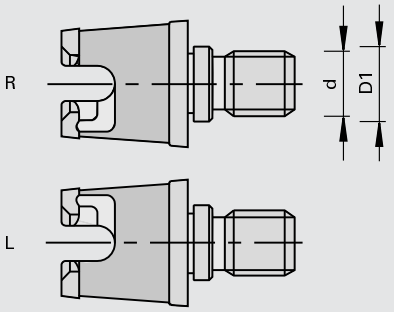
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis sans tête	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	165049
Vis sans tête	M5x4 DIN EN ISO 4029	995161	001608
	[mm]		

933322

Systèmes de changement rapide de mèches - partie inférieure

Produit

Schéma



Machine / Application

- Perceuses multi-broches automatiques
- À visser sur l'arbre machine

Exécution

- Exécution conique

Avantages

Renseignements

- Type de filetage d'attachement et machine, voir chapitre „Informations techniques"

Type	Ø d	Ø D1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
C	M8	9	168662	168663
D	M10	11	170243	170242
	[mm]	[mm]		

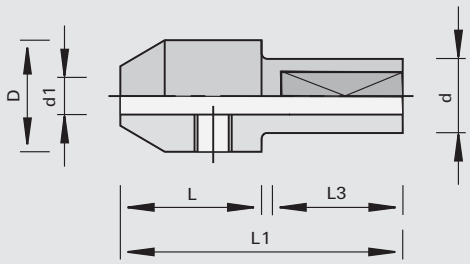
Pièces de rechange	Class-No.	Ident-No.
Couvercle anti-poussière	997800	170283
Clé à tube	985730	168673 &

933389

Adaptateurs

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour la fixation de mèches hélicoïdales dans mandrin système Kombi et Klack

Exécution

- Queue avec méplat de serrage
- Taraudage M5, sans vis

Avantages

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 181520 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément

Ø d1min	L	Ø d	L3	Ø D	L1	Ident-No.
2	19	10	21	15	41	183275
2,5	19	10	21	15	41	183276
3	19	10	21	15	41	183277
3,5	19	10	21	15	41	183278
4	19	10	21	15	41	183279
5	19	10	21	15	41	183280
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

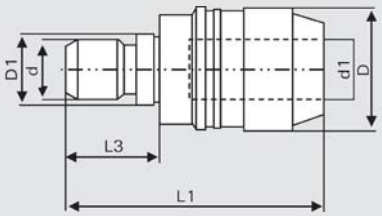
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis sans tête	M6x6 DIN EN ISO 4029	995161	180003
Clé Contre-Coudée	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[mm]		

933359

Mandrins de serrage rapide de mèches

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Perceuses multi-broches automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le montage de mèches à queue cylindrique et méplat

Exécution

Avantages

- Réduction des temps d'arrêt machine grâce au changement d'outil rapide
- Pas de vis de réglage spéciale nécessaire
- Adapté à toutes les mêches standard avec queue de Ø 10 mm et Ø de perçage < 20 mm

Renseignements

- Type de filetage d'attachement et machine, voir chapitre "Informations Techniques"

Ø D	Ø D1	Ø d	Ø d1min	L1	L3	Type	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	9	M8	10	42	15	C	182396 o	182395 o
20		M8	10	42	15	A	182398 o	182397 o
20		10	10	45	18		182400 o	182399 o
20	11	M10	10	42	15	D	182402 o	182401 o
20		M10	10	42	15	B	182404 o	182403 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange	Class-No.	Ident-No.
Clé à tube	985730	182405 o

933390

Mandrins universels pour le serrage de mèches

Produit

Schéma

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le serrage de mèches à percer à queue cylindrique

Exécution

- Réglage en continu, plage de serrage 1-13 mm
- n max = 20.000 t/min
- Machoires de serrage en acier trempé

Avantages

- Préservation de la broche et des roulements grâce à la tolérance serrée d'équilibrage
- Haute qualité de fixation dans le temps grâce aux machoires de serrage trempées
- Fort couple de serrage empêche la rotation de l'outil à l'intérieur du mandrin
- La forme spéciale des machoires de serrage empêche les copeaux d'entrer dans la zone de serrage

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Livraison: clé, tirette

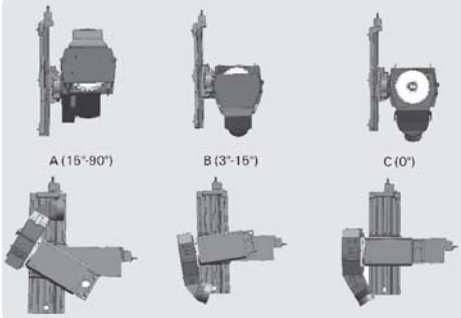
Ø D	Ø d	Ø d1min	L1		Ident-No.	
50	SK 30 (DIN)	1-13	90	Weeke, Maka, Reichenbacher	180375	o
50	SK 30	1-13	90	Biesse à partir de 09/92; Masterwood (Moteurs HSD)	180376	o
50	SK 30	1-13	90	Alberti, Masterwood (Moteurs Colombo)	180377	o
50	SK 30	1-13	90	Morbidelli, SCM (avec collerette crantée)	180378	o
50	SK 40 (DIN)	1-13	90	Maka, Reichenbacher Stegherr	180379	o
57	SK 40 (DIN)	3-16	90	Maka, Reichenbacher Stegherr	180380	o
50	HSK 63F	1-13	112	Homag, EIMA, Weeke, IMA à partir de 9/94	180381	
57	HSK 63F	3-16	112	Homag, EIMA, Weeke, IMA à partir de 9/94	180382	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.	
Clé Contre-Coudée	SW6x100	985730	180383	o
	[mm]			

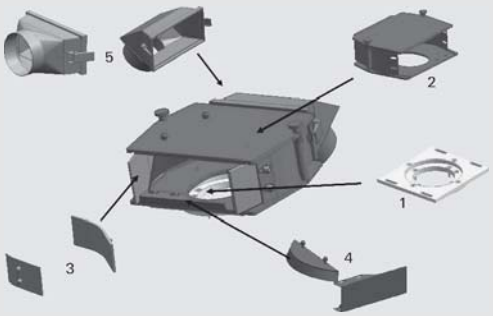
975917

Capots d'aspiration LEUCO

Produit



Schéma



Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- En particulier pour la production de parquet

Exécution

- Système d'assemblage de capots d'aspiration LEUCO

Avantages

- Captage des copeaux optimal
- Pièces d'usure remplaçables individuellement
- Montage avec optimisation de l'evacuation

Renseignements

Capot d'aspiration complet - composé des 5 éléments de la nomenclature suivante

Flasque	Ø D	B	Puissance moteur	Class-No.	Ident-No.	
Flasque Ø180x13	180	13	Perske jusqu'à 11 KW	975117	540301	o
Flasque Ø180x13	180	13	Perske à partir de 11 KW	975117	540430	o
	[mm]	[mm]				

2 - capot de base	Diamètre d'outil D	Zone d'inclinaison	Forme du capot de base	Class-No.	Ident-No.	
Capot de base 15° - 90° complet outil Ø 250 mm	250	15 - 90	A	975217	540295	o
Capot de base 3° - 15° complet outil Ø 250 mm	250	3 - 15	B	975117	540317	o
Capot de base 0° complet outil Ø 250 mm	250	0	C	975117	540389	o
	[mm]	[°]				

3 - profil latéral (plaque d'usure et plaque de réglage)	Solidité de la pièce d´usure	Class-No.	Ident-No.	
Profil latéral Standard complet	8	975417	540302	o
Profil latéral 0° à droite complet	8	975417	540358	o
Profil latéral 0° à gauche complet	8	975417	540386	o
	[mm]			

4 - éléments d'orientation des copeaux	Hauteur pièce de refoulement	Hauteur pièce d'orientation du copeaux	Class-No.	Ident-No.	
Élément d'orientation des copeaux 12/82 complet	12	82	975217	540227	o
Élément d'orientation des copeaux 22/72 complet	22	72	975217	540228	o
Élément d'orientation des copeaux 32/62 complet	32	62	975217	540229	o
Élément d'orientation des copeaux 42/52 complet	42	52	975217	540230	o
Élément d'orientation des copeaux 52/42 complet	52	42	975217	540231	o
Élément d'orientation des copeaux 62/32 complet	62	32	975217	540232	o
Élément d'orientation des copeaux 67/27 complet	67	27	975217	540233	o
	[mm]	[mm]			

5 - raccord d'aspiration	Diamètre d'outil D	Diamètre de raccorde-ment	Angle	Forme du capot de base	Class-No.	Ident-No.
Pièce de racordement 0° - Ø 120 mm	250	120	0	A, B	975217	540298 o
Pièce de racordement 0° - Ø 140 mm	250	140	0	A, B	975217	540304 o
Pièce de racordement 30° - Ø 120 mm	250	120	30	A, B	975217	540308 o
Pièce de racordement 30° - Ø 140 mm	250	140	30	A, B	975217	540310 o
Pièce de racordement 0° - Ø 120 mm	250	120	0	C	975217	540362 o
Pièce de racordement 0° - Ø 140 mm	250	140	0	C	975217	540392 o
	[mm]	[mm]	[°]			

Pièces de rechange	Dimension	Forme du capot de base	Class-No.	Ident-No.
Plaque de base	D = 250 mm	A, B, C	975217	540291 o
Couvercle - capot 15° complet outil Ø250 mm		A	975217	540292 o
Entretoise taraudée		A, B, C	975217	540201 o
Pièce d´usure standard complète	S = 8 mm	A, B	975517	540210 o
Pièce d´usure 0° droite complète	S = 8 mm	C	975517	540356 o
Profil latéral 0° à gauche complet	S = 8 mm	C	975517	540364 o
Pièce de refoulement 12	H = 12 mm	A, B, C	975217	540213 o
Pièce de refoulement 22	H = 22 mm	A, B, C	975217	540214 o
Pièce de refoulement 32	H = 32 mm	A, B, C	975217	540215 o
Pièce de refoulement 42	H = 42 mm	A, B, C	975217	540216 o
Pièce de refoulement 52	H = 52 mm	A, B, C	975217	540217 o
Pièce de refoulement 62	H = 62 mm	A, B, C	975217	540218 o
Pièce de refoulement 67	H = 67 mm	A, B, C	975217	540219 o
Pièce de racordement 0° - Ø 120 mm		A, B	975217	540298 o
Pièce de racordement 0° - Ø 140 mm		A, B	975217	540304 o
Pièce de racordement 30° - Ø 120 mm		A, B	975217	540308 o
Pièce de racordement 30° - Ø 140 mm		A, B	975217	540310 o
Pièce de racordement 0° - Ø 120 mm		C	975217	540362 o
Pièce de racordement 0° - Ø 140 mm		C	975217	540392 o
	[mm]			

985700

Manchon de nettoyage

Produit

Schéma

Machine / Application

- Pour le nettoyage des attachements coniques

Exécution

Avantages

Renseignements

- Les broches de haute précision requièrent des liaisons exemptes de copeaux et de poussières

Ø d	Ident-No.	
SK 30	180907	o
SK 40	180908	o
HSK 25	180909	
HSK 32	180910	
HSK 63	180911	o

[mm]

985202

Dispositif de montage avec levier de serrage

Produit

Schéma

Machine / Application

- Pour le montage rapide et simplifié ainsi que le réglage d´outils de fraisage à l'intérieur des porte-pinces, mandrin de fraisage et mandrin

Exécution

- Machoires de serrage en 2 éléments en alliage d'aluminium de haute résistance
- Monté sur un socle stable pouvant être fixé sur un établi
- Levier de manipulation ergonomique et rapide pour la fixation des mandrins porte-pinces ou porte-fraises

Avantages

- Utilisable pour toutes les interfaces par le simple remplacement des machoires de serrage

Renseignements

	Ø d	Ident-No.	
SK 30 (DIN) / HSK 50F	50	180362	o
SK 40 (DIN)	63,5	180363	o
SK 30 avec collerette crantée (Morbidelli, SCM)	49	180364	o
SK 30 (ISO) CMS / BT 30	46	180365	o
HSK 63F / 63E	63	180366	o
BT 35	53	180367	o
HSK 85 (Weinig)	85	182284	o

[mm]

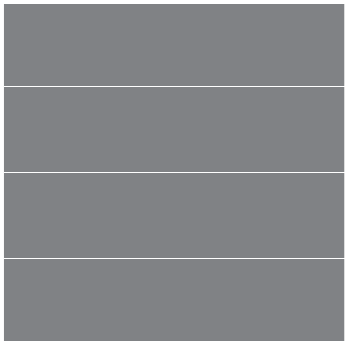
Pièces de rechange	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Machoîre de serrage (2 parties)	180362	997300	180368 o
Machoîre de serrage (2 parties)	180363	997300	180369 o
Machoîre de serrage (2 parties)	180364	997300	180370 o
Machoîre de serrage (2 parties)	180365	997300	180371 o
Machoîre de serrage (2 parties)	180366	997300	180372 o
Machoîre de serrage (2 parties)	180367	997300	180373 o
Machoîre de serrage (2 parties)	182284	997300	182285 o
Socle (sans machoîre de serrage)		997300	180374 o

985202

Dispositif de montage sans levier de serrage

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage rapide et simplifié ainsi que le réglage d´outils de fraisage à l'intérieur des porte-pinces, mandrin de fraisage et mandrin

Exécution

- Monté sur un socle stable pouvant être fixé sur un établi

Avantages

- Utilisation très simplifiée avec beaucoup de confort grâce au système de blocage par galets ne nécessitant aucun blocage ou bridage du mandrin

Renseignements

- Compatible pour tout les attachements HSK 63 F

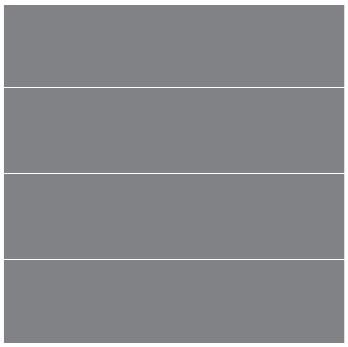
Ø d1min [mm]	Ident-No.
HSK 63F	182467

985202

Dispositifs de montage sans levier de serrage, exécution high-end

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage rapide et simplifié ainsi que le réglage d´outils de fraisage à l'intérieur des porte-pinces, mandrin de fraisage et mandrin

Exécution

- Exécution High-End avec insert intégré, en matière synthétique, pour la protection du mandrin
- Monté sur un socle stable pouvant être fixé sur un établi

Avantages

- Utilisation très simplifiée avec beaucoup de confort grâce au système de blocage par galets ne nécessitant aucun blocage ou bridage du mandrin

Renseignements

- Compatible pour tout les attachements HSK 63 F

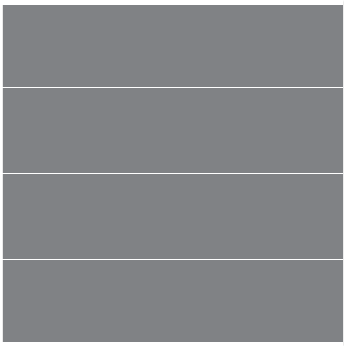
Ø d1min [mm]	Ident-No.
HSK 63F	182166 o

985201

Dispositif de frettage à induction ISG2202

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le frettage de queues HW Ø 3-20 mm et queues HS Ø 6-20mm

Exécution

- Dispositif avec électrode à induction, système de centrage pour outil et 3 possibilités de changement
- Couleur : gris RAL 9002
- Puissance: 10kW
- Exécution sans ventilateur

Avantages

- L'électrode à induction peut être mise en position de chauffage par simple manipulation et arrêtée par bouton poussoir
- Le diamètre de frettage est indiqué à l'écran pour validation par le bouton start
- A la fin du temps programmé, l'electrode se retire automatiquement vers le haut
- Possibilité d'arrêter le cycle/ process grâce à un bouton d'arrêt

Renseignements

- En relation avec le sytème de refroidissement FKS04 il est possible de fretter, refroidir et nettoyer en quelques secondes. Ceci doit être commandé séparément

	Dimensions	Poids	Ident-No.
Dispositif de frettage à induction ISG2202 (sans ventilateur)	640x310x390	25	184036 o
	[mm]	[kg]	

Accessoires	Poids	Class-No.	Ident-No.
Système de refroidissement de liquides FKS04 (manuel)	22.5	985201	184037o
Serrage HSK40/50/63F pour FKS03		985201	184039o
Serrage SK30/40/BT30/40 pour FKS04		985201	184038o
	[kg]		

985201

Dispositif de frettage à induction ISG3400TLK

Produit

Schéma

Machine / Application

- Pour le frettage de queues HW Ø 3-32 mm et queues HS Ø 6-32 mm
- Avec le dispositif de frettage ISG3400TLK nous pouvons fretter les outils de Ø 3 à Ø 32 à l'aide changeur d'électrode.L'intensité électrique est adaptée au diamètre de frettage. A l'aide d'électrodes spéciales, il est possible de fretter jusqu'au diamètre 50 mm

Exécution

- Dispositif complet avec électrode à induction et 4 postes de changement
- Puissance: 11 kW
- Exécution avec dispositif de refroidissement de l'air

Avantages

- L'utilisation de l'ISG3400TLKse trouve dans le déroulement du menu
- Tous les paramètres sont indiqués simultanément
- Choix de plusieurs langues
- Les données pour les mandrins à géométrie spéciale peuvent être enregistrées

Renseignements

- En relation avec le sytème de refroidissement FKS04 il est possible de fretter, refroidir et nettoyer en quelques secondes. Ceci doit être commandé séparément

	Dimensions	Ident-No.
Machine de frettage par induction ISG3400TLK (avec refroidissement de l´air)	780x535x950	184035 o
	[mm]	

Accessoires	Poids	Class-No.	Ident-No.
Système de refroidissement de liquides FKS04 (manuel)	22.5	985201	184037o
Serrage HSK40/50/63F pour FKS03		985201	184039o
Serrage SK30/40/BT30/40 pour FKS04		985201	184038o
	[kg]		

985300

Trusquin digital

Produit

Schéma

Machine / Application

- Pour le réglage d´outils de fraisage rapide et précis à l'intérieur des porte-pinces, mandrin de fraisage et mandrin

Exécution

- Précision de renouvellement 0,01 mm
- Pointe à tracer au carbure
- Affichage digital

Avantages

- Fixation et réglage de la hauteur aisé

Renseignements

	Ident-No.
Trusquin digital	183684 o

999300

iBlade StarterKit

Produit

Schéma

Machine / Application

- Pour une surveillance aisée de la performance des outils et le suivi

Exécution

Avantages

- Maîtrise totale des coûts

Renseignements

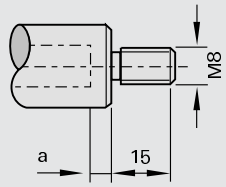
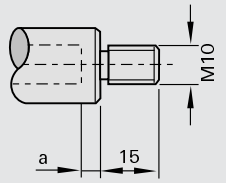
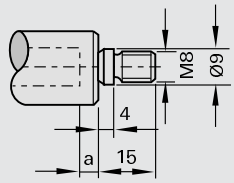
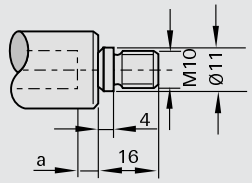
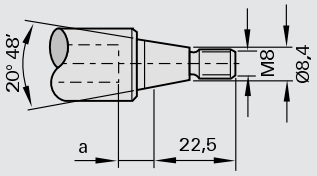
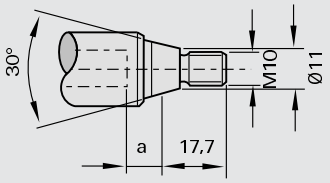
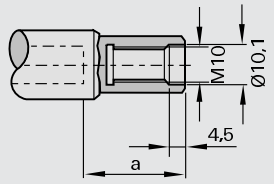
- Le placement de la puce dépend de l'outil
- En cas d'outils particulièrement petits/fins, la puce de mémoire peut être placée sur une carte additionnelle

		Ident-No.
iBlade StarterKit	Logiciel document de base, puce de mémoire V2 (5 pièces), lecteur classique USB, spray activateur, colle	184784 s

Accessoires		Class-No.	Ident-No.
Logiciel document de base	1 licence annuelle	999300	184776s
Logiciel document utilisateur	1 licence annuelle	999300	184777s
Logiciel document revendeurs/service	1 licence annuelle	999300	184778s
Lecteur USB classique		994721	184779s
Lecteur Bluetooth		994721	184780s
Puce à mémoire V2	8,5x2,0 mm	994711	184781s
Colle	20g	993390	184782s
Spray activateur	Boîte de 200ml	993390	184783s

Embouts pour mandrins à percer

Type de filetage d'attachement et machine pour systèmes Kombi et Klack

Type		Machine	
A		Nottmeyer Lehbrink Pankoke + Kochsiek Prieß + Horstmann	
B		Ayen Holzma Knoevenagel Mayer Brandt Reichenbacher Torwegge Zubiola	
C		Nottmeyer	
D		Böttchner + Gessner Biesse Busellato Dingenotto Hüllhorst Holz-Her Homag Koch	Morbidelli Reimall Torwegge Weeke Reich
E		Bilek Type KÜN Knoevenagel	
F		Alberti Balestrini Bilek (05 R) Busellato Dubus Goma Grotefeld Omeg	Reimall Schleicher SCM Tanzani Viciani Vitap Weingärtner
G		Scheer	

Pièces de rechange

Produit	Page
Visserie	8–1
Écrous	8–10
Bagues intercalaires	8–12
Douilles et bagues de réduction	8–16
Guides á billes	8–20
Outillage de service	8–22

Couple de serrage pour vis

Vis sans tête six pans (DIN 913...916)

Filetage	Grandeur de clé [mm]	Couple de serrage MA (Nm) pour classe de résistance 45H
M3	1.5	0.82
M4	2.0	1.90
M5	2.5	3.50
M6	3.0	5.50
M8	4.0	9.50
M10	5.0	20.0
M12	6.0	30.0

Vis à tête cylindriques six pans (DIN 912)

Filetage	Grandeur de clé [mm]	Couple de serrage MA (Nm) pour classe de résistance 8.8
M3	2.5	1.1
M4	3.0	2.5
M5	4.0	5.0
M6	5.0	10.0
M8	6.0	15.0
M10	8.0	15.0

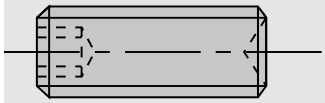
Vis à Torx intérieur

Filetage	Grandeur Torx	Couple de serrage MA [Nm] pour classe de résistance
M2.5	T8	1.31
M3	T9	2.30
M3.5	T15	2.95
M4	T15	5.20
M4x0.5	T9	2.00
M4.5	T15	5.20
M5	T20	8.60
M6	T25	15.00
M5	T15	8.00

995161

Vis sans tête - avec six pans intérieurs et anneau tranchant

Schéma



Renseignements

| Avec six pans intérieurs et anneau tranchant

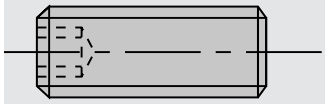
Dimensions	Ident-No.
M5x4 DIN EN ISO 4029	001608
M5x5 DIN EN ISO 4029	001609
M6x4 DIN EN ISO 4029	167068
M6x6 DIN EN ISO 4029	180003
M6x5 DIN EN ISO 4029	165049

[mm]

995161

Vis sans tête - avec six pans intérieurs et cône

Schéma



Renseignements

| Avec six pans intérieurs et cône

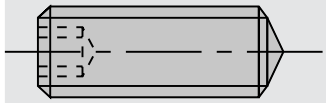
Dimensions	Ident-No.
M5x10 DIN EN ISO 4026	180028
M6x6 DIN EN ISO 4026	163546
M6x8 DIN EN ISO 4026	180036
M8x10 DIN EN ISO 4026	059549

[mm]

995161

Vis sans tête - avec six pans intérieurs et pointe coupée

Schéma



Renseignements

| Avec six pans intérieurs et pointe coupée

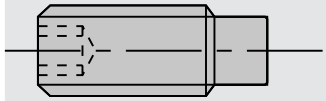
Dimensions	Ident-No.
M5x10 DIN EN ISO 4027	001686

[mm]

995161

Vis sans tête - avec six pans intérieurs et téton

Schéma



Renseignements

| Avec six pans intérieurs et téton

Dimensions	Ident-No.
M5x8 DIN EN ISO 4028	180015
M5x12 DIN EN ISO 4028	050565
M6x6 DIN EN ISO 4028	163841
M6x10 DIN EN ISO 4028	180002
M6x12 DIN EN ISO 4028	180214
M6x16 DIN EN ISO 4028	001617
M6x25 DIN EN ISO 4028	167979
M8x10 DIN EN ISO 4028	001622
M8x12 DIN EN ISO 4028	180001
M8x14 DIN EN ISO 4028	168453
M8x16 DIN EN ISO 4028	164422
M8x20 DIN EN ISO 4028	001625
M8x35 DIN EN ISO 4028	165937
M10x12 DIN EN ISO 4028	001630
M10x16 DIN EN ISO 4028	168192
M10x20 DIN EN ISO 4028	815807
M10x25 DIN EN ISO 4028	168108
M12x25 DIN EN ISO 4028	181466

[mm]

995161

Vis sans tête - avec six pans intérieurs et vis à billes

Renseignements

l Avec six pans intérieurs et vis à billes

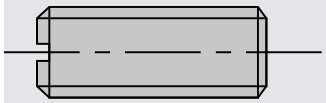
Dimensions	Ident-No.	
M8x20	168874	o

[mm]

995162

Vis sans tête - avec entaille et bout conique

Schéma



Renseignements

l Avec entaille et bout conique

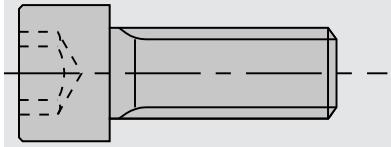
Dimensions	Ident-No.
M5x10 DIN EN 24766	001600

[mm]

995111

Vis à tête cylindriques - avec six pans intérieurs

Schéma



Renseignements

l Avec hexagone intérieur

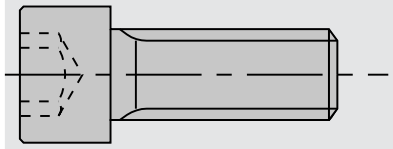
Dimensions	Ident-No.	
M5x40 DIN EN ISO 4762	001875	
M6x16 DIN EN ISO 4762	001879	
M6x40 DIN EN ISO 4762	001884	
M8x10 DIN EN ISO 4762	001890	o
M10x50 DIN EN ISO 4762	001909	
M12x30 DIN EN ISO 4762	001917	
M12x50 DIN EN ISO 4762	001921	
M16x40 DIN EN ISO 4762	001933	
M16x50 DIN EN ISO 4762	166442	
M16x50L DIN EN ISO 4762	166431	
M16x70 DIN EN ISO 4762	059169	
M16x120 DIN EN ISO 4762	001938	
M20x40 DIN EN ISO 4762	059166	o
M20x50 DIN EN ISO 4762	166441	
M20x50L DIN EN ISO 4762	166440	

[mm]

Dimensions	Ident-No.
M20x80 DIN EN ISO 4762	056178
M20x120 DIN EN ISO 4762	056153
[mm]	

995111

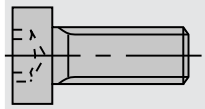
Vis à tête cylindriques - avec six pans intérieurs et tête rabaissée

Schéma	Renseignements
	l Avec six pans intérieurs et tête rabaissée

Dimensions	Ident-No.
M5x16	165961
M8x16	180004
M8x30	180005
M8x50	180006
[mm]	

995115

Vis à tête cylindriques - avec Torx intérieur

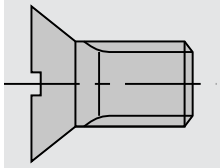
Schéma	Renseignements
	l Avec Torx

Dimensions	Ø D	Ident-No.
M2,5x3 T8	3,45	168237
M2,5x4 T8	3,45	168238
M3x5,5 T8	4,35	168239
M3x10 T8	4,4	168782
M3,5x3,8 T15	7,0	162645
M3,5x5,5 T15	6,0	168236
M3,5x6,5 T15	6,2	163223
M3,5x6,5 T15	7,0	162644
M3,5x8 T15	6,25	163222
M5x12 T20	8,5	171237
[mm]	[mm]	

995122

Tournevis avec entaille

Schéma



Renseignements

I Fendues

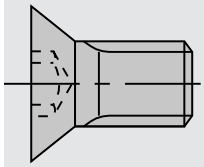
Dimensions	Ident-No.
M5x10 DIN EN ISO 2009	055881
M5x12	180007

[mm]

995125

Vis tête fraisée - avec Torx intérieur

Schéma



Renseignements

I Avec Torx

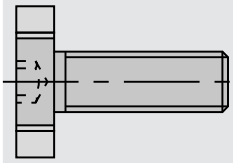
Dimensions		Ident-No.
M2,5x5,5 T8		167486
M3x7,3 T8		166502
M3,5x5,5 T15		162649
M3,5x6 T15		162648
M4x0,5x3,2 T9		163925
M4x0,5x4,2 T9		165908
M4x0,5x5,3 T9		170202
M5x6 T20		176199
M5x6,8 T15		180839
M5x8 T20		164005
M5x9 T20 D=Ø9,3		827277
M5x10 T20	Pour la fixation de la lame de scie circulaire sans flasque	171236
M5x10,8 T15		180840
M5x12 T20		166709
M5x13,5 T20	Avec centreur 6,3 mm	171238
M5x16 T20	Pour la fixation du flasque	164839
M6x10 T20		181244

[mm]

995190

Vis de serrage de fraise

Schéma



Renseignements

| Avec hexagone intérieur

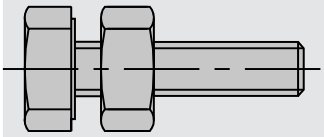
Dimensions	Ident-No.
M16x26xØ42	173592
M12x22xØ35	173591
Ø20xM8x23	171393
Ø28xM10x26	171392

[mm]

995190

Vis de réglage

Schéma



Renseignements

| Pour outils à queue

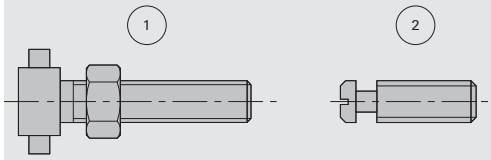
Dimensions		Ident-No.
M8x25	Vis de réglage	172828
M6x16	pour queue Ø 16	172797

[mm]

995190

Vis spéciales

Schéma



Renseignements

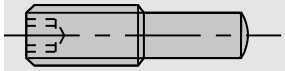
- Pour ps-Système et PS 2000-E

	Dimensions		Ident-No.
1	M6x20	Pour ps-System 16 mm Ident-No. 168674	172115
1	M8x25	Pour ps-System 25 mm Ident-No. 167738	172113
2	M8x19	Pour PS-2000 E Ident-No. 173352	172921
	[mm]		

995191

Vis spéciales sans tête

Schéma



Renseignements

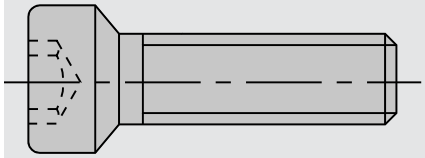
- Pour SuperProfiler „MAN"
- Avec hexagone intérieur

Dimensions	Ident-No.
M8x24	167269
[mm]	

995191

Vis

Schéma



Renseignements

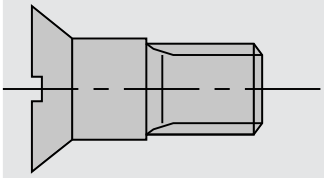
- Pour „Klack"- partie inférieure

Dimensions	Ident-No.
M8x24L	180013
M8x24R	180012
[mm]	

995192

Vis tête fraisée - avec centreur

Schéma



Renseignements

| Avec centreur

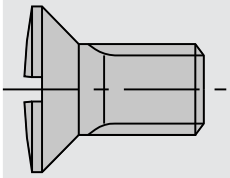
Dimensions	Ident-No.
M5x12	180009

[mm]

995192

Vis tête fraisée - pour segments de déchiqueteurs

Déchiqueteurs



Renseignements

| Pour segments de déchiqueteurs

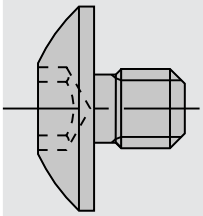
Dimensions	Ident-No.
M8x12,5	180010
M8x17	180011

[mm]

995195

Vis à tête ronde

Schéma



Renseignements

| Avec Torx

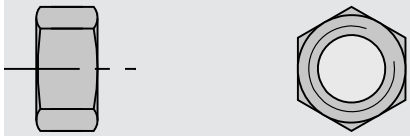
Dimensions		Ident-No.
M3,5x4 T15	tête-Ø 9	168893
M3,5x12 T15	tête-Ø 9	171067
M4x5,9 T15	tête-Ø 9	167966

[mm]

995210

Écrous six pans

Schéma

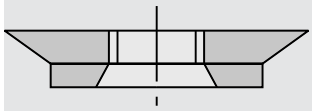


Dimensions	Ident-No.
M4 DIN EN ISO 4032	009631
M6 DIN EN ISO 4032	009633

[mm]

995290

Cuvettes



| Pour porte-outils à rainer

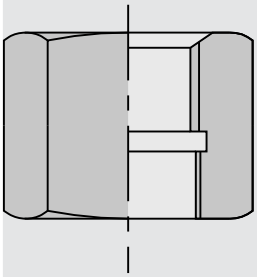
Dimensions	Ident-No.
M4x0,5x1,6	163704
M4x0,5x2,2	163703
M4x0,5x2,75	165907
M4x0,5x4,1	170203

[mm]

995290

Écrous de blocage

Schéma



Renseignements

| Pour cône morse

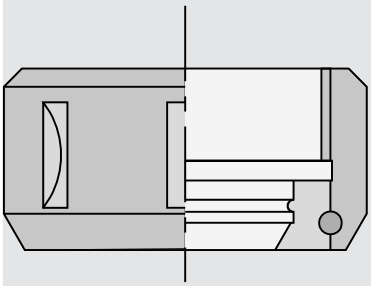
Dimensions		Ident-No.
M33x3/M30x1,5	à 2 pans	170275 o
W 1 1/8"/W20x14	à 6 pans	167911 o
W 1 1/8"/M30x1,5/L	à 6 pans	167780
W 1 1/8"/M30x1,5	à 6 pans	165561

[mm]

995290

Écrous de serrage

Schéma



Renseignements

| Pour porte-pinces

Dimensions		Ident-No.
M30x1,5R	avec guide à billes	178763
M40x1,5R	écron à friction	178761
M48x2R	écron à friction	178764
M50x1,5R	écron à friction	178762 o

[mm]

955520

Bagues intercalaires

Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Ident-No.
14	0,1	6			176422 o
14	0,2	6			176423 o
14	0,5	6			176424 o
14	1,0	6			176425 o
14	2,0	6			176426 o
14	5,0	6			176427 o
40	0,1	20			000218
40	0,2	20			000219
40	0,5	20			000220
40	1,0	20			000221
40	2,0	20			000222
40	3,0	20			000223
40	0,1	25			183756
40	0,2	25			183757
40	0,5	25			183758
40	1,0	25			183759
40	2,0	25			183760
40	4,0	25			183761
40	6,0	25			183762
40	10	25			183763
40	20	25			183764
80	0,05	22		2/4/42	017424
80	0,1	22		2/4/42	017425
80	0,2	22		2/4/42	017426
45	0,1	25			000230
45	0,2	25			000231
45	0,5	25			000232
45	1,0	25			000233
45	2,0	25			000234
45	3,0	25			000235
50	0,1	30			000242
50	0,2	30			000243
50	0,5	30			000244
50	1,0	30			000245
50	2,0	30			000246
50	3,0	30			000247
66	0,1	30			000266
66	0,1	30	8x3,3		176700
66	0,2	30			000267
66	0,2	30	8x3,3		176701
66	0,5	30			000268
66	0,5	30	8x3,3		176702
66	1,0	30			000269
66	1,0	30	8x3,3		176703
66	2,0	30			000270
66	2,0	30	8x3,3		176704
66	3,0	30			000271
66	3,0	30	8x3,3		176705
66	4,0	30			161999
66	4,0	30	8x3,3		176706
66	10	30			162002
66	10	30	8x3,3		176707
90	0,1	30			000308
90	0,2	30			000309
90	0,5	30			000310
90	1,0	30			000311
90	2,0	30			000312
90	3,0	30			000313
100	0,1	30			000320
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Ident-No.
100	0,2	30			000321
100	0,5	30			000322
100	1,0	30			000323
100	2,0	30			000324
100	3,0	30			000325
175	0,1	30			000458
175	0,2	30			000459
175	0,5	30			000460
175	1,0	30			000461
70	0,1	35			000296
70	0,1	35	10x3,3		176436
70	0,2	35			000297
70	0,2	35	10x3,3		176437
70	0,5	35			000298
70	0,5	35	10x3,3		176438
70	1,0	35			000299
70	1,0	35	10x3,3		176439
70	2,0	35			000300
70	2,0	35	10x3,3		176440
70	3,0	35			000301
70	3,0	35	10x3,3		176441
70	4,0	35			162000
70	4,0	35	10x3,3		176442
70	10	35			162003
70	10	35	10x3,3		176443
100	0,1	35			000326
100	0,2	35			000327
100	0,5	35			000328
100	1,0	35			000329
100	2,0	35			000330
100	3,0	35			000331
70	0,1	40			000302
70	0,1	40	12x3,3		176444
70	0,2	40			000303
70	0,2	40	12x3,3		176445
70	0,5	40			000304
70	0,5	40	12x3,3		176446
70	1,0	40			000305
70	1,0	40	12x3,3		176447
70	2,0	40			000306
70	2,0	40	12x3,3		176448
70	3,0	40			000307
70	3,0	40	12x3,3		176449
70	4,0	40			162001
70	4,0	40	12x3,3		176450
70	10	40			162004
70	10	40	12x3,3		176451
120	0,1	40			000344
120	0,2	40			000345
120	0,5	40			000346
120	1,0	40			000347
120	2,0	40			000348
90	0,1	50			000314
90	0,2	50			000315
90	0,5	50			000316
90	1,0	50			000317
90	2,0	50			000318
90	3,0	50			000319
100	0,05	50		4/9/80	177019
100	0,1	50		4/9/80	176835
100	0,2	50		4/9/80	176836
100	0,5	50		4/9/80	176837
100	1,0	50		4/9/80	176838
100	2,0	50		4/9/80	176839
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Ident-No.
100	3,0	50		4/9/80	176840
90	0,05	60		3/9/74	177022
90	0,1	60		3/9/74	177023
90	0,2	60		3/9/74	177024
90	0,5	60		3/9/74	177025
90	1,0	60		3/9/74	177026
90	2,0	60		3/9/74	177027
100	0,1	60			000332
100	0,2	60			000333
100	0,5	60			000334
100	1,0	60			000335
100	2,0	60			000336
100	3,0	60			000337
120	0,1	60		4/9/100	176830
120	0,15	60		4/9/100	177018
120	0,2	60		4/9/100	176831
120	0,5	60		4/9/100	176832
120	1,0	60		4/9/100	176495
120	2,0	60		4/9/100	176833
120	3,0	60		4/9/100	176834
160	0,1	60			000452
160	0,2	60			000453
160	0,5	60			000454
160	1,0	60			000455
160	2,0	60			000456
160	3,0	60			000457
115	1,0	80			009255
120	0,1	80		4/9/100+2/6,5/90	177380
120	0,2	80		4/9/100+2/6,5/90	177381
120	0,5	80		4/9/100+2/6,5/90	177382
120	1,0	80		4/9/100+2/6,5/90	177383
120	2,0	80		4/9/100+2/6,5/90	177384
120	3,0	80		4/9/100+2/6,5/90	177385
130	0,5	80			000450
145	0,1	80		4/12/100+4/9/120	552104
145	0,2	80		4/12/100+4/9/120	552105
145	0,5	80		4/12/100+4/9/120	552106
145	1,0	80		4/12/100+4/9/120	552107
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

955521

Jeu de bagues intercalaires - en 9 pièces

Renseignements

- Jeu de 9 pièces se composant de:1 pièce 0,1 mm, 2 pièce 0,2 mm, 1 pièce 0,5 mm, 3 pièce 1,0 mm, 1 pièce 4,0 mm, 1 pièce 10 mm

Ø D	B	Ø d	Ident-No.
66	18	30	161797
70	18	35	161798
70	18	40	161799
[mm]	[mm]	[mm]	

955521

Jeu de bagues intercalaires - en 8 pièces pour arbres de fraisage

Renseignements
- Pour arbres de fraisage
- Jeu de 8 pièces se composant de: 2 pièce 5 mm, 1 pièce 8 mm, 1 pièce 10 mm, 2 pièce 16 mm, 1 pièce 25 mm, 1 pièce 40 mm

Ø D	B	Ø d	Ident-No.	
50	125	30	160233	o
60	125	40	160234	o
[mm]	[mm]	[mm]		

995520

Bagues intercalaires pour S-Système - Homag

Renseignements
- Pour S-Système - Homag

Ø D	B	Ø d	DKN	Ident-No.
60	11	35	10x3,3	180647
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

955530

Bagues de réduction

Renseignements

- Pour réduire l'alésage des lames de scie
- Utilisation des bagues de réduction uniquement si le diamètre du flasque couvre le diamètre de la bague

Ø D	B	Ø d	Ø d	Ident-No.	
20	1,6	12,7	1/2	161946	
20	1,6	16		161945	
22	2,0	20		161887	
22	4,0	20		161830	
25	2,2	20		000104	
30	1,4	15		000107	
30	1,4	16		000111	
30	1,4	20		000117	
30	1,4	25		000125	
30	1,8	15,1	19/32	161949	
30	1,9	16		000112	
30	1,9	20		000118	
30	2,0	20		016848	
30	2,0	25		000127	
30	2,2	15,88	5/8	000110	
30	2,2	16		000113	
30	2,2	18		000114	
30	2,2	20		000119	
30	2,2	22		000120	
30	2,2	25		000128	
30	2,2	25,4	1	000130	
30	2,2	28		000132	
30	3,0	25		000129	
32	2,0	16		161886	
32	2,2	16		000134	
32	2,2	20		000135	
32	2,2	22		010571	
32	2,2	30		000137	
35	1,0	30		000145	
35	1,4	30		000146	
35	1,9	30		000147	
35	2,2	20		000138	
35	2,2	24		000139	
35	2,2	25		000142	
35	2,2	28		000144	s
35	2,2	30		000148	
35	2,2	32		000150	s
40	2,0	32		161962	
40	2,2	20		000151	
40	2,2	30		000153	
40	2,2	35		000154	
45	2,5	30		161831	
50	2,2	30		000156	
55	2,2	30		000159	
60	2,2	30		000161	
60	2,2	35		000162	
60	2,2	40		000163	
60	2,2	50		000164	
60	2,8	30		010577	
70	2,2	30		000166	
80	2,2	30		000171	
80	2,2	35		000172	
80	2,2	50		000175	
80	2,2	60		000177	
80	2,2	70		000179	
[mm]	[mm]	[mm]	[pouce]		

Ø D	B	Ø d	Ø d	Ident-No.
80	2,8	60		000178
[mm]	[mm]	[mm]	[pouce]	

956506

Douilles de réduction

Renseignements
- Cylindriques
- Alésage H7 rectifié

Ø D	B	Ø d	Ø d	Ident-No.
30	5,1 - 10		1	000416 o
30	5,1 - 10	20		000411 s
30	5,1 - 10	25		000415 &
30	10,1 - 25		1	000446 o
30	10,1 - 25	20		000441 o
30	10,1 - 25	25		000445 &
30	15,1 - 20		1	000726 &
30	15,1 - 20	20		000721 o
30	15,1 - 20	25		000725 &
30	20,1 - 25		1	000756 o
30	20,1 - 25	20		000751 o
30	20,1 - 25	25		000755 &
40	20,1 - 25	20		000768 o
30	25,1 - 30	20		000781 o
30	25,1 - 30	25		000785 &
30	30,1 - 40		1	000816 &
30	30,1 - 40	20		000811 &
30	30,1 - 40	25		000815 &
30	40,1 - 50		1	000846 &
30	40,1 - 50	20		000841 o
30	40,1 - 50	25		000845 o
30	50,1 - 60		1	000876 o
30	50,1 - 60	20		000871 o
30	50,1 - 60	25		000875 &
30	60,1 - 80		1	000365
30	60,1 - 80	20		000360
30	60,1 - 80	25		000364
35	5,1 - 10		1 1/4	000425 o
35	5,1 - 10	20		000420 &
35	5,1 - 10	30		000424 &
35	10,1 - 25		1 1/4	000705 o
35	10,1 - 25	20		000700 o
35	10,1 - 25	30		000704 &
35	15,1 - 20		1 1/4	000735 &
35	15,1 - 20	20		000730 o
35	15,1 - 20	30		000734 &
35	20,1 - 25		1 1/4	000765 &
35	20,1 - 25	20		000760 o
35	20,1 - 25	30		000764 &
35	25,1 - 30		1 1/4	000795 o
35	25,1 - 30	20		000790 o
35	25,1 - 30	30		000794 &
35	30,1 - 40		1 1/4	000825 &
35	30,1 - 40	20		000820 o
35	30,1 - 40	30		000824
35	40,1 - 50		1 1/4	000855 o
35	40,1 - 50	20		000850 o
35	40,1 - 50	30		000854 &
35	50,1 - 60		1 1/4	000885 &
35	50,1 - 60	20		000880 o
35	50,1 - 60	30		000884 &
[mm]	[mm]	[mm]	[pouce]	

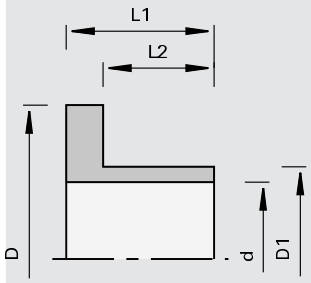
Ø D	B	Ø d	Ø d	Ident-No.
35	60,1 - 80		1 1/4	000374
35	60,1 - 80	20		000369
35	60,1 - 80	30		000373
40	5,1 - 10	20		000428 &
40	5,1 - 10	25		000429 &
40	5,1 - 10	30		000430 &
40	5,1 - 10	35		000891 &
40	10,1 - 25	20		000708 &
40	10,1 - 25	25		000709 o
40	10,1 - 25	30		000710 &
40	10,1 - 25	35		000912 &
40	15,1 - 20	20		000738 o
40	15,1 - 20	25		000739 o
40	15,1 - 20	30		000740 &
40	15,1 - 20	35		000933 &
30	25,1 - 30		1	000786 &
40	20,1 - 25	25		000769 &
40	20,1 - 25	30		000770 &
40	20,1 - 25	35		000954 o
40	25,1 - 30	20		000798 o
40	25,1 - 30	25		000799 o
40	25,1 - 30	30		000800 &
40	25,1 - 30	35		000975 o
40	30,1 - 40	20		000828 &
40	30,1 - 40	25		000829 &
40	30,1 - 40	30		000830 &
40	30,1 - 40	35		000996 &
40	40,1 - 50	20		000858 o
40	40,1 - 50	25		000859 o
40	40,1 - 50	30		000860 &
40	40,1 - 50	35		001017 &
40	50,1 - 60	20		000888 o
40	50,1 - 60	25		000889 o
40	50,1 - 60	30		000890 &
40	50,1 - 60	35		001038 &
40	60,1 - 80	20		000377
40	60,1 - 80	25		000378
40	60,1 - 80	30		000379
40	60,1 - 80	35		000380
60	5,1 - 10	30		000899 &
60	5,1 - 10	35		000900 &
60	5,1 - 10	40		000901 &
60	10,1 - 25	30		000920 &
60	10,1 - 25	35		000921 &
60	10,1 - 25	40		000922 &
60	15,1 - 20	30		000941 &
60	15,1 - 20	35		000942 &
60	15,1 - 20	40		000943 &
60	20,1 - 25	30		000962 &
60	20,1 - 25	35		000963 &
60	20,1 - 25	40		000964 o
60	25,1 - 30	30		000983 &
60	25,1 - 30	35		000984 &
60	25,1 - 30	40		000985 &
60	30,1 - 40	30		001004 &
60	30,1 - 40	35		001005 &
60	30,1 - 40	40		001006 &
60	40,1 - 50	30		001025 &
60	40,1 - 50	35		001026 &
60	40,1 - 50	40		001027 &
60	50,1 - 60	30		001046 o
60	50,1 - 60	35		001047 &
60	50,1 - 60	40		001048 &
[mm]	[mm]	[mm]	[pouce]	

Ø D	B	Ø d	Ø d	Ident-No.
60	60,1 - 80	30		000388
60	60,1 - 80	35		000389
60	60,1 - 80	40		000390
80	5,1 - 10	30		000905 &
80	10,1 - 25	40		000928 &
80	15,1 - 20	30		000947 &
80	15,1 - 20	35		000948 &
80	15,1 - 20	40		000949 &
80	20,1 - 25	30		000968 o
80	20,1 - 25	35		000969 &
80	20,1 - 25	40		000970 &
80	25,1 - 30	30		000989 &
80	25,1 - 30	35		000990 &
80	25,1 - 30	40		000991 o
80	30,1 - 40	30		001010 o
80	30,1 - 40	35		001011 &
80	30,1 - 40	40		001012 &
80	40,1 - 50	30		001031 &
80	40,1 - 50	35		001032 &
80	40,1 - 50	40		001033 &
80	50,1 - 60	30		001052 o
80	50,1 - 60	35		001053 &
80	50,1 - 60	40		001054 o
80	60,1 - 80	30		000394
80	60,1 - 80	35		000395
80	60,1 - 80	40		000396
80	10,1 - 25	30		000926 &
80	10,1 - 25	35		000927 &
80	5,1 - 10	35		000906 &
80	5,1 - 10	40		000907 &
[mm]	[mm]	[mm]	[pouce]	

956506

Tournevis avec centreur

Schéma



Renseignements

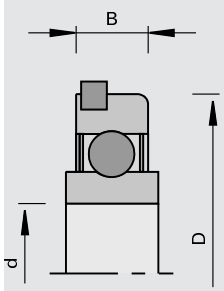
I Épaulées

Ø D	Ø D1	Ø d	L1	L2	Ident-No.
60	40	30	24	18	168063 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

997500

Roulements de guide à billes

Schéma



Renseignements

- Pour l´application en combinaison avec bague de guide à billes
- Roulement à billes étanche à la poussière
- Colerette de butée pour bague de guide à billes

Ø D	B	Ø d	Ident-No.
62	16	30	003578
72	20	40	160203 o
[mm]	[mm]	[mm]	

997500

Roulements à billes

Renseignements

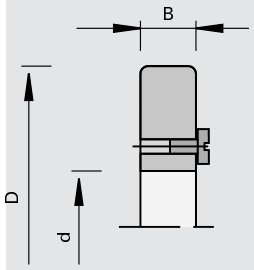
Renseignements
- Pour outils à queue

	Dimensions	Ident-No.
Jeu complèt de roulement à billes	Ø12	167923
Jeu complèt de roulement à billes	Ø14	169314
Roulement à billes	12,7x5x4,76	164920
Roulement à billes	13x5x6	170265 o
Roulement à billes	15,9x5x6,35	164921
Roulement à billes	19x6x6	164922
Roulement à billes	22x7,5x8	180838
Roulement à billes avec bague	19x7,5x6,35	164229
Roulement à billes avec bague	21x7,5x6,35	170774 o
Roulement à billes avec bague	22x7,5x6,35	164228
	[mm]	

955550

Bagues de guide à billes

Schéma



Renseignements

- Pour l´application en combinaison avec roulement de guide à billes
- Dimensions intermédiaires réalisables sur demande
- Vis de sécurité axiale: vis à tête cylindrique M4x10 DIN 84 Ident-No. 001730

Ø D	B	Ø d	Ident-No.	
75	10	62	160205	
80	10	62	160206	
85	10	62	160207	
90	10	62	160208	
95	10	62	160209	o
100	10	62	160210	
105	10	62	160211	
110	10	62	160212	
115	10	62	160213	o
120	10	62	160214	
125	10	62	056840	
130	10	62	160215	o
135	10	62	160216	o
140	10	62	160217	o
145	10	62	160218	o
150	10	62	160219	
[mm]	[mm]	[mm]		

985720

Clés à double fourche

Dimensions	Ident-No.	
9x11 DIN 3118	168672	o
11x13 DIN 3118	168670	o
14x17 DIN 3118	168671	
SW10/13 DIN 895	171060	o

[mm]

985720

Clés à simple fourche

Dimensions	Ident-No.	
SW36 DIN 894	169296	o
SW41 DIN 894	169297	
SW46x10 DIN 894	178760	

[mm]

985720

Clés à ergots

Renseignements
I Pour mandrins à pince

Dimensions	Ident-No.
SW40/42 DIN 1810	169298
SW45/50 DIN 1810	175851
SW58/62 DIN 1810	169299

[mm]

985730

Clé contre-coudée pour hexagone intérieur

Renseignements
I Pour vis avec hexagone intérieur

Dimensions	Ident-No.
SW2 DIN ISO 2936	009670
SW2,5 DIN ISO 2936	009671
SW3 DIN ISO 2936	009672
SW4 DIN ISO 2936	009673
SW5 DIN ISO 2936	009674
SW6 DIN ISO 2936	009675
SW8 DIN ISO 2936	009677

[mm]

985730

Tournevis avec poignée transversale pour six pans intérieurs

Renseignements
- Pour vis avec hexagone intérieur
- À poignée transversale

Dimensions	Ident-No.
SW2,5x100	168010
SW3x100	166090
SW4x100	166091
SW5x150	168703
SW6x200	167817

[mm]

985730

Tournevis avec poignée transversale pour Torx intérieur

Renseignements
- Pour vis à Torx intérieur
- À poignée transversale

Dimensions	Ident-No.
T20x100	166092
T25x100	50933169
T40x130	831404 o

[mm]

985730

Tournevis à poignée drapeau pour torx intérieur

Renseignements
- Pour vis à Torx intérieur
- À poignée drapeau

Dimensions	Ident-No.
T7	167904
T8	166499
T9	164344
T15	163161

[mm]

985730

Clé contre-coudée pour torx intérieur

Renseignements

Renseignements
- Pour vis à Torx intérieur

Dimensions		Ident-No.
T15	Pour l'unité de réglage Altendorf	181147
T30x100		50933102

[mm]

985730

Tournevis à poignée quatre pans pour torx intérieur

	Renseignements	
	l Pour vis à Torx intérieur l À poignée 4 pans	
Dimensions		Ident-No.
T9x60		173796
T15x80		171188
T15x140		179145
[mm]		

985730

Tournevis à poignée quatre pans

Renseignements	Renseignements	
	l À poignée 4 pans	
Dimensions		Ident-No.
8	Pour traceurs	053874
[mm]		

985730

Tournevis avec manche en bois

Renseignements	Renseignements	
	l Avec manche en bois	
Dimensions		Ident-No.
9,0	Pour déchiqueteurs	011088
[mm]		

985200

Gabarits de réglage

Dimensions	Ident-No.
0,3	055883
0,5	50570583
0,7	056096
0,8	50570581
1,0	011103
1,8	50570582
[mm]	

997800

Butées magnétiques

Dimensions		Ident-No.
0,0		016613
0,5		166093
1,0		166094
	En deux parties pour porte-outils de bouvetage d'angle	168152
[mm]		

1 Spécifications techniques de commande

1,1 Outils du catalogue

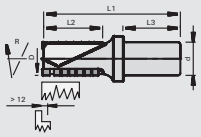
Le numéro d´identification définit clairement l´outil.

Les indications supplémentaires du numéro de classification, dimensions, sens de rotation et matériau de coupe permettent d´éviter des erreurs de livraison dans le cas d´un mauvais numéro d´identification.

Pour les outils à queue et alèsage se référer aux exemples suivants:

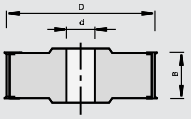
1.1.1 Outils à queue

Designation:	fraise à queue LEUCODIA
Class-No.:	229022
Ident-No.:	181475
Dimensions:	25 x 38/120 x 25 (D X L2/L1 x d)
Sens de rotation:	R (rotation à droite)
Nombre de dents	Z3+3
Matériau de coupe:	DP (polycristallin de diamant)



1.1.2 Outils à alésage

Designation:	Porte-outil à feuillurer
Class-No.:	120255
Ident-No.:	167048
Dimensions:	125 x 50 x 30 (D x B x d)
Rainure clavette double:	DKN 12 x 5
Nombre de dents:	Z4+4 (dents principales + traceur)
Matériau de coupe:	HW (carbure)



1.2 Outils spéciaux

Des indications détaillées permettent une gestion de demandes et commandes rapide.

1.2.1 Données outils

- Type d´outil (outil monobloc, brasé ou assemblé)
- Diamètre x largeur de coupe x alésage (outil à alésage)
- Diamètre x longueur utile x dimension queue (outil à queue)
- Nombre de dents
- Profondeur du profil
- Sens de rotation
- Vitesse de rotation
- Vitesse d´avance
- Dimension des clavettes
- Matériau de coupe

1.2.2 Modes d´avance

- Avance manuelle (MAN)

- Avance mécanique (MEC)

1.2.3 Sens de rotation

- Rotation à droite [R]

- Rotation à gauche [L]

1.2.4 Pièce à travailler

- Matériau à travailler: bois massif, dérivés de bois, matières composites, matières plastiques, métaux non ferreux etc.

- Qualité de surface du matériau à usiner: plaqué, melaminé, lamifié, laqué etc.

Un modèle peut être fourni en cas d´hésitation sur le matériau à travailler.

1.2.5 Données machine

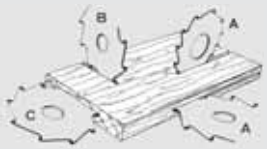
- Fournisseur et type
- Zone de vitesse de rotation
- Puissance moteur installée
- Dimensions d´outil maximales
- Interface
- Type d´avance etc.

1.2.6 Orientation de l´outil par rapport à la pièce

- Surface d´appui et de référence de la pièce
- Direction de l´avance

1.2.7 Sens de coupe

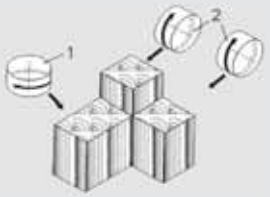
Rainurage dans le sens des fibres du bois



A le long de la fibre
B en travers de la fibre
C dans le bois de bout

En long ou en travers par rapport sens de la fibre

(1)
- Position horizontale du matériau par rapport à l´arbre-moteur
- Direction de l´avance en travers du sens des fibres
- Arbre-moteur parallèle au sens des fibres
- Coupes périphériques parallèles aux fibres
- Coupes des flancs ou latérales perpendiculaires aux fibres
- Sans effet de précoupe



En feuillurage ou rainurage, les coupes latérales ou secondaires terminent l´entaillage.

(2)
- Position perpendiculaire du matériau par rapport à l´arbre-moteur
- Direction de l´avance en travers du sens des fibres
- Coupes périphériques en bois de bout et contre les fibres
- Coupes des flancs ou latérales parallèles aux fibres
- Sans effet de précoupe

En dressage, feuillurage et rainurage, les coupes périphériques exécutent le principal travail.

1.2.8 Type d´avance

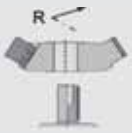
Contre l'avance:
Avec l'avance:

1.2.9 Données profil

La pièce ou l´outil doivent être representés explicitement sur les croquis ou schémas profil.
Indiquer l´appui, le sens de rotation, les dimensions et les conditions d´utilisation sur le modèle ou sur le croquis.

1.2.10 Remarque pour outils à chanfreiner, feuillurer et profiler

Sans indications complémentaires, les outils à chanfreiner, feuillurer et profiler seront livrés comme suit:
Rotation à droite et grand diamètre, éventuels traceurs dessus.



2.1 Outils

Outils d´une pièce (outils carbure monobloc / acier)

Ces outils sont entièrement constitués d´une seule matière.

Outils à mises rapportés (pastilles brasées)

Outils se composant d´un corps support équipés d´éléments de coupe qui sont soit brasés, soudés ou collés.

Outils assemblées

Des outils avec éléments de coupe interchangeables à fixation mécanique. Les éléments de coupe peuvent être produits en une ou plusieurs parties.

Jeu d´outils

Plusieurs outils individuels montés sur manchon pour l´application en outil unique.

Combinaison d´outils

Superposition de plusieurs outils individuels pouvant être assemblés de différentes manières pour former un ensemble.

2.2 Corps d´outil

2.3 Modes d´avance (selon EN 847-1)

Les corps d´outils sont fabriqués en acier ou alliages spéciaux de façon à résister aux différentes contraintes d´utilisation. Les segments peuvent être montés en position circulaire et en position en gradins. D´autres matériaux de coupe sont utilisés pour des outils à queue.

2.3.1 Avance manuelle (MAN)

L´avance manuelle consiste à tenir et guider la pièce ou la machine manuellement. L´utilisation d´un entraineur ou d´une table amovible avec guide est aussi considérée comme avance manuelle.

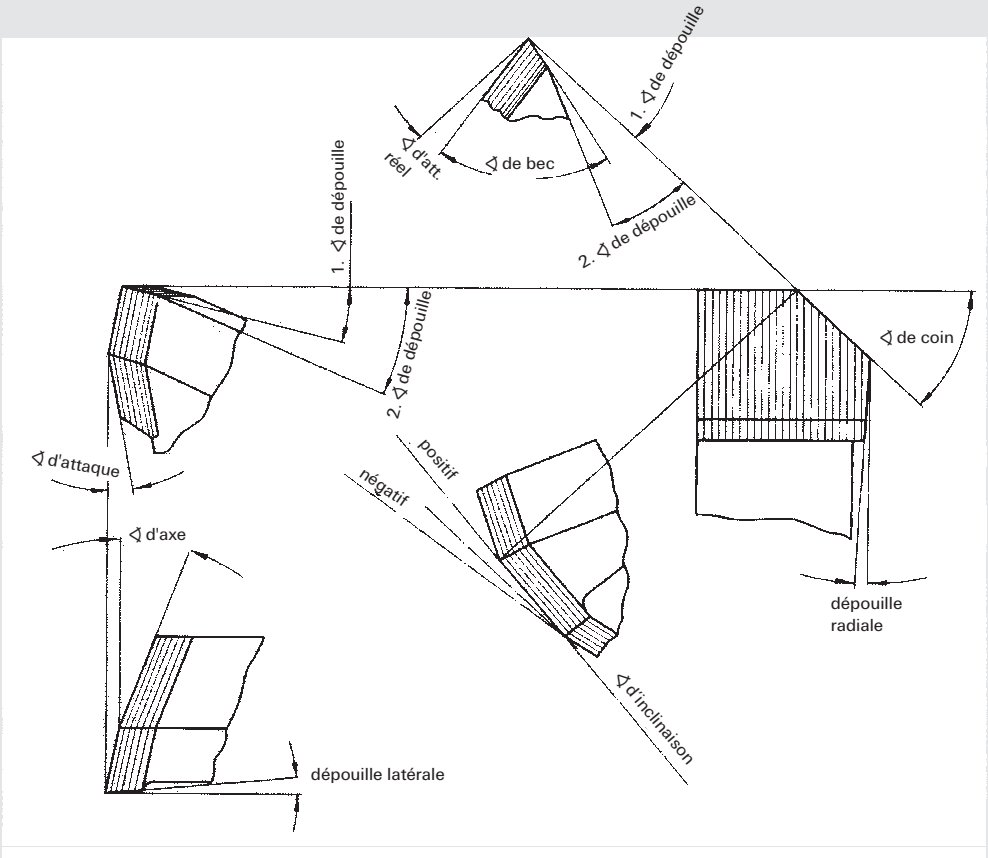
2.3.2 Avance mécanique (MEC)

L´avance mécanique est un mécanisme d´avance intégré dans la machine qui permet à la pièce ou l´élément de machine d´être maintenu et guidé mécaniquement pendant l´usinage.

2.4 Information sur les tableaux et diagrammes

Les paramètres pour l´usinage de bois et de dérivés de bois dépendent d´une multitude de facteurs (p.ex. de la structure et la composition du matériau, des paramètres de machine). Dans des cas spécifiques, des écarts par rapport aux indications du diagramme peuvent être constatés.

2.5 Dénomination des angles et géometrie de coupe



Diamètre D [mm]

Largeur de coupe B [mm]

Angle d'attaque [°]

Angle de bec [°]

Angle d'axe [°]

angle de coin [°]

3. Formules et valeurs indicatives

Diamètre du tranchant D [mm]	$D = (1000 \times 60 \times v_c) / (n \times \pi)$
Régime n [t/min^{-1}]	$n = v_c \times 1000 \times 60 / (\pi \times D)$
Rugosité t [mm]	$t = f_z^2 / (4 \times D)$
Copeau moyen h_m [mm]	$h_m = f_z \times \sqrt{(a_e/D)}$
Vitesse de coupe v_c [m/s^{-1}]	$v_c = \pi \times D \times n / (1000 \times 60)$
Profondeur de coupe a_e [mm]	
Vitesse de l'avance v_f [m/min^{-1}]	$v_f = f_z \times n \times z / 1000$
Avance par dent f_z [mm]	$f_z = v_f \times 1000 / (n \times z)$
Nombre de dents z	$z = (v_f \times 1000) / (f_z \times n)$

Pour des raisons de sécurité (bruit, etc.) les outils en avance manuelle (MAN) doivent être utilisés avec une vitesse de coupe entre 40 - 70 m/s.

4 Matériaux de coupe

4.1 Généralités

Matériaux de coupe disponibles pour l´usinage du bois:

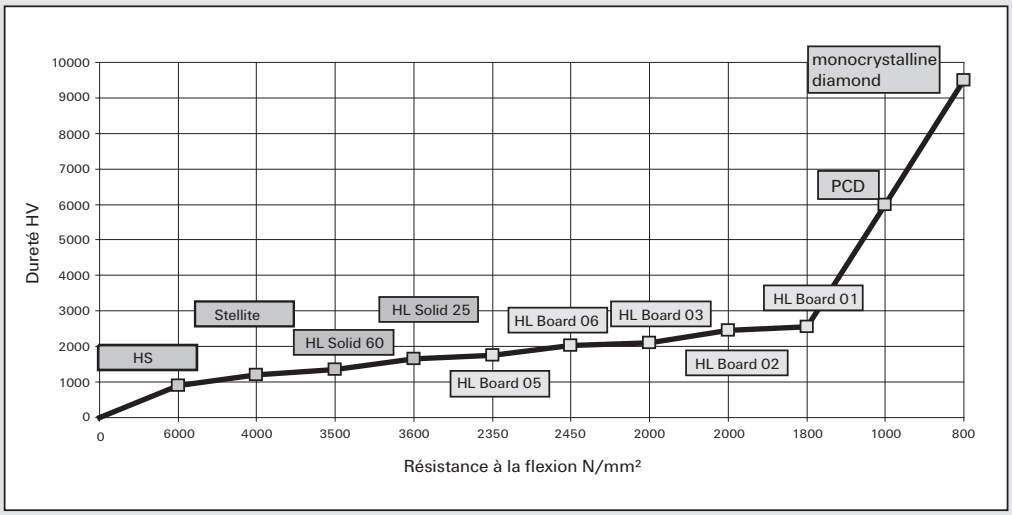
SP acier allié
HL carbure revêtu
HS acier super rapide
HW carbure
HC carbure revêtu
ST stellite
DP polycristallin de diamant
DM monocristallin de diamant

La multitude des matériaux à travailler et les différents types d´usinage impliquent des exigences différentes par rapport aux tranchants, c´est à dire matériau et géométrie de coupe.

Le bois tendre exige p.ex. un angle d´attaque plus petit, pour les panneaux à particules le tranchant doit être extrèmement résistant à l´usure.

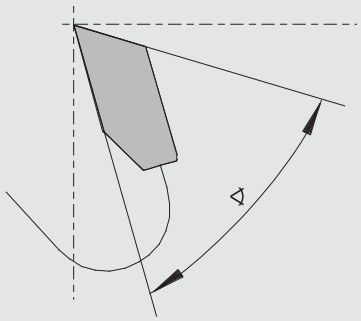
Le matériau de coupe optimal serait un matériau de coupe dur et tendre à la fois.

Le graphique montre la dureté et la résistance à l´usure des matériaux de coupe les plus courants.



En conclusion, l´augmentation de la dureté est obligatoirement lié à la diminution de la résistance à la rupture. En d´autres termes: „Un matériau de coupe dur nécessite un angle de bec plus important."

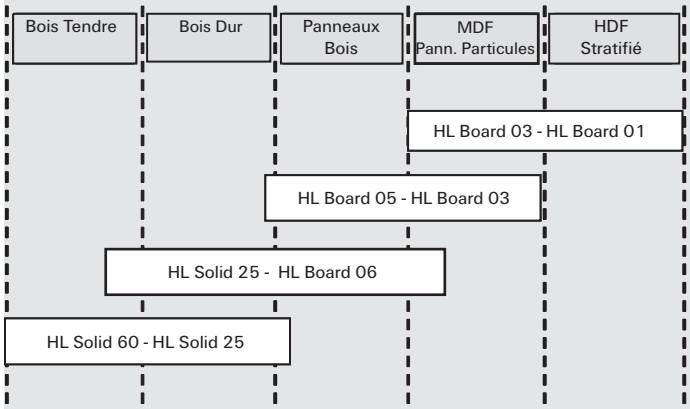
DP: ∢ = 60° - 70°
HW: ∢ = 45° - 55°
ST: ∢ = 40° - 50°
HS: ∢ = 35° - 45°



4.2 Domaine d´utilisation des differents matériaux de coupe

4.2.1 Carbure (HW, HC)

Les différents types de carbure sont prévus pour l´application dans les bois tendres, durs et lamellés collés tout comme les dérivés du bois.



La variété de carbure s´étend du HL-Board 01 au HL-Solid 60. Les HL-Board sont durs et résistants à l´usure - le HL-Solid est plus tendre et peut être affûté avec un angle de bec plus petit.

4.2.2 Diamant (DP)

Le diamant est utilisé dans une grande variété d´usinage (du bois dur au revêtement du sol).

Le diamant utilisé provient de fournisseurs de renom qui en garantissent une qualité constante.

Les qualités suivantes sont principalement utilisées:

	Fin	Moyen	Gros
Avantages	l Bonne résistance à l´usure l Excellente finition de coupe l Excellent tranchant, bonne tenue de coupe	l Excellente résistance à l´usure l Très bon tranchant l Résistance moyenne aux ébrechures	l Résistance à l´usure extrême l Moindre résistance aux ébrechures
Domaine d´application	l Pour matériaux moyennement abrasifs	l Application universelle	l Pour matériaux extrèmement abrasifs

4.2.3 Monocristallin de diamant (DM)

En raison de sa fragilité et de sa dureté, le diamant monocristallin n´est utilisé que dans des matériaux homogènes et extrèmement abrasives. Il est surtout utilisé dans le domaine du revêtement du sol (overlay) et de l´usinage du plexiglas.

4.2.4 Stellite (ST)

Le stellite est préconisé pour l´usinage du bois humide.

4.2.5 Acier super rapide (HS) et acier super rapide revêtu

L´acier rapide (HS) est utilisé dans l´usinage des bois durs et tendres.

D´autres matériaux de coupe (p.ex. CVD) et revêtements (p.ex. Topcoat) sont utilisés pour des applications precis.

5 Matériaux à travailler

Aperçu

Bois massifs	Bois tendres	
	Bois durs	
	Bois exotiques	
	Placages	
Dérivés du bois	Panneaux stratifiés	Contreplaqué etc.
	Agglomérés	Panneaux à particules
	Fibres	MDF etc.
	Matériaux stratifiés	HPL, CPL, Trespa, Multiplex etc.
	Laine de bois	Heraklith etc.
Plastiques	Thermoplastiques	(PA, PE, PP, PMMA, etc.)
	Duroplastiques	Pertinax®, Restitex®, etc.
	Plastiques renforcés aux fibres	CFK, GFK etc.
	Plastiques en polymères	Corian®, Varicor®, Noblan®, Kerrock® etc.
Matières composites	Bois massif revêtu avec	HDF, MDF, placage
	Dérivés du bois revêtus avec	HPL, liège etc.
	Panneaux de plâtre	
	Panneaux plâtre et carton	
	Panneaux à liant ciment	
	Panneaux de laine minérale	
	Plastiques avec métaux (Alucobond® etc.)	
Métaux non ferreux	Aluminium pur	
	Al-Mg-Cu	
	Alliages Al-Si	

® marques protégées

Dans le monde

LEUCO Filiales

Afrique du Sud

LEUCO Tool Ind. (Pty)(Ltd)
2008 Bedfordview
P.O.Box 2796
Téléphone: (27)-011-455-6313
Téléfax: (27)-011-455-5923
E-Mail: sales@leuco.co.za
Internet: www.leuco.co.za

Australie

LEUCO Australia Pty. Ltd.
5, Marigold Place
Revesby NSW 2212
Téléphone: (61)-02-97735011
Téléfax: (61)-02-97735022
E-Mail: info@leuco.com.au
Internet: www.leucoaust.com.au

Belgique

LEUCO N.V.
Anzegemseweg 16
8790 Waregem
Téléphone: (32)-056-620930
Téléfax: (32)-056-620931
E-Mail: info@leuco.be
Internet: www.leuco.be

Canada

LEUCO Tool Corporation
500 Industrial Court West
Villa Rica, GA 30180
Téléphone: (1)-770-459-5784
Téléfax: (1)-770-459-1445
E-Mail: sales@leucotool.com
Internet: www.leucotool.com

Chine

LEUCO Precision Tooling (Taicang) Co., LTD.
27 Fada Road
215400 Taicang, Jiangsu
Téléphone: (86)-0512-5359 5359
Téléfax: (86)-0512-5359 6677
E-Mail: info@leuco.com.cn
Internet: www.leuco.com.cn

France

LEUCO S.A.R.L.
10, Rue des Fauvettes - OSTWALD
67832 Tanneries Cedex
B.P. 304
Téléphone: (33)-0388-788558
Téléfax: (33)-0388-788555
E-Mail: leuco.france@leuco.com
Internet: www.leucofrance.com

Grande Bretagne

LEUCO Ltd.
Unit 23, Twyford Business Centre London Road
Bishop´s Stortford, Herts. CM23 3YT
Téléphone: (44)-01279-657821
Téléfax: (44)-01279-503710
E-Mail: sales@leucogb.com
Internet: www.leucogb.co.uk

Japon

LEUCO Japan Co. Ltd
Izumi 624, Iwafune-machi, Shimotsuga-gun
Tochigi-Ken 329-43
Téléphone: (81)-0282-541061
Téléfax: (81)-0282-541060
E-Mail: info@leuco.co.jp
Internet: www.leuco.co.jp

Malaisie

LEUCO Malaysia SDN. BHD
Lot 4213, Jalan TTC 30, Taman Teknologi Cheng
75250 Melaka
Téléphone: (60)-06 336 1268
Téléfax: (60)-06 336 1269
E-Mail: leucomy@leuco.com.my
Internet: www.leucosgp.com.sg

Pologne

LEUCO Polska Sp.z o.o.
Ul. Spoldzielcza 2A
62-080 Tarnowo Podgorne
Téléphone: (48)-061-8961925
Téléfax: (48)-061-8141938
E-Mail: biuro@leuco.com.pl
Internet: www.leuco.com.pl

Russie

LEUCO Rus GmbH Russland
Kolpakova Str. 2, Geb. 12
141002 Moskauer Gebiet, Mytishchi
Téléphone: (007)-495-545 18 02
Téléfax: (007)-499-27 246 27
E-Mail: konstantin.kunstman@leuco.com
Internet: www.leuco.ru

Singapour

LEUCO Singapore Pte. Ltd.
No. 3 Sungei Kadut Crescent
Singapore 728686
Téléphone: (65)-6362-0788
Téléfax: (65)-6362-0733
E-Mail: leucosgp@leucosgp.com.sg
Internet: www.leucosgp.com.sg

Suisse

LEUCO AG
Neudorfstr. 69
9430 St. Margrethen
Téléphone: (41)-071-7478080
Téléfax: (41)-071-7478074
E-Mail: info@leuco.ch
Internet: www.leuco.ch

Thailande

Leuco Tooling (Thailand) Co., Ltd.
180/1 Soi Udomsuk26 ,Kwang Bangna
Khet Bangna , Bangkok 10260
Téléphone: (66)-02 749 5569-70
Téléfax: (66)-02 749 5568
E-Mail: phichet@leuco.co.th
Internet: www.leuco.co.th

Dans le monde

LEUCO Organisations

Afrique du Sud

LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd.
Cnr Monza & Senna Rd., Killarney Gardens
7439 Table View. Cape Town 7439
P.O.Box 221
Téléphone: (27)-021-557-5364
Téléfax: (27)-021-557-5394
E-Mail: sales@leuco.co.za
Internet: www.leuco.co.za

Allemagne

Ledermann GmbH & Co. KG
Willi-Ledermann-Str. 1
72160 Horb am Neckar
Postfach 1340
Téléphone: (49)-07451-93-0
Téléfax: (49)-07451-93-270
E-Mail: info@leuco.com
Internet: www.leuco.com

Chine

LEUCO Precision Tooling (Taicang) Co., LTD.
27 Fada Road
215400 Taicang, Jiangsu
Téléphone: (86)-0512-5359 5359
Téléfax: (86)-0512-5359 6677
E-Mail: info@leuco.com.cn
Internet: www.leuco.com.cn

Pologne

LEUCO Polska Sp.z o.o.
Ul. Spoldzielcza 2A
62-080 Tarnowo Podgorne
Téléphone: (48)-061-8961925
Téléfax: (48)-061-8141938
E-Mail: biuro@leuco.com.pl
Internet: www.leuco.com.pl

Afrique du Sud

LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd.
Palm River Ind. Park, Devon Rd.
3620 New Germany 3620 Durban
P.O. Box 560
Téléphone: (27)-031-701-6366
Téléfax: (27)-031-701-8560
E-Mail: sales@leuco.co.za
Internet: www.leuco.co.za

Australie

LEUCO Australia PTY. Ltd.
17 Grove Avenue
Marleston SA 5033
Téléphone: (61)-08-8293-4422
Téléfax: (61)-08-8371-1721
E-Mail: info@leuco.com.au
Internet: www.leucoaust.com.au

Chine

LEUCO Precision Tooling (Taicang) Co., Ltd
Danyang Branch
No. 6-21 and 6-22 Xinxin Garden
Danyang, Jiangsu
Téléphone: (86)-0511-8658 5399
Téléfax: (86)-0511-8658 2399
E-Mail: info@leuco.com.cn
Internet: www.leuco.com.cn

Russie

LEUCO Rus GmbH Russland
Kolpakova Str. 2, Geb. 12
141002 Moskauer Gebiet, Mytishchi
Téléphone: (007)-495-545 18 02
Téléfax: (007)-499-27 246 27
E-Mail: konstantin.kunstman@leuco.com
Internet: www.leuco.ru

Afrique du Sud

LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd.
5 Penkop Rd., Woodbrook
5205 Beacon Bay 5205 East London
P.O. Box 2279
Téléphone: (27)-043-736-3330
Téléfax: (27)-043-736-3312
E-Mail: sales@leuco.co.za
Internet: www.leuco.co.za

Australie

LEUCO Australia Pty. Ltd.
5, Marigold Place
Revesby NSW 2212
Téléphone: (61)-02-97735011
Téléfax: (61)-02-97735022
E-Mail: info@leuco.com.au
Internet: www.leucoaust.com.au

France

LEUCO S.A.R.L.
10, Rue des Fauvettes - OSTWALD
67832 Tanneries Cedex
B.P. 304
Téléphone: (33)-0388-788558
Téléfax: (33)-0388-788555
E-Mail: leuco.france@leuco.com
Internet: www.leucofrance.com

Russie

LEUCO Rus
Tschapaevskij proezd 24
355016 Stawropol
Téléphone: (007)-8652-362305
Téléfax: (007)-8652-362305
E-Mail: stanislav.skopa@leuco.ru
Internet: www.leuco.ru

Afrique du Sud

LEUCO Tool Ind. (Pty)(Ltd)
2008 Bedfordview
P.O.Box 2796
Téléphone: (27)-011-455-6313
Téléfax: (27)-011-455-5923
E-Mail: sales@leuco.co.za
Internet: www.leuco.co.za

Autriche

OERTLI Werkzeuge Feldkirch
Industriepark Runa
6800 Feldkirch
Téléphone: (43)-05522-757870
Téléfax: (43)-05522-757873
E-Mail: info@oertli.at

Grande Bretagne

LEUCO Ltd.
Unit 23, Twyford Business Centre London Road
Bishop´s Stortford, Herts. CM23 3YT
Téléphone: (44)-01279-657821
Téléfax: (44)-01279-503710
E-Mail: sales@leucogb.com
Internet: www.leucogb.co.uk

Singapour

LEUCO Singapore Pte. Ltd.
No. 3 Sungei Kadut Crescent
Singapore 728686
Téléphone: (65)-6362-0788
Téléfax: (65)-6362-0733
E-Mail: leucosgp@leucosgp.com.sg
Internet: www.leucosgp.com.sg

Allemagne

LEUCO Stapelfeld-Braak
Waldweg 1 a
22145 Stapelfeld-Braak
Téléphone: (49)-040-679946-0
Téléfax: (49)-040-679946-99
E-Mail: info@langetec.de
Internet: www.leuco.com

Belgique

LEUCO N.V.
Anzegemseweg 16
8790 Waregem
Téléphone: (32)-056-620930
Téléfax: (32)-056-620931
E-Mail: info@leuco.be
Internet: www.leuco.be

Hongrie

OERTLI Magyarorsàg KFT
Marton Lajos u.2
8790 Zalazentgròt
Téléphone: 0036-83-560005
Téléfax: 0036-83-560006
E-Mail: oertlikft@axelero.hu

Suisse

LEUCO AG
Neudorfstr. 69
9430 St. Margrethen
Téléphone: (41)-071-7478080
Téléfax: (41)-071-7478074
E-Mail: info@leuco.ch
Internet: www.leuco.ch

Allemagne

Ledermann GmbH & Co. KG
Hertzstraße 10
32051 Herford
Téléphone: (49)-07451-93-186
Téléfax: (49)-07451-93-177
E-Mail: vb.herford@leuco.com
Internet: www.leuco.com

Canada

LEUCO Tool Corporation
500 Industrial Court West
Villa Rica, GA 30180
Téléphone: (1)-770-459-5784
Téléfax: (1)-770-459-1445
E-Mail: sales@leucotool.com
Internet: www.leucotool.com

Japon

LEUCO Japan Co. Ltd
Izumi 624, Iwafune-machi, Shimotsuga-gun
Tochigi-Ken 329-43
Téléphone: (81)-0282-541061
Téléfax: (81)-0282-541060
E-Mail: info@leuco.co.jp
Internet: www.leuco.co.jp

Thailande

Leuco Tooling (Thailand) Co., Ltd.
180/1 Soi Udomsuk26 ,Kwang Bangna Khet Bangna , Bangkok 10260
Téléphone: (66)-02 749 5569-70
Téléfax: (66)-02 749 5568
E-Mail: phichet@leuco.co.th
Internet: www.leuco.co.th

Allemagne

Ledermann GmbH & Co. KG
Pankstr. 8 - 10 / Aufgang G
13127 Berlin - Pankow
Téléphone: (49)-0171-8153295
Téléfax: (49)-05221-9342-31
E-Mail: vb.berlin@leuco.com
Internet: www.leuco.com

Chine

Dongguan LEUCO Precision Tooling Co., Ltd
No. 189 Shuanggang Furniture Road,Houjie Dongguan
523948 Guangdong
Téléphone: (86)-0769-85924 191
Téléfax: (86)-0769-85924 190
E-Mail: info@leuco.com.cn
Internet: www.leuco.com.cn

Malaisie

LEUCO Malaysia SDN. BHD
Lot 4213, Jalan TTC 30, Taman Teknologi Cheng
75250 Melaka
Téléphone: (60)-06 336 1268
Téléfax: (60)-06 336 1269
E-Mail: leucomy@leuco.com.my
Internet: www.leucosgp.com.sg

USA

LEUCO Tool Corporation
2563 D. Eric Lane
Burlington, NC 27215
Téléphone: (001)-336-221-9696
Téléfax: (001)-336-221-9697
E-Mail: sales@leucotool.com
Internet: www.leucotool.com

Dans le monde

LEUCO Organisations

USA

LEUCO Tool Corporation
2853 Directors Cove
Memphis, TN 38131
Téléphone: (001)-901-346-3044
E-Mail: sales@leucotool.com
Internet: www.leucotool.com

USA

LEUCO Tool Corporation
500 Industrial Court West
Villa Rica, GA 30180
Téléphone: (1)-770-459-5784
Téléfax: (1)-770-459-1445
E-Mail: sales@leucotool.com
Internet: www.leucotool.com

USA

LEUCO Tool Corporation
6387 Technology Avenue, Suite E
Kalamazoo, MI 49009
Téléphone: (1)-269-353-1990
Téléfax: (1)-269-353-1992
E-Mail: sales@leucotool.com
Internet: www.leucotool.com

Dans le monde

LEUCO Partenaires

Argentine
Cervere S.A.
Ramirez de Velazco 356 Piso 2 Dto D
Capital Federal
Téléphone: (54)-52 91 78 76
E-Mail: ferdelperal@speedy.com.ar

Australie
Carbide Tool Industries
1 / 16 Ledgar Road
Balcatta WA 6021
Téléphone: (61)-08-9345-3499
Téléfax: (61)-08-9345-3916
E-Mail: sales@ctiwa.com.au
Internet: www.carbidetool.com.au

Azerbaidjan
Embawood LLC
Basti Bagirova Str. 15 B Yasamal district
1065 Baku
Téléphone: (00994)-12-436 74 05
Téléfax: (00994)-12-436 74 70
E-Mail: Yusif.Haciehmedov@embawood.com

Biélorussie
Esa Ltd.
3iy per. Montajnikov 3, of. 400
220019 Minsk
Téléphone: (375)-0172 093864
Téléfax: (375)-0172 011667
E-Mail: info@esa.by
Internet: www.esa.by

Bolivie
Fundeforest CSI
4to Anillo
Santa Cruz de la Sierra
Téléphone: (59)-1 33 476 050
E-Mail: dfoianini@csi.com.bo

Bosnie-Herzégovine
DRAGISIC I KARLAS o.d.
Simeuna Daka 3
78000 Banja Luka
Téléphone: (387)-051-213 285
Téléfax: (387)-051-213 285
E-Mail: dikod@inecco.net
Internet: www.dikod.rs.sr

Bosnie-Herzégovine
Halebic d.o.o.
Vrbanja 4
71000 Sarajevo
Téléphone: (387)-33-781 791
Téléfax: (387)-33-781 790
E-Mail: info@halebic.ba
Internet: www.halebic.ba

Bosnie-Herzégovine
SKUTOR d.o.o.
Rodockih branitelja 39
88000 Mostar
Téléphone: (387)-36-342 868
Téléfax: (387)-36-342 867
E-Mail: damir.skutor@mo.pincom.net

Brésil
VIDIA - COMÈRCIO E SERVICOS
TÈCNICOS LTDA
RUA HÉRCULES GALLÓ, 1367
95020 CAXIAS DO SUL-RS
Téléphone: (55)-5 43 538 152 2
E-Mail: tito@vidianet.com.br

Bulgarie
Albaco Impex GmbH
J. Sakazov No 19
1504 Sofia
Téléphone: (359)-2 943 48 41
Téléfax: (359)-2 943 44 04
E-Mail: albaco@mbox.infotel.bg

Chili
Ingemad LTDA.
Avda. Einstein 716 - Recoleta Casilla 13885
Santiago 21
Téléphone: (56)-02-6225333
Téléfax: (56)-02-6225210
E-Mail: e.galdames@ingemad.cl

Chypre
Pelasco Ltd.
2, Praxandros Street, 2043 Strovolos
Nicosia
P.O. Box 7130
Téléphone: (357)-22312218
Téléfax: (357)-224277497
E-Mail: pelasco@cytanet.com.cy

Colombie
Tekandina
Km. 3 Vía Bogotá Siberia, Mod. 5 Bod. 8
Cota - Cundinamarca, Colombia
Téléphone: (57)-01-841-5417
Téléfax: (57)-01-841-5318
E-Mail: carlos.bravo@tekandina.com

Corée
European Enterprises
A-Dong 309, 178-78
KajwaDongSeoGu,HyunKwang
Inchon City
Téléphone: (82)-032-5812800
Téléfax: (82)-032-5812884
E-Mail: euroent@yahoo.co.kr

Costa Rica
Tecnomaderas del Caribe
Apdo. 200
1100 Tibas
Téléphone: (506)-0244-2222
Téléfax: (506)-0244-3333
E-Mail: costarica@tecnomaderas.com

Croatie
Franjo Kristofic
Zebanec Selo 41
40314 Selnica
Téléphone: (385)-040-524 161
Téléfax: (385)-040-524 285
E-Mail: ibra.kristofic@ck.t-com.hr
Internet: www.brusenjealata-kristofic.hr

Danemark
Unimerco A/S
Drejervej 2
7451 Sunds
Postboks 104
Téléphone: (45)-097-141411
Téléfax: (45)-097-141486
E-Mail: umgroup@unimerco.dk
Internet: www.unimerco.com

EAU
Ultimate Hardware Solutions LLC
P.O. Box 48913 Dubai UAE, Qatar & Bahrain
Téléphone: +9714-3355654
Téléfax: +9714-3355696
E-Mail: info@ultimatehs.ae

Équateur
Sr. Luis Fernando Manzano Palma
KM. 6.5 Via Duran
Guayaquil, Guayas
Téléphone: (59)-3 42 333 578
E-Mail: luis.manzano@provitech.com.ec

Espagne
Huleco S.A.
C/La Paz, 6 Bajo Izq.
48903 Barakaldo (Vizcaya)
Téléphone: (34)-0944-990336
Téléfax: (34)-0944-990336

Espagne
Huleco S.A.
C/Obra, 32-34, 5°
15160 Sada (La Coruna)
Téléphone: (34)-0981-623056

Espagne
Huleco S.A.
C/Vicente Roca Cervera, 39
46950 Xirivella/Valencia
Téléphone: (34)-096-3135932
Téléfax: (34)-096-3135933

Espagne
Huleco S.A.
Cuesta de la Frontera 10 (Casco Urbano)
28971 Grinon (Madrid)
Téléphone: (34)-0918-140225
Téléfax: (34)-0918-140336
E-Mail: huleco@huleco.es

Estonie
MET-Terakeskus
Peterburi tee 38/12
11415 Tallinn
Téléphone: (372) 6066044
Téléfax: (372) 6066046
E-Mail: riina@met-terakeskus.ee
Internet: www.met-terakeskus.ee

Finlande
Penope Oy
Tupalankatu 9
15680 Lahti
Téléphone: (358)-03-8787213
Téléfax: (358)-03-8787500
E-Mail: jukka.rokkila@penope.fi

Grèce
IMKOMEX TECHNIKI S.A.
4 Odys. Androutsou str.
11741 Athen
Téléphone: (30)-210-9232618
Téléfax: (30)-210-9231757
E-Mail: imcomex@otenet.gr

Inde
Precision Grinders
Gala No.9, 1st Floor, Ganesh Indl. Estate,Near Virvani Ind. Estate, Goregaon (East)
Mumbai-400063, India
Téléphone: (91)-22-6505-1984
Téléfax: (91)-22-2685-5872
E-Mail: precisiongrinders@hotmail.com

Indonésie
Indotooling Abadi
Pergudangan Tanrise Southgate A-19Jl.
NangkaSruni - Gedangan
Sidoarjo 61253
Téléphone: (62)-031-8916941
Téléfax: (62)-031-8918994
E-Mail: indotooling@indotooling-abadi.com

Dans le monde

LEUCO Partenaires

Indonésie
P.T. Indotooling Sejati
Jl.Agung Timur 9 Blok 0-1/33 Sunter Podomoro
Jakarta 14350
Téléphone: (62)-021-6508743
Téléfax: (62)-021-6513878
E-Mail: indotooling@telkom.net

Liban
VIDEA MASTER
Adonis Ind. Zone Injaz Center
P.O.Box 392 ZOUK MIKAEL
Téléphone: (961)-09-218945
Téléfax: (961)-09-21846
E-Mail: robert@videamaster.com

Mexico
Vim S.A. DE C. V.
Callejón Xicaltongo No.15 Bis-Int.10 Col. San Pedro Iztacalco
08220 México D.F.
Téléphone: (52) 55-55 90 60 49
Téléfax: (52) 55-55 90 64 02
E-Mail: vimherramientas@yahoo.com

Phillippines
Orgaline Innovative Products Inc.
Bonifacio Drive corner, J.P.Laurel St.Wiltor Heights, Pasong Tamo.
Quezon City 1107 Philippines
Téléphone: (63)-2-952-9854
Téléfax: (63)-2-456-6863
E-Mail: eiborgaline@yahoo.com

Iran
ARIO CHOOB INDUSTRY GROUP
Behesti Ave.
15877-66314 Tehran/IRAN
Téléphone: (0098)-021-885-15913
Téléfax: (0098)-021-885-48467
E-Mail: info@ariochoob.com

Lituanie
Lintera Uzdara Akcine Bendrove
Kalvariju g.204B
08200 Vilnius
Téléphone: (3705)-2375184
Téléfax: (3705)-2375186
E-Mail: vilnius@lintera.info
Internet: www.lintera.info

Moldavie
«CONMETAL-COM» SRL
Savodscaea 11-10
2005 KISHINEV
Téléphone: 00373-22-421405
Téléfax: 00373-22- 421484
E-Mail: Kiriak_alex@mail.ru
Internet: www.parket.md

Pologne
Homag Polska Sp. z o.o.
ul. Pradzynskiego 24
63-000 Sroda Wlkp.
Téléphone: (48)-061 647 45 00
Téléfax: (48)-061 647 45 90
E-Mail: info@homag-polska.pl

Irlande
N.Y. Tool and Cutter Ltd.
27, Hillview Drive, Pottery Road
Dun Laoghaire,Co. Dublin
Téléphone: (353)-01-2855652
Téléfax: (353)-01-2840287
E-Mail: ntech@iol.ie

Macédoine
KI-PAR doo
Str. Bul. Goce Delcev bb. 32
2400 Strumica
Téléphone: (389)-34 326 743
Téléfax: (389)-34 340 775
E-Mail: info@ki-par.com.mk

Norvège
Falkenberg EFTF A/S
Billingstadsletta 30
1377 Billingstad
Postboks 263
Téléphone: (47)-066-778900
Téléfax: (47)-066-778901
E-Mail: info@falkenberg.no

Pologne
Meblopol SP.ZO.O.
Ul Boguslawskiego 11
60216 Poznan
Téléphone: (48)-061-6477100
Téléfax: (48)-061-6477162
E-Mail: zarzad@meblopol-tg.pl

Israel
Micha Stern
Moshav Benaya, Meshek 22
7920500 D.N. Shikmim
Téléphone: (972)-08-9437458
Téléfax: (972)-08-9430569
E-Mail: info@michastern.co.il

Malaisie
Chung Maa Machinery SDN.BHD
No. 17-C, Rubber Road 93736
Kuching,Sarawak
Téléphone: (60)-082-247157
Téléfax: (60)-082-247158
E-Mail: sales@chungmaa.com

Nouvelle Zélande
Robertson and Sinclair Ltd.
727 Great South Road
Otahuhu, Auckland
Private Bag 93-307
Téléphone: (64)-09-571-0045
Téléfax: (64)-09-571-0017
E-Mail: sales@r-s.co.nz

Portugal
ILHÃOTECH LDA
Rua do Progresso 19, Parque Industrial de Vilarinho
4760 -841 Vilarinho das Cambas
Téléphone: (351)-02-52308690
E-Mail: jose.armando@ilhao.pt

Italie
Homag Italia S.P.A.
Via A. Vivaldi 15
20833 GIUSSANO (MB)
Téléphone: (0039)-0362-8681
Téléfax: (0039)-0362-314183
E-Mail: info@homag-italia.it

Mexico
INHERMA Jalisco
Av. La Paz # 1161
44180 Col. Centro, Guadalajara, Jalisco. Mexico
Téléphone: (52) 33-39 44 55 09
E-Mail: inhermajalisco@yahoo.com
Internet: www.inherma.mex.tl

Ouzbékistan
CP Master-Plyus
ul. Mirobadskaja dom 33, kv 19
100015 Tashkent
Téléphone: (00998)-71-256-83-83
Téléfax: (00998)-98-127-84-47
E-Mail: tools@tps.zu

Portugal
Projecta - Equipamentos Industriais
Rua Marcelino Mesquita Lote 13-L 1
2795-134 Linda-a-Velha
Téléphone: (351)-021-4146400
Téléfax: (351)-021-4146409
E-Mail: projecta@mail.telepac.pt

Kazakhstan
Too BMG-Engineering
Brodskogo 37, of. 112
050034 Almaty
Téléphone: (007)-7272-273742
Téléfax: (007)-7272-273742
E-Mail: bmg@bmg.kz
Internet: www.bmg.kz

Mexico
LEUFRA S.A. de C.V.
C. 6ta No. 3009COL. SANTA ROSA
31050 Chihuahua, Chih.
Téléphone: (52) 614 415-0900
Téléfax: (52) 614 415-0928
E-Mail: leufra@Prodigy.net.mx
Internet: www.leufra.galeon.com

Ouzbékistan
OAO HK FAYZ
Massona 1
700209 Taschkent
Téléphone: (00998)-712-584382
Téléfax: (00998)-712-584382
E-Mail: dilmurod-75@bk.ru

Pérou
CASANOVA IMPORTACIONES E.I.R.L
Jr. Los Chancas N° 108 Tahuantisuyo - Independencia
Lima - Peru
Téléphone: (511)-526-02-51
Téléfax: (511)-526-33-40
E-Mail: casanovaimportaciones@yahoo.com

Lettonie
Lintera Riga
Kr. Valdemara iela 118-201
1013 Riga
Téléphone: (00371)-67 376 820
Téléfax: (00371)-67 376 821
E-Mail: riga@lintera.info
Internet: www.lintera.info

Mexico
LEUFRA S.A. de C.V.
Gonzalitos No. 820
66450 Monterrey
Téléphone: (52)-81-83-76-46-00
Téléfax: (52)-8115003432
E-Mail: leuframty@prodigy.net.mx
Internet: www.leufra.galeon.com

Pays Bas
KARAT NEDERLAND B.V.
Overschieseweg 87
3044 EH Rotterdam
Téléphone: (31)-010-2452630
Téléfax: (31)-010-2452640
E-Mail: leuco@karat.nl
Internet: www.karat.nl

Roumanie
MS MASINI PENTRU
Str. De Mijloc Nr.183
500064 Brasov
Téléphone: (40)-0268-420589
Téléfax: (40)-0268-472193
E-Mail: stelian.barchizeanu@ms-srl.ro

Dans le monde

LEUCO Partenaires

Russie

ATOMAK
ul. Grosnenskaja 67A
443004 Samara
Téléphone: (007)-8462-998015
Téléfax: (007)-8462-415643
E-Mail: pavel@atomak.ru
Internet: www.scps.ru

Russie

Graviton Dv Co Ltd.
Ul. Pavlovskogo 16
681013 Komsomolsk am Amur
Téléphone: (007)-4217-55-08-28
Téléfax: (007)-4217-59-15-80
E-Mail: kms@stanki.biz
Internet: www.stanki.biz

Russie

OOO Nesting
Moskovskii prospekt d. 184 liter A
236006 Kaliningrad
Téléphone: (007)-4012-581623
Téléfax: (007)-4012-581623
E-Mail: nesting@baltnet.ru

Slovaquie

HOFLEX s.r.o.
Pilska 2002/9
95501 Topolcany
Téléphone: (421)-38-5320130
Téléfax: (421)-38-5321332
E-Mail: hoflex@hoflex.sk

Russie

Alins
Moskovskaja 285, off. 207
620144 Jekaterinburg
Téléphone: (007)-343-2102348
Téléfax: (007)-343-2691143
E-Mail: info@geret.ru
Internet: www.geret.ru

Russie

Graviton Dv Co Ltd.
Ul. Puschkina, 163a
675000 Blagoweschensk
Téléphone: (007)-4162-21-22-26
Téléfax: (007)-4162-53-30-69
E-Mail: blg@stanki.biz
Internet: www.stanki.biz

Russie

SibStankoKomplekt
Ul. Utschebnaja 83
Omsk
Téléphone: (007)-3812-531398
Téléfax: (007)-3812-531398
E-Mail: leuco@leucosib.ru
Internet: www.stanki.info

Slovénie

KTP d.o.o.
Kolodorvska cesta 28a
6230 Postojna
Téléphone: (386)-0590 72140
Téléfax: (386)-0590 72149
E-Mail: info@ktp.si
Internet: www.ktp.si

Russie

DIAL
Cholmistaja 26 Office 206
394027 Woronegz
Téléphone: (007)-4732-205992
Téléfax: (007)-4732-214522
E-Mail: A.Stolbov@dial-company.ru
Internet: www.dial-company.ru

Russie

Graviton Dv Co Ltd.
ul. 2-ja Krasnoselskaja 1
639022 Jugno-Sachalinsk
Téléphone: (007)-4242-70-60-85
Téléfax: (007)- 4162-53-30-69
E-Mail: shipov_dv@mail.ru
Internet: www.stanki.biz

Russie

Stankokomplekt
Gorskij Gilmassiv 60
630100 Novosibirsk
Téléphone: (007)-383-3011844
Téléfax: (007)-383-3510445
E-Mail: leuco@leucosib.ru
Internet: www.stanki.info

Suède

Kyocera Unimerco Tooling AB
Sagaholmsvägen 9
55302 Jönköping
Téléphone: (46)-36-344600
Téléfax: (46)-36-344610
E-Mail: umse@unimerco.se
Internet: www.unimerco.com

Russie

DIAL
Ul. Svetlaja 50, office 27
440033 Penza
Téléphone: (007) – 8412-901067
Téléfax: (007) – 8412-901067
E-Mail: Andrey.Logunov@dial-company.ru
Internet: www.dial-company.ru

Russie

Jug Euro Komplekt
ul. Tscherwitschkina 64
344025 Rostov-na-Donu
Téléphone: (007)-863-2665668
Téléfax: (007)-863-2665662
E-Mail: negodnov@y-e-k.ru

Russie

Stankozentr-Ferrum
Ul. Razionalizatorov 20/1
62503 Tuymen
Téléphone: (007)-3452-470707
Téléfax: (007)-3452-470707
E-Mail: 470707@stanki72.ru / ferrum-iberus@mail.ru
Internet: www.stanki72.ru

Syrie

VIDEA MASTER
Adonis Ind. Zone Injaz Center P.O.Box 392
ZOUK MIKAEL
Téléphone: 00961-09-218945
Téléfax: 00961-09-218946
E-Mail: videamas@dm.net.lb

Russie

Dukon Machine Trade Company
27 Office, Marata St.
191126 Sankt-Petersburg
63
Téléphone: (007)-812-3239173
Téléfax: (007)-812-3239173
E-Mail: derevo@dukon.ru
Internet: www.dukon.ru

Russie

OOO «BSM-Engineering»
Smolnaja Strasse 24Dom 22, korpus 11, office 208
127827 Moskau
Téléphone: (007)-495-9891210
Téléfax: (007)-495-9891210
E-Mail: bsm27@yandex.ru

Russie

Vladimir Simonov
Srednij Zolotorschkij Pereulok 13
109117 Moskau
Téléphone: (007)-495-3614931
Téléfax: (007)-495-3614931
E-Mail: vladimir.simonov@leuco.ru

Taiwan

E-Center Machinery CO LTD
No.482, SEC.4 Yun Yang RD., Tu Cheng
23644 Taipei
Téléphone: (886)-02-2267 3929
Téléfax: (886)-02-2267 3928
E-Mail: ecenter.kevin@gmail.com

Russie

Graviton Dv Co Ltd.
Per. Kamskij 22
690062 Vladivostok
Téléphone: (007)-4232-300508
Téléfax: (007)-4232-406832
E-Mail: vl@stankib.iz
Internet: www.stanki.biz

Russie

OOO «Zentr regushego instrumenta»
Dubrovinskogo, 110
660021 Krasnojarsk
Téléphone: (007)-391-211-91-20
Téléfax: (007)-391-252-23-63
E-Mail: kric@krsn.ru
Internet: www.kric.ru

République Tchèque

Fa.Riha
Jana St´astneho 589
25210 Mnisek pod Brdy
Téléphone: (420)-728549805
Téléfax: (420)-728290455
E-Mail: info@leuco.cz
Internet: www.leuco.cz

Turquie

F.N.T. Ahsap Isleme Makinalari Sanayi TIC. LTD.STI.
2.Kisim Hüsnü Örnek CAD. No:31
TR Denizli
Téléphone: (90)-0258-2517484
Téléfax: (90)-0258-2517487
E-Mail: fnt@fntahsap.com.tr
Internet: www.fntahsap.com.tr

Russie

Graviton Dv Co Ltd.
Ul. Entusiastov 3 (liter A)
680539 Chabarowskij Kraj, Chabarowskij r-n, s. Mirnoe
Téléphone: (007)-4212-78-98-92
Téléfax: (007)-4212-78-98-92
E-Mail: info@stanki.biz
Internet: www.stanki.biz

Russie

OOO Nesting-Baikal
ul. 1-e Moskowskaja 1
664014 Irkutsk
Téléphone: (007)-3952-990207
Téléfax: (007)-3952-990207
E-Mail: nesting-baikal@mail.ru

Serbie-Monténégro

PINWORK
Surcinska 10 G
11070 Novi Beograd
Téléphone: 00381-64-482 1111
E-Mail: pinwork@t-online.de

Ukraine

ELCO
bul. Akademika Pavlova 82
61038 Kharkiv
Téléphone: (0038)-057-757-08-77
Téléfax: (0038)-057-757-08-77
E-Mail: office.hrk@leuco.com.ua
Internet: www.leuco.com.ua

Dans le monde

LEUCO Partenaires

Vietnam

U.R.I Trading Co. Ltd.
7 Nam Quoc Cang Str;
Dist. 1 Ho Chi Minh City
Téléphone: (84)-08-39255649
Téléfax: (84)-08-39254572
E-Mail: uri@hcm.vnn.vn

Dans le monde

LEUCO Stations d´affûtage

Afrique du Sud

LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd.
Cnr Monza & Senna Rd., Killarney Gardens
7439 Table View. Cape Town 7439
P.O.Box 221
Téléphone: (27)-021-557-5364
Téléfax: (27)-021-557-5394
E-Mail: sales@leuco.co.za
Internet: www.leuco.co.za

- Service HW

Australie

LEUCO Australia PTY. Ltd.
17 Grove Avenue
Marleston SA 5033
Téléphone: (61)-08-8293-4422
Téléfax: (61)-08-8371-1721
E-Mail: info@leuco.com.au
Internet: www.leucoaust.com.au

- Service HW

Bolivie

Fundeforest CSI
4to Anillo
Santa Cruz de la Sierra
Téléphone: (59)-1 33 476 050
E-Mail: dfoianini@csi.com.bo

- Service HW

Équateur

Sr. Luis Fernando Manzano Palma
KM. 6.5 Via Duran
Guayaquil, Guayas
Téléphone: (59)-3 42 333 578
E-Mail: luis.manzano@provitech.com.ec

- Service HW

Afrique du Sud

LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd.
5 Penkop Rd., Woodbrook
5205 Beacon Bay 5205 East London
P.O. Box 2279
Téléphone: (27)-043-736-3330
Téléfax: (27)-043-736-3312
E-Mail: sales@leuco.co.za
Internet: www.leuco.co.za

- Service HW

Australie

LEUCO Australia Pty. Ltd.
5, Marigold Place
Revesby NSW 2212
Téléphone: (61)-02-97735011
Téléfax: (61)-02-97735022
E-Mail: info@leuco.com.au
Internet: www.leucoaust.com.au

- Service DP
- Service HW

Canada

LEUCO Tool Corporation
500 Industrial Court West
Villa Rica, GA 30180
Téléphone: (1)-770-459-5784
Téléfax: (1)-770-459-1445
E-Mail: sales@leucotool.com
Internet: www.leucotool.com

- Service DP
- Service HW

Espagne

Huleco S.A.
C/Vicente Roca Cervera, 39
46950 Xirivella/Valencia
Téléphone: (34)-096-3135932
Téléfax: (34)-096-3135933

- Service HW

Afrique du Sud

LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd.
Palm River Ind. Park, Devon Rd.
3620 New Germany 3620 Durban
P.O. Box 560
Téléphone: (27)-031-701-6366
Téléfax: (27)-031-701-8560
E-Mail: sales@leuco.co.za
Internet: www.leuco.co.za

- Service HW

Australie

LEUCO Australia Pty. Ltd.
96 Malcolm Road
Braeside VIC 3195
Téléphone: (61)-03-9580-7055
Téléfax: (61)-03-9580-6171
E-Mail: tooling@leuco.com.au
Internet: www.leucoaust.com.au

- Service HW

Chili

Ingemad LTDA.
Avda. Einstein 716 - Recoleta Casilla
13885
Santiago 21
Téléphone: (56)-02-6225333
Téléfax: (56)-02-6225210
E-Mail: e.galdames@ingemad.cl

- Service HW

Espagne

Huleco S.A.
Cuesta de la Frontera 10 (Casco Urbano)
28971 Grinon (Madrid)
Téléphone: (34)-0918-140225
Téléfax: (34)-0918-140336
E-Mail: huleco@huleco.es

- Service DP

Afrique du Sud

LEUCO Tool Ind. (Pty)(Ltd)
2008 Bedfordview
P.O.Box 2796
Téléphone: (27)-011-455-6313
Téléfax: (27)-011-455-5923
E-Mail: sales@leuco.co.za
Internet: www.leuco.co.za

- Service HW

Autriche

OERTLI Werkzeuge GmbH
Boschanstr.3, Halle 2
2484 Weigelsdorf
Téléphone: (43)-02254-72900
Téléfax: (43)-02254-72901
E-Mail: info@oertli.at

- Service DP
- Service HW

Chine

Dongguan LEUCO Precision Tooling Co., Ltd
No. 189 Shuanggang Furniture
Road,Houjie Dongguan
523948 Guangdong
Téléphone: (86)-0769-85924 191
Téléfax: (86)-0769-85924 190
E-Mail: info@leuco.com.cn
Internet: www.leuco.com.cn

- Service DP
- Service HW

France

LEUCO Service Lyon
5 Avenue Lionel Terray - Bâtiment C3
69330 Meyzieu
Téléphone: (33)-047890-4584
Téléfax: (33)-047890-4621
E-Mail: leuco.meyzieu@leuco.com
Internet: www.leucofrance.com

- Service DP
- Service HW

Australie

Auswide Saw & Tooling PTY. Ltd.
3 Ramly Drive
Burleigh Heads. QLD 4220
Téléphone: (61)-0755201555
Téléfax: (61)-0755201544
E-Mail: auswide@onthenet.com.au

- Service HW

Belgique

LEUCO N.V.
Anzegemseweg 16
8790 Waregem
Téléphone: (32)-056-620930
Téléfax: (32)-056-620931
E-Mail: info@leuco.be
Internet: www.leuco.be

- Service DP
- Service HW

Chine

LEUCO Precision Tooling (Taicang) Co., Ltd
Danyang Branch
No. 6-21 and 6-22 Xinxin Garden
Danyang, Jiangsu
Téléphone: (86)-0511-8658 5399
Téléfax: (86)-0511-8658 2399
E-Mail: info@leuco.com.cn
Internet: www.leuco.com.cn

- Service DP
- Service HW

France

LEUCO Station Service Marseille
37 Rue de Berlin, Actipole - BtD1
13127 Vitrolles
Téléphone: (33)-044279-7008
Téléfax: (33)-044279-7066
E-Mail: leuco.vitrolles@leuco.com
Internet: www.leucofrance.com

- Service HW

Australie

Carbide Tool Industries
1 / 16 Ledgar Road
Balcatta WA 6021
Téléphone: (61)-08-9345-3499
Téléfax: (61)-08-9345-3916
E-Mail: sales@ctiwa.com.au
Internet: www.carbidetool.com.au

- Service HW

Biélorussie

SOOO LeucoBelRus
3 per Montajnikov 3/3-67 BELARUS
220019 Minsk Region, Republic of
Belarus
Téléphone: (375)-017 201 16 48
Téléfax: (375)-017 201 16 67
E-Mail: info@leuco.by
Internet: www.leuco.by

- Service DP
- Service HW

Danemark

Unimerco A/S
Drejervej 2
7451 Sunds
Postboks 104
Téléphone: (45)-097-141411
Téléfax: (45)-097-141486
E-Mail: umgroup@unimerco.dk
Internet: www.unimerco.com

- Service DP
- Service HW

France

LEUCO Station Service Rheintal
20, Route du Rhin
67930 Beinheim
B.P. No. 6
Téléphone: (33)-0388-633295/96
Téléfax: (33)-0388-633297
E-Mail: rheintal.lpf@leuco.com
Internet: www.leucofrance.com

- Service HW

Dans le monde

LEUCO Stations d´affûtage

France

LEUCO Station Service Rodez
ZA de Naujac - 8 route de la Barthe
12450 La Primaube
Téléphone: (33)-056569-7301
Téléfax: (33)-056546-9886
E-Mail: leuco.bordeaux@leuco.com
Internet: www.leucofrance.com

- Service HW

France

LEUCO Station Service Tours
9 Rue de la Maison RougeZA LA CHATAIGNERAIE
37510 Ballan Miré
Téléphone: (33)-024754-4425
Téléfax: (33)-024741-6355
E-Mail: leuco.tours@leuco.com
Internet: www.leucofrance.com

- Service HW

Grande Bretagne

LEUCO Service Centre
Quarry Road Ind-Estate,Westgate
BD19 5HP Cleckheaton,West Yorkshire
Téléphone: (44)-01274-851827
Téléfax: (44)-01274-852686
E-Mail: sales@leucogb.com
Internet: www.leucogb.co.uk

- Service DP
- Service HW

Grande Bretagne

LEUCO Service Centre (South West)
Bowling Hill Business Park
BS37 6JL Bristol
Téléphone: (44)-01454-316208
Téléfax: (44)-01454-316249
E-Mail: sales@leucogb.com
Internet: www.leucogb.co.uk

- Service HW

Italie

Homag Italia S.P.A.
Via A. Vivaldi 15
20833 GIUSSANO (MB)
Téléphone: (0039)-0362-8681
Téléfax: (0039)-0362-314183
E-Mail: info@homag-italia.it

- Service DP

Japon

LEUCO Japan Co. Ltd.
C-203, 1-2-25, Wadayamadori, Hyogo-ku
652-0884 Kobe-shi, Hyogo
Téléphone: (81)-078-652-8139
Téléfax: (81)-078-652-8140
E-Mail: info@leuco.co.jp
Internet: www.leuco.co.jp

- Service DP
- Service HW

Japon

LEUCO Japan Co. Ltd
Izumi 624, Iwafune-machi, Shimotsuga-gun
Tochigi-Ken 329-43
Téléphone: (81)-0282-541061
Téléfax: (81)-0282-541060
E-Mail: info@leuco.co.jp
Internet: www.leuco.co.jp

- Service DP
- Service HW

Lettonie

Lintera Riga
Kr. Valdemara iela 118-201
1013 Riga
Téléphone: (00371)-67 376 820
Téléfax: (00371)-67 376 821
E-Mail: riga@lintera.info
Internet: www.lintera.info

- Service HW

Lituanie

Lintera Uzdara Akcine Bendrove
Kalvariju g.204B
08200 Vilnius
Téléphone: (3705)-2375184
Téléfax: (3705)-2375186
E-Mail: vilnius@lintera.info
Internet: www.lintera.info

- Service HW

Malaisie

LEUCO Malaysia SDN. BHD
Lot 4213, Jalan TTC 30, Taman Teknologi Cheng
75250 Melaka
Téléphone: (60)-06 336 1268
Téléfax: (60)-06 336 1269
E-Mail: leucomy@leuco.com.my
Internet: www.leucosgp.com.sg

- Service DP

Mexico

LEUFRA S.A. de C.V.
Calle 5ta Norte No. 301, Colonia Centro
Ciudad Delicias, Chihuahua
Téléphone: (52)-639-4700700
E-Mail: leufradel@eninfinitum.com
Internet: www.leufra.galeon.com

- Service HW

Mexico

LEUFRA S.A. de C.V.
Gonzalitos No. 820
66450 Monterrey
Téléphone: (52)-81-83-76-46-00
Téléfax: (52)-8115003432
E-Mail: leuframty@prodigy.net.mx
Internet: www.leufra.galeon.com

- Service HW

Mexico

Vim S.A. DE C. V.
Callejón Xicaltongo No.15 Bis-Int.10 Col.
San Pedro Iztacalco
08220 México D.F.
Téléphone: (52) 55-55 90 60 49
Téléfax: (52) 55-55 90 64 02
E-Mail: vimherramientas@yahoo.com

- Service HW

Mexico

LEUFRA S.A. de C.V.
C. 6ta No. 3009COL. SANTA ROSA
31050 Chihuahua, Chih.
Téléphone: (52) 614 415-0900
Téléfax: (52) 614 415-0928
E-Mail: leufra@Prodigy.net.mx
Internet: www.leufra.galeon.com

- Service HW

Mexico

LEUFRA S.A. de C.V.
C. Independencia No. 400
Col. Durango Centro
Durango, Dgo., CP 34000
Téléphone: (52)-618-8370700
E-Mail: leufradgo@eninfinitum.com
Internet: www.leufra.galeon.com

- Service HW

Nouvelle Zélande

Robertson and Sinclair Ltd.
727 Great South Road
Otahuhu, Auckland
Private Bag 93-307
Téléphone: (64)-09-571-0045
Téléfax: (64)-09-571-0017
E-Mail: sales@r-s.co.nz

- Service HW

Pays Bas

KARAT NEDERLAND B.V.
Overschieseweg 87
3044 EH Rotterdam
Téléphone: (31)-010-2452630
Téléfax: (31)-010-2452640
E-Mail: leuco@karat.nl
Internet: www.karat.nl

- Service HW

Pologne

LEUCO Polska Sp.z o.o.
Ul. Spoldzielcza 2A
62-080 Tarnowo Podgorne
Téléphone: (48)-061-8961925
Téléfax: (48)-061-8141938
E-Mail: biuro@leuco.com.pl
Internet: www.leuco.com.pl

- Service DP
- Service HW

Pérou

CASANOVA IMPORTACIONES E.I.R.L
Jr. Los Chancas N° 108 Tahuantisuyo - Independencia
Lima - Peru
Téléphone: (511)-526-02-51
Téléfax: (511)-526-33-40
E-Mail: casanovaimportaciones@yahoo.com

- Service HW

Russie

DIAL
Cholmistaja 26 Office 206
394027 Woronegz
Téléphone: (007)-4732-205992
Téléfax: (007)-4732-214522
E-Mail: A.Stolbov@dial-company.ru
Internet: www.dial-company.ru

- Service HW

Russie

Graviton Dv Co Ltd.
Per. Kamskij 22
690062 Vladivostok
Téléphone: (007)-4232-300508
Téléfax: (007)-4232-406832
E-Mail: vl@stankib.iz
Internet: www.stanki.biz

- Service HW

Russie

Graviton Dv Co Ltd.
Ul. Entusiastov 3 (liter A)
680539 Chabarowskij Kraj, Chabarowskij r-n, s. Mirnoe
Téléphone: (007)-4212-78-98-92
Téléfax: (007)-4212-78-98-92
E-Mail: info@stanki.biz
Internet: www.stanki.biz

- Service HW

Russie

Graviton Dv Co Ltd.
Ul. Pavlovskogo 16
681013 Komsomolsk am Amur
Téléphone: (007)-4217-55-08-28
Téléfax: (007)-4217-59-15-80
E-Mail: kms@stanki.biz
Internet: www.stanki.biz

- Service HW

Russie

Graviton Dv Co Ltd.
Ul. Puschkina, 163a
675000 Blagoweschensk
Téléphone: (007)-4162-21-22-26
Téléfax: (007)-4162-53-30-69
E-Mail: blg@stanki.biz
Internet: www.stanki.biz

- Service HW

Dans le monde

LEUCO Stations d´affûtage

Russie

Graviton Dv Co Ltd.
ul. 2-ja Krasnoselskaja 1
639022 Jugno-Sachalinsk
Téléphone: (007)-4242-70-60-85
Téléfax: (007)- 4162-53-30-69
E-Mail: shipov_dv@mail.ru
Internet: www.stanki.biz

- Service HW

Russie

SibStankoKomplekt
Ul. Utschebnaja 83
Omsk
Téléphone: (007)-3812-531398
Téléfax: (007)-3812-531398
E-Mail: leuco@leucosib.ru
Internet: www.stanki.info

- Service HW

Turquie

F.N.T. Ahsap Isleme Makinalari Sanayi TIC. LTD.STI.
2.Kisim Hüsnü Örnek CAD. No:31
TR Denizli
Téléphone: (90)-0258-2517484
Téléfax: (90)-0258-2517487
E-Mail: fnt@fntahsap.com.tr
Internet: www.fntahsap.com.tr

- Service DP
- Service HW

Ukraine

LEUCO UA
Oksamytova Str. 11
08130 Kiev
Téléphone: (0038)-044-499-70-25
Téléfax: (0038)-044-499-70-27
E-Mail: office@leuco.com.ua
Internet: www.leuco.com.ua

- Service DP
- Service HW

Russie

LEUCO Rus GmbH Russland
Kolpakova Str. 2, Geb. 12
141002 Moskauer Gebiet, Mytishchi
Téléphone: (007)-495-545 18 02
Téléfax: (007)-499-27 246 27
E-Mail: konstantin.kunstman@leuco.com
Internet: www.leuco.ru

- Service DP
- Service HW

Russie

Stankokomplekt
Gorskij Gilmassiv 60
630100 Novosibirsk
Téléphone: (007)-383-3011844
Téléfax: (007)-383-3510445
E-Mail: leuco@leucosib.ru
Internet: www.stanki.info

- Service HW

USA

LEUCO Tool Corporation
2563 D. Eric Lane
Burlington, NC 27215
Téléphone: (001)-336-221-9696
Téléfax: (001)-336-221-9697
E-Mail: sales@leucotool.com
Internet: www.leucotool.com

- Service DP
- Service HW

Russie

LEUCO Rus
Pr. Aleksandrowsoj Fermy, d. 29
192241 Sankt-Petersburg
Téléphone: (007)-812-6002234
Téléfax: (007)-812-6002234
E-Mail: alexander.polyanin@leuco.ru
Internet: www.leuco.ru

- Service DP
- Service HW

Russie

Stankozentr-Ferrum
Ul. Razionalizatorov 20/1
62503 Tuymen
Téléphone: (007)-3452-470707
Téléfax: (007)-3452-470707
E-Mail: 470707@stanki72.ru / ferrum-iberus@mail.ru
Internet: www.stanki72.ru

- Service HW

USA

LEUCO Tool Corporation
2853 Directors Cove
Memphis, TN 38131
Téléphone: (001)-901-346-3044
E-Mail: sales@leucotool.com
Internet: www.leucotool.com

- Service HW

Russie

OOO «Zentr regushego instrumenta»
Dubrovinskogo, 110
660021 Krasnojarsk
Téléphone: (007)-391-211-91-20
Téléfax: (007)-391-252-23-63
E-Mail: kric@krsn.ru
Internet: www.kric.ru

- Service HW

Singapour

LEUCO Singapore Pte. Ltd.
No. 3 Sungei Kadut Crescent
Singapore 728686
Téléphone: (65)-6362-0788
Téléfax: (65)-6362-0733
E-Mail: leucosgp@leucosgp.com.sg
Internet: www.leucosgp.com.sg

- Service DP
- Service HW

USA

LEUCO Tool Corporation
500 Industrial Court West
Villa Rica, GA 30180
Téléphone: (1)-770-459-5784
Téléfax: (1)-770-459-1445
E-Mail: sales@leucotool.com
Internet: www.leucotool.com

- Service DP
- Service HW

Russie

OOO Nesting-Baikal
ul. 1-e Moskowskaja 1
664014 Irkutsk
Téléphone: (007)-3952-990207
Téléfax: (007)-3952-990207
E-Mail: nesting-baikal@mail.ru

- Service DP
- Service HW

Suisse

LEUCO AG
Neudorfstr. 69
9430 St. Margrethen
Téléphone: (41)-071-7478080
Téléfax: (41)-071-7478074
E-Mail: info@leuco.ch
Internet: www.leuco.ch

- Service DP
- Service HW

USA

LEUCO Tool Corporation
6387 Technology Avenue, Suite E
Kalamazoo, MI 49009
Téléphone: (1)-269-353-1990
Téléfax: (1)-269-353-1992
E-Mail: sales@leucotool.com
Internet: www.leucotool.com

- Service HW

Russie

OOO Nesting
Moskovskii prospekt d. 184 liter A
236006 Kaliningrad
Téléphone: (007)-4012-581623
Téléfax: (007)-4012-581623
E-Mail: nesting@baltnet.ru

- Service DP
- Service HW

Thailande

Leuco Tooling (Thailand) Co., Ltd.
180/1 Soi Udomsuk26 ,Kwang Bangna
Khet Bangna , Bangkok 10260
Téléphone: (66)-02 749 5569-70
Téléfax: (66)-02 749 5568
E-Mail: phichet@leuco.co.th
Internet: www.leuco.co.th

- Service DP
- Service HW

USA

Leuco Tool Corporation
690 Berry St, Suite A
Brea, CA 92821
Téléphone: (001)-714-990-2844
Téléfax: (001)-714-990-2841
E-Mail: sales@leucotool.com
Internet: www.leucotool.com

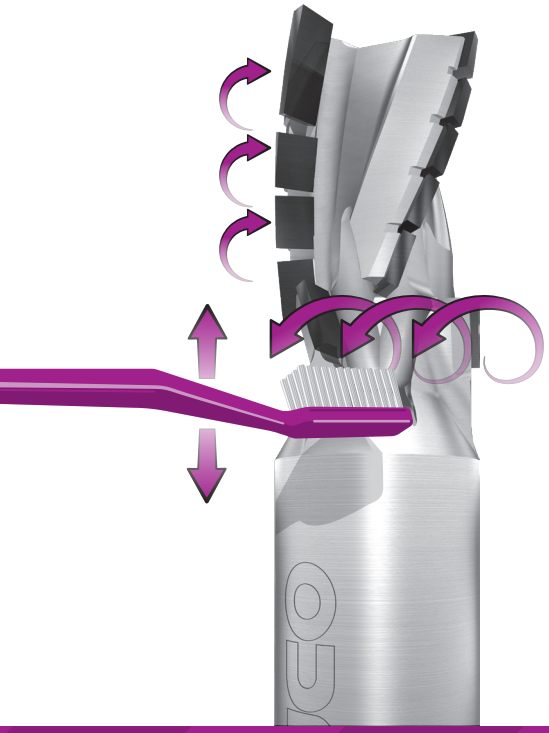
- Service HW

COMME NEUF : SERVICE D'AFFÛTAGE EN QUALITÉ D'ORIGINE.

En tant que fabricant d'outils premium, les donnnées originales de fabrication telles que les qualités et géométries de coupe sont à notre disposition. LEUCO propose entre autres, des outils au carbure brasé de nuances différentes qui permettent une utilisation adaptée à chaque matériau. En tant que fabricant, LEUCO est le spécialiste de la remise en état.

Les points forts des excellents services d'affûtage proposés par LEUCO sont:

- des collaborateurs LEUCO qualifiés et maîtrisant parfaitement les techniques d'affûtage
- des installations à la pointe de la technique dans nos propres centres REE (remise en état)
- la disponibilité des outils grâce à des délais d'affûtage fiables



Le service après-vente LEUCODIA et carbure – à l'échelle mondiale
Pour l'usinage du bois, la réparation et la maintenance d'outils de qualité constituent une condition indispensable à l'obtention de résultats optimaux. C'est pourquoi un réseau de spécialistes et de services d'affûtage est à votre disposition à l'échelon international pour veiller au bon état de vos outils. Notre service global d'enlèvement et de remise des outils, doté de son propre réseau de remise en état, est également disponible à proximité de votre entreprise.

En tant que constructeur d'outils soucieux de la qualité, nous réparons tous vos outils. Qu'il s'agisse de l'affûtage de toutes les géométries de denture possibles, du remplacement de dentures, ou encore de serrage, d'arasage ou de réglage – LEUCO est votre partenaire REE compétent pour toutes les questions liées aux outils!

Vous trouverez les contacts de votre centre d'affûtage dans les pages d'adresses à la fin de ce catalogue ou sur demande, par téléphone au 03.88.78.85.58 ou par mail à l'adresse leuco.france@leuco.com

"UN SERVICE PERFORMANT N'EST PAS DE SOURIRE À VOTRE DEMANDE, MAIS DE GAGNER VOTRE SOURIRE!

C'EST CE QUE NOUS SOUHAITONS!"

Check-list outils spéciaux

Caractéristiques impératives pour les outils spéciaux

	Lames / Déchi-queteurs	Fraises à alé-sage	Fraises à abouter	Fraises à queue	Mèches / fraisoirs	Plaquettes in-terchangeables profil
Données machine						
Diamètre du flasque	●					
Diamètre de l´arbre	●	●	●			
Position de l´arbre	●	●	●	●		
Vitesse de rotation	●	●	●	●		
Vitesse d´avance [Vf]	●	●	●	●	●	
Type d´avance [MEC / MAN]	●	●	●	●		
Système de serrage [p.ex. Tribos, ps-System]	●	●	●	●	●	●
Données d´usinage						
Matériau à travailler	●	●	●	●	●	●
Qualité de coupe demandée	●	●	●	●	●	●
Sense de la coupe [en long, en travers, ...]	●	●		●		
Mode d´utilisation [avec l'avance, contre l'avance]	●	●		●		
Exécution	●					
Données outils						
Famille d´outils	●	●	●	●	●	●
Outil seul / en jeu	●	●	●	●	●	●
Diamètre extérieur [D]	●	●	●	●	●	●
Largeur de coupe [B]	●	●	●	●		
Diamètre de l´alésage 1, Diamètre de queue 2 [d]	●1	●1	●1	●2	●2	
Nb de dents [Z], Données du porte-outils	●	●	●	●	●	●1
Angle d´axe	●	●		●		
Racleurs 1, Traceur 2	●1	●2		●2	●2	
Trous d´ergot [NL]	●	●				
Matériau de coupe	●	●	●	●	●	●
Rainure de clavettes, Double-clavettes	●	●	●			
Dent de pénétration / coupe frontale				●		
Croquis						
Croquis	●	●	●	●	●	●
Dimensions de la pièce à travailler	●	●	●	●	●	●
Flèche du sens de rotation	●	●	●	●	●	

Check-list outils spéciaux

Caractéristiques impératives pour les outils spéciaux

Date _____

No. du vendeur _____ No. de l´offre/commande _____

Client _____

Adresse _____

Interlocuteur _____ Tel.: _____ Fax: _____

No. du client _____ E-Mail: _____

Données machine

Machine _____ Type _____

Diamètre du flasque _____ Vitesse de rotation [t/min]: _____ Système de serrage _____

Diamètre de l´arbre _____ Position de l´arbre O horizontal O vertical O incliné Angle [°] _____

Type d´avance O MEC O MAN Avance [m/min]: _____

Données d´usinage

Matériau à travailler _____ Type d´utilisation: O contre l´avance: O avec l´avance:

Qualité de coupe O coupe façon O coupe finie O Préfraisage O Fraisage de finition

Sens de la coupe O longitudinal O transversal O En bout O Contour O Aléser

Profil identique à article no. O Croquis O Échantillon de bois O Outil échantillon O Esquisse du client

Exécution du déchiqueteur O Folding O Étagé O Circulaire O Double déchiquetage O Inciser / Déchiqueter

Données outils

Type d´outil _____ Famille d´outils _____ Class-No. _____

O Outil unique O Jeu d´outils O Vissé O Goupillé

Ø D [mm] _____ B [mm] _____ Ø d [mm] _____ Diamètre du moyeu [mm] _____

Z [pièces] ____ Racleurs [pièces] ____ Traceurs [pièces] _____ O Coupe de perçage O Coupe frontale

Rainure de clavettes KN [mm] _____ Double clavette DKN [mm] _____ Trous d´ergot NL [mm] _____ Cercle de perçage [mm] _____

Angle d´axe O Oui O Non Angle d'attaque [°] _____ Dépouille [°] ____ Données du porte-outils _____

Matériau de coupe O HS O stellite O HW O DP Qualité du matériau de coupe _____

Croquis

482-01.0705

LEUCO

01

Abréviations des matériaux de coupe:

NOUVEAU - selon ISO	Signification	Designation ancienne
SP	acier allié (min. 0,6% C et avec max. 5 % de composants d´alliage)	SP
HS	acier rapide (au total plus de 12 % de composants d´alliage W, Mo, V, Co)	HSS
ST		Stellite
HW	carbure sans revêtement	HM
VHW	carbure monobloc	VHM
DP	polycristallin de diamant	DIA

02

Caractéristiques des outils

Abréviation	Signification
NL	trous d´ergot
KN	clavette
DKN	double clavette
n	fourchette des vitesses de rotation tolérées
n max	vitesse de rotation maximale
U min-1	rotation par minute
Vc	vitesse de coupe
Vf	vitesse d'avance
Z	nombre de dents

03

Types d´avance

Abréviation	Signification
MEC	avance mécanique
MAN	avance manuelle

04

Indices de livraison

Abréviation	Signification
&	Modification de pièces en stock
o	Livrable rapidement de stock
s	Réalisation selon plan
#	Fin de série
$	Superstandard

Tous Ident-No. sans distinction sont livrable de stock.

LEUCO Ledermann GmbH & Co. KG répond aux exigences des normes ISO 9001:2008.
N° du certificat : 01 100 010679.

LEUCO DIALOG
you're part of it. welcome!

Notre nouveau site internet est à votre disposition à l'adresse www.leucofrance.com.

LEUCO, votre partenaire spécialisé dans le domaine de l'outillage de qualité premium pour l'industrie du bois et du meuble

Vous y trouverez une présentation de nos compétences, des informations sur nos nouveautés, nos produits et leurs applications.
Dans l'onglet « contact » il vous est possible de nous faire parvenir vos messages et de trouver les coordonnées de nos collaborateurs.

WWW.LEUCOFRANCE.COM

EN VERSION OPTIMISÉE POUR PC, TABLETTES ET SMARTPHONES.

LEUCO

CATALOGUE
PROGRAMME 04

BOIS MASSIF SCIER AU DÉFILÉ STATIONNAIRE

www.leucofrance.com