



Mèches

Produit	Page
Mèches hélicoïdales	5-1
Mèches à trous débouchants	5-4
Mèches à tourillonner	5-11
Mèches	5-22
Fraisoirs	5-23
Mèches à tête cylindrique	5-27
Informations techniques	5-33

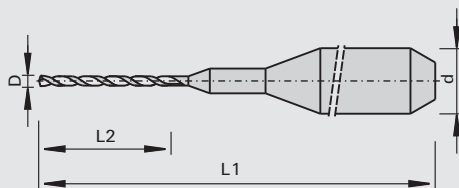
130010

Micro mèches hélicoïdales VHW

Produit



Schéma



Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- | Perceuses automatiques
- | Centres d'usinage CNC
- | Pour le micro-perçage dans les dérivés du bois, en particulier les panneaux acoustiques

Exécution

- | Pointe et géométrie de spirale spéciales
- | Exécution en carbure monobloc
- | Mèches pour sens de rotation à gauche avec marquage de couleur pour faciliter l'identification

Avantages

- | Bonnes stabilité et qualité de perçage
- | Bonne évacuation des copeaux

Renseignements

- | Fixation : adaptateur ident-No. 186165
- | Conditionnement 10 pièces

Ø D	L2	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1.0	8,5	3,175	38.2	186167	186166
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Accessoires

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

Adaptateurs pour micro mèches hélicoïdales	Ø3,175x52xØ10	933389	1	186165
	[mm]		[p.]	

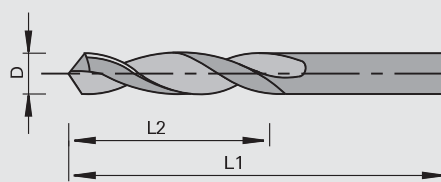
130010

Mèches hélicoïdales VHW

Produit



Schéma



Carbure monobloc [VHW]

MAN

Machine / Application

- | Perceuses manuelles
- | Perceuses automatiques
- | Centres d'usinage CNC
- | Pour le perçage de trous borgnes et débouchants dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- | Coupe forme toit Z=2
- | Exécution en carbure monobloc
- | Ø de coupe = Ø de queue
- | Angle de pointe 120°

Avantages

- | Grande vitesse d'avance possible
- | Grande capacité de réaffûtage

Renseignements

- | Fixation: mandrin à pince, adaptateur Class-No. 933389, mandrin pour mèche

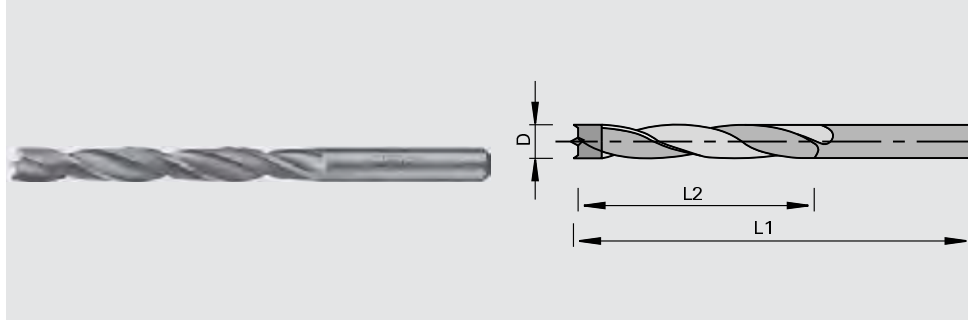
Ø D	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2.0	25	50	182625	182626
2.5	27	55	182627	182628
3.0	27	55	182629	182630
3.5	27	52	182631	182632
4.0	27	55	182633	182634
5.0	28	60	182635	182636
[mm]	[mm]	[mm]		

130010

Mèches hélicoïdales HW

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- | Perceuses manuelles
- | Perceuses automatiques
- | Centres d'usinage CNC
- | Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- | Pointe de centrage
- | Ø de coupe = Ø de queue
- | 2 traceurs, affûtage négatif
- | Hélice avec listel
- | Revêtement anti-adhésif
- | Brasé en HW

Avantages

- | Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- | Retrait de mèche net et propre grâce au hélice avec listel
- | Bonne évacuation des copeaux grâce au revêtement anti-adhésif
- | Perçage sans éclat grâce aux traceurs, affûtage négatif

Renseignements

- | Fixation: mandrin à pince, mandrin pour mèche

Ø D	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	35	70	173145 o	167929
6.0	35	70		167930 o
8.0	35	70		167932 o
10	35	70	173150 o	167934 o
4.0	55	80		160503
4.5	60	85		160504 o
5.0	60	90		160505
5.5	65	100		164243 o
6.0	65	100		160506
6.5	70	110		164244 o
7.0	70	110		160507 o
8.0	75	120		160508
8.5	80	130		164245 o
9.0	80	130		160509 o
10	90	140		160510
11	95	150		160511 o
12	100	155		160512
[mm]	[mm]	[mm]		

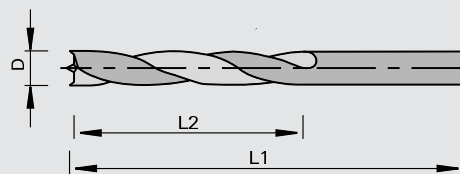
330010

Mèches hélicoïdales HS

Produit



Schéma



Acier rapide [HS]

MAN

Machine / Application

- | Perceuses manuelles
- | Perceuses automatiques
- | Pour le perçage de trous borgnes dans les bois massifs

Exécution

- | 2 traceurs
- | Pointe de centrage
- | Revêtement spécial
- | \varnothing de coupe = \varnothing 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

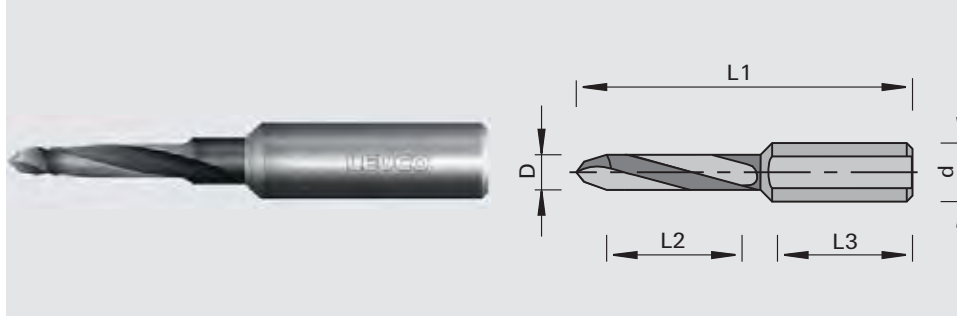
\varnothing D	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2.0	22	49	167671	167669
2.5	25	57	167672	167670
3.0	30	61	160530	160518
3.5	35	70	160531 o	160519 o
4.0	40	75	160532	160520
4.5	45	80	160533 o	160521
5.0	45	83	160534	160522
5.5	50	90	160535 o	160523 o
6.0	50	90	160536 o	160524 o
6.5	55	98	177175 o	160525 o
7.0	60	105	177176 o	160526 o
7.5	60	105		177177 o
8.0	70	113	160539 o	160527
8.5	70	113		177178 o
9.0	75	120		160528 o
10	80	130		160529 o
[mm]	[mm]	[mm]		

130012

Mèches à trous débouchants VHW - topline

Produit

Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Carbure monobloc [VHW]

MAN

Machine / Application

- | Perceuses automatiques
- | Centres d'usinage CNC
- | Pour le perçage de trous débouchants dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- | Queue cylindrique avec méplat
- | Géométrie de coupe spéciale
- | Pointe de perçage au carbure extra fin

Avantages

- | Tenue de coupe élevée par rapport à une mèche traditionnelle grâce au VHW spécifique et taillage spécial
- | Perçage sans éclat grâce à une géométrie de coupe spéciale

Renseignements

- | Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- | Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- | Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide
- | Autres dimensions possibles; prix et délai sur demande

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	25	10	25	57.5	185738	185737
8.0	25	10	25	57.5	185740	185739
5.0	30	10	30	70	185742	185741
8.0	30	10	30	70	185744	185743
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

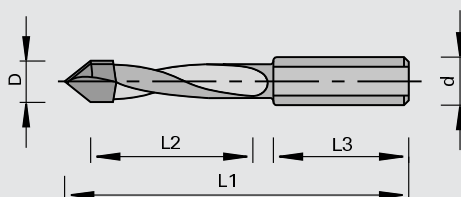
130013

Mèches à trous débouchants Mosquito HW

Produit



Schéma



MOSQUITO

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- | Perceuses manuelles
- | Perceuses automatiques
- | Centres d'usinage CNC
- | Pour le perçage sans éclat de trous débouchants dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- | Géométrie de coupe spéciale
- | Tête de perçage en carbure micro grain

Avantages

- | Perçage sans éclat grâce à une géométrie de coupe spéciale
- | Tenue de coupe améliorée grâce à la pointe de perçage en carbure
- | Sécurité du process assurée par une qualité constante

Renseignements

- | Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- | Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- | Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

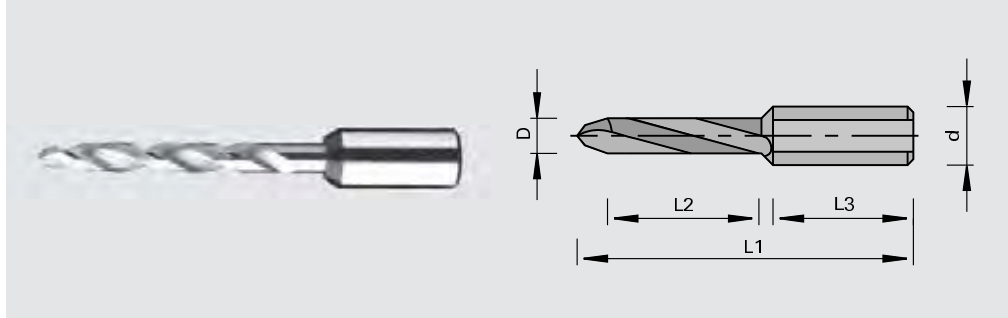
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	27	10	26	57.5	182458	182459
8.0	27	10	26	57.5	182460 o	182461 o
5.0	35	10	26	70	182462	182463
6.0	35	10	26	70	183689	183688
7.0	35	10	26	70	183691	183690
8.0	35	10	26	70	182464	182465
10	35	10	26	70	183693	183692
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130013

Mèches à trous débouchants Mosquito VHW

Produit

Schéma



MOSQUITO

Carbure monobloc [VHW]

MAN

Machine / Application

- | Perceuses manuelles
- | Perceuses automatiques
- | Centres d'usinage CNC
- | Pour le perçage sans éclat de trous débouchants dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- | Géométrie de coupe spéciale
- | Pointe de perçage au carbure extra fin

Avantages

- | Perçage sans éclat grâce à 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'exécution en carbure monobloc
- | Sécurité du process assurée par une qualité constante

Renseignements

- | Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 compris dans la livraison
- | Mèches à trous débouchants avec longueur de queue L3=24 mm ne sont pas adaptés pour le vis de réglage Weeke
- | Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 Weeke est à commander séparément
- | Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

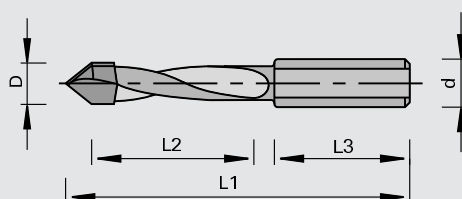
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3.0	27	10	30	70	183687	183686
4.0	35	10	24	70	183167	183166
5.0	35	10	24	70	183153	183152
6.0	35	10	24	70	183155	183154
8.0	35	10	24	70	183157	183156
10	35	10	24	70	186523	186524
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [R]	
6.0	35	10	50	100	pour Lamello Clamex P® 184289	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130011

Mèches à trous débouchants HW EcoLine

Produit

Schéma



LEUCO
EcoLine

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- | Perceuses stationnaires
- | Perceuses automatiques
- | Centres d'usinage CNC
- | Pour le perçage de trous débouchants dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- | 2 coupes forme toit à 60°
- | Brasé en HW
- | Queue cylindrique avec méplat
- | Hélice sans listel

Avantages

- | Qualité standard à un prix avantageux

Renseignements

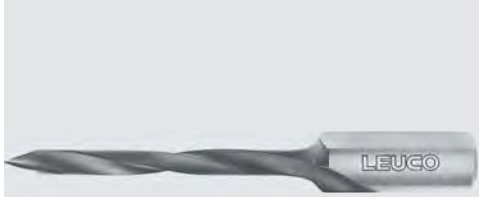
- | Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- | Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- | Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	40	10	20	70	186481	186480
6.0	40	10	20	70	186483	186482
7.0	40	10	20	70	186485	186484
8.0	40	10	20	70	186487	186486
10	40	10	20	70	186489	186488
5.0	44	10	20	77	186491	186490
8.0	44	10	20	77	186493	186492
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

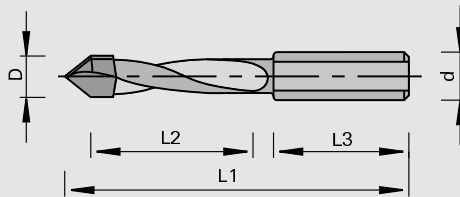
130015

Mèches à trous débouchants HW - sans listel

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- | Perceuses stationnaires
- | Perceuses automatiques
- | Centres d'usinage CNC
- | Pour le perçage de trous débouchants dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- | Coupe pointe forme toit Z=2, 60 degrés
- | Brasé en HW
- | Queue cylindrique avec méplat
- | Hélice sans listel

Avantages

Renseignements

- | Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- | Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- | Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4.0	27	10	25	57.5	182239 o	182240 o
5.0	25	10	25	57.5	055827	055823
5.1	25	10	25	57.5	176473 o	176472 o
6.0	25	10	25	57.5	176475	176474
7.0	27	10	25	57.5	182245 o	182246 o
8.0	22	10	25	57.5	055830	055826
3.0	27	10	25	70	182237 o	182238 o
4.0	35	10	25	70	182241	182242
5.0	35	10	25	70	176505	176504
5.5	35	10	25	70	182243 o	182244 o
6.0	35	10	25	70	176259	176258
7.0	35	10	25	70	181581	181582
8.0	35	10	25	70	176507	176506
10	35	10	25	70	182669	182670
11	35	10	25	70	182249 o	182250 o
5.0	45	10	25	77	176477	176476
6.0	45	10	25	77	176479	176478
7.0	45	10	25	77	182251 o	182252 o
8.0	43	10	25	77	176481	176480
9.0	42	10	25	77	182253 o	182254 o
10	42	10	25	77	176483	176482
11	40	10	25	77	182255 o	182256 o
12	40	10	25	77	176485	176484
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

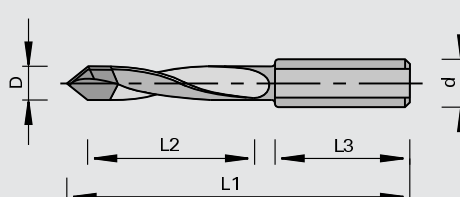
130015

Mèches à trous débouchants HW - avec listel

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- | Perceuses manuelles
- | Perceuses automatiques
- | Centres d'usinage CNC
- | Pour le perçage de trous débouchants dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- | Coupe pointe forme toit Z=2, 60 degrés
- | Brasé en HW
- | Queue cylindrique avec méplat
- | Hélice avec listel

Avantages

- | Retrait de mèche net et propre grâce au hélice avec listel

Renseignements

- | Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- | Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- | Réglage libre du fraisoir sur l'hélice de la mèche pour le perçage et le chanfreinage simultanés
- | Fraiseur Class-No. 130660
- | Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

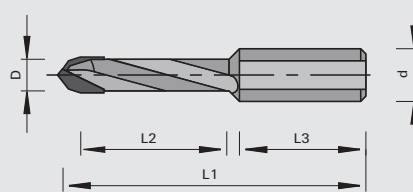
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	25	8,0	20	55.5	176497 o	176496 o
8.0	25	8,0	20	55.5	176499 o	176498 o
5.0	25	10	20	57.5	173604	173595
8.0	25	10	20	57.5	173611 o	173596 o
5.0	35	8,0	20	67	176501	176500
8.0	35	8,0	20	67	176503	176502
5.0	35	10	25	70	176255	176254
8.0	35	10	25	70	176257	176256
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

230012

Mèches à trous débouchants DP

Produit

Schéma

LEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- | Perceuses automatiques
- | Centres d'usinage CNC
- | Pour le perçage sans éclat dans les dérivés du bois bruts, lamifiés et plaqués et les matières composites

Exécution

- | Géométrie de coupe spéciale, pointe forme toit et double chanfrein
- | Hélice sans listel
- | Coupe DP

Avantages

- | Tenue de coupe élevée dans les matériaux extrêmement abrasifs
- | Perçage sans éclat grâce à une géométrie de coupe spéciale

Renseignements

- | Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- | Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- | Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

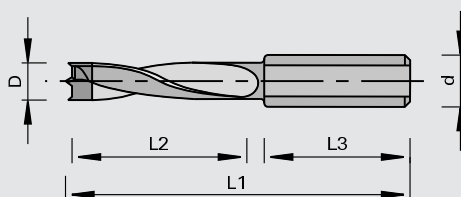
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	27	10	26	57.5	1	183015 o	183014 o
5.0	35	10	26	70	1	183017 o	183016 o
8.0	35	10	26	70	2	183021 o	183020 o
10	35	10	26	70	2		183050 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

130215/130216/130217

Mèches à tourillonner HW - avec listel

Produit

Schéma



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
- | Fraiseur Class-No. 130660
- | Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4.0	30	8,0	19	55.5	166107 o	166106 o
5.0	30	8,0	19	55.5	011543	011542
6.0	30	8,0	19	55.5	054884	054883
8.0	30	8,0	19	55.5	054892	054891
10	30	8,0	19	55.5	054896	054895
12	30	8,0	20	55.5	166113 o	166112 o
4.0	40	8,0	19	67	167164 o	167154 o
5.0	40	8,0	19	67	057494	057493
6.0	40	8,0	19	67	057496 o	057495
7.0	40	8,0	19	67	167167	167157
8.0	40	8,0	19	67	057498	057497
9.0	40	8,0	19	67	167169 s	167159 s
10	40	8,0	19	67	057500	057499
12	40	8,0	19	67	167172 o	167162 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

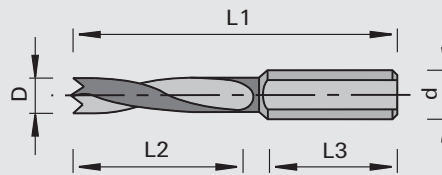
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	30	10	19	57.5	167184	167174
6.0	30	10	20	57.5	167185	167175
7.0	30	10	20	57.5	167186	167176
8.0	30	10	20	57.5	167187	167177
10	30	10	20	57.5	167188	167178
12	30	10	20	57.5	167189	167179
13	30	10	20	57.5	167190 o	167180
14	30	10	20	57.5	167191	167181
15	30	10	20	57.5	167192	167182
16	30	10	20	57.5	167193 o	167183 o
5.0	43	10	19	70	167203	167194
6.0	43	10	19	70	167204	167195
8.0	43	10	19	70	167205	167196
9.0	43	10	19	70	167206 o	167197
10	43	10	19	70	167207	167198
12	43	10	19	70	167208	167199
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130212

Mèches à tourillonner VHW - topline

Produit

Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Carbure monobloc [VHW]

MAN

Machine / Application

- | Perceuses automatiques
- | Centres d'usinage CNC
- | Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- | Géométrie de coupe spéciale
- | Pointe de centrage
- | Pointe de perçage au carbure extra fin
- | Évolution du programme actuel HW topline

Avantages

- | Jusqu'à 12 fois plus de tenue de coupe par rapport à une mèche traditionnelle grâce au HW spécifique et taillage spécial
- | Perçage sans éclat grâce à une géométrie de coupe spéciale
- | Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- | Excellente évacuation du copeau grâce à une conception d'hélice optimisée

Renseignements

- | Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- | Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- | Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide
- | Autres dimensions possibles; prix et délai sur demande

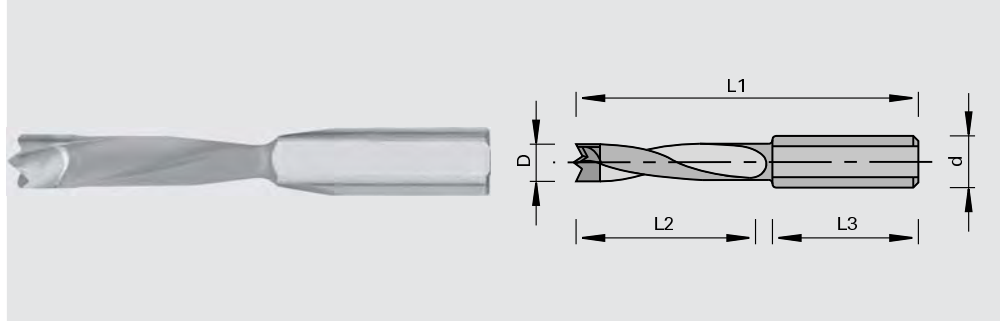
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	30	8,0	19	57.5	185746	185745
4.0	20	10	27	57.5	185748	185747
5.0	25	10	27	57.5	185750	185749
6.0	25	10	27	57.5	185752	185751
8.0	25	10	27	57.5	185754	185753
10	30	10	27	57.5	185756	185755
4.0	20	10	30	70	185758	185757
5.0	35	10	30	70	185760	185759
6.0	35	10	30	70	185762	185761
8.0	35	10	30	70	185764	185763
10	35	10	30	70	185766	185765
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130213

Mosquito mèches à tourillonner HW

Produit

Schéma



MOSQUITO

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- | Perceuses manuelles
- | Perceuses automatiques
- | Centres d'usinage CNC
- | Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- | Géométrie de coupe spéciale
- | 2 traceurs
- | Pointe de centrage
- | Brasé en HW

Avantages

- | Perçage sans éclat grâce à 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 à une tête de perçage en carbure résistante à l'usure

Renseignements

- | Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- | Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- | Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

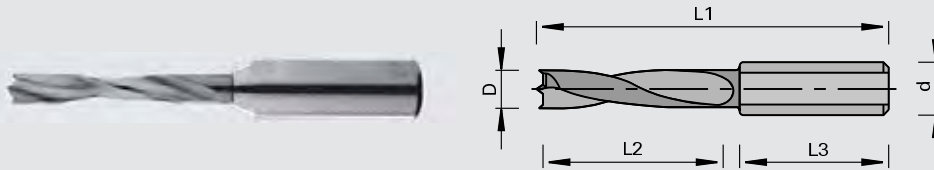
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	25	10	27	57.5	181168	181167
6.0	25	10	27	57.5	181522	181521
7.0	27	10	27	57.5	183159 o	183158 o
8.0	25	10	27	57.5	181170	181169
9.0	27	10	27	57.5	183161 o	183160 o
10	25	10	27	57.5	181524	181523
5.0	35	10	30	70	181172	181171
6.0	35	10	30	70	181526	181525
7.0	35	10	30	70	183163	183162
8.0	35	10	30	70	181174	181173
9.0	35	10	30	70	183165 o	183164 o
10	35	10	30	70	181528	181527
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130213

Mosquito mèches à tourillonner VHW

Produit

Schéma



MOSQUITO

Carbure monobloc [VHW]

MAN

Machine / Application

- | Perceuses manuelles
- | Perceuses automatiques
- | Centres d'usinage CNC
- | Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- | Géométrie de coupe spéciale
- | 2 traceurs
- | Pointe de centrage
- | Pointe de perçage au carbure extra fin

Avantages

- | Perçage sans éclat grâce à 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'exécution en carbure monobloc
- | Sécurité du process assurée par une qualité constante

Renseignements

- | Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 compris dans la livraison
- | Mèches à trous débouchants avec longueur de queue L3=22 mm ne sont pas adaptés pour le vis de réglage Weeke
- | Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 Weeke est à commander séparément
- | Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

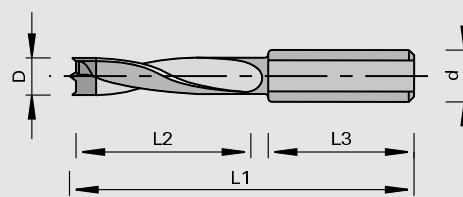
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3.0	9,0	10	35	57.5	183143 o	183142 o
3.0	18	10	31	57.5	182380	182381
4.0	20	10	29	57.5	182382 o	182383 o
5.0	22	10	27	57.5	182384	182385
6.0	22	10	25	57.5	183145 o	183144 o
8.0	22	10	25	57.5	183147 o	183146 o
3.0	18	10	43.5	70	182386	182387
4.0	30	10	31.5	70	182388	182389
5.0	30	10	31.5	70	182390	182391
6.0	30	10	30	70	183149	183148
8.0	35	10	22	70	183151	183150
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130215

Mèches à tourillonner HW - avec listel, exécution longue

Produit

Schéma



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 fraiseur sur l'hélice de la mèche pour le perçage et le chanfreinage simultanés
- | Fraiseur Class-No. 130660
- | Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- | Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- | Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

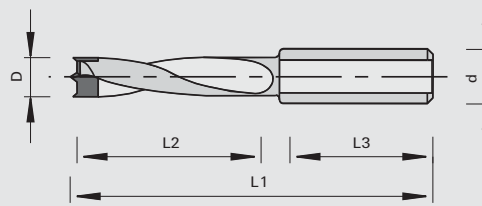
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	50	10	30	85	177194	177193
5.0	65	10	30	105	177206 o	177205
6.0	50	10	30	85	177196 o	177195
6.0	65	10	30	105	177208 o	177207
7.0	50	10	30	85	177198	177197
7.0	65	10	30	105	177210	177209
8.0	50	10	30	85	177200	177199
8.0	65	10	30	105	177212	177211
10	50	10	30	85	177202	177201
10	65	10	30	105	177214	177213
12	50	10	30	85	177204	177203
12	65	10	30	105	177216 o	177215
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130211

Mèches à tourillonner HW EcoLine

Produit

Schéma

LEUCO
ecolineLEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- | Perceuses manuelles
- | Perceuses automatiques
- | Centres d'usinage CNC
- | Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- | 2 traceurs, affûtage négatif
- | Pointe de centrage
- | Hélice sans listel
- | Revêtement anti-adhésif
- | Pointe de perçage en plaquette carbure pour utilisation ciblée

Avantages

- | Perçage sans éclat grâce à 2 traceurs, affûtage négatif
- | Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- | Bonne évacuation des copeaux grâce au revêtement anti-adhésif

Renseignements

- | Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- | Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- | Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

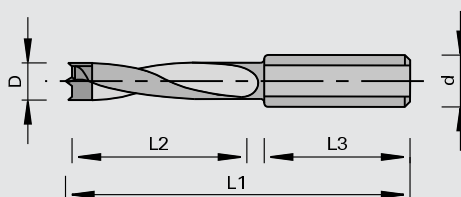
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	26	10	20	57.5	183375	183374
8.0	31	10	20	57.5	183377	183376
10	32	10	20	57.5	183379	183378
5.0	39	10	20	70	183381	183380
6.0	40	10	20	70	183383	183382
8.0	44	10	20	70	183385	183384
10	45	10	20	70	183387	183386
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130215/130217

Mèches à tourillonner HW - sans listel

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- | Perceuses manuelles
- | Perceuses automatiques
- | Centres d'usinage CNC
- | Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- | 2 traceurs, affûtage négatif
- | Pointe de centrage
- | Hélice sans listel
- | Revêtement anti-adhésif
- | Brasé en HW

Avantages

- | Perçage sans éclat grâce à 2 traceurs, affûtage négatif
- | Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- | Bonne évacuation des copeaux grâce au revêtement anti-adhésif

Renseignements

- | Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- | Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- | Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4.0	27	10	27	57.5	003175	003174
4.5	27	10	27	57.5	177228	177227
5.0	27	10	27	57.5	003179	003178
5.1	27	10	27	57.5	177230	177229
5.2	27	10	27	57.5	167707 o	167708 o
6.0	27	10	27	57.5	003183	003182
7.0	27	10	27	57.5	003187	003186
8.0	27	10	27	57.5	003191	003190
8.2	27	10	27	57.5	167216	167213
9.0	27	10	27	57.5	003195	003194
10	27	10	27	57.5	003199	003198
10.5	27	10	27	57.5	182261 o	182262 o
11	27	10	27	57.5	177232 o	177231
12	27	10	27	57.5	003207	003206
4.0	35	10	30	70	173175	173174
4.5	35	10	30	70	182263 o	182264 o
5.0	35	10	30	70	003231	003230
5.1	35	10	30	70	182265 o	182266 o
5.5	35	10	30	70	182267	182268 o
6.0	35	10	30	70	003235	003234
6.5	35	10	30	70	182269 o	182270 o
7.0	35	10	30	70	167224	167219
7.5	35	10	30	70	182271 o	182272 o
8.0	35	10	30	70	003243	003242
8.1	35	10	30	70	182273 o	182274 o
8.2	35	10	30	70	182275	182276 o
8.5	35	10	30	70	182277 o	182278 o
9.0	35	10	30	70	167225	167220
10	35	10	30	70	003251	003250
10.2	35	10	30	70	182279 o	182280 o
11	35	10	30	70	167226	167221
12	35	10	30	70	167227	167222
13	35	10	30	70	183042	183043
14	35	10	30	70	183044	183045
16	35	10	30	70	183046	183047
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

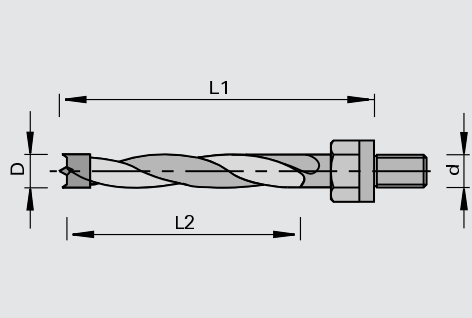
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	44	10	30	77	167233	167228
6.0	44	10	30	77	167234	167229
8.0	44	10	30	77	167235	167230
10	44	10	30	77	167236	167231
12	44	10	30	77	173181 o	173180 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130226

Mèches à tourillonner HW - sans listel, avec queue fileté

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 fileté
- | 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 à la queue fileté pour fixation directe sur l'arbre machine

Renseignements

- | Correspondance machine voir chapitre «Systèmes de serrage»

Ø D	L2	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	45	M8	63	160570 o	160566 o
5.0	45	M10	63	167697	167698
6.0	45	M10	63	160576 o	160574 o
8.0	45	M8	63	160572 o	160568 o
8.0	45	M10	63	160577	160575
10	45	M10	63	167699 o	167700 o
12	45	M8	63	167691 o	167692 o
12	45	M10	63	167701 o	167702 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

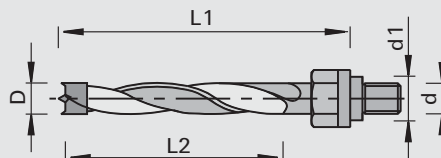
130226

Mèches à tourillonner HW - avec listel, avec queue filetée

Produit



Schéma



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 à la queue filetée pour fixation directe sur l'arbre machine

Renseignements

- | Correspondance machine voir chapitre «Systèmes de serrage»

Ø D	L2	Ø d1	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	45	11	M10	63	167703 o	167704 o
6.0	45	11	M10	63	167705 o	167706 o
8.0	45	11	M10	63	160584	160582
10	45	11	M10	63	160585 o	160583 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

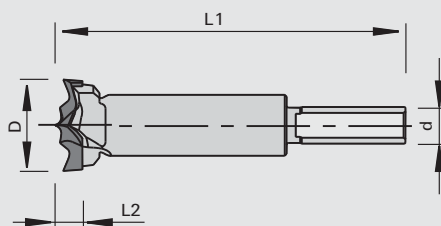
130214

Mèche HW pour l'élément d'assemblage Lamello Cabineo®

Produit



Schéma



Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- | Centres d'usinage CNC avec agrégats de perçage par ex. BENZ MULTI V3 CABINEO, ATEMAG Verti-Line Cabineo
- | Perceuses avec des têtes d'alésage spéciales par ex. Gannomat Basica
- | pour percer des poches du système Lamello Cabineo® en une seule étape (3 en 1)

Exécution

- | 2 traceurs
- | Pointe de centrage
- | Matériau de coupe de haute qualité
- | Queue d'outil avec méplat

Avantages

- | géométrie de coupe spéciale et traceurs LEUCO pour une réduction de l'effort et de la pression de coupe
- | haute qualité d'équilibrage
- | version adaptée pour « 3 en 1 » et/ou des agrégats multibroches

Renseignements

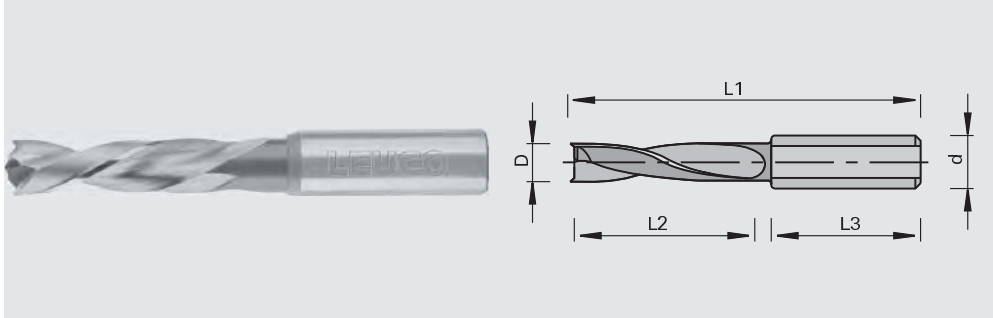
Ø D	L2	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	4,5	6	57,5	186737	186736
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130214

Mèches à tourillonner de hautes performances VHW

Produit

Schéma

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

- | La livraison comprend une vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur
- | La vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour le mandrin de perçage à serrage rapide Weeke est à commander séparément
- | Fixation : mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide
- | Géométrie de denture brevetée
- | Modification de l'affûtage ou réduction de diamètre impossible

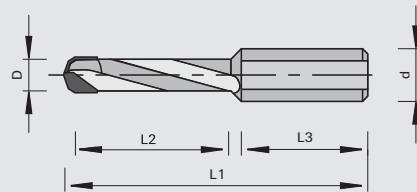
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	32	10	22	57.5	185768	185767
8.0	32	10	22	57.5	185770	185769
5.0	36	10	30	70	185772	185771
6.0	36	10	30	70	185774	185773
8.0	36	10	30	70	185776	185775
10	36	10	30	70	185778	185777
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

230215

Mèches à tourillonner DP

Produit

Schéma



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 à une géométrie de coupe spéciale

Renseignements

- | Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- | Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- | Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

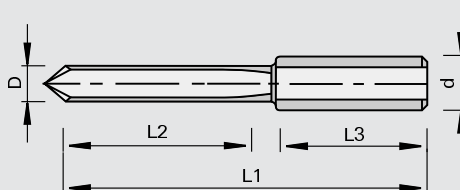
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8.0	27	10	26	57.5	2	183009 o	183008 o
8.0	35	10	30	70	2	183013 o	183012 o
10	35	10	30	70	2	183053 o	183054 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

130010

Mèches HW monobloc

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure monobloc [VHW]

MAN

Machine / Application

- | Perceuses automatiques
- | Centres d'usinage CNC
- | Pour le perçage de trous borgnes dans les dérivés du bois

Exécution

- | Queue cylindrique Ø 10 mm avec méplat et vis de réglage
- | Exécution en carbure monobloc

Avantages

- | Grande capacité de réaffûtage
- | Tenues de coupe élevées

Renseignements

- | Rotation à droite et à gauche
- | Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à serrage rapide

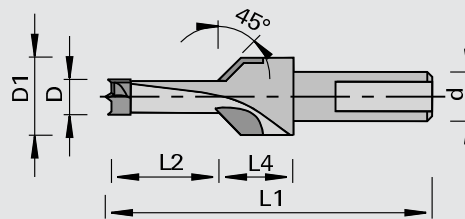
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No.
2.0	12	2,0		38	183059 o
2.5	12	2,5		45	180942
3.0	12	3,0		45	180943
3.5	15	3,5		45	183060 o
4.0	12	4,0		45	180944 o
2.5	15	10	33	57.5	183061 o
3.0	15	10	33	57.5	183062 o
5.0	25	10	25	57.5	180945 o
3.5	30	10	24	70	183063 o
4.0	32	10	25	70	183064 o
5.0	35	10	25	70	180946 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

130710

Fraiseurs 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 téflon
- | 2 traceurs
- | Pointe de centrage

Avantages

- | Percer et chanfreiner en une passe
- | Centrage parfait grâce à la pointe de centrage

Renseignements

- | Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- | Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- | Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à serrage rapide

Ø D	L2	Ø D1	L4	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8.0	12	16	15	10	57.5	180847	180846
8.0	15	16	15	10	57.5	180849	180848
10	12	16	15	10	57.5	180853	180852
10	15	16	15	10	57.5	180855 o	180854 o
8.0	12	16	15	10	70	180859	180858
8.0	15	16	15	10	70	180861 o	180860 o
8.0	20	16	15	10	70	180863	180862
10	12	16	15	10	70	180865	180864
10	15	16	15	10	70	180867 o	180866 o
10	20	16	15	10	70	180869 o	180868 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

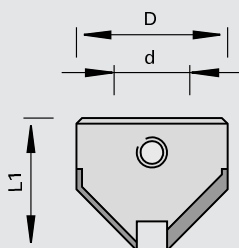
130660

Fraiseur HW pour mèche hélicoïdale et mèche à tourillonner

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- | Pour chanfreiner l'entrée des trous de tourillons dans les bois massifs et les dérivés du bois
- | Pour la réalisation de trous chanfreinés à 90 degrés

Exécution

- | Brasé en HW

Avantages

Renseignements

- | Pour la fixation, par vis sans tête, sur l'hélice des mèches à percer et à tourillonner, avec listel de guidage
- | Réglage libre de la valeur du chanfrein et de la profondeur de perçage

Ø D	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15.5	3,0	17.5		177291
16	4,0	15	183811 o	183812
16	5,0	15	183174	183175
16	6,0	15	183176	183177
16	7,0	15	183178	183179
18	8,0	15	183180	183181
18	9,0	15	183813 o	183814 o
20	10	15	183182	183183
20	12	15	183815 o	183816
[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

Vis sans tête	M5x5 DIN EN ISO 4029	995161	10	001609
Clés contre-coudées	SW2,5 DIN ISO 2936	985730	1	009671
	[mm]		[p.]	

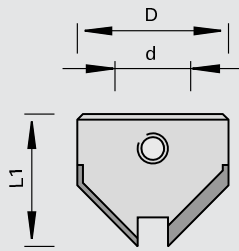
130660

Fraiseurs HW pour mèches à tourillonner

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- ! Pour chanfreiner l'entrée des trous de tourillons dans les bois massifs et les dérivés du bois
- ! Pour la réalisation de trous chanfreinés à 90 degrés

Exécution

- ! Brasé en HW

Avantages

Renseignements

- ! Fixation uniquement sur la queue de la mèche Ø 5 - 12 mm, au moyen d'une vis radiale sans tête
- ! Réglage libre de la valeur du chanfrein et de la profondeur de perçage

Ø D	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15.5	10	16.5	177294	177293
20	10	16	183184	183185
22	10	16.5		177295 o
[mm]	[mm]	[mm]		

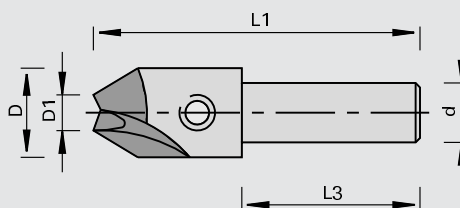
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M6x4 DIN EN ISO 4029	169312, 177293	995161	10	167068
Vis sans tête	M6x5 DIN EN ISO 4029	177295	995161	10	165049
Clés contre-coudées	SW3 DIN ISO 2936	pour tous	985730	1	009672
	[mm]			[p.]	

130660

Fraiseur 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 \varnothing 3 - 6 mm
- Réglage libre de la valeur du chanfrein et de la profondeur de perçage

\varnothing D	\varnothing D1	\varnothing d	L3	L1		Ident-No.
15	3.0	10	30	58	D	173190
15	3.0	10	30	58	G	173191 o
15	3.5	10	30	58	D	173192
15	4.0	10	30	58	D	173194
15	4.0	10	30	58	G	173195
15	4.5	10	30	58	D	173196
15	4.5	10	30	58	G	173197 o
15	5.0	10	30	58	D	173198
15	5.0	10	30	58	G	173199
15	6.0	10	30	58	D	173202 o
15	6.0	10	30	58	G	173203 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

Vis sans tête

M6x6 DIN EN ISO 4029
[mm]

995161

10

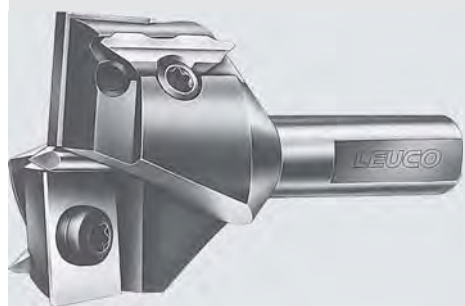
180003

[p.]

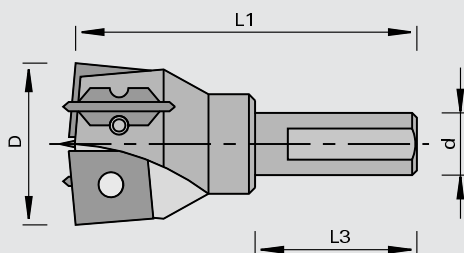
130135

Mèche à tête cylindrique à plaquettes réversibles HW

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses stationnaires
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous de charnières dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- 2 dégorgeurs, 2 traceurs et pointe de centrage

Avantages

- Hautes tenues de coupe grâce à une nuance HW très résistante à l'usure
- Perçage sans éclat de trous de perçage grâce aux traceurs

Renseignements

- Pointe de centrage interchangeable et réglable après réaffûtage
- Queue cylindrique avec méplat
- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à serrage rapide

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	10	26	57.5		162612 s
26	10	26	57.5		162614
30	10	26	57.5		162616 s
35	10	26	57.5	162619	162618
25	10	26	70		182570 s
26	10	26	70		182571 s
30	10	26	70		182572 s
35	10	26	70	184896	182573
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquette réversible	10,5x12x1,5	162612, 182570	150515	10	162636
Plaquette réversible	11x12x1,5	162614, 162615, 182571	150515	10	162637
Plaquette réversible	13x12x1,5	162616, 182572	150515	10	162638
Plaquette réversible	15,7x12x1,5	162618, 162619, 182573	150515	10	163846
Traceur	18x5,7x3,5	pour tous	150557	10	181263
Pointes de centrage	3x33,5 [mm]	pour tous	165512	10	162624
				[p.]	

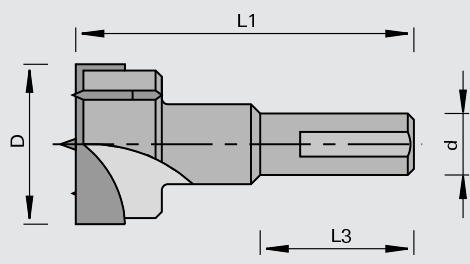
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M6x6 DIN EN ISO 4028	pour tous	995161	10	163841
Vis à tête fraisée	M3,5x6 T15	162614, 162615, 162616, 162618, 162619, 182571, 182572, 182573	995125	10	162648
Vis à tête fraisée	M3,5x5,5 T15	162612, 182570	995125	10	162649
Vis à tête cylindriques	M3,5x3,8 T15 [mm]	pour tous	995115	10	162645
				[p.]	

130117

Mèche à tête cylindrique HW - Z=2+2

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- | Perceuses stationnaires
- | Perceuses automatiques
- | Centres d'usinage CNC
- | Pour le perçage sans éclat de trous de charnières dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- | 2 dégorgeurs, 2 traceurs et pointe de centrage
- | Brasé en HW

Avantages

- | Perçage sans éclat grâce aux traceurs

Renseignements

- | Queue cylindrique avec méplat
- | Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- | Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- | Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à serrage rapide

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	57.5	003303	003302
16	10	26	57.5	003305	003304
18	10	26	57.5	003309	003308
20	10	26	57.5	003313	003312
22	10	26	57.5	003315	003314
25	10	26	57.5	003319	003318
26	10	26	57.5	003321	003320
30	10	26	57.5	003327	003326
35	10	26	57.5	003333	003332
40	10	26	57.5	003337	003336
15	10	26	70	178978	172250
18	10	26	70	178983	178984
20	10	26	70	178979	172251
22	10	26	70	182257	182258
25	10	26	70	178980	172252
26	10	26	70	182374	182375
30	10	26	70	178981	172253
35	10	26	70	178982	172254
40	10	26	70	182259	182260
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

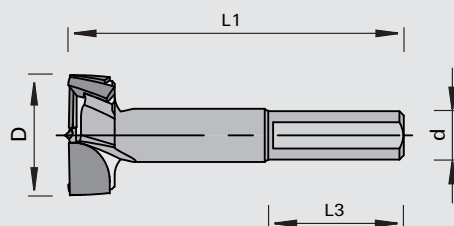
130115 / 130117

Mèche à tête cylindrique HW - «Light»

Produit



Schéma



LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- | Perceuses stationnaires
- | Perceuses automatiques
- | Centres d'usinage CNC
- | Pour le perçage sans éclat de trous de charnières dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- | 2 dégorgeurs, 2 traceurs et pointe de centrage
- | Brasé en HW

Avantages

- | Perçages sans éclats grâce à des traceurs de géométrie spéciale, même lors de perçage en bord de panneau
- | Dégagement de copeaux permettant une très bonne évacuation
- | Possibilité de perçages très proches du dessous du panneau grâce à une pointe de centrage courte
- | Faible effort de coupe

Renseignements

- | Queue cylindrique avec méplat
- | Avec vis de réglage M5x10 DIN 551
- | Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- | Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à serrage rapide

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	57.5	184677	184676
18	10	26	57.5	185029	185028
20	10	26	57.5	185031	185030
25	10	26	57.5	184679	184678
26	10	26	57.5	185033	185032
35	10	26	57.5	184681	184680
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

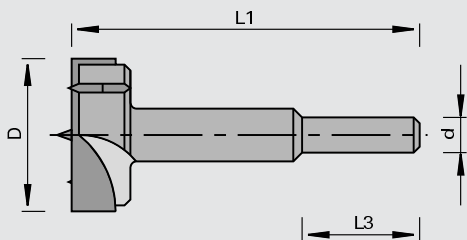
Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	70	184685	184684
18	10	26	70	185035	185034
20	10	26	70	185037	185036
25	10	26	70	184687	184686
26	10	26	70	185039	185038
35	10	26	70	184689	184688
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130119

Mèche à tête cylindrique HW - perceuses manuelles

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

| Perceuses manuelles
| Pour le perçage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

| 2 dégorgeurs, 2 traceurs et pointe de centrage
| Brasé en HW
| Ø 12: traceur intégré au dégorgeur
| Queue cylindrique

Avantages

| Perçage sans éclat grâce aux traceurs

Renseignements

| Diamètre de queue adaptée aux efforts exercés sur l'outil
| Fixation: mandrin pour mèche

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No.
12	10	62	90	173204 o
14	10	60	90	167685
15	10	60	90	160424
16	10	60	90	160425
17	10	60	90	167686
18	10	60	90	160426
19	10	60	90	167687
20	10	60	90	160427
21	10	60	90	173205
22	10	60	90	160428
23	10	60	90	167688
24	10	60	90	160429
25	10	60	90	160430
26	10	60	90	160431
27	10	74	90	173206 o
28	10	60	90	160432
30	10	60	90	160433
32	10	60	90	160434
34	10	74	90	167689 o
35	10	60	90	160435
36	10	30	90	160436 o
38	10	60	90	160437 o
40	10	60	90	160438
42	10	30	90	167690 o
45	10	60	90	173207
50	10	60	90	173208
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No.
15	13	108	140	173210 o
16	13	108	140	173211 o
18	13	107	140	160388 o
20	13	105	140	160389 o
22	13	105	140	160390 o
24	13	105	140	173212 o
25	13	103	140	160392 o
26	13	103	140	160393 o
28	13	103	140	160394 o
30	13	103	140	160395 o
32	16	103	140	160396 o
34	16	103	140	173213 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No.
35	16	103	140	160398 o
38	16	103	140	173215 o
40	16	103	140	160401 o
42	16	120	140	160402 o
44	16	120	140	173216 o
45	16	120	140	180742 o
46	16	120	140	173217 o
48	16	120	140	173218 o
50	16	118	140	160407 o
52	16	118	140	160408 o
54	16	118	140	173219 o
55	16	118	140	160409 o
56	16	118	140	173220 o
58	16	118	140	173221 o
60	16	50	140	160410 o
63	16	50	140	173228 o
65	16	50	140	160411 o
68	16	50	140	173222 o
70	16	50	140	160412 o
75	20	115	140	173223 o
80	20	115	140	160414 o
90	20	115	140	173225 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

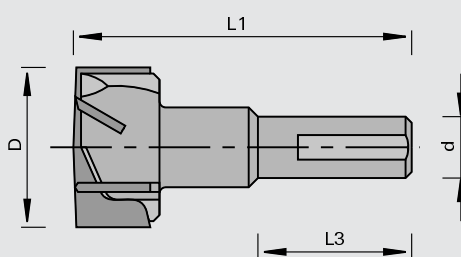
130115

Mèche à tête cylindrique HW - Z=3+3

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- | Perceuses stationnaires
- | Perceuses automatiques
- | Centres d'usinage CNC
- | Pour le perçage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- | 3 dégorgeurs, 3 traceurs sans pointe de centrage
- | Brasé en HW

Avantages

- | Profondeur de perçage pouvant approcher de près la face du dessous
- | Perçage sans éclat grâce aux traceurs
- | Grande vitesse d'avance par Z = 3+3

Renseignements

- | Queue cylindrique avec méplat
- | Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- | Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- | Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à serrage rapide

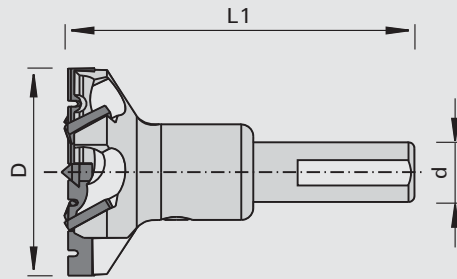
Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	10	26	57.5	160385	160384
26	10	26	57.5		003278
30	10	26	57.5		003280
35	10	26	57.5	003285	003284
40	10	26	57.5		713347 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

230115

Mèches à tête cylindrique DP

Produit

Schéma

LEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- | Perceuses automatiques
- | Centres d'usinage CNC
- | Pour le perçage sans éclat dans les dérivés du bois bruts, lamifiés et plaqués

Exécution

- | 2 stabilisateurs DP avec brise-copeaux
- | 4 traceurs DP
- | Pointe de centrage HW
- | Réaffûtable plusieurs fois

Avantages

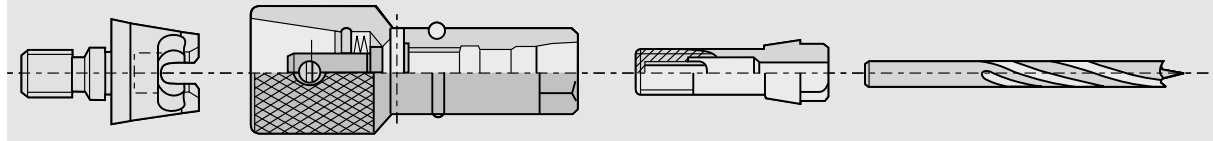
- | Tenue de coupe élevée dans les matériaux abrasifs
- | Économique, car réaffûtable plusieurs fois
- | Perçage de trous sans éclats grâce à la géométrie particulière des 4 traceurs
- | Centrage parfait grâce à la pointe de centrage

Renseignements

- | Queue cylindrique avec méplat
- | Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- | Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- | Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à serrage rapide

Ø D	Ø d	L1	Z	Ident-No. [R]
35	10	57.5	2+4	186782
35	10	70	2+4	186783
[mm]	[mm]	[mm]		

Systèmes de changement rapide de mèches



Caractéristiques

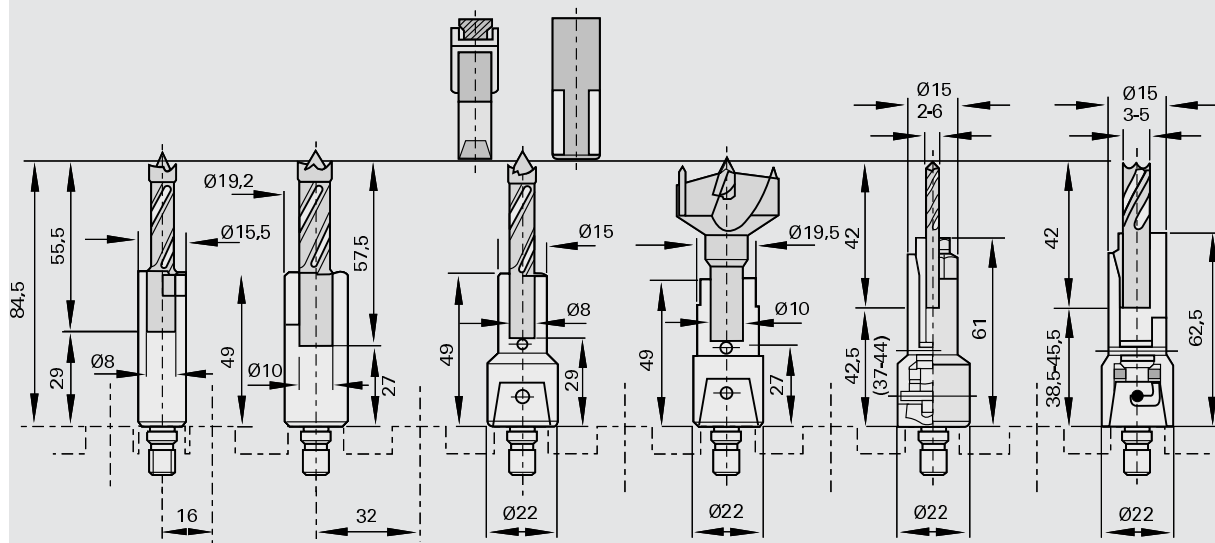
- | Fixation conique sans jeu
- | Verrouillage à retenue mécanique
- | Verrouillage simple
- | Repérage de couleur du haut pour la différenciation du sens de rotation
- | Compatible avec l'ancien mandrin «Klack» et Kombi

Avantages

- | Concentricité élevée de la mèche
- | Liaison solide mèche - machine
- | Changement de mèche rapide
- | Reconnaissance rapide et sûre du sens de rotation
- | Possibilité de rééquipement, même partiel, de machines existantes

Bénéfice

- | Amélioration de la qualité du produit
- | Travail sûr
- | Temps de réglage courts
- | Travail facilité pour le personnel opérateur



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:	_____	Commande:	<input type="radio"/>
Société:	_____	Requête:	<input type="radio"/>
Usine:	_____		
Rue, n°:	_____	Date de livraison semaine calendaire:	_____
Code postal/ville:	_____	(sans engagement)	
Pays:	_____	Nombre de pièces:	_____
Interlocuteur:	_____		
Tél.:	_____	Fax. :	_____
Lieu et date:	_____	Signature:	_____

Machine

Constructeur: _____

Type: _____

Serie: _____

Régime fonctionnement [t/min] _____

Vitesse d'avance [m/min]: _____

Matériau à travailler

Designation: _____

Trou débouchant:

Trou borgne:

Profondeur de perçage [mm]: _____

Revêtement

oui non

Designation: _____

Infos supplémentaires: _____

Ligne de produits

topline

Standard

Matériau de coupe

Carbure

Diamant

HS

Outil

Mèches hélicoïdales

Mèches à trous débouchants

Mèches à tourillonner

Fraiseur

Fraisoirs pour mèches hélicoïdales

Mèche à tête cylindrique rapportée

à plaquettes interchangeables

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: _____

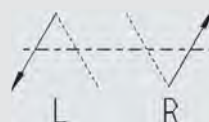
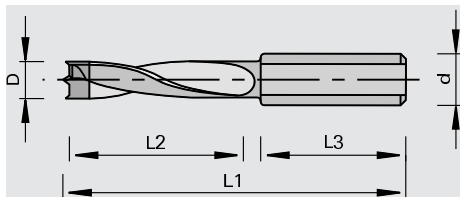
Dégorgeurs: _____

Traceur: _____

Sens de rotation: droite gauche

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