

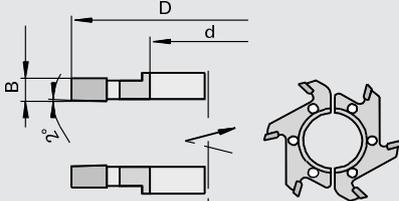


# Outils de fraisage à alésage

Produit	Page
Travailler les chants	3-1
Postforming	3-67
Rainurer	3-71
Dresser / Feuillurer / Chanfreiner / Arrondir	3-87
Profiler	3-111
Fond de rainure	3-131
Raboter	3-133
Lier	3-147
Informations techniques	3-160

122110

## Fraises HW à affleurer les chants en deux parties - IMA (BIMA)

Produit		Schéma						
<p><b>Machine / Application</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Plaqueuses de chants IMA type BIMA avec agrégat de plaquage / agrégat d'affleurage 6135</li> <li>Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques</li> </ul>		<p><b>Exécution</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Coupe sans coupe biaise</li> <li>Exécution en deux parties</li> <li>Fraisé des deux côtés</li> <li>n max = 18.000 t/min</li> </ul>			<p><b>Avantages</b></p>		<p><b>Renseignements</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Sens de rotation: voir croquis</li> </ul>	
								
								
		<p><b>Carbure [HW]</b></p>						
		<p><b>MEC</b></p>						
Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
70 [mm]	6,0 [mm]	6.0 [mm]	30 [mm]	6	IMA (BIMA)	716658 s	716657 s	

122110

## Fraises HW à affleurer les chants

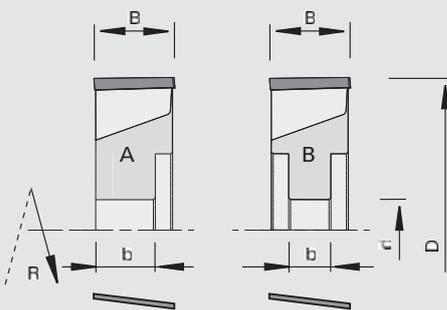
Produit		Schéma						
<p><b>Machine / Application</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Plaqueuses de chants</li> <li>Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques</li> </ul>		<p><b>Exécution</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Avec angle d'axe</li> <li>n max = 18.000 t/min</li> </ul>			<p><b>Avantages</b></p>		<p><b>Renseignements</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Sens de rotation selon DIN-EN 50144</li> </ul>	
								
							<p><b>Carbure [HW]</b></p>	
		<p><b>MEC</b></p>						
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	∠ d'axe	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70 [mm]	25 [mm]	10.5 [mm]	16 [mm]	4	5x2,3 [mm]	10 [°]	180796 s	180795 s
100 [mm]	25 [mm]	15 [mm]	30 [mm]	4		15 [°]	160647 s	160109 s

122112

## Fraises à affleurer les chants HW - SCM-Stefani

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

Plaques de chants SCM-Stefani avec système ED  
Pour dresser et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

Avec angle d'axe  
n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	∠ d'axe	Type	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
70	20	14.5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSK	182985 s	182986 s
75	20	10.5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSP	182989 s	182990 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]				

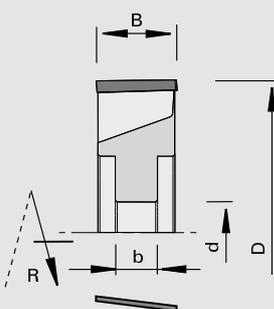
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	∠ d'axe	Type	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
75	30	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-RSP	182991 s	182992 s
80	20	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-R	182617 s	182618 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]				

222210

## Fraises DP à affleurer les chants DIAMAX - SCM-Stefani

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

Plaques 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<sup>-1</sup>

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]
80	20	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani	182976 s	182975 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

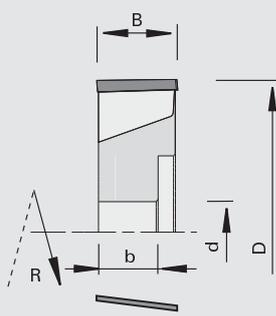
222510

### Fraises DP CM à affleurer les chants DIAMAX - SCM Stefani

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaques de chants SCM-Stefani avec système ED
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	∠ d'axe		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	10	14.5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSK	182979 s	182980 s
70	20	14.5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSK	182977 s	182978 s
75	20	10.5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182981 s	182982 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

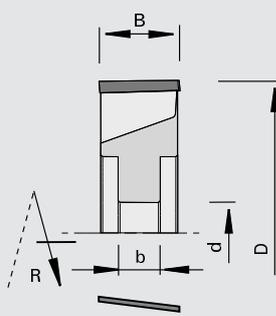
222510

### Fraises DP CM à affleurer les chants DIAMAX - SCM Stefani

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaques de chants SCM-Stefani avec système ED
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

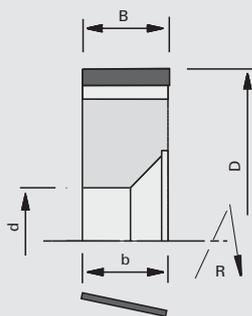
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	∠ d'axe		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182983 s	182984 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

122110

## Fraises CM HW à affleurer les chants - HOLZ-HER

Produit

Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

Plaqueuses de chants  
HOLZ-HER

Pour dresser et affleurer  
les chants en bois massifs,  
placages et matières plastiques

Exécution

Avec angle d'axe

Avantages

Évacuation optimisée des  
copeaux (ChipMeister)

La machine n'est plus encom-  
brée de copeaux

Incidents de fonctionnement  
dus aux copeaux éliminés

Diminution de la puissance  
d'aspiration

Niveau de bruit réduit

Renseignements

Sens de rotation selon DIN-EN  
50144

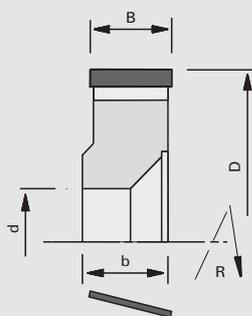
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	∠ d'axe	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
50	18	17	20	2	5x2,2	10	24000	HOLZ-HER-1828	183113 s	183112 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[t/min]			

122110

## Fraises HW à affleurer les chants CM - HOLZ-HER 1826 - AirStream-System

Produit

Schéma

AIR  
STREAMLEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

Plaqueuses de chants HOLZ-  
HER Aggregat 1828

Pour dresser et affleurer  
les chants en bois massifs,  
placages et matières plastiques

Exécution

Avec angle d'axe

AirStream-System

ChipMeister

Avantages

Captage des copeaux optimisé  
par version ChipMeister et  
AirStream-System

La machine n'est plus encom-  
brée de copeaux

Incidents de fonctionnement  
dus aux copeaux éliminés

Diminution de la puissance  
d'aspiration

Niveau de bruit réduit

Renseignements

Sens de rotation selon DIN-EN  
50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	∠ d'axe	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	18	19	20	4	5x2,3	10	18000	HOLZ-HER-1828	184747	184746
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[t/min]			

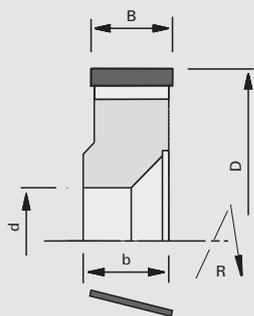
222810

## Fraises DP à affleurer les chants CM - HOLZ-HER 1828 - AirStream-System

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1828  
 | Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

| Avec angle d'axe  
 | Face de dent et dépouille polies  
 | AirStream-System  
 | ChipMeister  
 | n max = 18.000 t/min

Avantages

| Captage des copeaux optimisé par version ChipMeister et AirStream-System  
 | La machine n'est plus encombrée de copeaux  
 | Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés  
 | Diminution de la puissance d'aspiration  
 | Niveau de bruit réduit

Renseignements

| Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	∠ d'axe	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	18	19	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1828	184749 s	184748 s
70	19	20	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1828	184751 s	184750 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[t/min]			

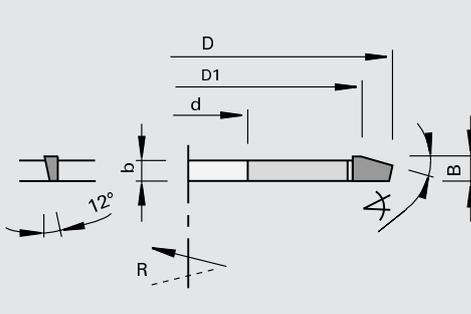
122115

## Fraises HW à affleurer les chants - Brandt

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

| Plaqueuses de chants  
 | Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

| Avec angle d'axe  
 | n = 8.100 - 13.800 t/min

Avantages

Renseignements

| Sens de rotation selon DIN-EN 50144

∠ chanfrein	Ø D1	Ø D	B	b	Ø d	Z	∠ d'axe		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	60	66	4,0	3,0	16	6	12	Brandt	819482 s	819481 s
16		96	5,8	5,0	40	12	12	Brandt	164658 s	164657 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]			

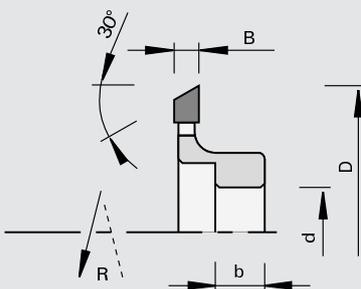
122100

## Fraises HW à affleurer les chants - IMA

Produit



Schéma



Machine / Application

| Plaqueuses de chants  
 | Pour affleurer et chanfreiner  
 les chants en bois massifs,  
 placages et matières plastiques

Exécution

| Coupe sans coupe biaisée  
 | n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

| Sens de rotation: voir croquis

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
73	6,0	12	20	12	6x3,5	IMA	171240	171239
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

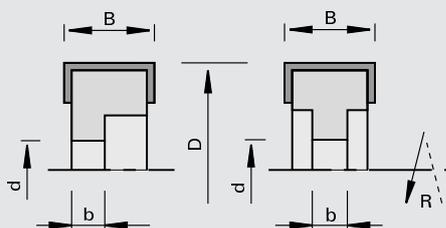
120100

## Porte-outils HW à affleurer les chants

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants  
 | Pour dresser et affleurer  
 les chants en bois massifs,  
 placages et matières plastiques

Exécution

| Coupe sans coupe biaise  
 | Matériau de coupe: HW HL  
 Board 05  
 | n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

| Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
50	12	10	16	4	5x2,3	Sudhoff, EBM, Ney	167258
50	12	10	16	2	5x2,3	Homag, Homburg	164066 s
50	15	10	16	4	5x2,3	EBM	179139
50	15	10	16	2	5x2,3	IMA, Raimann	164067
61	12	10	16	3	5x2,3	Homag	167899 s
61	20	11	16	3	5x2,3	Homag	167900 s
70	12	10	16	6	5x2,3	Brandt, Homag	164073
70	12	10	16	4	5x2,3	Brandt, Homag	164068 s
70	20	11	16	2	5x2,3	Reich	182077 s
70	20	11	16	4	5x2,3	Homag, HOLZ-HER 1823, Biesse Akron 400 RS 502	164071
70	20	20	16	4	5x2,3	Ott	164069
70	20	12.5	20	6	2/6x3,5	IMA, SCM-IDM	164134 s 164080 s
70	20	12.5	20	4	6x3,5	Brandt, Homag	164133 s 164079 s
70	20	11	20	4	6x3,5	HOLZ-HER	164070 s
80	40	25	30	4	8x3,3	HOLZ-HER	164072
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	10	003080
	15	12	1.5	150515	10	003081
	20	12	1.5	150515	10	003082
	40	12	1.5	150515	10	164078
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=10	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	925300	2	164526
Coins de serrage	B=18	164069, 164070, 164071, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	925300	2	164076
Coins de serrage	B=39	164072	925300	2	164077
Vis sans tête	M6x10 DIN EN ISO 4028	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	995161	10	180002
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	164069, 164070, 164071, 164072, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	995161	10	180214
Tournevis	SW3x100	pour tous	985730	1	166090
Clés contre-coudées	SW3 DIN ISO 2936	pour tous	985730	1	009672
	[mm]			[p.]	

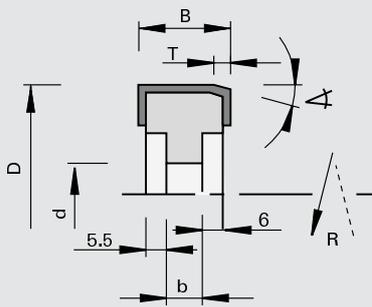
120100

## Porte-outils HW à affleurer les chants - HOLZ-HER

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants  
 HOLZ-HER  
 | Pour dresser et affleurer  
 les chants en bois massifs,  
 placages et matières plastiques

Exécution

| Coupe sans coupe biaisée  
 | Matériau de coupe: HW HL  
 Board 06  
 | n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

| Sens de rotation selon DIN-EN  
 50144

∠ chanfrein	∅ D	B	b	∅ d	T	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	70	29,5	17	20	5,0	4	HOLZ-HER	164462 s	164463 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
pour sens de rotation à gauche	29,5	12	1.5	150515	10	160618
pour sens de rotation à droite	29,5	12	1.5	150515	10	160118
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=30	925300	2	164185
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Tournevis	SW3x100	985730	1	166090
	[mm]		[p.]	

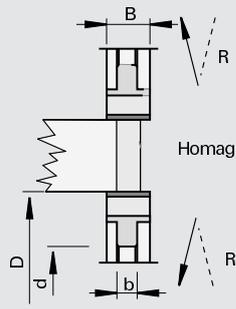
120101

## Porte-outils HW à affleurer les chants - Homag

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants  
 | Pour dresser et affleurer  
 les chants en bois massifs,  
 placages et matières plastiques

Exécution

| Coupe sans coupe biaise  
 | Matériau de coupe: HW HL  
 Board 05  
 | n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

| Sens de rotation selon DIN-EN  
 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No.
70	14,3	10	16	4	5x2,3	Homag	170247 s
70	20	10	16	4	5x2,3	Homag	168510 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14,3	14,3	2,5	150517	10	170248
	20	14,3	2,5	150517	10	168509
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	M5x12 T20	995125	10	166709
Tournevis	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[p.]	

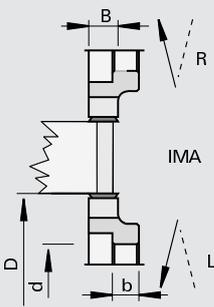
120101

## Porte-outils HW à affleurer les chants - IMA

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

l Plaqueuses de chants  
l Pour dresser et affleurer  
les chants en bois massifs,  
placages et matières plastiques

Exécution

l Coupe sans coupe biaise  
l Matériau de coupe: HW HL  
Board 05  
l n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

l Sens de rotation selon DIN-EN  
50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70 [mm]	14,3 [mm]	13 [mm]	20 [mm]	4	6x3,5 [mm]	IMA	172717 s 172718 s

Plaquettes réversibles

B

H

S

Class-No.

VP

Ident-No.

14,3  
[mm]14,3  
[mm]2,5  
[mm]

150517

10

170248

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

Vis à tête fraisée

M5x12 T20

995125

10

166709

Tournevis

T20x100

985730

1

166092

[mm]

[p.]

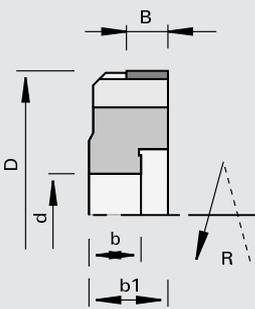
222210

## Fraises DP à affleurer les chants DIAMAX - Brandt, Homag, SCM-IDM, IMA

Produit



Schéma

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

l Plaqueuses de chants  
l Pour dresser et affleurer  
les chants en bois massifs,  
placages et matières plastiques

Exécution

l Face de dent et dépouille polies  
l Zone d'affûtage réduite  
l Sans angle d'axe  
l n max = 24.000 t/min

Avantages

l Excellente qualité de coupe  
grâce à un haut niveau de  
concentricité et une rotation  
sans vibration

Renseignements

l Sens de rotation selon DIN-EN  
50144

Ø D	B	b	b1	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70 [mm]	10 [mm]	12,5 [mm]	19 [mm]	20 [mm]	4	6x2,8 [mm]	Brandt, Homag, IMA	175787 s 175788 s
70 [mm]	10 [mm]	12,5 [mm]	19 [mm]	20 [mm]	6	5x2,3 [mm]	SCM-IDM	175789 s 175788 s

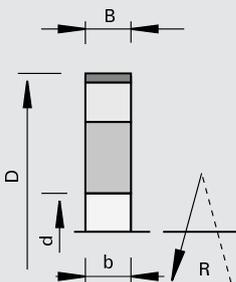
222510

## Fraises DP à affleurer les chants DIAMAX - Brandt, Homag, Biesse

Produit



Schéma



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaques de chants
- Biesse Akron 400 RS 502
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent et dépouille polies
- Zone d'affûtage réduite 2,0 mm
- Sans angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
70	10	10	16	4	5x2,3	175779
70	10	10	16	6	5x2,3	175780
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

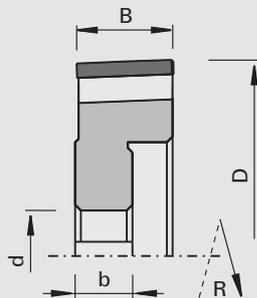
222510

## Fraises CM DP à affleurer les chants DIAMAX - Ott

Produit



Schéma



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaques de chants Ott
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	16,5	10	16	4	5x2,3	185677 #	185678 #
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

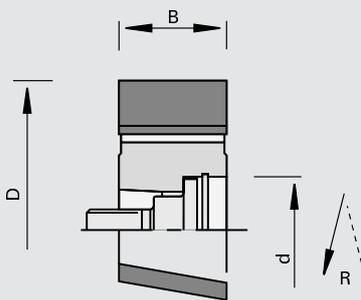
122110

## Fraises HW à affleurer les chants HSK 25R - Homag, IMA

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

l Plaqueuses de chants Homag, IMA  
l Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

l Avec angle d'axe  
l  $n_{max} = 24.000$  t/min

Avantages

l Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

l Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	35	HSK 25R	4	178035 s	178034 s
[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

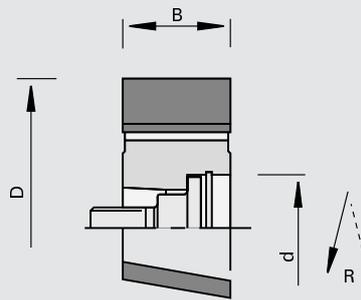
122110

## Fraises CM HW à affleurer les chants HSK 25R - Homag

Produit



Schéma



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
- $n_{max} = 24.000 \text{ t/min}$

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- Évacuation des copeaux optimisée par un système d'aspiration intégré à l'outil
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	HSK 25R	4	180765	180766
[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

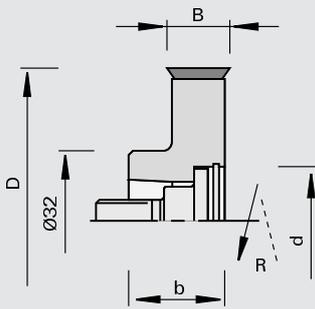
120101

## Porte-outils HW à affleurer les chants HSK 25R - Homag, IMA

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

l Plaqueuses de chants Homag, IMA  
l Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

l Coupe sans coupe biaisée ; plaquettes réversibles avec 4 coupes  
l Matériau de coupe: HW HL Solid 20  
l n max = 18.000 t/min

Avantages

l Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

l Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70 [mm]	14,3 [mm]	23 [mm]	HSK 25R [mm]	4	177592	177591

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14,3 [mm]	14,3 [mm]	2,5 [mm]	150517	10 [p.]	170248

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	M5x12 T20	995125	10	166709
Tournevis	T20x100	985730	1	166092
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472 [mm]	995460	10 [p.]	177782

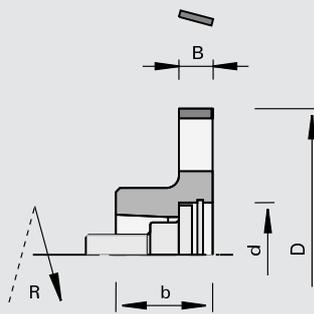
222510

## Fraises DP à affleurer les chants HSK 25R DIAMAX - Homag, IMA

Produit



Schéma



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaques de chants Homag, IMA
- Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent et dépouille polies
- Avec angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- Faible coût d'acquisition grâce à une production en grande série

Renseignements

- Non réaffûtable pour conserver le même diamètre de base
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	8,0	23	HSK 25R	4	177651	177652
70	15	23	HSK 25R	4	177653	177654
70	8,0	23	HSK 25R	6	180492	180493
70	15	23	HSK 25R	6	180494 s	180495 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]			[p.]

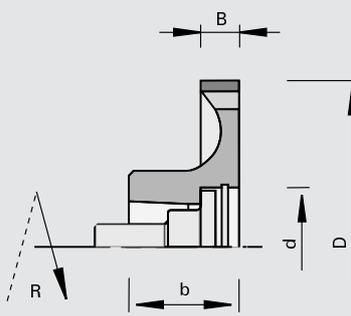
222812

## Fraises DP à affleurer les chants HSK 25R - Homag, IMA

Produit



Schéma

LEUCO  
toplineLEUCO  
i-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- | Plaqueuses de chants HOMAG, type FF et fraisage de finition - IMA
- | Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- | Face de dent et dépouille polies
- | Avec angle d'axe

Avantages

- | Haute précision de concentricité
- | Évacuation des copeaux optimisée par un système d'aspiration intégré à l'outil
- | La machine n'est plus encombrée de copeaux
- | Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- | Réduction de la puissance d'aspiration
- | Niveau de bruit réduit
- | Faible coût d'acquisition grâce à une production en grande série

Renseignements

- | Z = 4 pour avances de 20 à 30 m/min
- | Z = 6 pour avances de 30 à 45 m/min
- | Z = 8 für Vorschub 45 à 60 m/min
- | Les machines doivent être équipées avec i-System)
- | Diamètres de base constants
- | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	15	23	HSK 25R	4	180934 s	180935 s
70	15	23	HSK 25R	6	180936 s	180937 s
70	8,0	23	HSK 25R	4	181176	181177
70	8,0	23	HSK 25R	6	181178	181179
70	8,0	23	HSK 25R	8	181180 s	181181 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

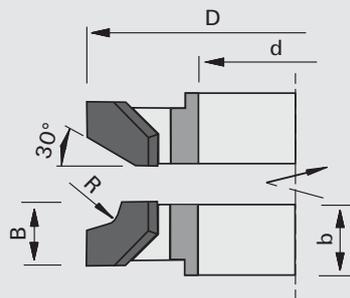
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

122110

## Fraises DIAMAX à arrondir ou chanfreiner HW en une partie - IMA (BIMA)

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants IMA type BIMA avec agrégat de plaquage / agrégat d'affleurage 6135  
 | Pour affleurer, arrondir et chanfreiner les chants en bois et chants PVC

Exécution

| Avec angle d'axe  
 | Exécution en une partie  
 | n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

| Sens de rotation selon DIN-EN 50144

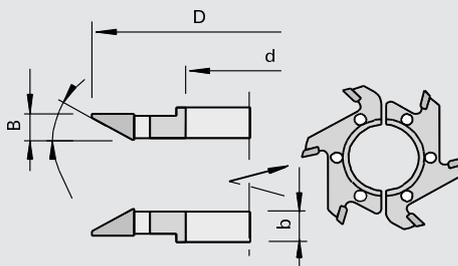
R	◁ chanfrein	∅ D	B	b	∅ d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	192419	192418
1,3		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	192573 s	192574 s
1,5		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184351	184352
2,0		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184353	184354
2,5		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	192575 s	192576 s
3,0		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184355	184356
	2	65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	192577 s	192578 s
	15	65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	192579 s	192580 s
	30	65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184357	184358
	45	65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	192581 s	192582 s
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

122110

## Fraises HW à chanfreiner les chants en deux parties - IMA (BIMA)

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants IMA type BIMA avec agrégat de plaquage / agrégat d'affleurage 6135  
 | Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

| Avec angle d'axe  
 | Exécution en deux parties  
 | n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

| Sens de rotation: voir croquis

◁ chanfrein	∅ D	B	b	∅ d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30	70	9,0	9,0	30	6	IMA (BIMA)	180164	180163
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

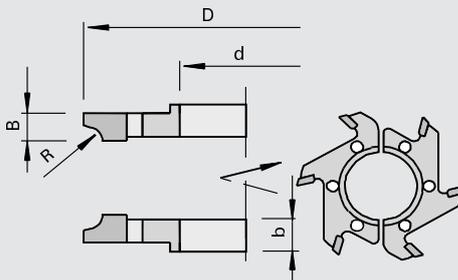
122110

## Fraises HW à arrondir les chants en deux parties - IMA (BIMA)

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants IMA type BIMA avec agrégat de plaquage / agrégat d'affleurage 6135  
 | Pour arrondir et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

| Exécution en deux parties  
 | Avec angle d'axe  
 | n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

| Sens de rotation: voir croquis

R	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	70	6,0	6,0	30	6	IMA (BIMA)	180155 s	180156 s
2,0	70	9,0	9,0	30	6	IMA (BIMA)	180157	180158
3,0	70	9,0	9,0	30	6	IMA (BIMA)	180167	180168
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

120102

## Porte-outils HW à affleurer et chanfreiner les chants pour BAZ - Homag

<b>Produit</b>	<b>Schéma</b>	
		Carbure [HW]
		MEC

<b>Machine / Application</b>	<b>Exécution</b>	<b>Avantages</b>	<b>Renseignements</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>  centres d'usinage Homag</li> <li>  Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>  Coupe sans coupe biaise</li> <li>  Matériau de coupe: HW HL Board 05</li> <li>  n max = 18.000 t/min</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>  La livraison comprend 3 plaquettes de rechange</li> <li>  Sens de rotation selon DIN-EN 50144</li> </ul>

∠ chanfrein	∅ D	B	∅ 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 interchangeable	∠ de chanfrein	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	5	12	16	2.0	151586	10	179174	179173
	15	11,7	16	2.0	151586	10	177042	177045
	30	13,5	16	2.0	151586	10	177043	177046
	45	12,2	16	2.0	151586	10	177822	177823
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	11x10x7	925300	2	178759
Butées magnétiques	0,0	997800	1	016613
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Tournevis	SW3x100	985730	1	166090
	[mm]		[p.]	

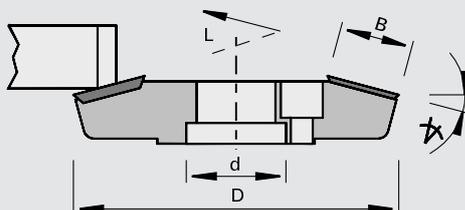
120101

## Porte-outils HW à affleurer et chanfreiner les chants pour centres d'usinage (spécifique pour alaises minces) - Homag

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| centres d'usinage Homag  
 | Pour affleurer et chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

| Coupe sans coupe biseau  
 | Matériau de coupe: HW  
 | n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

| Spécifique pour alaises minces  
 | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

∠ chanfrein	∅ D	B	∅ d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	78	11,5	19	3	186577 s	186576 s
15	62	14	19	3	178640	178639
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeables	B	H	S	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceur	14	14	2.0	178639, 178640	150558	10	003079
Traceurs triangulaires	22	19.05	2.0	186576, 186577	150557	10	180779
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis pour traceur	M5x6,8 T15	186576, 186577	995125	10	180839
Vis à tête fraisée	M5x6 T20	178639, 178640	995125	10	176199
Tournevis	T20x100	178639, 178640	985730	1	166092
	[mm]			[p.]	

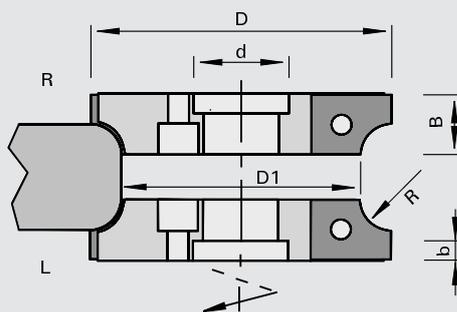
120102

## Porte-outils HW à arrondir les chants pour BAZ - Homag

Produit



Schéma



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 biaisée  
Matériau de coupe: HW HL Board 06  
n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

Corps de porte-outils identique pour R 1,5 - 3 mm; R 4 - 5 mm  
La livraison comprend 3 plaquettes de rechange  
Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	59	50	15	4.0	19	3	185197 &	185198 &
1,5	59	50	15	4.0	19	3	185199 &	185200 &
2,0	59	50	15	4.0	19	3	180749 &	180748 &
2,5	59	50	15	4.0	19	3	185201 s	185202 s
3,0	59	50	15	4.0	19	3	180751 &	180750 &
4,0	63	50	15	4.0	19	3	178795 s	178794 s
5,0	63	50	15	4.0	19	3	178797 s	178796 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	1,0	13	15	2.0	151545	10	180722	180721
	1,5	13	15	2.0	151545	10	181954	181953
	2,0	13	15	2.0	151545	10	181956	181955
	2,5	13	15	2.0	151545	10	180728 s	180727 s
	4,0	14	17	2.0	151546	10	177036 s	177040 s
	5,0	15	17	2.0	151545	10	177037	177041
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	11x10x7	925300	2	178759
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Tournevis	SW3x100	985730	1	166090
Butées magnétiques	1,0	997800	1	166094
Butées magnétiques	0,0	997800	1	016613
	[mm]			[p.]

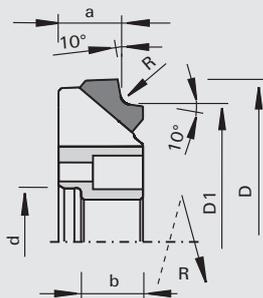
222582

## Fraises DIAMAX hautes performances à arrondir les chants DP pour BAZ - Homag

Produit



Schéma

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

l centres d'usinage Homag  
l Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

l Face d'attaque polie  
l Dépouille optimale  
l Avec angle d'axe  
l Très haut niveau d'équilibrage  
l Exécution Z6  
l n max = 24 000 t/min

Avantages

l Excellente qualité de coupe grâce à un très bon niveau d'équilibrage et à un grand nombre de dents  
l Possibilité de renoncer au raclage

Renseignements

l Dimensions de base a et D1 constantes  
l Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185977 s	185978 s
1,5	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185979 s	185980 s
2,0	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185981 s	185982 s
3,0	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185983 s	185984 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

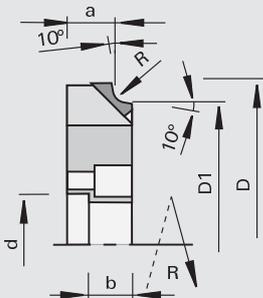
222582

## Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - Homag

Produit



Schéma

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

l centres d'usinage Homag  
l Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

l Face de dent polie  
l Dépouille polie  
l Avec angle d'axe  
l n max = 24.000 t/min

Avantages

l Qualité de coupe optimale

Renseignements

l Dimensions de base a et D1 constantes  
l Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	57	50	11	9,5	19	3	3/4,2/25	179414 s	179415 s
2,0	57	50	11	9,5	19	3	3/4,2/25	179416	179417
3,0	57	50	11	9,5	19	3	3/4,2/25	179418 s	179419 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

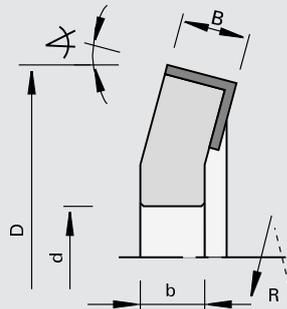
120120

## Porte-outils HW à affleurer et chanfreiner les chants - Homag

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

Plaques de chants Homag  
Pour affleurer et chanfreiner  
les chants en bois massifs,  
placages et matières plastiques

Exécution

Coupe sans coupe biaisée  
Matériau de coupe: HW HL  
Board 05  
n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

Sens de rotation selon DIN-EN  
50144

∠ chanfrein	∅ D	B	b	∅ d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15°	65 [mm]	12 [mm]	11 [mm]	16 [mm]	3	5x2,3 [mm]	Homag	167735 s	167734 s

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12 [mm]	12 [mm]	1.5 [mm]	150515	10 [p.]	003080

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=10	925300	2	164526
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Tournevis	SW3x100 [mm]	985730	1 [p.]	166090

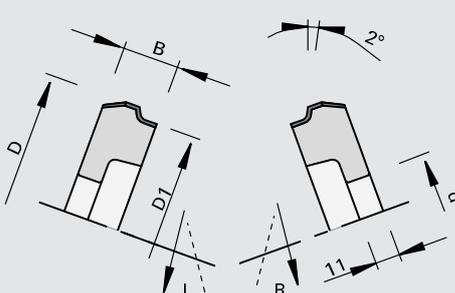
120102

## Porte-outils HW à arrondir les chants - Homag Softforming

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

l Plaqueuses de chants Homag dans le processus de Softforming  
l Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

l Avec angle d'axe  
l Matériau de coupe: HW HL Board 05  
l n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

l Corps de porte-outils identique pour R 2 - R 3 mm; R 5 - 8 mm  
l Sens de rotation: voir croquis

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	75	66	20,5	11	16	3	5x2,3	163079 s	163080 s
3,0	75	66	20,5	11	16	3	5x2,3	163081 &	163082 &
5,0	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163085 &	163086 &
6,0	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163087 &	163088 &
8,0	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163091 s	163092 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	2,0	20,5	15	2,0	151545	10	163062 s
	3,0	20,8	15	2,0	151545	10	163063
	5,0	30	17	2,0	151545	10	163065
	6,0	30,5	17	2,0	151545	10	163066
	8,0	30,5	17	2,0	151545	10	163068 s
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

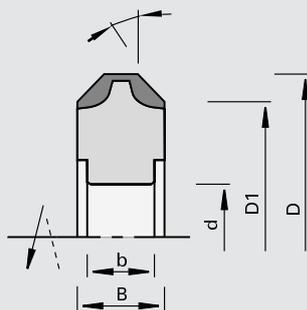
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=18	163079, 163080, 163081, 163082	925300	2	163077 s
Coins de serrage	B=27,6	163085, 163086, 163087, 163088, 163089, 163090, 163091, 163092	925300	2	163078 s
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	pour tous	995161	10	180214
Tournevis	SW3x100	pour tous	985730	1	166090
Clés contre-coudées	SW3 DIN ISO 2936	pour tous	985730	1	009672
Butées magnétiques	0,0	pour tous	997800	1	016613
	[mm]			[p.]	

120102

## Porte-outils HW à affleurer et chanfreiner les chants

Produit

Schéma



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 biaisée  
 | 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	∅ D	∅ D1	B	b	∅ d	Z	DKN		Ident-No.
45	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	171189 &
45	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	173379 &
45	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag	173380 &
45	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	172728 &
45	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	173381 &
45	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	172729 &
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes interchangeables	∠ de chanfrein	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
pour ∅ D = 57	45	12	12	1.5	151545	10	171190
pour ∅ D = 62/73/82	45	16	17.5	2.0	151545	10	169292
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=15,6	173379, 173380, 173381	925300	2	169246
Coins de serrage	B=15,6	172728, 172729	925300	2	163488
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	pour tous	995161	10	180214
Clés contre-coudées	SW2,5 DIN ISO 2936	pour tous	985730	1	009671
Clés contre-coudées	SW3 DIN ISO 2936	pour tous	985730	1	009672
Butées magnétiques	0,0	pour tous	997800	1	016613
	[mm]			[p.]	

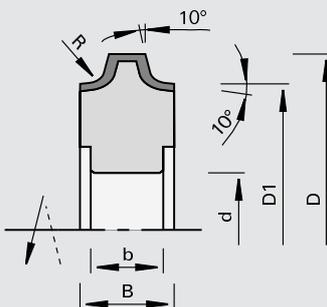
120102

## Porte-outils HW à arrondir les chants

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

I Plaqueuses de chants  
I Pour arrondir les alaises  
de chants en bois massifs,  
placages et matières plastiques

Exécution

I Coupe sans coupe biaisée  
I Matériau de coupe: HW HL  
Board 05  
I n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

I Utilisation à droite ou à  
gauche  
I Sens de rotation selon DIN-EN  
50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No.
2,0	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	170338 s
3,0	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	170339 s
2,0	58	50	12	10	16	4	5x2,3	Brandt	177030
3,0	58	50	12	10	16	4	5x2,3	Brandt	177031 &
2,0	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	179997 s
3,0	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	169241 s
5,0	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	169243 s
2,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171128
3,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171129 &
4,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171130 &
5,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171131 &
6,0	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170254 &
8,0	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170256 &
9,0	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170257 &
2,0	78	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	182086 &
2,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170192 &
3,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170193 &
4,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170194 &
5,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170195 &
2,0	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171132 &
3,0	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171133 &
4,0	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171134 &
5,0	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171135 &
2,0	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166882 &
3,0	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166881 &
4,0	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166880 &
5,0	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166879 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes interchangeables

	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
pour Ø D = 57	2,0	12	12	1.5	151545	10	170340
pour Ø D = 57	3,0	12	12	1.5	151545	10	170341
pour Ø D = 58	2,0	12	13	2.0	151545	10	177033
pour Ø D = 58	3,0	12	13	2.0	151545	10	177032
pour Ø D = 78	2,0	16	15.5	2.0	151545	10	182087
pour Ø D = 81	6,0	24	22	2.0	151545	10	170258
pour Ø D = 81	8,0	24	22	2.0	151545	10	170260
pour Ø D = 81	9,0	24	22	2.0	151545	10	170261 #
pour Ø D = 62/73/82	1,0	16	17.5	2.0	151545	10	186745
pour Ø D = 62/73/82	1,5	16	17.5	2.0	151545	10	176583
pour Ø D = 62/73/82	2,0	16	17.5	2.0	151545	10	163489
pour Ø D = 62/73/82	3,0	16	17.5	2.0	151545	10	163490
pour Ø D = 62/73/82	4,0	16	17.5	2.0	151545	10	163491
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
pour Ø D = 62/73/82	5,0 [mm]	16 [mm]	17.5 [mm]	2.0 [mm]	151545	10 [p.]	163492
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.			Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=10,5	177030, 177031			925300	2	175640
Coins de serrage	B=15,6	169241, 169243, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997			925300	2	169246
Coins de serrage	B=15,6	166879, 166880, 166881, 166882, 170192, 170193, 170194, 170195, 182086			925300	2	163488
Coins de serrage	24x14,5x7	170254, 170256, 170257			925300	2	170262
Vis sans tête	M5x12 DIN EN ISO 4028	177030, 177031			995161	10	050565
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	166879, 166880, 166881, 166882, 169241, 169243, 170192, 170193, 170194, 170195, 170338, 170339, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997, 182086			995161	10	180214
Vis sans tête	M8x12 DIN EN ISO 4028	170254, 170256, 170257			995161	10	180001
Butées magnétiques	0,0	pour tous			997800	1	016613
Clés contre-coudées	SW2,5 DIN ISO 2936	pour tous			985730	1	009671
Clés contre-coudées	SW3 DIN ISO 2936 [mm]	pour tous			985730	1 [p.]	009672

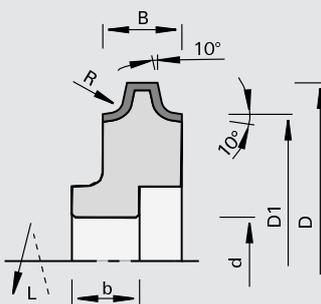
120102

## Porte-outils HW à arrondir les chants - IMA

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

l Plaqueuses de chants IMA  
l Pour arrondir les alaises  
de chants en bois massifs,  
placages et matières plastiques

Exécution

l Coupe sans coupe biaisée  
l Matériau de coupe: HW HL  
Board 05  
l n max = 18.000 t/min

Avantages

l Corps de porte-outils identique  
pour rayon 1 - 5 mm et  
chanfrein

Renseignements

l Sens de rotation: voir croquis

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168373 s	168374 s
3,0	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168353 s	168354 s
4,0	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168375 s	168376 s
5,0	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168377 s	168378 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes interchangeables	∠ de chanfrein	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquette interchangeable à chanfreiner	45		16	17.5	2.0	151545	10	169292
Plaquettes interchangeables à arrondir		1,0	16	17.5	2.0	151545	10	186745
Plaquettes interchangeables à arrondir		2,0	16	17.5	2.0	151545	10	163489
Plaquette interchangeable à arrondir		3,0	16	17.5	2.0	151545	10	163490
Plaquette interchangeable à arrondir		4,0	16	17.5	2.0	151545	10	163491
Plaquette interchangeable à arrondir		5,0	16	17.5	2.0	151545	10	163492
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=15,6	925300	2	163488
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Clés contre-coudées	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672
	[mm]		[p.]	

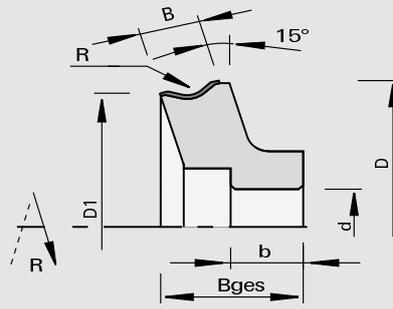
120102

## Porte-outils HW à arrondir les chants HW (coudé) - IMA

Produit



Schéma



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 biaisé  
 | Matériau de coupe: HW HL  
 Board 05  
 | n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

| Corps de porte-outils  
 identique pour R 2 - 4 mm  
 | Sens de rotation: voir croquis

R	Ø D	Ø D1	B	b	b1	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4,0	77.6	70	13	13	27.9	20	4	6x3,5	172712 s	172711 s
3,0	77.6	70	13	13	27.9	20	4	6x3,5	172710 s	172709 s
2,0	77.6	70	13	13	27.9	20	4	6x3,5	172708 s	172707 s
[mm]		[mm]								

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	2,0	13	16	2,0	151555	10	172713
	3,0	13	16	2,0	151555	10	172714
	4,0	13	16	2,0	151555	10	172715 s
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=12	925300	2	162095
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Clés contre-coudées	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672
	[mm]		[p.]	

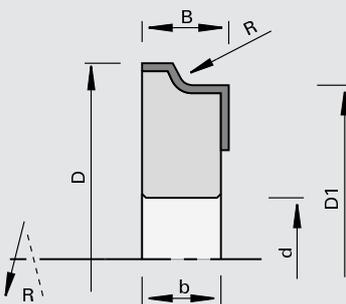
120102

## Porte-outils HW à arrondir les chants - Brandt

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants Brandt  
 | Pour arrondir et affleurer les  
 alaises de chants en bois  
 massifs, placages et matières  
 plastiques

Exécution

| Avec angle d'axe  
 | Matériau de coupe: HW HL  
 Board 05  
 | n max = 18.000 t/min

Avantages

| Qualité de coupe optimale dans  
 les chants en bois massifs grâce  
 aux couteaux avec angle d'axe

Renseignements

| Corps de porte-outils  
 identique pour R 2 - 3 mm  
 | Sens de rotation selon DIN-EN  
 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	78	70	18,5	10	16	4	5x2,3	180441 s	180440 s
3,0	78	70	18,5	10	16	4	5x2,3	173389 s	173388 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes interchangeables

R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	19,6	15,2	2,0	15 1546	10	173817	173816
3,0	19,6	15,2	2,0	15 1545	10	173393	173392
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

Pièces de rechange

	Dimension		Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=17	pour tous	925300	2	167971
Vis sans tête	M6x10 DIN EN ISO 4028	pour tous	995161	10	180002
Clés contre-coudées	SW3 DIN ISO 2936	pour tous	985730	1	009672
Butées magnétiques	0,0	pour tous	997800	1	016613
	[mm]				[p.]

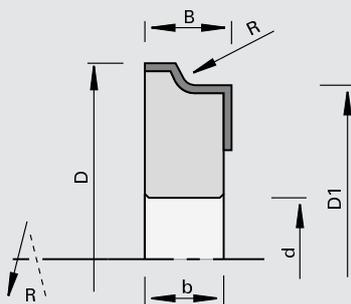
120102

## Porte-outils HW à arrondir les chants - Brandt, EBM, HOLZ-HER 1942M

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants Brandt, EBM, HOLZ-HER 1942M  
 | Pour arrondir et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

| Coupe sans coupe biaisée  
 | Matériau de coupe: HW HL Board 05  
 | n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

| Corps de porte-outils identique pour R 2 - 3 mm  
 | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	56	50	15	11	16	3	5x2,3	179995	179996
2,5	56	50	15	11	16	3	5x2,3	177325 &	177326 &
3,0	56	50	15	11	16	3	5x2,3	177327 #	177328 #
2,0	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172138	172137
3,0	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172140 s	172139 s
2,0	56	50	16	11	16	4	5x2,3	178215 s	178214 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	2,0	12	14,5	2,0	151545	10	172142	172141
	3,0	12	14,5	2,0	151545	10	172144	172143
	2,0	15	14,5	2,0	151545	10	177317	177318
	2,5	15	14,5	2,0	151545	10	177319	177320
	3,0	15	14,5	2,0	151545	10	177321	177322
	2,0	16,1	14	2,0	151546	10	178219	178218
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=10	172137, 172138, 172139, 172140	925300	2	171221
Coins de serrage	B=13	177325, 177326, 177327, 177328, 179995, 179996	925300	2	177332
Coins de serrage	B=15	178214, 178215	925300	2	178213 o
Vis sans tête	M5x10 DIN EN ISO 4026	172137, 172138, 172139, 172140	995161	10	180028
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	995161	10	180214
Butées magnétiques	0,0	pour tous	997800	1	016613
Clés contre-coudées	SW2,5 DIN ISO 2936	172137, 172138, 172139, 172140	985730	1	009671
Clés contre-coudées	SW3 DIN ISO 2936	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	985730	1	009672
	[mm]				[p.]

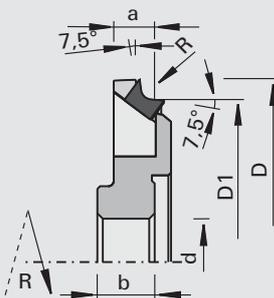
222582

## Fraises CM DP à arrondir les chants DIAMAX - Ott

Produit



Schéma

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants Ott  
 | Pour arrondir et affleurer les  
 alaises de chants en bois  
 massifs, placages et matières  
 plastiques

Exécution

| Face de dent  
 | Dépouille polies  
 | Avec angle d'axe  
 | n max = 24.000 t/min

Avantages

| Évacuation optimisée des  
 copeaux (ChipMeister)  
 | La machine n'est plus encom-  
 brée de copeaux  
 | Incidents de fonctionnement  
 dus aux copeaux éliminés  
 | Diminution de la puissance  
 d'aspiration  
 | Niveau de bruit réduit

Renseignements

| Dimensions de base a et D1  
 constantes  
 | Sens de rotation selon DIN-EN  
 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	69	61	10	10,5	16	4	5x2,3	185681 s	185682 s
2,0	69	61	10	10,5	16	4	5x2,3	185679	185680
3,0	69	61	10	10,5	16	4	5x2,3	185683 s	185684 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

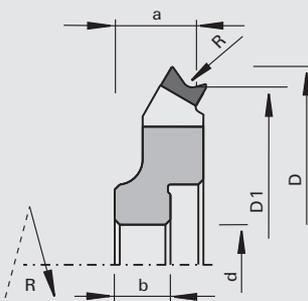
222582

## Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - Ott HFR 06.2

Produit



Schéma

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants Ott HFR  
 06.2  
 | Pour arrondir et affleurer les  
 alaises de chants en bois  
 massifs, placages et matières  
 plastiques

Exécution

| Face de dent  
 | Dépouille polies  
 | Sans angle d'axe  
 | n max = 23.800 t/min

Avantages

| Qualité de coupe optimale

Renseignements

| Dimensions de base a et D1  
 constantes  
 | Sens de rotation selon DIN-EN  
 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	80	72	15,3	11	16	4	5x2,3	185685 s	185686 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

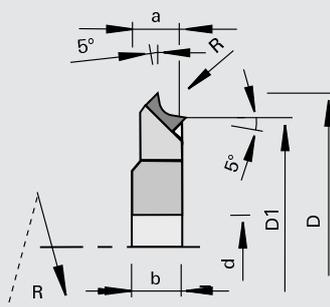
222282

## Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - HOLZ-HER

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants  
 HOLZ-HER  
 | Pour arrondir les alaises  
 de chants en bois massifs,  
 placages et matières plastiques

Exécution

| Avec angle d'axe  
 | n max = 24.000 t/min

Avantages

Renseignements

| Dimensions de base a et D1  
 constantes  
 | Sens de rotation selon DIN-EN  
 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	57	50	8,5	12,5	16	2	5x2,3	182141	182142
2,5	57	50	8,5	12,5	16	2	5x2,3	182143 s	182144 s
3,0	57	50	8,5	12,5	16	2	5x2,3	182145 s	182146 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

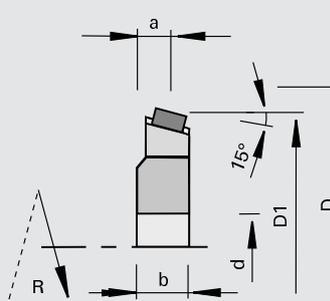
222512

## Fraises DP à chanfreiner les chants DIAMAX - HOLZ-HER

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants  
 HOLZ-HER  
 | Pour chanfreiner les alaises  
 de chants en bois massifs,  
 placages et matières plastiques

Exécution

| Avec angle d'axe  
 | n max = 24.000 t/min

Avantages

Renseignements

| Dimensions de base a et D1  
 constantes  
 | Sens de rotation selon DIN-EN  
 50144

◁ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	52	50	8,5	12,5	16	2	5x2,3	182147 s	182148 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

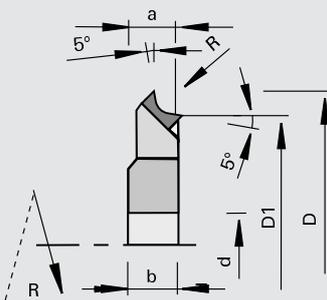
222582

## Fraises CM DP à arrondir les chants DIAMAX - HOLZ-HER 1832

Produit



Schéma



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1832  
 | Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

| Avec angle d'axe  
 | Face de dent et dépouille polies  
 | n max = 24.000 t/min

Avantages

| Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)  
 | La machine n'est plus encombrée de copeaux  
 | Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés  
 | Diminution de la puissance d'aspiration  
 | Niveau de bruit réduit

Renseignements

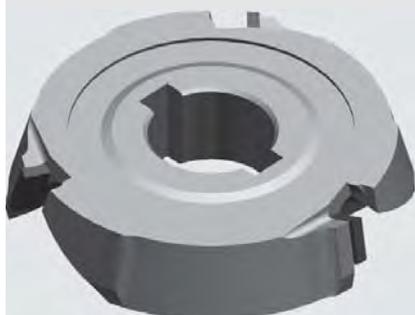
| Diamètres de base a et D1 constants  
 | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
1,0	58,7	50	8,5	12	16	3	5x2,3	186581 s
1,3	58,7	50	8,5	12	16	3	5x2,3	186580
2,0	58,7	50	8,5	12	16	3	5x2,3	182684
2,5	58,7	50	8,5	12	16	3	5x2,3	182685 s
3,0	58,7	50	8,5	12	16	3	5x2,3	182686
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

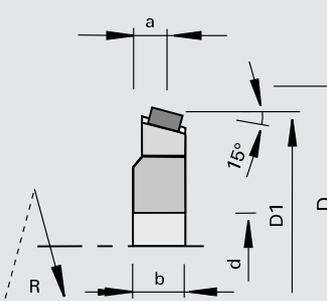
222512

## Fraises CM DP à chanfreiner les chants DIAMAX - HOLZ-HER 1832

Produit



Schéma



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1832  
 | Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

| Avec angle d'axe  
 | Face de dent polie et dépouille polie  
 | Zone d'affûtage 3,5 mm  
 | n max = 24.000 t/min

Avantages

| Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)  
 | La machine n'est plus encombrée de copeaux  
 | Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés  
 | Diminution de la puissance d'aspiration  
 | Niveau de bruit réduit

Renseignements

| Diamètres de base a et D1 constants  
 | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

∠ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
15	53	50	10	12	16	3	5x2,3	182687 s
45	56	50	10	12	16	3	5x2,3	182688 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

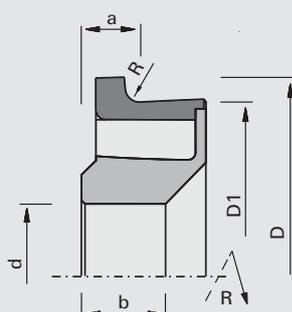
222312

## Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - HOLZ-HER 1827 - AirStream-System

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- | Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1827
- | Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- | AirStream-System
- | Avec angle d'axe
- | Face de dent et dépouille polies
- | n max = 24.000 t/min

Avantages

- | Degré de captation des copeaux augmenté de manière conséquente grâce au AirStream-System
- | La machine n'est plus encombrée de copeaux
- | Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- | Diminution de la puissance d'aspiration
- | niveau de bruit très réduit

Renseignements

- | Dimensions de base a et D1 constantes
- | Sens de rotation selon DIN-EN 50144
- | Pas d'affûtage de prévu

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	56	50	8,0	11,5	20	2	5x2,3	185440 s	185441 s
1,3	56	50	8,0	11,5	20	2	5x2,3	185434	185435
2,0	56	50	8,0	11,5	20	2	5x2,3	185436	185437
3,0	57	50	8,0	11,5	20	2	5x2,3	185438	185439
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

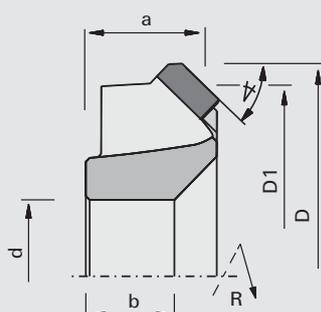
222312

## Fraises DP à chanfreiner les chants DIAMAX - HOLZ-HER 1827 - AirStream-System

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- | Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1827
- | Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- | AirStream-System
- | Avec angle d'axe
- | Face de dent et dépouille polies
- | n max = 24.000 t/min

Avantages

- | Degré de captation des copeaux augmenté de manière conséquente grâce au AirStream-System
- | La machine n'est plus encombrée de copeaux
- | Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- | Diminution de la puissance d'aspiration
- | niveau de bruit très réduit

Renseignements

- | Dimensions de base a et D1 constantes
- | Sens de rotation selon DIN-EN 50144
- | Pas d'affûtage de prévu

∠ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	57	50	16	11,5	20	2	5x2,3	185442 s	185443 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

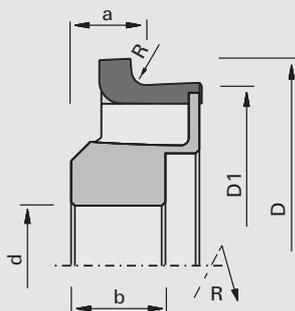
222312

## Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - HOLZ-HER FR201 - AirStream-System

Produit



Schéma

AIR  
STREAMLEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat FR201 (1825M)  
 | Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

| AirStream-System  
 | Avec angle d'axe  
 | Face de dent et dépouille polies  
 | n max = 24.000 t/min

Avantages

| Degré de captation des copeaux augmenté de manière conséquente grâce au AirStream-System  
 | La machine n'est plus encombrée de copeaux  
 | Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés  
 | Diminution de la puissance d'aspiration  
 | niveau de bruit très réduit

Renseignements

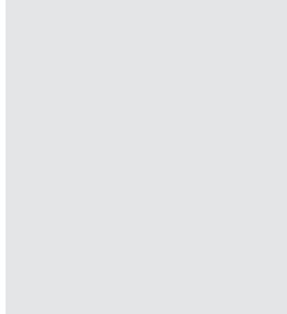
| Dimensions de base a et D1 constantes  
 | Sens de rotation selon DIN-EN 50144  
 | Pas d'affûtage de prévu

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185430 s	185431 s
1,3	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185424	185425
2,0	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185426	185427
3,0	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185428	185429
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

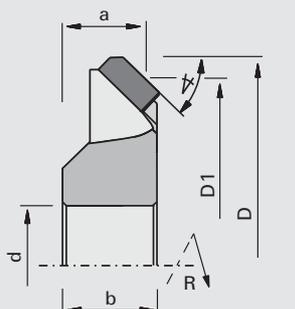
222312

## Fraises DP à chanfreiner les chants DIAMAX - HOLZ-HER FR201 - AirStream-System

Produit



Schéma

AIR  
STREAMLEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat FR201 (1825M)  
 | Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

| AirStream-System  
 | Avec angle d'axe  
 | Face de dent et dépouille polies  
 | n max = 24.000 t/min

Avantages

| Degré de captation des copeaux augmenté de manière conséquente grâce au AirStream-System  
 | La machine n'est plus encombrée de copeaux  
 | Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés  
 | Diminution de la puissance d'aspiration  
 | niveau de bruit très réduit

Renseignements

| Dimensions de base a et D1 constantes  
 | Sens de rotation selon DIN-EN 50144  
 | Pas d'affûtage de prévu

∠ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	186115 s	186116 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

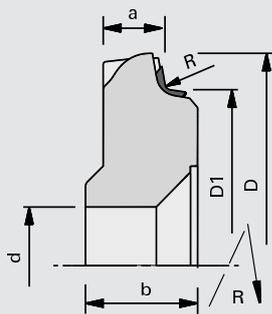
222582

## DIAMAX Fraises DP à arrondir les chants CM - HOLZ-HER 1833

Produit



Schéma



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaques de chants HOLZ-HER Aggregat 1833
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- Face de dent polie et dépouille polie
- Zone d'affûtage 3,5 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182501 s	182500 s
2,0	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182503	182502
2,5	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182505 s	182504 s
3,0	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182507	182506
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

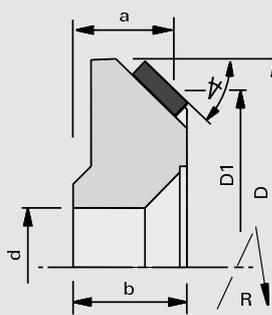
222582

## DIAMAX Fraises à chanfreiner les chants CM DP - HOLZ-HER 1833

Produit



Schéma



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaques de chants HOLZ-HER Aggregat 1833
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- Face de dent polie et dépouille polie
- Zone d'affûtage 3,5 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

∠ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	72.5	61	17	19	20	4	5x2,2	182509	182508
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

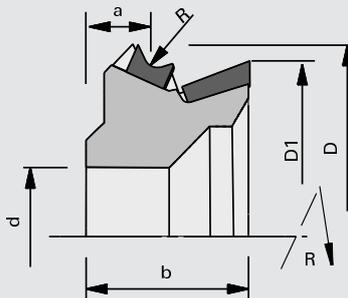
222282

## Fraises CM DP à arrondir et à affleurer les chants - HOLZ-HER 1826

Produit



Schéma

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

## Machine / Application

| Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1826  
 | Pour arrondir et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

## Exécution

| Avec angle d'axe  
 | Face de dent polie et dépouille polie  
 | Zone d'affûtage 3,5 mm  
 | n max = 24.000 t/min

## Avantages

| Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)  
 | La machine n'est plus encombrée de copeaux  
 | Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés  
 | Diminution de la puissance d'aspiration  
 | Niveau de bruit réduit

## Renseignements

| Diamètres de base a et D1 constants  
 | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	57,3	50	10,76	23	20	2	5x2,2	182481 s	182480 s
5,0	57,3	50	11,8	23	20	2	5x2,2	182489 s	182488 s
1,0	57,3	50	10,76	23	20	3	5x2,2	182491 s	182490 s
5,0	57,3	50	11,8	23	20	3	5x2,2	182499 s	182498 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

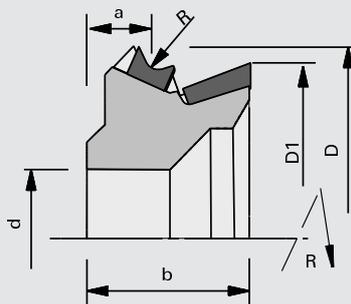
222312

## Fraises CM DP à arrondir et à affleurer les chants - HOLZ-HER 1826 - AirStream-System

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1826
- Pour arrondir et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- Face de dent et dépouille polies
- AirStream-System
- ChipMeister
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Captage des copeaux optimisé par version ChipMeister et AirStream-System
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	55	50	11.02	23.6	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184735	184734
2,5	55.8	50	11.15	23.8	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184737 #	184736 #
3,0	56	50	11.28	23.9	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184739	184738
2,0	55	50	11.02	23.6	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184741	184740
2,5	55.8	50	11.15	23.8	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184743 s	184742 s
3,0	56	50	11.28	23.9	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184745 s	184744 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

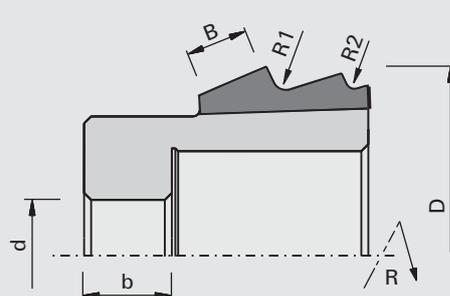
222212

## Fraises DIAMAX à affleurer les chants multi-profils DP - HOLZ-HER FR502 Multi - AirStream-System

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat FR502
- Pour arrondir, chanfreiner et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- Face de dent et dépouille polies
- AirStream-System
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Degré de captage des copeaux largement amélioré grâce à la fonction AirStream-System
- Pas d'encreusement de la machine dû aux copeaux
- Pas d'incidents de fonctionnement à cause de copeaux
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit très faible

Renseignements

- Pas d'affûtage de prévu
- Dimensions de base constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

B	R1	R2	Ø D	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
10	2.0	1.3	55.8	12.5	16	2	5x2,3		186787	186786
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

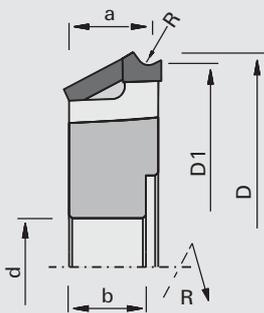
222312

## Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - HOLZ-HER FR701 - AirStream-System

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat FR701  
 | Pour arrondir et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

| Avec angle d'axe  
 | Face de dent et dépouille polies  
 | AirStream-System  
 | n max = 24.000 t/min

Avantages

| degré de captation des copeaux augmenté de manière conséquente grâce au AirStream-System  
 | La machine n'est plus encombrée de copeaux  
 | Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés  
 | Diminution de la puissance d'aspiration  
 | niveau de bruit très réduit

Renseignements

| Dimensions de base a et D1 constantes  
 | Sens de rotation selon DIN-EN 50144  
 | Pas d'affûtage de prévu

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	72.7	68	14	12.5	16	2+2	5x2,3	185874 s	185451 s
1,3	72.4	68	14	12.5	16	2+2	5x2,3	185875	185445
2,0	71.8	68	14	12.5	16	2+2	5x2,3	185876	185447
3,0	70.9	68	14	12.5	16	2+2	5x2,3	185877	185449
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

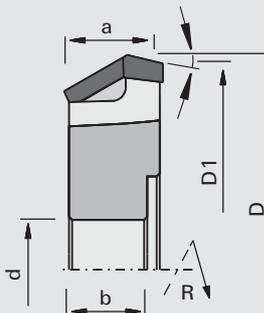
222312

## Fraises DIAMAX à affleurer les chants et à chanfreiner DP - HOLZ-HER FR701 - AirStream-System

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat FR701  
 | Pour chanfreiner et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

| Avec angle d'axe  
 | Face de dent et dépouille polies  
 | AirStream-System  
 | n max = 24.000 t/min

Avantages

| degré de captation des copeaux augmenté de manière conséquente grâce au AirStream-System  
 | La machine n'est plus encombrée de copeaux  
 | Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés  
 | Diminution de la puissance d'aspiration  
 | niveau de bruit très réduit

Renseignements

| Dimensions de base a et D1 constantes  
 | Sens de rotation selon DIN-EN 50144  
 | Pas d'affûtage de prévu

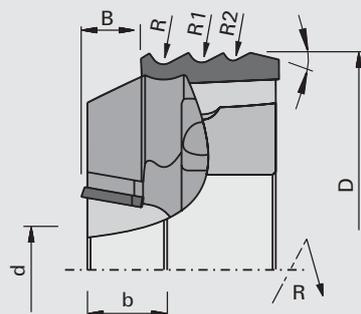
∠ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	70.5	68	14	12.5	16	2+2	5x2,3	185878 s	185453 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222212

## Fraises DIAMAX à affleurer les chants multi-profils DP - HOLZ-HER FR701 Multi - AirStream-System

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

**Machine / Application**

- | Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat FR701 Multi
- | Pour arrondir, chanfreiner et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

**Exécution**

- | Avec angle d'axe
- | Face de dent et dépouille polies
- | AirStream-System
- | n max = 24.000 t/min

**Avantages**

- | Degré de captation des copeaux augmenté grâce au AirStream-System
- | Réduction du nettoyage de la machine dû aux copeaux
- | Réduction des dysfonctionnements dûs aux copeaux
- | Diminution de la puissance d'aspiration
- | Silencieux - combinaison de 4 profils différents et coupes d'affleurage
- | Utilisation de profils différents sans changement d'outil

**Renseignements**

- | Pas d'affûtage de prévu
- | Dimensions de base constantes
- | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

B	R	R1	R2	∠ chanfrein	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8,0	2,0	1,3	2,0	2,0	70,9	12,5	16	2+2	5x2,3	186884	186885
8,0	2,0	2,0	1,3	45	70,9	12,5	16	2+2	5x2,3	185467	185466
8,0	3,0	2,0	1,3	45	70,9	12,5	16	2+2	5x2,3	185465	185464
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

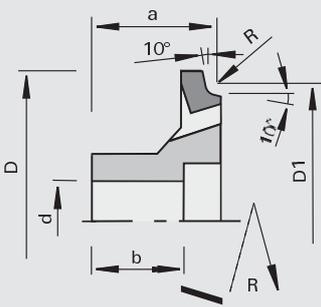
122110

## Fraises HW à arrondir les chants HW - SCM-Stefani Round/K

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

Plaques de chants SCM-Stefani avec système ED et agrégat Round/K  
Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

Avec angle d'axe  
n max = 30.000 t/min

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	55,7	49,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182446 s	182447 s
1,5	55,7	50,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182448 s	182449 s
2,0	55,7	51,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182450	182451
3,0	55,7	53,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182454	182455
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

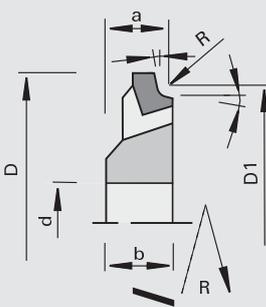
122212

## Fraises HW à arrondir les chants - SCM-Stefani K130

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

Plaques 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]		

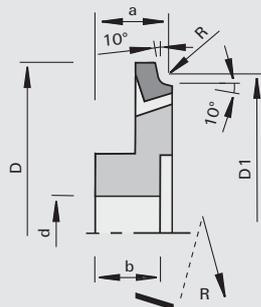
122122

## Fraises HW à arrondir les chants - SCM-IDM

Produit



Schéma



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

Plaques de chants SCM-IDM avec système ED et un agrégat C1 / C2  
Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

Avec angle d'axe  
Face de dent et dépouille polies  
n max = 18.000 t/min

Avantages

Évacuation optimisée des copeaux  
La machine n'est plus encombrée de copeaux  
Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés  
Réduction de la puissance d'aspiration  
Niveau de bruit réduit

Renseignements

Dimensions de base a et D1 constantes  
Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	70	62,031	14,5	14	16	4	5x2,3	182911 s	182910 s
1,5	70	63,046	14,5	14	16	4	5x2,3	182909 s	182908 s
2,0	70	64,062	14,5	14	16	4	5x2,3	182907	182906
3,0	70	66,092	14,5	14	16	4	5x2,3	182903 s	182902 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

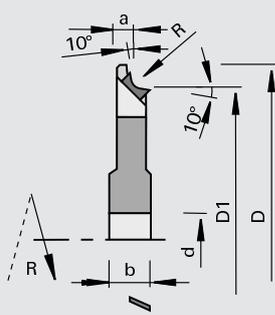
222582

## Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - SCM-Stefani

Produit



Schéma



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

Plaques de chants SCM-Stefani avec système ED  
Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

Avec angle d'axe  
n max = 20.000 t/min  
Face de dent et dépouille polies

Avantages

Évacuation optimisée des copeaux  
La machine n'est plus encombrée de copeaux  
Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés  
Réduction de la puissance d'aspiration  
Niveau de bruit réduit

Renseignements

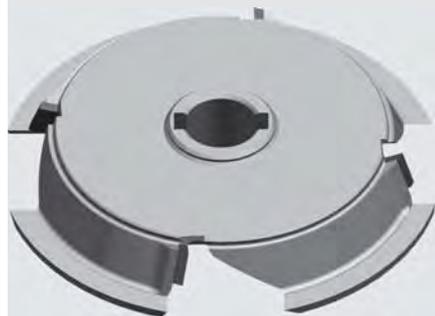
Dimensions de base a et D1 constantes  
Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	73	61,7	8,1	12	12	4	4x1,8	182288 s	182289 s
2,0	73	61,7	7,1	12	12	4	4x1,8	182292 s	182293 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

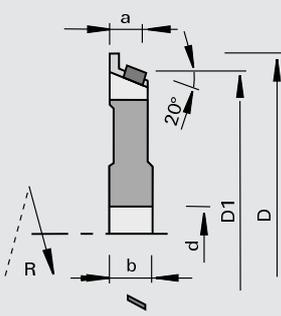
222512

### Fraises DP à chanfreiner les chants DIAMAX - SCM-Stefani

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

Plaques de chants SCM-Stefani avec système ED  
 Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

Avec angle d'axe  
 n max = 20.000 t/min  
 Face de dent et dépouille polies

Avantages

Évacuation optimisée des copeaux  
 La machine n'est plus encombrée de copeaux  
 Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés  
 Réduction de la puissance d'aspiration  
 Niveau de bruit réduit

Renseignements

Dimensions de base a et D1 constantes  
 Sens de rotation selon DIN-EN 50144

∠ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	73	61,7	8,7	12	12	4	4x1,8	182302 s	182303 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

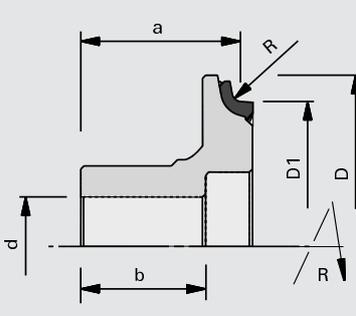
222310

### Fraises DP à arrondir les chants - SCM-IDM Round/K

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

Plaques de chants SCM-IDM avec système ED et agrégat Round/K  
 Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

Avec angle d'axe  
 n max = 24.000 t/min  
 Face de dent polie et dépouille polie

Avantages

Évacuation optimisée des copeaux  
 La machine n'est plus encombrée de copeaux  
 Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés  
 Diminution de la puissance d'aspiration  
 Niveau de bruit réduit

Renseignements

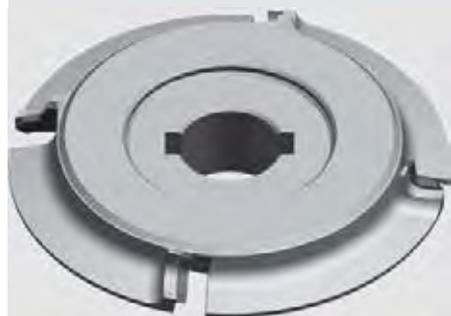
Diamètres de base a et D1 constants  
 Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	55,3	49,93	25,4	20	16	3	5x2,3	182416 s	182415 s
1,5	55,3	50,93	25,4	20	16	3	5x2,3	182418 s	182417 s
2,0	55,3	51,93	25,4	20	16	3	5x2,3	182414 s	182413 s
2,5	55,7	52,93	25,4	20	16	3	5x2,3	182424 s	182423 s
3,0	55,7	53,93	25,4	20	16	3	5x2,3	182412 s	182411 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

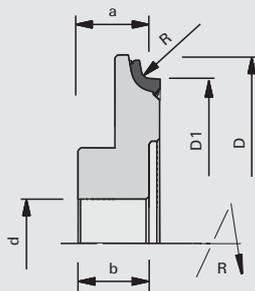
222310

## Fraises DP à arrondir les chants - SCM-IDM C1/C2

Produit



Schéma



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants SCM-IDM avec système ED et und agrégat C1 / C2  
 | Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

| Avec angle d'axe  
 | n max = 18.000 t/min  
 | Face de dent et dépouille polies

Avantages

| Évacuation optimisée des copeaux  
 | La machine n'est plus encombrée de copeaux  
 | Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés  
 | Diminution de la puissance d'aspiration  
 | Niveau de bruit réduit

Renseignements

| Diamètres de base a et D1 constants  
 | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	70	60	14,5	14	16	4	5x2,2	182901 s	182900 s
1,5	70	60	14,5	14	16	4	5x2,2	182899 s	182898 s
2,0	70	60	14,5	14	16	4	5x2,2	182897 s	182896 s
2,5	70	60	14,5	14	16	4	5x2,2	182895 s	182894 s
3,0	70	60	14,5	14	16	4	5x2,2	182893 s	182892 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

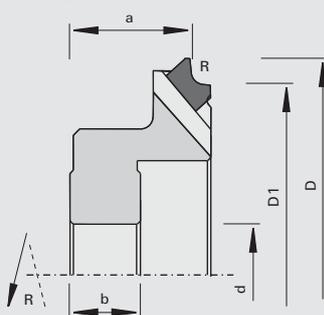
222280

## Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - Biesse Ergo, Akron

Produit



Schéma



LEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants Biesse Ergo/Akron 200/800 - CR 200/CR 202  
 | Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

| Avec angle d'axe  
 | Zone d'affûtage réduite  
 | n max = 24.000 t/min

Avantages

Renseignements

| Diamètres de base a et D1 constants  
 | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	68	59,86	21	22,3	16	6	5x2,3	183699 s	183700 s
2,0	68	59,86	21	22,3	16	6	5x2,3	183701 s	183702 s
3,0	68	59,86	21	22,3	16	6	5x2,3	183703 s	183704 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

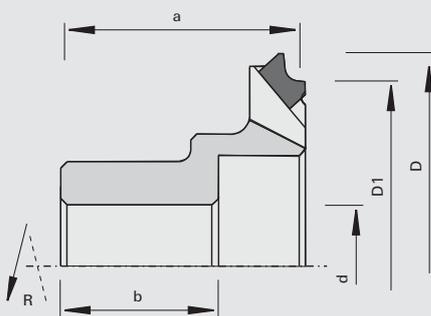
222580

## Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - Biesse

Produit



Schéma

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants Biesse  
 | Pour arrondir les alaises  
 de chants en bois massifs,  
 placages et matières plastiques

Exécution

| Avec angle d'axe  
 | Face de dent et dépouille polies  
 | Zone d'affûtage réduite  
 | n max = 24.000 t/min

Avantages

| Qualité de coupe optimale

Renseignements

| Diamètres de base a et D1  
 constants  
 | Sens de rotation selon DIN-EN  
 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183709 s	183710 s
2,0	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183711 s	183712 s
3,0	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183713 s	183714 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

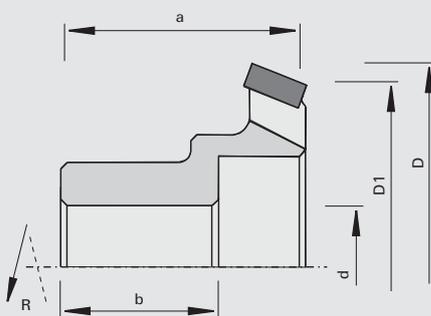
222510

## Fraises DP à chanfreiner les chants DIAMAX - Biesse

Produit



Schéma

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants Biesse  
 | Pour chanfreiner les alaises  
 de chants en bois massifs,  
 placages et matières plastiques

Exécution

| Avec angle d'axe  
 | Face de dent et dépouille polies  
 | Zone d'affûtage réduite  
 | n max = 24.000 t/min

Avantages

| Qualité de coupe optimale

Renseignements

| Diamètres de base a et D1  
 constants  
 | Sens de rotation selon DIN-EN  
 50144

∠ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183715 s	183716 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

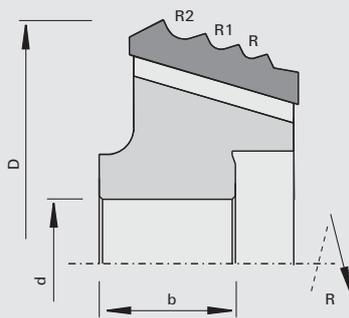
222360

## Fraises DP à arrondir / chanfreiner les chants Multi - Biesse

Produit



Schéma



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants Biesse RF 40  
 | Pour arrondir et chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

| Avec angle d'axe  
 | Face de dent et dépouille polies  
 | Zone d'affûtage 1,0 mm  
 | n max = 24.000 t/min

Avantages

| Qualité de coupe optimale

Renseignements

| Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	R1	R2	∠ chanfrein	∅ D	b	∅ d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5 [mm]	2,0 [mm]	3,0 [mm]	25 [°]	75,4 [mm]	30 [mm]	20 [mm]	4	6x2,8 [mm]	183707 s	183708 s

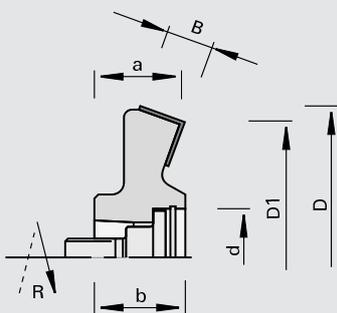
120120

## 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	∅ D	∅ D1	a	B	b	∅ d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20 [°]	77 [mm]	70 [mm]	21,5 [mm]	12 [mm]	23 [mm]	HSK 25R [mm]	4	177594	177593

Plaquettes réversibles

B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
12 [mm]	12 [mm]	1,5 [mm]	150515	10 [p.]	003080

Pièces de rechange

Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1 177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10 177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10 177782
Coins de serrage	B=10	925300	2 164526
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10 180214
Tournevis	SW3x100 [mm]	985730	1 166090 [p.]

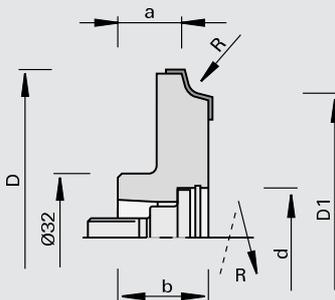
120102

## Porte-outils HW à arrondir les chants HSK 25R - Homag

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

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 biaisée  
 | Matériau de coupe: HW HL  
 Board 05

Avantages

| Excellente qualité de coupe  
 grâce à un haut niveau de  
 concentricité et une rotation  
 sans vibration

Renseignements

| Dimensions de base a et D1  
 constantes  
 | Corps de porte-outils  
 identique pour R 1,5 - 3 mm  
 | Sens de rotation selon DIN-EN  
 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177734 &	177733 &
2,0	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177736 &	177735 &
2,5	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177738 &	177737 &
3,0	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177740 &	177739 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]		

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	1,5	12	17	2.0	151546	10	177606	177605
	2,0	12	17	2.0	151546	10	177608	177607
	2,5	12	17	2.0	151546	10	177610 s	177609 s
	3,0	12	17	2.0	151546	10	177612	177611
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	12x11x7	925300	2	177724
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
Vis sans tête	M6x16 SW3	995161	10	001617
Clés contre-coudées	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672
	[mm]			[p.]

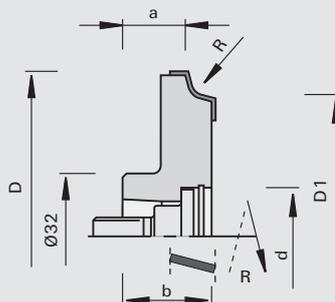
120112

## Porte-outils HW à arrondir les chants HSK 25R - IMA

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants IMA  
 | Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

| Avec angle d'axe  
 | Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

| Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

| Dimensions de base a et D1 constantes  
 | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	80	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	180170 &	180169 &
3,0	80	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	180172 &	180171 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]		

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	2,0	12	18	2,0	151586	10	180174	180173
	3,0	12	18	2,0	151586	10	180176	180175
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	12x11x7			
				gauche
				droite
Coins de serrage	12x11x7	925300	2	180255
Coins de serrage	12x11x7	925300	2	180256
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
Vis sans tête	M6x16 SW3	995161	10	001617
Clés contre-coudées	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672
	[mm]			[p.]

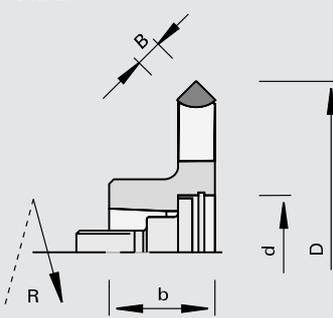
222510

### Fraises DP à chanfreiner les chants HSK 25R - Homag, IMA

Produit



Schéma



**LEUCO**  
topline

**LEUCO**  
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

Plaques 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	∅ D	B	b	∅ d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	75	8,0	23	HSK 25R	4	177705 s	177706 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

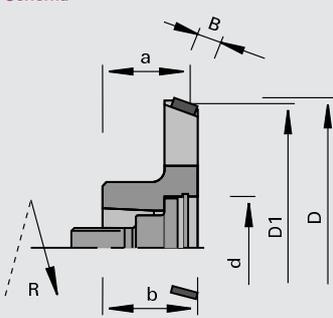
222510

### Fraises DP à chanfreiner les chants DIAMAX HSK 25R - Homag, IMA

Produit



Schéma



**LEUCO**  
topline

**LEUCO**  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

Plaques 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	∅ D1	∅ D	a	B	b	∅ d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	70	73	2.1.5	6,0	23	HSK 25R	4	177649 s	177650 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

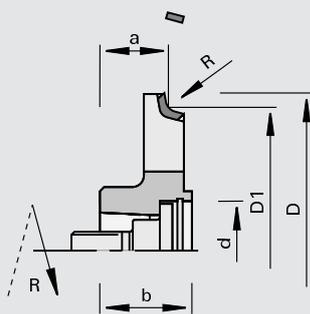
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

222582

## Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX HSK 25R - Homag FF, IMA

Produit

Schéma



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

Plaques de chants Homag agrégats FF. IMA  
Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

Face de dent polie  
Dépouille polie  
Avec angle d'axe  
n max = 24.000 t/min

Avantages

Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

Dimensions de base a et D1 constantes  
Z = 4 pour avances de 20 à 30 m/min  
Z = 6 pour avances de 30 à 45 m/min  
Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	75.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	177655 s	177656 s
1,5	76.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	177657 s	177658 s
2,0	77.5	70	16.5	23	HSK 25R	4	177659	177660
2,5	78.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	177661 s	177662 s
3,0	78.8	70	16.5	23	HSK 25R	4	177663 s	177664 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	75.1	70	16.5	23	HSK 25R	6	178545 s	178546 s
1,5	76.1	70	16.5	23	HSK 25R	6	178547 s	178548 s
2,0	77.5	70	16.5	23	HSK 25R	6	178549 s	178550 s
2,5	78.1	70	16.5	23	HSK 25R	6	178551 s	178552 s
3,0	78.8	70	16.5	23	HSK 25R	6	178553 s	178554 s
4,0	81.2	70	16.5	23	HSK 25R	6	178557 s	178558 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

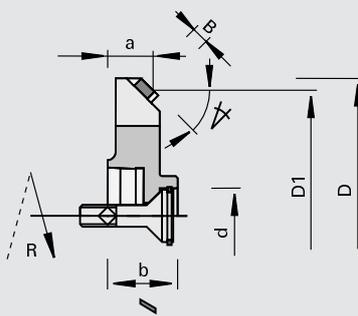
222512

## Fraises DP à chanfreiner les chants DIAMAX HSK 32R - Homag

Produit



Schéma

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants Homag /  
 agrégat FK 01, FK 02, FK 03  
 | Pour chanfreiner les alaises  
 de chants en bois massifs,  
 placages et matières plastiques

Exécution

| Face de dent polie  
 | Dépouille polie  
 | Avec angle d'axe  
 | n max = 18.000 t/min

Avantages

| Excellente qualité de coupe  
 grâce à un haut niveau de  
 concentricité et une rotation  
 sans vibration

Renseignements

| Dimensions de base a et D1  
 constantes  
 | Sens de rotation selon DIN-EN  
 50144

∠ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	62.7	62	11.5	6,0	17.5	HSK 32	4	177405 s	177404 s
30	65.9	62	11.5	6,0	17.5	HSK 32	4	177407 s	177406 s
45	71.5	62	11.5	6,0	17.5	HSK 32	4	177409 s	177408 s
20	64.9	62	11.5	6,0	17.5	HSK 32	4	176494 s	176493 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

Bague de sécurité	14x1 DIN 472	995460	10	057258
Bague d'ajustement	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406
Vis noyée	M6x30 DIN 7991	995121	10	173407
	[mm]			[p.]

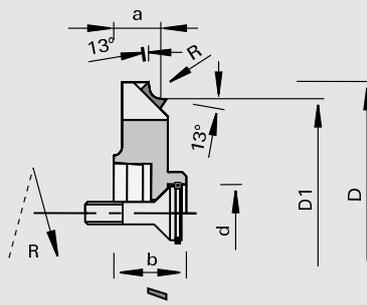
222582

## Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX HSK 32 - Homag FK

Produit



Schéma



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants Homag /  
 agrégat FK 01, FK 02, FK 03  
 | Pour arrondir les alaises  
 de chants en bois massifs,  
 placages et matières plastiques

Exécution

| Face de dent polie  
 | Dépouille polie  
 | Avec angle d'axe  
 | n max = 18.000 t/min  
 | HSK 32 tronqué

Avantages

| Excellente qualité de coupe  
 grâce à un haut niveau de  
 concentricité et une rotation  
 sans vibration

Renseignements

| Dimensions de base a et D1  
 constantes  
 | Z = 4 pour avances de  
 20 à 30 m/min  
 | Z = 6 pour avances  
 de 30 à 45 m/min  
 | Sens de rotation selon DIN-EN  
 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
0,8	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179376 s	179377 s
1,0	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179378 s	179379 s
1,5	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179380 s	179381 s
2,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179382	179383
2,5	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179384 s	179385 s
3,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179386 s	179387 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178466 s	178467 s
1,5	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178468 s	178469 s
2,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178470 s	178471 s
3,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178474 s	178475 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Bague de sécurité	14x1 DIN 472	995460	10	057258
Bague d'ajustement	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406
Vis noyée	M6x30 DIN 7991	995121	10	173407
	[mm]		[p.]	

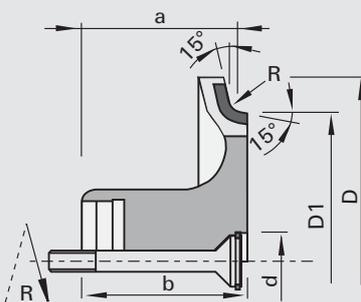
222812

## Fraises DP à arrondir les chants HSK 32 - Homag FK

Produit



Schéma

LEUCO  
i-systemLEUCO  
i-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag agrégats FK
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent polie
- Dépouille optimale
- Avec angle d'axe
- Fuyante 15°

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- Évacuation des copeaux optimisée par un système d'aspiration intégré à l'outil
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Diamètres de base a et D1 constants
- Les machines doivent être équipées avec i-System
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180301	180300
1,5	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180278	180279
2,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180280	180281
2,5	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180303 s	180302 s
3,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180282	180283
4,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180307 s	180306 s
5,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180311 s	180310 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180313 s	180312 s
1,5	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180315	180314
2,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180284	180285
2,5	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180317 s	180316 s
3,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180286 s	180287 s
4,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180304 s	180305 s
5,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180308 s	180309 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Bague de sécurité	14x1 DIN 472	995460	10	057258
Bague d'ajustement	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406
Vis noyée	M6x30 DIN 7991	995121	10	173407
	[mm]		[p.]	

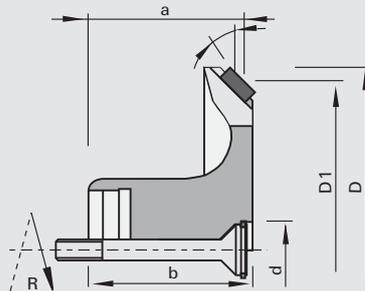
222812

## Fraises DP à affleurer et chanfreiner les chants HSK 32R - Homag

Produit



Schéma



LEUCO  
topline

LEUCO  
i-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

**Machine / Application**

- | Plaqueuses de chants Homag / agrégat type FK
- | Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

**Exécution**

- | Face de dent polie
- | Dépouille optimale
- | Avec angle d'axe

**Avantages**

- | Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- | Évacuation des copeaux optimisée par un système d'aspiration intégré à l'outil
- | La machine n'est plus encombrée de copeaux
- | Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- | Réduction de la puissance d'aspiration
- | Niveau de bruit réduit

**Renseignements**

- | Dimensions de base a et D1 constantes
- | Attention: les machines doivent être équipées ou modifiées pour l'adaptation de ces outils
- | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

↙ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	65.1	62,3	31.5	34	HSK 32	4	180288	180289
45	70	62,3	31.5	34	HSK 32	4	180319	180318
20	65.1	62,3	31.5	34	HSK 32	6	180290	180291
45	70	62,3	31.5	34	HSK 32	6	180321 s	180320 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

**Pièces de rechange**

**Dimension**

**Class-No.**

**VP**

**Ident-No.**

Bague de sécurité	14x1 DIN 472	995460	10	057258
Bague d'ajustement	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406
Vis noyée	M6x30 DIN 7991	995121	10	173407
	[mm]			[p.]

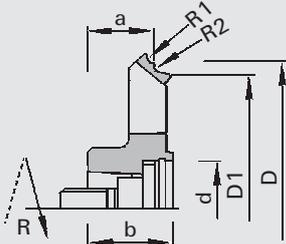
222582

## Fraises DP à arrondir / chanfreiner les chants DIAMAX HSK 25R - Homag

Produit



Schéma

LEUCO  
toplineLEUCO  
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	∅ D	∅ D1	a	b	∅ d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3.0	2.0	20	85	69	22.75	28	HSK 25R	4	179076 s	179077 s
[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

223512

## Fraises DIAMAX à arrondir ou chanfreiner CM DP HSK 25R - flexTrim - Homag

Produit



Schéma

LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaques de chants Homag pour agrégat de fraisage de forme FK11, FK20, FK21, FF32, FF12, PF21 avec tête de fraisage flexTrim
- Pour arrondir ou chanfreiner les chants en bois massif, en CP ou PVC

Exécution

- Outil en deux parties
- Face de dent polie
- Dépouille optimale
- Avec angle d'axe
- Fuyante 15°
- n max = 18.000 t/min

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- Diminution de l'écart entre panneaux à vitesse d'avance élevée, grâce au déplacement rapide des outils
- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- Combinaison de 2 profils différents

Renseignements

- Plus de combinaisons sur demande
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Rotation selon DIN-EN 50144

R1	R2	∠ chanfrein	∅ D	∅ D1	a	b	∅ d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1.5	1.0		78	70	19.5		HSK 25R	4	185077	185076
2.0	1.0		78	70	19.5		HSK 25R	4	185189	185188
2.0	1.2		78	70	19.5		HSK 25R	4	185975 s	185976 s
2.0	1.5		78	70	19.5		HSK 25R	4	183121	183122
3.0	1.0		78	70	19.5		HSK 25R	4	186583	186582
3.0	2.0		78	70	19.5		HSK 25R	4	183115	183116
2.0		20	78	70	19.5		HSK 25R	4	185191 s	185190 s
2.0		45	78	70	19.5		HSK 25R	4	185193 s	185192 s
[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
Vis à tête cylindrique	M5x12 DIN EN ISO 4762	995111	10	185320
Joint torique	41x1,78 NBR 11-70	997800	1	69004135
	[mm]			[p.]

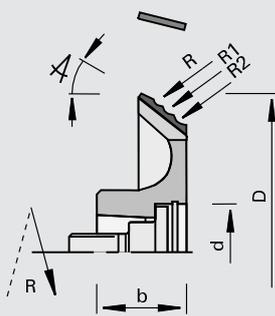
222882

## Fraises DP à arrondir / chanfreiner les chants Multi HSK 25R - Homag MF20 / MF21

Produit



Schéma

LEUCO  
toplineLEUCO  
i-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants Homag agrégats MF20 / MF21  
 | Pour arrondir et chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

| Face de dent polie  
 | Dépouille optimale  
 | Avec angle d'axe  
 | Fuyante 15°  
 | Zone d'affûtage 1,0 mm

Avantages

| Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration  
 | Évacuation des copeaux optimisée par un système d'aspiration intégré à l'outil  
 | La machine n'est plus encombrée de copeaux  
 | Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés  
 | Réduction de la puissance d'aspiration  
 | Niveau de bruit réduit

Renseignements

| Diamètres de base constants  
 | Z = 4 pour avances de 20 à 30 m/min  
 | Z = 6 pour avances de 30 à 45 m/min  
 | Les machines doivent être équipées avec i-System)  
 | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	R1	R2	◁ chanfrein	Ø D	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3,0	2,0		20	81.1	28	HSK 25R	4	180757	180758
3,0	2,0		20	81.1	28	HSK 25R	6	180759 s	180760 s
1,5	2,0		20	81.6	28	HSK 25R	4	185075	185074
1,5	2,0	3,0	20	81.1	28	HSK 25R	4	180708 s	180709 s
1,5	2,0	3,0	20	81.1	28	HSK 25R	6	180763 s	180764 s
1,0	1,5	2,0	20	81	27	HSK 25R	4	186677	186676
1,0	1,3	2,0	20	81	27	HSK 25R	4	186679 s	186678 s
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

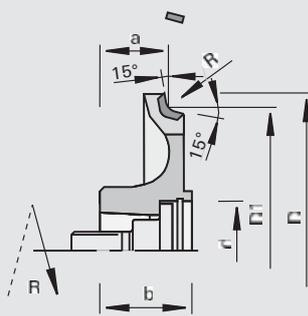
222812

## Fraises DP à arrondir les chants HSK 25R - Homag FF, IMA

Produit



Schéma



LEUCO  
topline

LEUCO  
i-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- | Plaqueuses de chants Homag FF, IMA
- | Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- | Face de dent polie
- | Dépouille optimale
- | Avec angle d'axe
- | Fuyante 15°

Avantages

- | Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- | Évacuation des copeaux optimisée par un système d'aspiration intégré à l'outil
- | La machine n'est plus encombrée de copeaux
- | Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- | Réduction de la puissance d'aspiration
- | Niveau de bruit réduit

Renseignements

- | Diamètres de base constants
- | Z = 4 pour avances de 20 à 30 m/min
- | Z = 6 pour avances de 30 à 45 m/min
- | Les machines doivent être équipées avec i-System)
- | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	76	70	17.5	23	HSK 25R	4	184923	184924
1,3	76	70	17.8	23	HSK 25R	4	184927 s	184928 s
1,5	76	70	18	23	HSK 25R	4	184921	184922
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	4	184919	184920
2,5	78	70	19	23	HSK 25R	4	184925 s	184926 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	4	184917	184918
4,0	84	70	20.5	23	HSK 25R	4	180554 s	180555 s
5,0	84	70	21.5	23	HSK 25R	4	180558 s	180559 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	76	70	17.5	23	HSK 25R	6	184939 s	184940 s
1,3	76	70	17.8	23	HSK 25R	6	184937 s	184938 s
1,5	76	70	18	23	HSK 25R	6	184935	184936
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	6	184933	184934
2,5	78	70	19	23	HSK 25R	6	184931 s	184932 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	6	184929	184930
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

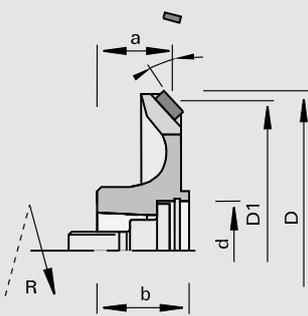
222812

## Fraises DP à chanfreiner les chants HSK 25R - Homag FF, IMA

Produit



Schéma

LEUCO  
toplineLEUCO  
i-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag agrégats FF, IMA
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent polie
- Dépouille optimale
- Avec angle d'axe

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- Évacuation des copeaux optimisée par un système d'aspiration intégré à l'outil
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Diamètres de base constants
- Z = 4 pour avances de 20 à 30 m/min
- Z = 6 pour avances de 30 à 45 m/min
- Les machines doivent être équipées avec i-System)
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

∅ chanfrein	∅ D	∅ D1	a	b	∅ d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	73	70	16.5	22.2	HSK 25R	4	180578	180579
45	73	70	17.5	22.2	HSK 25R	4	180580 s	180581 s
20	73	70	16.5	22.2	HSK 25R	6	180582 s	180583 s
45	73	70	17.5	22.2	HSK 25R	6	180584	180585
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]			[p.]

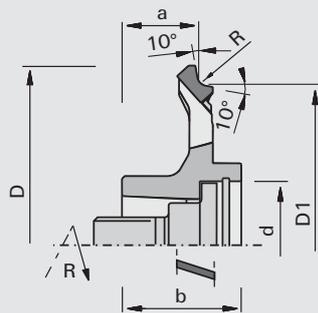
222512

## Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX HSK 25R - Brandt

Produit



Schéma



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants Brandt  
 | Pour arrondir les alaises  
 de chants en bois massifs,  
 placages et matières plastiques

Exécution

| Avec angle d'axe  
 | Face de dent et dépouille polies  
 | n max = 18.000 t/min  
 | Angle de sortie 10°

Avantages

| Excellente qualité de coupe  
 grâce à un haut niveau de  
 concentricité et une rotation  
 sans vibration

Renseignements

| Diamètres de base constants  
 | Z = 4 pour avances de 20 à  
 30 m/min  
 | Sens de rotation selon DIN-EN  
 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	70	62	16.5	23	HSK 25R	4	185279	185278
1,2	70	62	16.5	23	HSK 25R	4	185281 s	185280 s
1,3	70	62	16.5	23	HSK 25R	4	185283 s	185282 s
1,5	70	62	16.5	23	HSK 25R	4	185285 s	185284 s
2,0	70	62	16.5	23	HSK 25R	4	185236	185237
3,0	70	62	16.5	23	HSK 25R	4	185287	185286
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

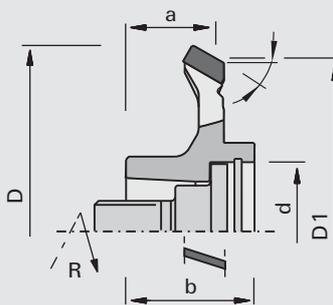
222512

## Fraises DP à chanfreiner les chants DIAMAX HSK 25R - Brandt

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants Brandt  
 | Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

| Avec angle d'axe  
 | Face de dent et dépouille polies  
 | n max = 18.000 t/min

Avantages

| Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

| Diamètres de base constants  
 | Z = 4 pour avances de 20 à 30 m/min  
 | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

∠ chanfrein	∅ D	∅ D1	a	b	∅ d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	67	62	16.5	23	HSK 25R	4	185289 s	185288 s
30	67	62	16.5	23	HSK 25R	4	185297 s	185298 s
45	70	62	16.5	23	HSK 25R	4	185291 s	185290 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

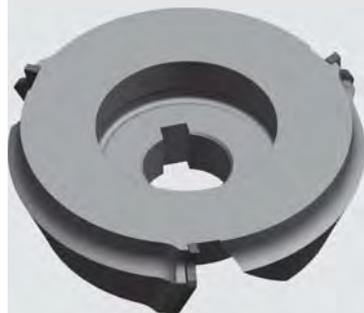
Ident-No.

Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

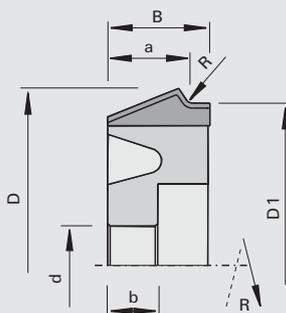
222812

## Fraises CM DP à arrondir et à affleurer les chants - Brandt

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants Brandt  
 | Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

| Avec angle d'axe  
 | Face de dent polie et dépouille polie  
 | Zone d'affûtage env. 2 mm  
 | n max = 24.000 t/min

Avantages

| Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)  
 | La machine n'est plus encombrée de copeaux  
 | Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés  
 | Diminution de la puissance d'aspiration  
 | Niveau de bruit réduit

Renseignements

| Z = 3 pour avances de 8 à 20 m/min  
 | Z = 4 pour avances de 20 à 30 m/min  
 | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	∅ D	B	b	∅ d	∅ D1	a	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	70.57	20,3	10	16	65,08	17.8	3	5x2,3	183169 s	183168 s
2,0	70.57	20,3	10	16	65,08	17.8	4	5x2,3	185234	185235
3,0	70.57	20,3	10	16	65,02	17.59	4	5x2,3	185305 s	185304 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

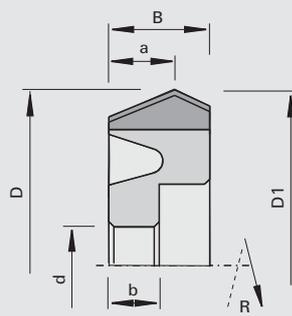
222812

## Fraises à chanfreiner et à affleurer les chants CM DP - Brandt

Produit



Schéma



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaques 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

◁	Ø D	B	b	Ø d	Ø D1	a	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
chanfrein	45	70.6	20	10	16	69,98	13.07	3	5x2,3	183171 s	183170 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

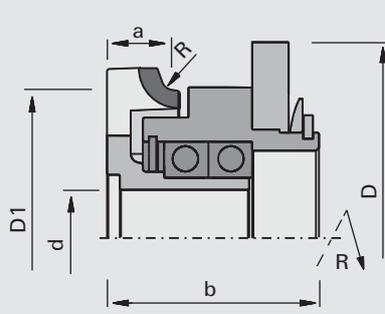
222812

## Fraises à arrondir les chants DIAMAX DP avec rouleau de palpation et système de contrôle du couple - Brandt

Produit



Schéma



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaques de chants Brandt
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Fraise avec palpation et système de contrôle du couple intégré
- Système de contrôle du couple en plastique pour préserver la pièce usinée
- Stockage par convoyeur
- n max = 18.000 t/min

Avantages

- Haute précision et bon résultats d'usinage grâce palpation intégré

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Pour cette utilisation il ne faudra qu'un seul sens de rotation
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [R]
1,0	65	49,9	11	34,9	16	4	186746
1,3	65	49,9	11	34,9	16	4	186878
1,5	65	49,9	11	34,9	16	4	185357
2,0	65	49,9	11	34,9	16	4	185358
3,0	65	49,9	11	34,9	16	4	185359
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

système de contrôle du couple

65x48x6  
[mm]

997500

1

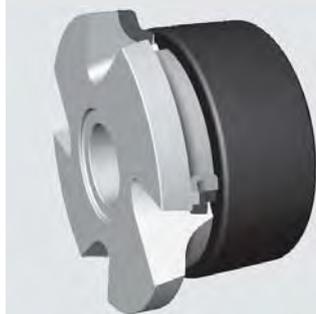
185361

[p.]

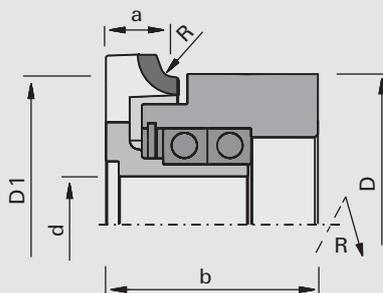
222812

## Fraises à arrondir les chants DIAMAX DP avec rouleau de palpage sans système de contrôle du couple - Brandt

Produit



Schéma



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- | Plaqueuses de chants Brandt
- | Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- | Fraise avec palpage intégré
- | Stockage par convoyeur
- | n max = 18.000 t/min

Avantages

- | Haute précision et bon résultats d'usinage grâce palpage intégré

Renseignements

- | Dimensions de base a et D1 constantes
- | Pour cette utilisation il ne faudra qu'un seul sens de rotation
- | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [R]
2,0	58	49,9	11	32,5	16	4	185360
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

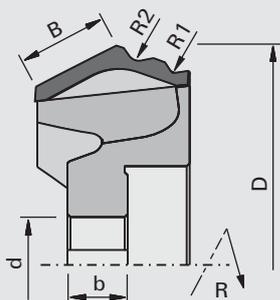
222082

## DIAMAX Fraises à arrondir les chants multiprofil CM DP - Homag (Brandt)

Produit



Schéma



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuse de chants Homag (Brandt) avec technique à 2 profils  
 | Pour arrondir les chants à plaquer en bois tendres, bois durs, placage et matière plastique

Exécution

| Avec angle d'axe  
 | Face d'attaque polie  
 | Dépouille optimale  
 | n max=24 000 t/min

Avantages

| Tenue de coupe très élevée par rapport à l'exécution HW du porte-outils  
 | Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)  
 | Pas d'encrassement de la machine dû aux copeaux  
 | Pas d'incident de fonctionnement dû aux copeaux  
 | Diminution de la puissance d'aspiration  
 | niveau de bruit réduit

Renseignements

| Sens de rotation selon DIN-EN 50144

B	R1	R2	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	1.0	2.0	74.24	10	16	4	5x2,3	186471	186472
14	1.3	1.3	74.67	10	16	4	5x2,3	186757 s	186758 s
14	1.3	2.0	74.24	10	16	4	5x2,3	186477 s	186478 s
14	1.3	3.0	74.24	10	16	4	5x2,3	186473 s	186474 s
14	1.5	2.0	74.24	10	16	4	5x2,3	186475 s	186476 s
14	2.0	2.0	74.67	10	16	4	5x2,3	186755 s	186756 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

B	◁ chanfrein	R1	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	45	1.0	74.67	10	16	4	5x2,3	186749 s	186750 s
14	45	1.3	74.67	10	16	4	5x2,3	186751 s	186752 s
14	45	1.5	74.67	10	16	4	5x2,3	186753 s	186754 s
14	45	2.0	74.67	10	16	4	5x2,3	186747 s	186748 s
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

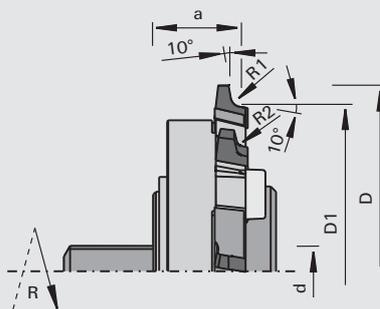
223512

## Fraises DIAMAX à arrondir CM DP HSK 25R - flexClick - Homag

Produit



Schéma

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

## Machine / Application

- | Plaqueuses de chants Homag pour agrégat de fraisage de forme MF50, MF60
- | Pour arrondir ou chanfreiner les panneaux MDF ou alaise de chants en matières plastiques

## Exécution

- | Outil à double profil, y compris mécanisme de réglage
- | Face d'attaque polie
- | Dépouille optimale
- | Avec angle d'axe
- | Angle de sortie 10°
- | n max = 13 000 tr/min

## Avantages

- | Combinaison de 2 profils différents
- | Changement de profil facile ne nécessitant aucun démontage de l'outil
- | Excellente qualité de coupe grâce à une haute précision de concentricité et une rotation de l'outil sans vibration
- | Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)

## Renseignements

- | Plus de combinaisons sur demande
- | Dimensions de base a et D1 constantes
- | Rotation selon DIN-EN 50144

R1	R2	Ø D	Ø D1	a	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2.0	1.0	70	62	16.5	HSK 25R	4	186203	186204
2.0	1.3	70	62	16.5	HSK 25R	4	186201	186202
2.0	1.5	70	62	16.5	HSK 25R	4	186199	186200
3.0	1.3	70	62	16.5	HSK 25R	4	186197	186198
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

## Pièces de rechange

## Dimension

## Class-No.

## VP

## Ident-No.

Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]			[p.]

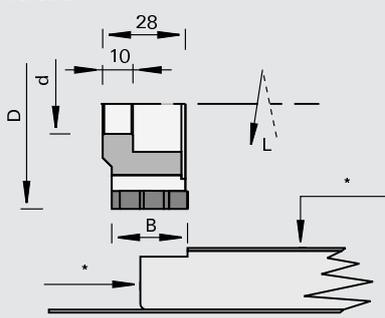
222020

## Fraises plate-bandes DP Postforming - Homag

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machine 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]		

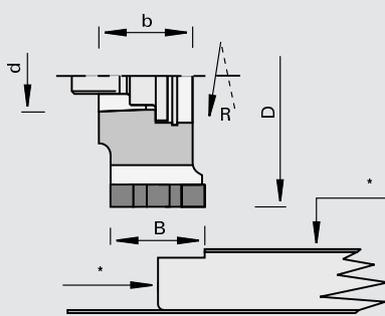
222020

## Fraises plate-bandes DP HSK 25R Postforming pour les profils arasés - Homag

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machine pour Postforming Homag
- Pour surfacer des dérivés du bois mélaminés, revêtus papier, stratifiés et plaqués dans le processus complet de postformage

Exécution

- Zone d'affûtage 3,5 mm
- Z = 9 ou Z = 12 sur le flanc
- Angle d'axe et fort fractionnement de la coupe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- Élimination de l'incisage

Renseignements

- Pour profils softformés
- Utilisation avec l'avance
- \* Palpage par galets
- Sens de rotation: voir croquis

Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance conseillée	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	28	HSK 25R	9+3+3	25	179020 s	179019 s
70	25	28	HSK 25R	12+6+6	35	180464 s	180463 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

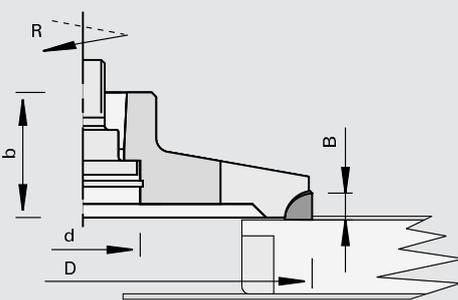
222020

## Fraises plate-bandes DP HSK 25R Postforming pour profils U et L - Homag

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machine pour Postforming Homag
- Pour surfer 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 surfer les profils en U et agrafer les profils en L
- Utilisation contre l'avance
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [R]
100 [mm]	5,0 [mm]	28 [mm]	HSK 25R [mm]	4	177702 s

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472 [mm]	995460	10 [p.]	177782

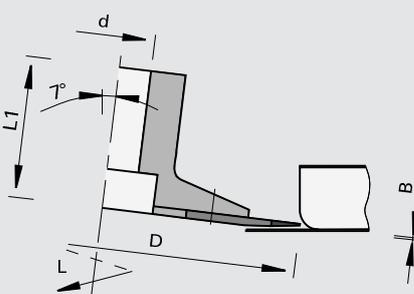
209080

## Porte-outils à ép pointer DP Postforming - Homag, IMA

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machine 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 [mm]	0,5 [mm]	20 [mm]	45 [mm]	4	6x3 [mm]	180073 s	180074 s
125 [mm]	0,8 [mm]	20 [mm]	45 [mm]	4	6x3 [mm]	180955 s	180956 s
125 [mm]	1,2 [mm]	20 [mm]	45 [mm]	4	6x3 [mm]	180830 s	180831 s

Pièces de rechange	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Couteaux LEUCODIA «B» = 0,5 mm avec vis à tête fraisée	232921	4	180063	180064
Couteaux LEUCODIA «B» = 0,8 mm avec vis à tête fraisée	232921	4	180959 s	180960 s
Couteaux LEUCODIA «B» = 1,2 mm avec vis à tête fraisée	232921	4	180834 s	180835 s
Vis noyée	995125	10		178722
Tournevis	985730	1		171188
		[p.]		

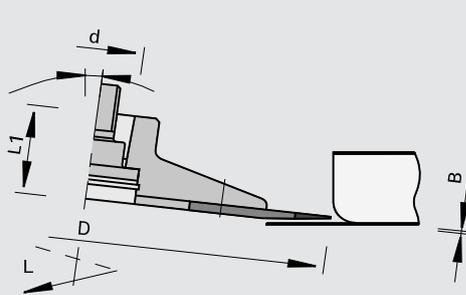
209080

## Porte-outils à épointer DP HSK 25R Postforming - Homag

Produit



Schéma



LEUCO  
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- ! Machines pour Postforming Homag
- ! Pour la finition des rayons dans le processus de postformage

Exécution

- ! Coupe sans coupe biaisée
- ! Profil de dent symétrique pour tous les rayons
- ! n max = 9.000 t/min

Avantages

- ! Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

- ! Utilisation sans baguette
- ! Utilisation contre l'avance
- ! Couteaux LEUCODIA utilisation uniquement par jeu (Conditionnement 4 pièces)
- ! B=0,5 mm pas adapté pour produit d'extrusion; dans ce cas, utiliser B=1,2 mm
- ! Sens de rotation: voir croquis

Ø D	B	Ø d	L1	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	0,5	HSK 25R	26	4		180075 s	180076 s
125	0,8	HSK 25R	26	4		180957 s	180958 s
125	1,2	HSK 25R	26	4		180832 s	180833 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Pièces de rechange	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Couteaux LEUCODIA «B» = 0,5 mm avec vis à tête fraisée	232921	4	180063	180064
Couteaux LEUCODIA «B» = 0,8 mm avec vis à tête fraisée	232921	4	180959 s	180960 s
Couteaux LEUCODIA «B» = 1,2 mm avec vis à tête fraisée	232921	4	180834 s	180835 s
Vis	995190	1		177780
Bague d'ajustement	995440	10		177781
Bague de sécurité	995460	10		177782
Vis noyée	995125	10		178722
Tournevis	985730	1		171188
		[p.]		

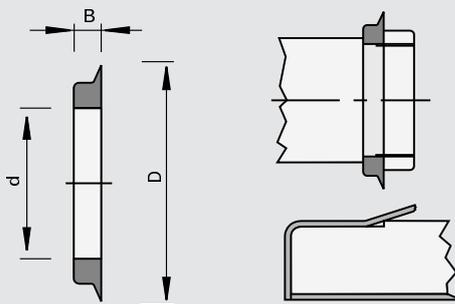
164507

## Couteaux circulaires VHW pour l'usinage des chants Softforming - Homag

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

I Machines Homag  
I Pour la coupe des bandes de chants arasées en Softforming

Exécution

I Couteaux en carbure monobloc

Avantages

Renseignements

$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Ident-No.
40 [mm]	3,0 [mm]	25 [mm]	172757

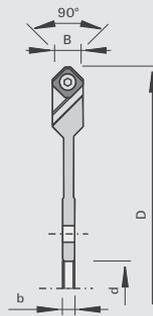
120405

## Porte-outils profil rainure en V HW pour Alucobond - HOLZ-HER

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MAN

## Machine / Application

l scies à panneaux verticales  
l Pour la fabrication d'éléments de façade, de châssis, d'éléments de coins en matériaux composites en aluminium, Gutbond, etc.

## Exécution

l Corps d'outil en aluminium anodisé  
l Matériau de coupe: HL Solid 40

## Avantages

l Outil à diamètre constant grâce aux plaquettes réversibles  
l Manipulation aisée grâce au changement rapide des couteaux

## Renseignements

l La vis de maintien des plaquettes est conçue à deux Torx : T15 à l'avant, T10 à l'arrière

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.				
244 [mm]	16,5 [mm]	6.5 [mm]	30 [mm]	8	182616				
Plaquettes réversibles				B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
				14 [mm]	14 [mm]	2.0 [mm]	151514	10 [p.]	182079
Pièces de rechange				Dimension			Class-No.	VP	Ident-No.
Vis noyée				M5x9 T10 / T15			995125	10	879309
Tournevis à poignée				T10x80			985730	1	879329 o
Tournevis				T15x80 [mm]			985730	1 [p.]	171188

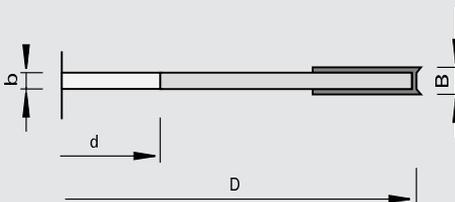
120455

## Porte-outils à rainer HW

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

I Toupies

I Pour le rainurage sans éclat  
dans les bois massifs et dans  
les dérivés du bois

Exécution

Avantages

Renseignements

I Utilisation contre l'avance en  
long et en travers des fibres

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Z	nmin-nmax	Ident-No.
125	4,0	3,0	30	40	4+4	6500-11000	167253
125	5,0	4,0	30	40	4+4	6500-11000	165922 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceur	14	14	1.2	150558	10	163701
Plaquette réversible	18	18	1.95	150508	10	163699
Plaquette réversible pour B = 5	18	18	2.5	150508	10	165906
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	M4x0,5x3,2 T9	167253	995125	10	163925
Vis à tête fraisée	M4x0,5x4,2 T9	165922	995125	10	165908
Écrous spécial	Pour traceurs M4x0,5x1,6	pour tous	995290	10	163704
Écrous spécial	pour plaquettes M4x0,5x2,2	167253	995290	10	163703
Écrous spécial	pour plaquettes M4x0,5x2,75	165922	995290	10	165907
Tournevis	T9	pour tous	985730	1	164344
	[mm]				

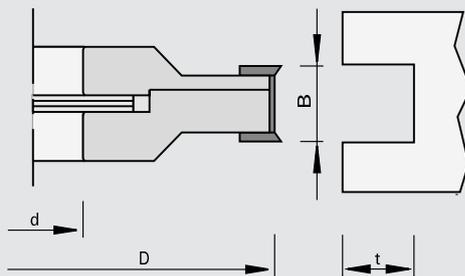
121455

## Porte-outils à rainurer HW - ajustables 4-15 mm

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- | Toupies
- | Moulurières
- | Tenonneuses profileuses doubles
- | Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

Avantages

Renseignements

- | Utilisation contre l'avance en long et en travers des fibres
- | Largeur de coupe 4 - 7,5 mm en 2 parties
- | Largeur de coupe 4 - 15 mm en 3 parties
- | Extensible par bagues intercalaires de 0,1 mm fournies
- | Porte-outils individuels et bagues assemblés au moyen de goupilles de sécurité

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
130	4,0-7,5	30	25	4+4		6000-10000	166509
180	4,0-7,5	30	35	8+4		4500-7400	168081
180	4,0-7,5	35	35	8+4	10x4	4500-7400	168083 s
180	4,0-7,5	40	35	8+4	12x5	4500-7400	168085 s
180	4,0-7,5	50	30	8+4		4500-7400	168087 s
180	4,0-15	30	35	8+2+4		4500-7400	168080 s
180	4,0-15	35	35	8+2+4	10x4	4500-7400	168082 s
180	4,0-15	40	35	8+2+4	12x5	4500-7400	168084 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]	

Plaquettes réversibles	B	H	S	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquette réversible	7,5	12	1.5	168080, 168082, 168084	150515	10	052543
Traceur	14	14	1.2	pour tous	150558	10	163701
Plaquette réversible	18	18	1.95	pour tous	150508	10	163699
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

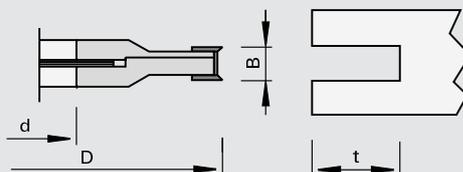
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.	
Coins de serrage	B=7,2	168080, 168082, 168084	925300	2	168074	
Vis sans tête	M5x12 DIN EN ISO 4028	168080, 168082, 168084	995161	10	050565	
Vis à tête fraisée	M4x0,5x3,2 T9	pour tous	995125	10	163925	
Jeu de bagues intercalaires	50x3,5x30	166509	955521	1	166367	
Jeu de bagues intercalaires	65x3,5x30	168080, 168081	955521	1	168075	
Jeu de bagues intercalaires	70x3,5x35	168082, 168083	955521	1	168076	
Jeu de bagues intercalaires	70x3,5x40	168084, 168085	955521	1	168077	
Jeu de bagues intercalaires	90x3,5x50	168087	955521	1	168078	
Écrous spécial	Pour traceurs	M4x0,5x1,6	pour tous	995290	10	163704
Écrous spécial	pour plaquettes	M4x0,5x2,2	pour tous	995290	10	163703
Tournevis	SW2,5x100	168080, 168082, 168084	985730	1	168010	
Tournevis	T9	pour tous	985730	1	164344	
	[mm]					

121455

## Porte-outils à rainurer HW - ajustables 8-24 mm

Produit

Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- | Toupies
- | Moulurières
- | Tenonneuses profileuses doubles
- | Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

Avantages

Renseignements

- | Utilisation contre l'avance en long et en travers des fibres
- | Largeur de coupe 8 - 15 mm et 12,6 - 24 mm en 2 parties
- | Extensible par bagues intercalaires de 0,1 mm fournies
- | Porte-outils individuels et bagues assemblés au moyen de goupilles de sécurité

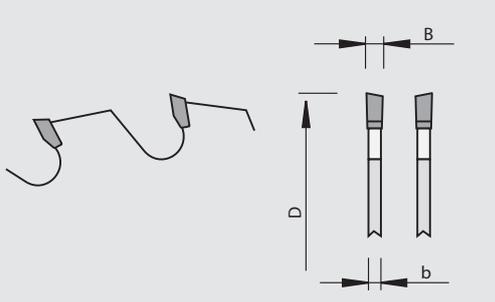
Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
180	8,0-15	30	35	4+4		4500-7400	178725
180	8,0-15	35	35	4+4	10x4	4500-7400	178726 &
180	8,0-15	40	35	4+4	12x5	4500-7400	178727 s
180	12,6-24	30	40	4+4		4500-7400	178729
180	12,6-24	35	40	4+4	10x4	4500-7400	178730 &
180	12,6-24	40	40	4+4	12x5	4500-7400	178731 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]	

Plaquettes réversibles	B	H	S	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceur	14	14	2.0	pour tous	150558	10	003079
Plaquette réversible	7,5	12	1.5	178725, 178726, 178727	150515	10	052543
Plaquette réversible	12	12	1.5	178729, 178730, 178731	150515	10	003080
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=10	178729, 178730, 178731	925300	2	164526
Coins de serrage	B=7,2	178725, 178726, 178727	925300	2	168074
Vis à tête fraisée	M5x6 T20	pour tous	995125	10	176199
Vis sans tête	M5x12 DIN EN ISO 4028	178725, 178726, 178727	995161	10	050565
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	178729, 178730, 178731	995161	10	180214
Jeu de bagues intercalaires	65x11,5x30	178729	955521	1	167278
Jeu de bagues intercalaires	70x11,5x35	178730	955521	1	167279
Jeu de bagues intercalaires	70x11,5x40	178731	955521	1	167280
Jeu de bagues intercalaires	65x7x30	178725	955521	1	167282
Jeu de bagues intercalaires	70x7x35	178726	955521	1	167283
Jeu de bagues intercalaires	70x7x40	178727	955521	1	167284
Tournevis	SW3x100	178729, 178730, 178731	985730	1	166090
Tournevis	SW2,5x100	178725, 178726, 178727	985730	1	168010
Tournevis	T20x100	pour tous	985730	1	166092
Gabarits de réglage	0,3	pour tous	985200	1	055883
	[mm]				[p.]

109085

## Fraises HW à rainurer - pour Lamello®

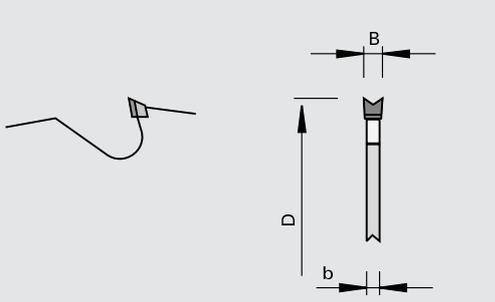
<p><b>Produit</b></p> 	<p><b>Schéma</b></p> 	 <p>Carbure [HW]</p> <p>MAN</p>
---	---	--

<p><b>Machine / Application</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>l Machines Lamello®, ELU</li> <li>l Pour le rainurage sans éclat d'assemblages bois Lamello® dans les bois massifs et les dérivés du bois</li> </ul>	<p><b>Exécution</b></p>	<p><b>Avantages</b></p>	<p><b>Renseignements</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>l Utilisation contre l'avance en long et en travers des fibres</li> </ul>
---	-------------------------	-------------------------	---

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®
102	3,85	3,0	22	12 WS		7500-13100	ELU DS 140
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[t/min]	

209285

## Fraises à rainurer DP - pour Lamello®

<p><b>Produit</b></p> 	<p><b>Schéma</b></p> 	 <p>Polycristallin Diamant [DP]</p> <p>MAN</p>
---	---	---

<p><b>Machine / Application</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>l Machines Lamello®</li> <li>l Pour le rainurage sans éclat d'assemblages bois Lamello® dans les bois massifs et les dérivés du bois</li> </ul>	<p><b>Exécution</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>l Zone d'affûtage réduite</li> <li>l Denture: concave</li> </ul>	<p><b>Avantages</b></p>	<p><b>Renseignements</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>l Utilisation contre l'avance en long et en travers des fibres</li> </ul>
--	---	-------------------------	---

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No.
100	3,95	4,0	22	4	7000-13300	178496
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

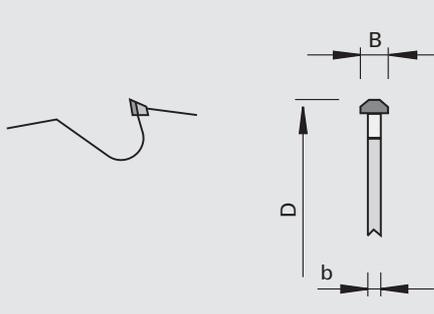
209288

## Fraisess à rainer DP pour Lamello Clamex P® - MEC

Produit



Schéma



Machine / Application

| Centres d'usinage CNC  
 | Pour le rainurage sans éclat d'assemblages bois Lamello Clamex P® dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

| Non réaffûtable  
 | Denture: spécifique

Avantages

Renseignements

| Utilisation contre l'avance en long et en travers des fibres  
 | Utilisation sur machine CNC en tant qu'outil à rainer  
 | Mèche à trous débouchants Mosquito carbure monobloc pour Lamello Clamex P®, voir chapitre mèches

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmax		Ident-No.
100.4	7,0	4.0	30	3	4/6,6/48	15200		189711
100.4	7,0	4.0	35	3	4/5,5/50	15200	Biesse	186094
100.4	7,0	4.0	40	3	4/5,5/52	15200	Homag FLEX 5 / FLEX 5+	186093
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[t/min]		

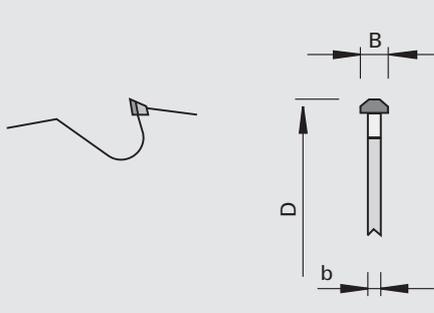
209288

## Fraisess à rainer DP pour Lamello Clamex P® - MAN

Produit



Schéma



Machine / Application

| Lamello Zeta P2  
 | Pour le rainurage sans éclat d'assemblages bois Lamello Clamex P® dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

| Non réaffûtable  
 | Denture: spécifique

Avantages

Renseignements

| Utilisation contre l'avance en long et en travers des fibres  
 | Utilisation sur machine CNC en tant qu'outil à rainer  
 | Mèche à trous débouchants Mosquito carbure monobloc pour Lamello Clamex P®, voir chapitre mèches

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
100.4	7,0	4.0	22	3	4/4,3/36	Lamello Zeta P2	186501
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

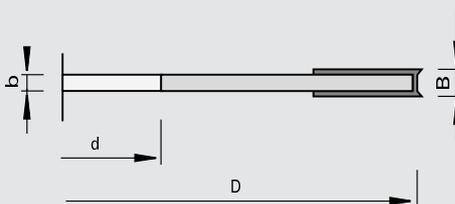
120455

## Porte-outils à rainer HW - pour Lamello®

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

| Machines Lamello®  
 | Pour le rainurage sans éclat  
 d'assemblages bois Lamello®  
 dans les bois massifs et les  
 dérivés du bois

Exécution

Avantages

Renseignements

| Utilisation contre l'avance en  
 long et en travers des fibres

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmin-nmax	Ident-No.
100	4,0	4,0	22	4+4	4/4,5/36	7700-13300	164838
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[t/min]	

Plaquettes réversibles

B

H

S

Class-No.

VP

Ident-No.

Traceur

14

14

1.2

150558

10

163701

Plaquette réversible

18

18

1.95

150508

10

163699

[mm]

[mm]

[mm]

[p.]

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

Vis à tête fraisée

M4x0,5x3,2 T9

995125

10

163925

Écrous spécial

pour plaquettes

M4x0,5x2,2

995290

10

163703

Écrous spécial

Pour traceurs

M4x0,5x1,6

995290

10

163704

Tournevis

T9

985730

1

164344

[mm]

[p.]

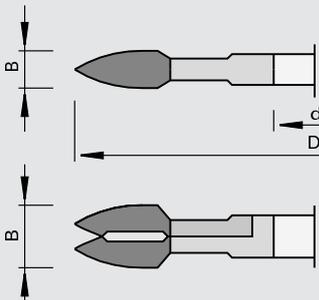
122415

## Fraises HW pour poches de résines

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

| Machines à fraiser Mini-Spot  
 | Pour le fraisage de poches de  
 résine dans les bois massifs

Exécution

| Avec angle d'axe alterné

Avantages

Renseignements

| Pour bouchons, grandeur 1-4

Ø D	B	Ø d	Z	NL	nmax	Ident-No.
100	8,0	22	4	4/4,3/36	12000	180469
100	15	22	4		12000	70176420
[mm]	[mm]	[mm]			[t/min]	

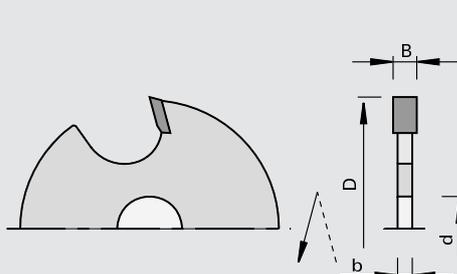
109015

## Fraises HW à rainurer - défonceuses portatives

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

l Défonceuses portatives  
l Pour le rainurage dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

l Coupe droite, Z=2

Avantages

Renseignements

l Fixation: mandrin de fraisage

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
40	1,8	1.0	8,0	2	24000	001367
40	2,0	1.2	8,0	2	24000	001370
40	2,5	1.5	8,0	2	24000	001374
40	3,0	2.0	8,0	2	24000	001377
40	3,5	2.5	8,0	2	24000	001380
40	4,0	3.0	8,0	2	24000	001383
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

Arbre de montage

8x8

997200

1

160363

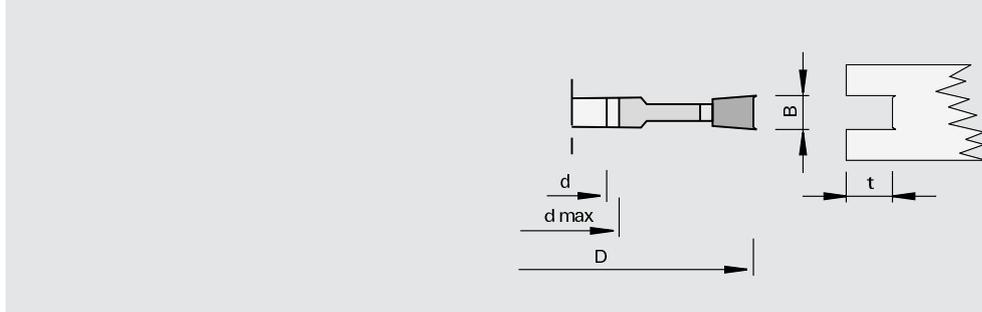
[mm]

[p.]

122455

## Fraises HW à rainurer avec traceurs

Produit

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

l Centres d'usinage stationnaires  
l Toupies contre l'avance  
l Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

Avantages

Renseignements

l Utilisation en long et en travers des fibres  
l Largeur de coupe = largeur de moyeu

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	nmin-nmax	Ident-No.
140	4,0	30	50	33	4+4	5400-9000	198032 s
140	10	30	50	33	4+4	5400-9000	198036 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

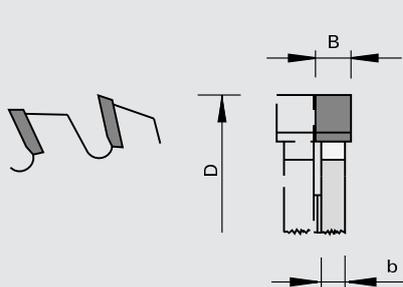
109015

## Fraises HW à rainurer - MAN

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

I Toupies

I Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

Avantages

Renseignements

- I Utilisation contre l'avance en long (bois massifs)
- I Utilisation avec l'avance uniquement en MEC (dérivés du bois)
- I Pour Z = 12 et Z = 18 utilisable en jeu par assemblage des fraises
- I Calcul de la largeur de rainurage en jeu: somme totale de «b» + dépassement droite et gauche de la pastille HW + épaisseur des bagues intercalaires

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No.
125	1,5	0.8	30	12	6100-10500	188359
125	1,8	1.0	30	12	6100-10500	188360
125	2,0	1.2	30	12	6100-10500	188361
125	2,2	1.2	30	12	6100-10500	188362
125	2,5	1.4	30	12	6100-10500	188363
125	3,0	2.0	30	12	6100-10500	188364
125	3,5	2.5	30	12	6100-10500	188365
125	4,0	2.5	30	12	6100-10500	188366
125	4,5	3.0	30	12	6100-10500	188367
125	5,0	4.0	30	12	6100-10500	188368
125	6,0	4.0	30	12	6100-10500	188369
125	7,0	5.0	30	12	6100-10500	188370
125	8,0	5.0	30	12	6100-10500	188371
125	10	6.0	30	12	6100-10500	188372
150	1,5	0.8	30	12	5200-8800	188373
150	2,0	1.2	30	12	5200-8800	188375
150	2,2	1.2	30	12	5200-8800	188376
150	2,5	1.5	30	12	5200-8800	188377
150	3,0	2.0	30	12	5200-8800	188378
150	3,5	2.5	30	12	5200-8800	188379
150	4,0	3.0	30	12	5200-8800	188380
150	4,5	3.5	30	12	5200-8800	188381
150	5,0	4.0	30	12	5200-8800	188382
150	6,0	4.0	30	12	5200-8800	188383
150	7,0	5.0	30	12	5200-8800	188384
150	8,0	5.0	30	12	5200-8800	188385
150	9,0	6.0	30	12	5200-8800	188386
150	10	6.0	30	12	5200-8800	188387
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

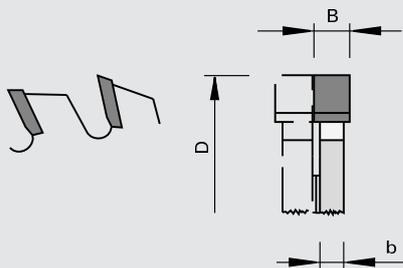
109010

## Fraises à rainurer HW

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- | Moulurières
- | Tenonneuses profileuses doubles
- | Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

Avantages

Renseignements

- | Pour Z = 12 et Z = 18 utilisable en jeu par assemblage des fraises
- | Calcul de la largeur de rainurage en jeu : somme totale de «b» + dépassement droite et gauche de la pastille HW + épaisseur des bagues intercalaires

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	NL	Ident-No.
150	4,0	3,0	30	12		12700		160802
150	5,0	4,0	30	12		12700		001434
150	6,0	4,0	30	12		12700		161617
150	7,0	5,0	30	12		12700		161619
150	8,0	5,0	30	12		12700		161620
150	10	6,0	30	12		12700		161622
150	5,0	4,0	35	12	10x4	12700		001435 B
150	10	6,0	35	12	10x4	12700		161623 B
150	1,5	0,8	35	18	10x4	10200		001447
150	1,8	1,0	35	18	10x4	10200		001448
150	2,0	1,2	35	18	10x4	10200		001449
150	2,2	1,2	35	18	10x4	10200		001450 s
150	2,5	1,5	35	18	10x4	10200		001451
150	3,0	2,0	35	18	10x4	12700		001452
150	4,0	3,0	35	18	10x4	12700		001453
150	5,0	4,0	35	18	10x4	12700		001454
150	6,0	4,0	35	18	10x4	12700		161627
150	8,0	5,0	35	18	10x4	12700		161628
150	4,0	3,0	30	24		12700		169689
150	5,0	4,0	30	24		12700		169688
150	6,0	4,0	30	24		12700		169687
150	4,0	3,0	30	48 WS		12700		160804
180	4,0	3,0	30	12		10600		001442
180	5,0	4,0	30	12		10600		001443
180	6,0	4,0	30	12		10600		161624
180	8,0	5,0	30	12		10600		161625
180	10	6,0	30	12		10600		161626
180	4,0	3,0	30	18		10600		169685
180	5,0	4,0	30	18		10600		169684
180	8,0	5,0	30	18		10600		169683
180	10	6,0	30	18		10600		169682
180	4,0	2,8	65	24		10600	2 x 6/6,5/90	192991
180	3,5	2,5	65	24		10600	2 x 6/6,5/90	192990
180	3,0	2,2	65	24		10600	2 x 6/6,5/90	192989
196	6,0	5,0	30	12 WS		9500		163836
200	4,0	2,8	30	24		9500		1527332 o
200	4,5	2,8	30	24		9500		1527333 o
200	5,0	2,8	30	24		9500		1527334 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]		

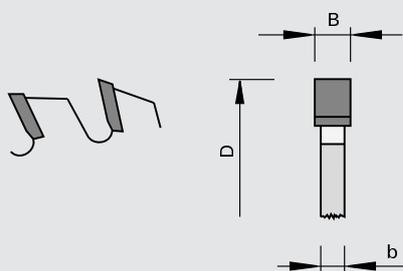
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	NL	Ident-No.
200	5,5	2.8	30	24		9500		1527335 o
200	6,0	2.8	30	24		9500		1527336 o
200	6,5	2.8	30	24		9500		1527337 o
200	7,0	5.0	30	24		9500		1527339 o
200	7,5	5.0	30	24		9500		1527340 o
200	8,0	5.0	30	24		9500		1527341 o
200	8,5	5.0	30	24		9500		1527342 o
200	9,0	5.0	30	24		9500		1527343 o
200	9,5	5.0	30	24		9500		1527344 o
200	10	5.0	30	24		9500		1527345 o
220	4,0	3.0	30	30		8700		1521934 o
220	4,5	3.0	30	30		8700		1521935 o
220	5,0	3.0	30	30		8700		1521936 o
220	5,5	3.0	30	30		8700		1521937 o
220	6,0	3.0	30	30		8700		1521938 o
220	6,5	3.0	30	30		8700		1521939 o
220	7,0	5.0	30	30		8700		1521941 o
220	7,5	5.0	30	30		8700		1521942 o
220	8,0	5.0	30	30		8700		1521943 o
220	8,5	5.0	30	30		8700		1521944 o
220	9,0	5.0	30	30		8700		1521945 o
220	9,5	5.0	30	30		8700		1521946 o
220	10	5.0	30	30		8700		1521947 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]		

109010

## Fraises HW à rainurer - centres d'usinage CNC

Produit

Schéma



LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Centres d'usinage CNC  
| Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et dans les dérivés du bois

Exécution

| Angle d'attaque positif  
| Sans angle d'axe  
| Trous d'ergot fraisés  
| Denture: plate «F»  
| Matériau de coupe: HW  
| HL Board 06

Avantages

Renseignements

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
100	3,2	2.2	30	20	Weeke	189571
100	4,0	3.0	30	20	Weeke	189647
100	5,0	3.0	30	20	Weeke	189260
120	4,0	3.0	35	30	4/6/50 Biesse, Felder Profit H22	189262
125	3,2	2.2	30	36	2x4/6,1/48 Weeke	189306
125	4,0	3.0	30	36	2x4/6,1/48 Weeke	189995
250	4,0	3.0	30	60	2/10/60	192470
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

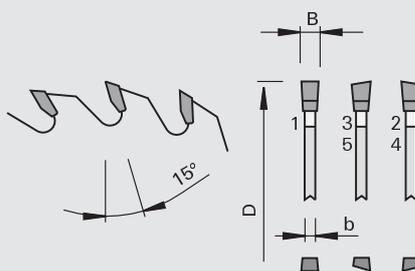
109080/122410

## Fraises HW à rainurer «G5»

Produit



Schéma

LEUCO  
G5 systemLEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Série Weeke BHX  
 | Centres d'usinage CNC et agrégats  
 | pour les rainures sans éclats dans les bois massifs, panneaux revêtus et matériaux de synthèse

Exécution

| Denture: G5  
 | Matériau de coupe: HW HL Board 03

Avantages

| Excellente qualité de coupe  
 | Très silencieuses  
 | Très bonne tenue de coupe grâce à la grande résistance à l'usure des dents

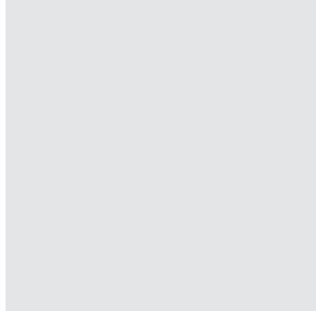
Renseignements

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
100	4,0	2.8	30	35		Série Weeke BHX 050/055	189994
100	5,0	4.0	30	35		Série Weeke BHX 050/055	191947
100	8,5	3.5	20	30		HOLZ-HER	193135
100	8,5	3.5	30	30	2x4/5,5/48	Série Weeke BHX 050, Homag Drillteq V200/500	193134
120	4,0	2.8	20	35			191948
120	5,0	4.0	20	35			191949
120	4,0	2.8	20	35	2x3/4,5/35	SCM / Morbidelli	191950 &
120	5,0	4.0	20	35	2x3/4,5/35	SCM / Morbidelli	191951 &
120	4,0	2.8	35	35	2x4/6,3/50	Biesse	191952 &
120	5,0	4.0	35	35	2x4/6,3/50	Biesse	191953 &
125	4,0	2.8	30	35	2x4/5,5/48	Série Weeke BHX 500 et autre BAZ, BOF	189993
125	5,0	4.0	30	35	2x4/5,5/48	Série Weeke BHX 500 et autre BAZ, BOF	191946
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

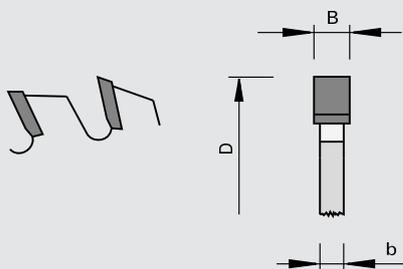
209010

## Fraises DP à rainurer - centres d'usinage CNC

Produit



Schéma

LEUCO  
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Centres d'usinage CNC  
 | Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et dans les dérivés du bois

Exécution

| Angle d'attaque positif  
 | Sans angle d'axe  
 | Trous d'ergot fraisés  
 | Denture: plate «F»

Avantages

Renseignements

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
125	3,2	2.2	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48	Weeke	189649 s
125	4,0	3.0	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48	Weeke	189648 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

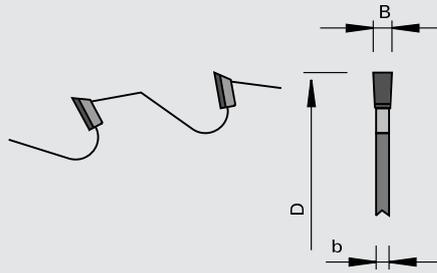
209010

## Fraises à rainer DP

Produit



Schéma

LEUCO  
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- | Tenonneuses profileuses doubles
- | Plaqueuses de chants
- | Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- | Zone d'affûtage 3,5 mm
- | Denture: plate

Avantages

Renseignements

- | Utilisation avec l'avance
- | Le nombre de dents est déterminé par la vitesse d'avance, le matériau à travailler et la qualité de coupe recherchée

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	n <sub>max</sub>	Ident-No.
180	4,0	3,0	35	12	10x4	10000	178194 s
180	4,0	3,0	35	18	10x4	10000	178195 s
180	4,0	3,0	35	24	10x4	10000	178196 s
180	5,0	4,0	35	18	10x4	10000	178197 s
180	5,0	4,0	35	24	10x4	10000	178198 s
180	6,0	5,0	35	12	10x4	10000	178199 s
180	6,0	5,0	35	18	10x4	10000	178200 s
180	6,0	5,0	35	24	10x4	10000	178201 s
180	8,0	7,0	35	12	10x4	10000	178202 s
180	8,0	7,0	35	18	10x4	10000	178203 s
180	8,0	7,0	35	24	10x4	10000	178204 s
180	5,0	4,0	35	12	10x4	10000	178205 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]	

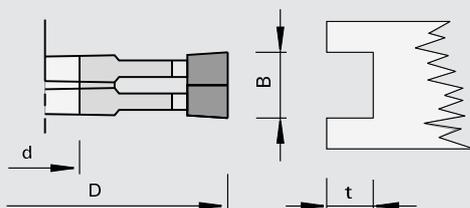
123455

## Jeu de fraises DP à rainurer HW

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- | Toupies
- | Moulurières
- | Tenonneuses profileuses doubles
- | Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

Avantages

Renseignements

- | Utilisation en long et en travers des fibres (bois massifs)
- | Extensible par bagues intercalaires de 0,1 mm fournies

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	KN	nmin-nmax	Ident-No.
120	1,8 - 3,4	30	18	4+4		6400-10000	006188 s
120	2,2-4,0	30	18	4+4		6400-10000	006189 s
150	4,0-7,5	30	37	4+4		5200-9000	006190 s
150	7,5-14,5	30	37	4+4		5200-9000	006191 s
140	2,2-4,0	30	20	4+4		5400-9000	171136
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]	

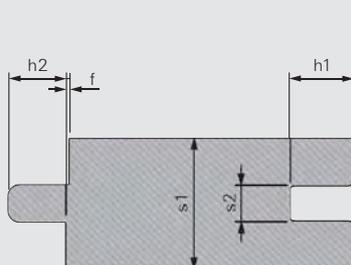
327300

# Outils à rainure / languette HS

Produit



Schéma



Acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- | Moulurières
- | Tenonneuses profileuses doubles
- | Pour fabriquer des assemblages rainurés et languettes, avec et sans joints ouverts ou réaliser des chanfreins dans des bois souples et durs

Exécution

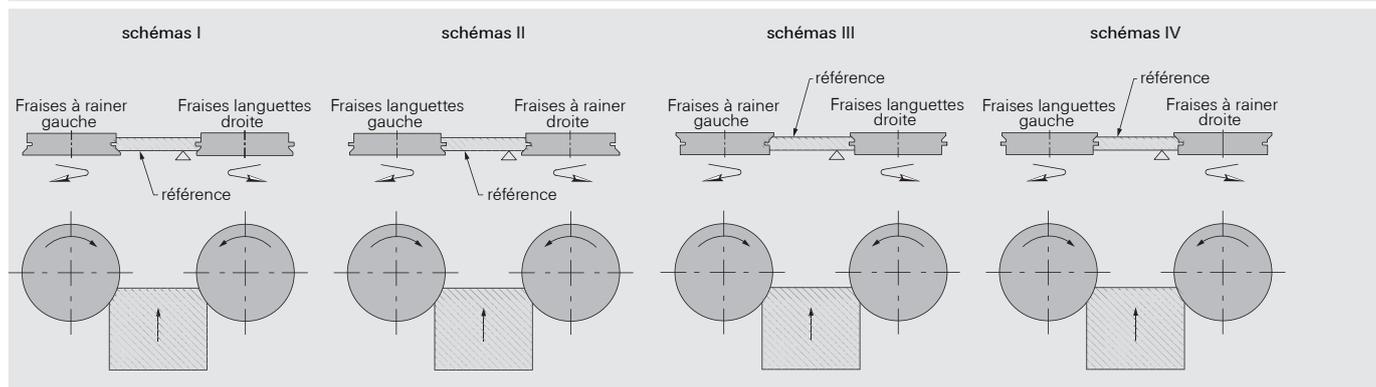
- | Corps d'outils en acier
- | Ajustable par bagues intercalaires
- | Précision maximale grâce au parallélisme des chants de toutes les pièces
- | 3 goupilles sur cercle de 75 mm pour assurer l'anti-rotation

Avantages

Renseignements

- | En cas de commande, indiquer le sens de la rotation, le sens de l'avance et la référence selon les schémas I, II, III ou IV
- | Nous livrons le produit selon le schéma I, si vous ne fournissez aucune indication à la commande.
- | Egalement disponible au carbure HW avec supplément

Profil	Ø D	B	Ø d	nmax	s1	s2	f	Z	Ident-No.
501/502	180	35	40	8000	12-36	4,5-7,5	0,5	6	58532354 s
505/506	180	35	40	8000	15-27	4,5-7,5	0,5	6	58532358 s
512/513	180	35	40	8000	12-27	4,5-7,5		6+3	58532361 s
503/502	180	35	40	8000	12-36	4,5-7,5		6	58532382 s
529/530	180	35	40	8000	15-27	4,5-7,5	0,5	6	58532384 s
507/508	180	35	40	8000	15-27	4,5-7,5		6	58532387 s
525/526	180	35	40	8000	12-27	4,5-7,5		6+3	58532390 s
541/540	180	35	40	8000	14-19	4,5-7,5		6+3	58532391 s
	[mm]	[mm]	[mm]	[t/min]	[mm]	[mm]	[mm]		



## Représentation schéma I

Fraises languettes		Fraises à rainurer
Profil 501		Profil 502
Profil 503		Profil 502
Profil 505		Profil 506
Profil 507		Profil 508
Profil 512		Profil 513
Profil 525		Profil 526
Profil 529		Profil 530
Profil 541		Profil 540

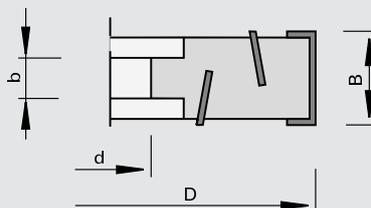
120215

## Porte-outils à dresser HW

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

I Toupies  
I Pour le calibrage sans éclat des dérivés du bois mélaminés

Exécution

I Angle d'axe en flèche  
I Matériau de coupe: HW HL Board 05

Avantages

Renseignements

I Utilisation contre l'avance en long et en travers des fibres

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
100	34	35	30	3+3	8x3	7700-13300	171972 s
125	56	54	30	3+3	8x3	6100-10500	177004
150	56	54	30	3+3	8x3	5200-8800	177006 s
180	56	25	35	3+3	10x4	4200-7200	177002 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]	

Plaquettes réversibles

B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
20	12	1.5	150515	10	003082
30	12	1.5	150515	10	003083
[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange

Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage B=17	171972	925300	2	167971
Coins de serrage 28x11x6	177002, 177004, 177006	925300	2	180344
Élément de serrage 12x8,5/M6L	177002, 177004, 177006	925100	2	180356
Vis sans tête M8x12 DIN EN ISO 4028	171972	995161	10	180001
Vis de serrage M6/M6Lx18	177002, 177004, 177006	995161	10	180338
Tournevis SW4x100	171972	985730	1	166091
Tournevis T15x80	177002, 177004, 177006	985730	1	171188
[mm]			[p.]	

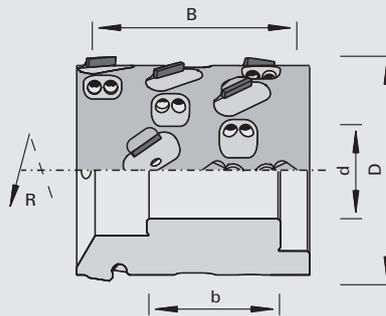
222220

## Fraises à dresser DIAMAX DP - HOLZ-HER - AirStream-System

Produit



Schéma

AIR  
STREAMLEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Machines au défilé HOLZ-HER Aggrégat 1801 / 1802 / 1804  
 | Pour le dressage sans éclats et sans bruit de panneaux revêtus papier, HPL-, mélaminés, stratifiés

Exécution

| Avec AirStream-System breveté  
 | Version symétrique et asymétrique  
 | Angle d'axe 35 degrés  
 | Zone d'affûtage 1,5 mm

Avantages

| Collage optimum des chants  
 | Optimisation du bruit et du débit par le AirStream-System  
 | Degré de captation des copeaux augmenté de manière conséquente grâce au AirStream-System  
 | Augmentation de la tenue de coupe due à la réduction de la recoupe des copeaux  
 | Réduction du nettoyage de la machine dû aux copeaux  
 | Bonne qualité de coupe grâce à un angle d'axe prononcé

Renseignements

| Compatible avec serrage Pro Lock sur anciens agrégats  
 | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	n <sub>max</sub>			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	48	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asymétrique	185800	185801
70	64	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asymétrique	185802	185803
70	48	41	30	3+3	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asymétrique	185806 s	185807 s
70	64	41	30	3+3	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asymétrique	185808 s	185809 s
100	63	40	30	3+3	8x3,3	18500	HOLZ-HER Aggr. 1804	symétrique	186495	186496
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]				

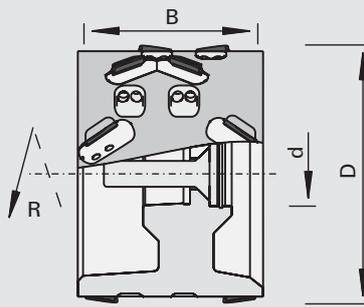
222220

## Fraises à dresser DIAMAX DP HSK 32R - HOLZ-HER - AirStream-System

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- | Machines au défilé HOLZ-HER Aggregat FG701
- | Pour le dressage sans éclats et sans bruit de panneaux revêtus papier, HPL, mélaminés, stratifiés

Exécution

- | Avec système AirStream breveté
- | Version symétrique
- | Angle d'axe 35°
- | Vis d'équilibrage intégrées
- | HSK 32R
- | Zone d'affûtage : 1,5 mm

Avantages

- | Collage optimal des chants
- | Optimisation importante du bruit et du débit grâce au système AirStream
- | Degré de captation des copeaux augmenté de manière conséquente grâce au système AirStream
- | Augmentation de la tenue de coupe grâce à la réduction du double déchetage et une concentricité optimale
- | Réduction de l'encrassement de la machine dû aux copeaux
- | Excellente qualité de coupe grâce à l'angle d'axe prononcé et une concentricité optimale

Renseignements

- | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	n <sub>max</sub>			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	63	34	HSK 32R	3+3	18500	HOLZ-HER FG701	symétrique	186759	186760
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]				

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis noyée	M10x40 ISO 10642-10.9	995121	1	186761
Bagues de réduction	25x3x9	955530	1	186762
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

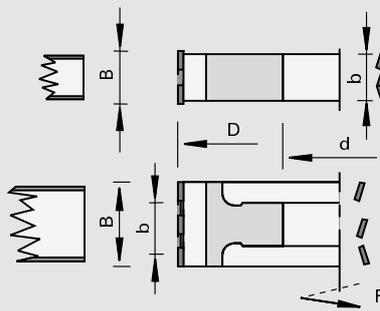
222220

## Fraises à dresser DP DIAMAX airFace

Produit



Schéma



LEUCO  
DIAMAX  
airFace

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machine au défilé
- Plaqueuses de chants
- Destiné au dressage sans éclats avec un niveau de bruit réduit des panneaux en bois massif et en dérivés du bois revêtus ou non avec un accent particulier mis sur la réduction du niveau de bruit

Exécution

- Corps de l'outil en acier avec exécution airFace
- Vis d'équilibrage intégrées
- Coupes DP renforcées
- Volume de copeaux réduit
- Angle d'axe 35 degrés
- Zone d'affûtage 1,5 mm

Avantages

- Diminution du bruit atteignant -1 dB(A) supplémentaire grâce au design airFace et réduction du volume de copeaux par rapport à la version LowNoise
- Bonne tenue et qualité de coupe grâce à un angle d'axe prononcé
- Usinage de panneaux de 8 mm d'épaisseur possible sans réglage

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
60	64,5	62	25	2+2	8x3,3	31000	Felder/Format 4	asymétrique	186382	186381
70	43,2	61	25	2+2	8x3,3	24000	EBM, Hebrock	asymétrique	186380 s	186379 s
70	50,3	31	30	2+2	8x3,3	24000	HOLZ-HER 1801 (ancien)	asymétrique	186390 s	186389 s
80	36	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	quasisymme- trique	186364 s	186364 s
80	64	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	symétrique	186365	186365
80	43,2	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	symétrique	186366	186366
80	64,5	62	25	2+2	8x3,3	23300	Felder/Format 4	asymétrique	186384 s	186383 s
85	43,2	50	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymétrique	186408	186409
85	64,5	70	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymétrique	186410 s	186411 s
100	64	75	30	3+3	8x3,3	19000	Biesse	symétrique	186367 s	186367 s
100	43,2	75	30	3+3	8x3,3	19000	Biesse	symétrique	186368 s	186368 s
100	64,5	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	asymétrique	186371	186372
100	43,2	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	asymétrique	186373	186374
100	43,2	42	25	2+2	8x3,3	19000	Brandt Ambition 1110 F (KDF 110), 1120 FC (KDF 120 C)	asymétrique	186376 s	186375 s
100	43,2	61	30	2+2	8x3,3	19000	EBM / Hebrock	asymétrique	186378	186377
100	43,2	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER jusqu'à 2008, SCM-Stefani	asymétrique	186385	186386
100	64,5	60.6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM-Stefani	asymétrique	186412	186413
100	43,2	60.6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM-Stefani	asymétrique	186414	186415
100	64,5	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER jusqu'à 2008, SCM-Stefani, EBM	asymétrique	186387	186388
125	64,5	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymétrique	186391 s	186392 s
125	43,2	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymétrique	186395	186396
125	43,2	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symétrique	186399	186399
125	64	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symétrique	186400	186400
125	29	34	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symétrique	186401	186401
125	36	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symétrique	186402	186402
125	64,5	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymétrique	186393 s	186394 s
125	43,2	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymétrique	186397	186398
125	43,2	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymétrique	186404 s	186405 s
125	64,5	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymétrique	186406 s	186407 s
150	43,2	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag	symétrique	186403	186403
150	64	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag	symétrique	186519	186519
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
150	29	40	30	4+4	8x3,3	12000	Référence Homag dressage (WZ10/WZ14), Aggrégat asymétrique AF11/AW22/AW12	186743	186744
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]			

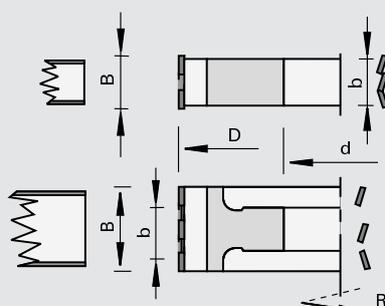
222220

## Fraises à dresser DP DIAMAX LowNoise

Produit



Schéma



LEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machine au défilé
- Pour le dressage silencieux et sans éclat des dérivés du bois melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Version symétrique et asymétrique
- Utilisation à gauche et à droite
- Angle d'axe en flèche
- Coupes disposés en forme hélicoïdale
- Zone d'affûtage 1,5 mm

Avantages

- Collage optimum des chants
- Optimisation du flux électrique et du bruit

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	34	37.6	30	3+3	8x3,3	19000	IMA, Brandt asymétrique	184673	184672
100	53	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1961 asymétrique	182173 s	182172 s
100	63	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1961 à partir de 2008, Homag asymétrique	182692 s	182693 s
125	43	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag symétrique	184029	184029
125	43	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag agrégats S2 symétrique	185662 s	185662 s
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag symétrique	184030	184030
150	43	40	30	4+4	8x3,3	12000	Référence Homag dressage (WZ10/WZ14), Aggrégat asymétrique AF11/AW22/AW12	185258 s	185257 s
150	63	40	30	4+4	8x3,3	12000	Référence Homag dressage (WZ10/WZ14), Aggrégat asymétrique AF11/AW22/AW12	184763	184764
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]			

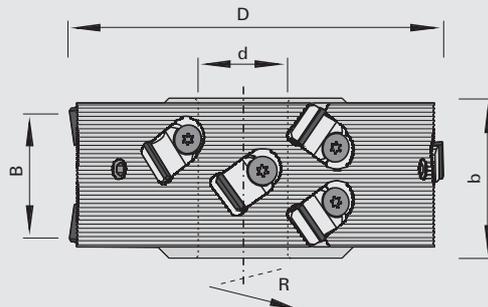
220220

**DIAMAX SmartJointer airFace Porte-outils à dresser DP**

Produit



Schéma


**LEUCO**  
*SmartJointer airFace*

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants  
 | Destiné au dressage en drapeau avec un niveau de bruit réduit des panneaux en bois massif et dérivés du bois revêtus ou non avec un accent particulier sur la réduction du niveau de bruit et du balourd

Exécution

| Corps de l'outil en aluminium avec exécution airFace  
 | Avec couteaux DP interchangeables à corps en inox  
 | Couteau DP à dégagement de copeau en inox intégré  
 | Angle d'axe 35 degrés  
 | Zone d'affûtage 1,5 mm

Avantages

| Réduction supplémentaire du bruit jusqu'à -3 dB (A) grâce au design airFace  
 | Puissance absorbée réduite grâce à une exécution légère avec corps en aluminium  
 | Charge réduite sur la broche grâce à un balourd moindre  
 | Coupes DP et dégagement de copeau résistant à l'usure interchangeables  
 | Excellente qualité de coupe grâce à l'angle d'axe prononcé  
 | Protection anti-corrosion sur tout l'outil grâce à des couteaux à corps en inox

Renseignements

| **ATTENTION!** Se référer à la notice pour le changement des couteaux  
 | Conditionnement des couteaux DP : par 4 pièces  
 | Inserts: par conditionnement de 2 pièces  
 | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

**SmartJointer airFace Ø D=70 / 35°**

Ø D	B	b	Ø d	Z	n <sub>max</sub>			Nb.de cou-teaux	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	43	61	25	2+2	18700	asymétrique	EBM	8	186037	186038
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]			[p.]		

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

Couteaux DP	Ø D=70 / 35°	17,2x8,9x14,2	232239	4	186076
		[mm]		[p.]	

**SmartJointer airFace Ø D=80 / 35°**

Ø D	B	b	Ø d	Z	n <sub>max</sub>			Nb.de cou-teaux	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
80	64	63	25	2+2	16400	asymétrique	Felder/Format 4	12	186040 s	186039 s
80	43	53	30	2+2	16400	symétrique	Biesse	8	186031	186031
80	64	52	30	3+3	16400	symétrique	Biesse	18	186032 s	186032 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]			[p.]		

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

Couteaux DP	Ø D=80 / 35°	17,2x8,9x14,2	232239	4	186077
		[mm]		[p.]	

**SmartJointer airFace Ø D=85 / 35°**

Ø D	B	b	Ø d	Z	n <sub>max</sub>			Nb.de cou-teaux	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
85	48	50	30	3+3	15500	asymétrique	Ott	15	186058	186057
85	63	50	30	3+3	15500	asymétrique	Ott	18	186060 s	186059 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]			[p.]		

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

Couteaux DP	Ø D=85 / 35°	17,2x8,9x14,2	232239	4	186078
		[mm]		[p.]	

## SmartJointer airFace Ø D=100 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Nb.de cou-teaux	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	43	61	30	2+2	13000	asymétrique	EBM	8	186034 s	186033 s
100	64	61	30	2+2	13000	asymétrique	EBM	12	186035 s	186036 s
100	43	40.6	25	2+2	13000	asymétrique	Brandt 1110F, 1120 FC	8	186071	186072
100	43	40.6	30	3+3	13000	asymétrique	Brandt	12	186065	186066
100	64	40.6	30	3+3	13000	asymétrique	Brandt, SCM	18	186073	186074
100	85	85	30	3+3	13000	asymétrique	Brandt	24	186067 s	186068 s
100	106	85	30	3+3	13000	asymétrique	Brandt	30	186069 s	186070 s
100	43	60.6	30	3+3	13000	asymétrique	SCM	12	186063	186064
100	64	60.6	30	3+3	13000	asymétrique	SCM	18	186062	186061
100	64	75	30	3+3	13000	symétrique	Biesse	18	186030 s	186030 s
100	64	40	30	3+3	13000	symétrique	HOLZ-HER 1804	18	186045 s	186046 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]			[p.]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Couteaux DP	Ø D=100 / 35°	17,2x8,9x14,2	232239	4
		[mm]		[p.]

## SmartJointer airFace Ø D=125 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Nb.de cou-teaux	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	43	40	30	3+3	10500	symétrique	Homag	12	186047	186047
125	64	40	30	3+3	10500	symétrique	Homag	18	186048	186048
125	32,5	54	30	3+3	10500	asymétrique	Homag	9	186307	186306
125	43,2	54	30	3+3	10500	asymétrique	Homag	12	185971	185970
125	64,4	54	30	3+3	10500	asymétrique	Homag	18	185973	185972
125	43,2	72	30	3+3	10500	asymétrique	IMA 08.378	12	186051	186052
125	64,4	72	30	3+3	10500	asymétrique	IMA 08.378	18	186049	186050
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]			[p.]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Couteaux DP	Ø D=125 / 35°	17,2x8,9x14,2	232239	4
		[mm]		[p.]

## SmartJointer airFace Ø D=125 / 43°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Nb.de cou-teaux	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	45	57	30	3+3	10500	asymétrique	IMA 08.379	15	186053 s	186054 s
125	63	57	30	3+3	10500	asymétrique	IMA 08.379	21	186055	186056
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]			[p.]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Couteaux DP	Ø D=125 / 43°	17,2x8,9x14,2	232239	4
		[mm]		[p.]

Pièces de rechange / Accessoires	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis noyée	M5x13,5 T20	995125	10	185080
Insert Torx	T20	985730	2	185293
Tournevis dynamométrique sans insert	5,0 Nm	985730	1	185292
	[mm]			[p.]

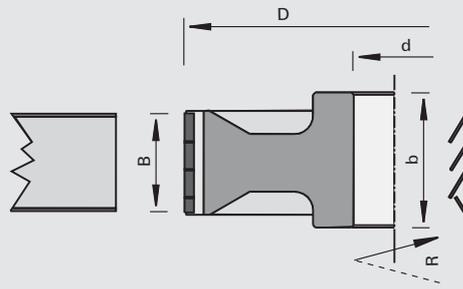
222220

## Fraises à dresser CM DP DIAMAX - Homag

Produit



Schéma

LEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

## Machine / Application

| Machines au défilé Homag  
 | Pour dresser sans éclat des dérivés du bois melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

## Exécution

| Angle d'axe en flèche  
 | Disposition des coupes en spirale  
 | Zone d'affûtage 1,5 mm

## Avantages

| Haute qualité dans le décor  
 | Évacuation des copeaux optimisée (ChipMeister avec agrégat de fraisage en drapeau i-System)  
 | Niveau de bruit réduit

## Renseignements

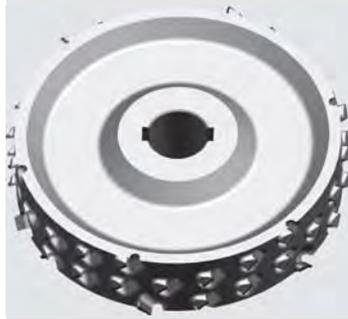
| Utilisation avec ou contre l'avance  
 | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	n <sub>max</sub>	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180 [mm]	63 [mm]	58.5 [mm]	35 [mm]	4+4	10x3,3 [mm]	10000 [t/min]	181261 s	181262 s

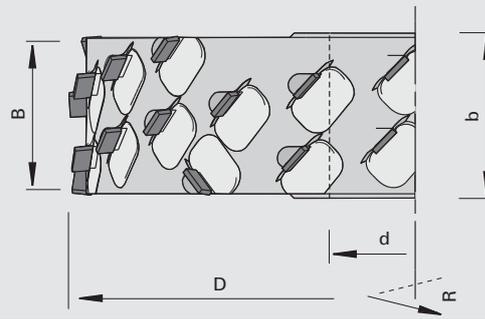
222020

## Fraises à dresser CM DP en une partie

Produit



Schéma



LEUCO  
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- | Tenonneuses profileuses doubles
- | Plaqueuses de chants
- | Destiné à être utilisé sur des agrégats pour fraises anti-éclat
- | Pour dresser sans éclat des dérivés du bois melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- | Version asymétrique
- | Grand angle d'axe en flèche
- | Zone d'affûtage 4 mm

Avantages

- | Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- | La machine n'est plus encombrée de copeaux
- | Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- | Diminution de la puissance d'aspiration
- | Collage optimum des chants
- | Très bonne qualité dans le milieu de panneaux à faible densité
- | Adapté au revêtement des chants laser

Renseignements

- | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180	43	48	35	5+5	10x3,3	10000	asymétrique	185065	185066
180	64,2	60	35	5+5	10x3,3	10000	asymétrique	185067	185068
180	32,4	37	35	6+6	10x3,3	10000	asymétrique	185131	185130
180	43	48	35	7+7	10x3,3	10000	asymétrique	185047 s	185048 s
180	64,2	60	35	7+7	10x3,3	10000	asymétrique	185049 s	185050 s
200	32,4	37	35	6+6	10x3,3	9000	asymétrique	185133 #	185132 #
200	43	48	35	6+6	10x3,3	9000	asymétrique	185069	185070
200	64,2	60	35	6+6	10x3,3	9000	asymétrique	185051 s	185052 s
200	43	48	35	8+8	10x3,3	9000	asymétrique	185053 s	185054 s
200	64,2	60	35	8+8	10x3,3	9000	asymétrique	185055 s	185056 s
200	43	48	35	10+10	10x3,3	9000	asymétrique	185057 s	185058 s
200	64,2	60	35	10+10	10x3,3	9000	asymétrique	185059 s	185060 s
220	43	48	35	12+12	10x3,3	8500	asymétrique	185061 s	185062 s
220	64,2	60	35	12+12	10x3,3	8500	asymétrique	185063 s	185064 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]			

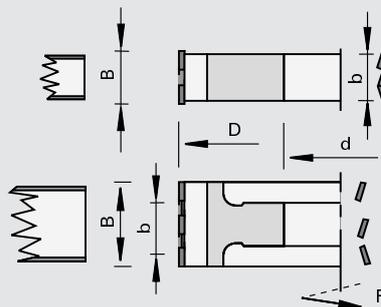
222120

## Fraises à dresser DP DIAREX airFace

Produit



Schéma

LEUCO  
DIAREX  
airFace

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

## Machine / Application

- | Machines au défilé
- | Plaqueuses de chants
- | Destiné au dressage sans éclats avec un niveau de bruit réduit des panneaux en bois massif et en dérivés du bois revêtus ou non avec un accent particulier mis sur la réduction du niveau de bruit et le respect de standards de qualité

## Exécution

- | Corps de l'outil en acier avec exécution airFace
- | Vis d'équilibrage intégrées
- | Coupes DP renforcées
- | Volume de copeaux réduit
- | Angle d'axe 48 degrés
- | Zone d'affûtage 3 mm

## Avantages

- | Diminution du bruit atteignant -2 dB(A) supplémentaire grâce au design airFace et réduction du volume de copeaux par rapport à la version LowNoise
- | Augmentation de la tenue de coupe par rapport aux fraises à dresser standard
- | Qualité de coupe optimale grâce à l'angle d'axe très prononcé
- | Convient à la technologie de joint invisible
- | Convient à des matériaux de panneaux exigeants et abrasifs
- | Usinage de panneaux de 8 mm d'épaisseur possible sans réglage

## Renseignements

- | Z=4+4 outils pour vitesses d'avance à partir de 22 m/min!
- | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	48,1	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER 1801 / 1802	asymétrique	186316 s	186317 s
70	64	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER 1801 / 1802	asymétrique	186318 s	186319 s
80	42,8	53	30	2+2	8x3,3	23300	Biesse	Symétrique	186309 s	186309 s
85	48,1	50	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymétrique	186356 s	186357 s
85	64	70	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymétrique	186358 s	186359 s
100	64	75	30	3+3	8x3,3	18000	Biesse	Symétrique	186308 s	186308 s
100	42,8	40,6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt	asymétrique	186312	186313
100	64	40,6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt	asymétrique	186310 s	186311 s
100	42,8	61	30	2+2	8x3,3	18000	EBM, Hebrock	asymétrique	186315 s	186314 s
100	64	40	30	3+3	8x3,3	18000	HOLZ-HER 1804	Symétrique	186320	186321
100	42,8	60,6	30	3+3	8x3,3	18000	SCM	asymétrique	186362	186363
100	64	60,6	30	3+3	8x3,3	18000	SCM	asymétrique	186360 s	186361 s
125	26,9	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymétrique	186904 s	186905 s
125	32,2	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymétrique	186900	186901
125	42,8	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymétrique	186332	186333
125	42,8	54	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	asymétrique	186336 s	186337 s
125	64	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymétrique	186328	186329
125	64	54	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	asymétrique	186340 s	186341 s
125	32,2	36,8	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	Symétrique	186322	186322
125	32,2	36,8	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	Symétrique	186325	186325
125	42,8	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	Symétrique	186323	186323
125	42,8	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	Symétrique	186326	186326
125	64	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	Symétrique	186324	186324
125	64	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	Symétrique	186327 s	186327 s
125	26,9	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymétrique	186906 s	186907 s
125	32,2	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymétrique	186902 s	186903 s
125	42,8	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymétrique	186334	186335
125	64	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymétrique	186330	186331
125	42,8	72	30	4+4	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymétrique	186338 s	186339 s
125	64	72	30	4+4	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymétrique	186342 s	186343 s
125	26,9	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymétrique	186910 s	186911 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	32,2	77	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymétrique	186908 s	186909 s
125	42,8	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymétrique	186350 s	186351 s
125	64	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymétrique	186348 s	186349 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]				

### montés sur manchon Hydro Ident-No. 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	42,8	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 - hydro	asymétrique	186352 s	186353 s
125	64	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 - hydro	asymétrique	186354 s	186355 s
150	42,8	70/30	4+4	12000	IMA 08.378 - hydro	asymétrique	186344	186345
150	64	70/30	4+4	12000	IMA 08.378 - hydro	asymétrique	186346 s	186347 s
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]				

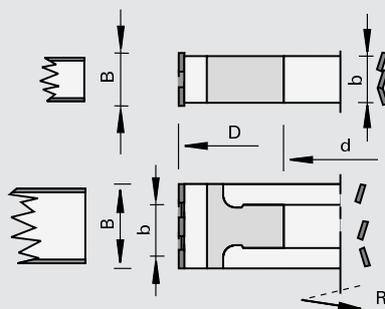
222120

### Fraises à dresser CM DP DIAREX LowNoise

Produit



Schéma



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

### montés sur manchon Hydro Ident-No. 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	43	70/30	3+3	15000	IMA 08.378 - Hydro	asymétrique	184969 s	184970 s
125	43	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 - Hydro	asymétrique	185119 s	185118 s
125	43	70/30	5+5	15000	Homag Performance S2 - Hydro	Symétrique	185169	185170
125	63	70/30	5+5	15000	Homag Performance S2 - Hydro	Symétrique	185171	185172
150	43	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 / Performance S2 - Hydro	Symétrique	185165	185166
150	63	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 / Performance S2 - Hydro	Symétrique	185167	185168
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]				

## Monté sur porte-fraise HSK 63 F modifié Ident-No. 184787

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
150	43	HSK 63F	5+5	12000	Homag Power S2 HSK 63F	Symétrique	185173 s	185174 s
150	63	HSK 63F	5+5	12000	Homag Power S2 HSK 63F	Symétrique	185175 s	185176 s
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]				

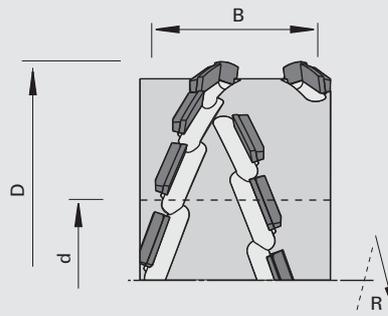
222226

## Fraises à dresser DP CM p-System - MAN

Produit



Schéma



LEUCO  
topline

LEUCO  
p-system

Polycristallin Diamant [DP]

MAN

Machine / Application

- | toupie
- | Pour la coupe sans éclats et le dressage des bois massifs (sans nœuds) en long et en travers
- | Pour la mise à format et le découpage de panneaux revêtus (mélaminé, revêtus papier, HPL, plaqués et vernis)
- | Qualité finie de matériaux fibreux tels que des panneaux revêtus textile ou de linoléum avec des fibres de jute, etc.

Exécution

- | Exécution symétrique
- | non bombée
- | Coupe fauchante extrême
- | Zone d'affûtage 1,5 mm

Avantages

- | Qualité et tenue de coupe maximale
- | Grandes profondeurs de coupe possible

Renseignements

- | Utilisation contre l'avance
- | Avance par dent conseillée: dérivés du bois 0,8 mm, bois massif 0,4 mm
- | Exécution bombée sur demande
- | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	∠ d'axe	nmin-nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	28,2	35.2	30	2+2	70	6100-10500	symétrique	184332	184332
125	47,8	54.8	30	2+2	70	6100-10500	symétrique	184333	184333
125	28,2	35.2	30	3+3	70	6100-10500	symétrique	184329 s	184329 s
125	47,8	54.8	30	3+3	70	6100-10500	symétrique	184330 s	184330 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[t/min]			

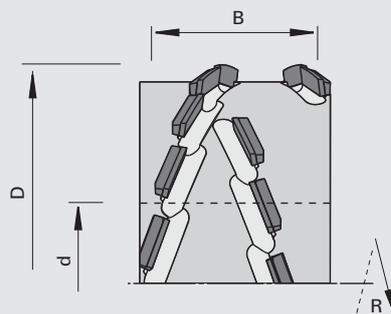
222324

## Fraise à dresser de grande performance p-System CM DP

Produit



Schéma



LEUCO  
topline

LEUCO  
p-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- l Tenonneuses profileuses doubles
- l Plaqueuses de chants
- l Pour la coupe sans éclats et le dressage des bois massifs (sans nœuds) en long et en travers
- l Pour la mise à format et le découpage de panneaux revêtus (mélaminé, revêtus papier, HPL, plaqués et vernis)
- l Qualité finie de matériaux fibreux tels que des panneaux revêtus textile ou de linoléum avec des fibres de jute, etc.

Exécution

- l version symétrique et asymétrique
- l Coupe fauchante extrême
- l Zone d'affûtage 4 mm

Avantages

- l Qualité et tenue de coupe maximale
- l Grandes profondeurs de coupe possible
- l Idéalement adapté au revêtement des chants laser

Renseignements

- l Utilisation contre l'avance
- l Avance par dent conseillée: dérivés du bois 0,8 mm, bois massif 0,4 mm
- l Exécution bombée sur demande
- l Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	47,8	41	30	3+3	8x3,3	27000	asymétrique	184079 s	184078 s
100	42,9	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt, SCM	184074 s	184073 s
100	62,5	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt, SCM	184077 s	184076 s
125	33,1	25	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	185818	185818
125	42,9	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA 08.378	184961 s	184962 s
125	42,9	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	184987 s	184988 s
125	47,8	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	184071	184071
125	61,5	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	184328 s	184327 s
125	62,5	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA 08.378	184963 s	184964 s
125	62,5	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	184989 s	184990 s
180	42,9	58.5	35	5+5	10x3,3	10000	quasisymétrique	184085 s	184063 s
180	62,5	58.5	35	5+5	10x3,3	10000	quasisymétrique	184086 s	184064 s
180	62,5	58.5	35	8+8	10x3,3	10000	quasisymétrique	184087 s	184065 s
200	42,9	50	35	5+5	10x3,3	9000	quasisymétrique	184088 s	184066 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]			

### montés sur manchon Hydro Ident-No. 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	42,9	70/30	3+3	15000	IMA 08.378 Hydro	184977 s	184978 s
125	42,9	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 Hydro	185127 s	185126 s
125	62,5	70/30	3+3	15000	IMA 08.378 Hydro	184979 s	184980 s
125	62,5	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 Hydro	185129 s	185128 s
[mm]	[mm]	[mm]					

## montés sur manchon Hydro Ident-No. 172678

Ø D	B	Ø d	Z	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	42,9	60/40	8+8	9000	asymétrique	184068 s	184067 s
200	62,5	60/40	8+8	9000	asymétrique	184070 s	184069 s
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]			

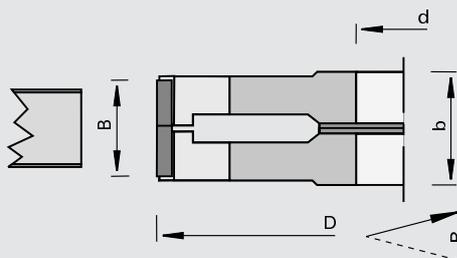
223020

## Fraises à dresser DP

Produit



Schéma

LEUCO  
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

## Machine / Application

- | Tenonneuses profileuses doubles
- | Plaqueuses de chants
- | Pour dresser sans éclat des dérivés du bois melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

## Exécution

- | Zone d'affûtage 3,5 mm
- | Angle d'axe en flèche
- | Ø 150 mm: n max = 12.000 t/min/ Ø 200 mm: n max = 9.000 t/min
- | en deux parties avec bagues intercalaires

## Avantages

- | Outil réglable trois fois = quatre tenues de coupe par affûtage

## Renseignements

- | Les vitesses d'avance indiquées sont applicables pour une rotation de Ø = 150 mm: n = 9 000 t/min. / Ø = 200 mm: n = 6 000 t/min.
- | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Avance conseillée	Ident-No.
150	22-28	32	30	3+3	8x3	23	178798 s
200	22-28	32	35	4+4	10x4	20	178801 s
200	22-28	32	35	5+5	10x4	25	179073 s
200	22-28	32	35	6+6	10x4	30	178804 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[m/min]	

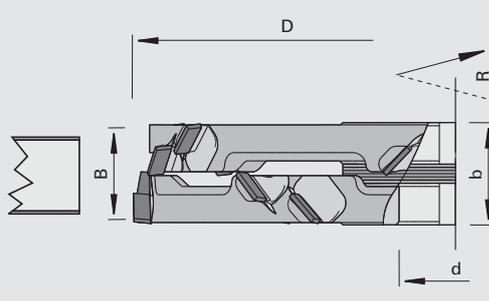
223020

## Fraises à dresser CM DP en deux parties

Produit



Schéma

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	n <sub>max</sub>		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200 [mm]	22-28 [mm]	32 [mm]	35 [mm]	6+6	10x3,3 [mm]	9000 [t/min]	Symétrique	185079	185079

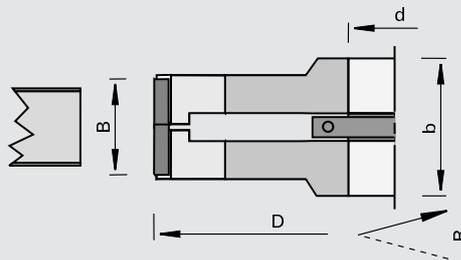
223020

## Fraises à dresser DP extensibles

Produit



Schéma

LEUCO  
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

## Machine / Application

- | Tenonneuses profileuses doubles avec moteur de précision (entraînement à six pans)
- | Pour dresser sans éclat des dérivés du bois melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

## Exécution

- | Zone d'affûtage 4,0 mm
- | Ø 200 mm: n max = 9.000 t/min / Ø 240 mm: n max = 6.000 t/min

## Avantages

- | Augmentation significative de la tenue de coupe par une haut niveau de concentricité grâce au serrage hydro
- | Multiplication des tenues de coupe au moyen des réglages
- | Réduction des temps d'arrêt machine par une utilisation aisée du système de réglage

## Renseignements

- | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance conseillée	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	22-28	101	40	2x(4+4)	25	180099 s	180098 s
200	22-28	101	40	2x(6+6)	35	180101 s	180100 s
200	22-28	101	40	2x(8+8)	45	180103 s	180102 s
200	22-28	101	40	2x(10+10)	55	180105 s	180104 s
240	22-28	101	40	2x(12+12)	65	180107 s	180106 s
240	22-28	101	40	2x(14+14)	80	180180 s	180179 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

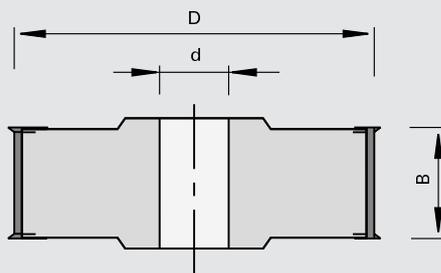
120265

## Porte-outils HW à dresser et feuillurer avec angle d'axe

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- | Toupies
- | Pour dresser et feuillurer sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois
- | Ident-No. 179181 adapté à l'usinage du plexiglas (PMMA)

Exécution

- | Avec angle d'axe alterné pour coupe progressive
- | Matériau de coupe: HW HL Board 05
- | Corps d'outil en alliage léger

Avantages

- | Qualité de coupe optimale
- | Surface plane

Renseignements

- | Utilisation contre l'avance

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax		Ident-No.
125	44	30	2+2	6100-10500	bombée	179181 s
140	60	30	4+4	5400-9400		179180
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceur	14	14	2.0	pour tous	150558	10	003079
Plaquettes interchangeables	49,6	11.8	1.5	179181	151567	10	179330
Plaquette réversible	50	12	1.5	179180	150515	10	003085
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	48x11x6	179181	925300	2	180632 s
Coins de serrage	48x11x6	179180	925300	2	180346
Élément de serrage	12x8,5/M8L	pour tous	925100	2	180357
Vis de serrage	M8x26 SW4	pour tous	995161	10	180340
Vis à tête fraisée	M5x10,8 T15	pour tous	995125	10	180840
Tournevis	SW4x100	pour tous	985730	1	166091
Tournevis	T15x80	pour tous	985730	1	171188
	[mm]				

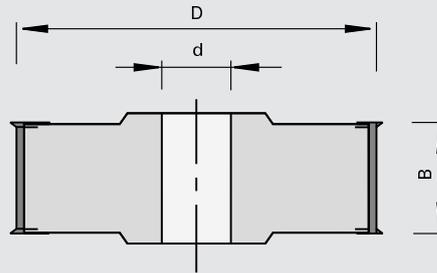
120255

## Porte-outils HW à dresser et feuillurer sans angle d'axe

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

I Toupies  
I Pour dresser et feuillurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

I Coupe sans coupe biaisée  
I Matériau de coupe: HW HL Board 05

Avantages

Renseignements

I Utilisation contre l'avance

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
85	50	30	2+4		9000-15500	167038
100	30	30	2+4		7700-13300	167039 s
100	50	30	2+4		7700-13300	167040 s
125	30	30	2+4		6100-10500	167041
125	50	30	2+4		6100-10500	167043
125	50	35	2+4	10x4	6100-10500	167044 &
125	50	30	4+4		6100-10500	167046
125	50	35	4+4	10x4	6100-10500	167047 &
125	50	40	4+4	12x5	6100-10500	167048 s
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]	

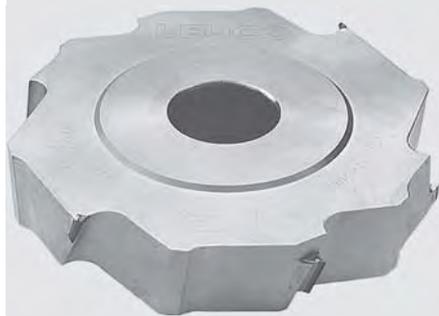
Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceur	14	14	2.0	150558	10	003079
Plaquette réversible	30	12	1.5	150515	10	003083
Plaquette réversible	50	12	1.5	150515	10	003085
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=30	167039, 167041	925300	2	164185
Coins de serrage	B=48	167038, 167040, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	925300	2	166984
Vis sans tête	M6x16 SW3	167039, 167041, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	995161	10	001617
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	167038, 167040	995161	10	180214
Vis à tête fraisée	M5x10,8 T15	pour tous	995125	10	180840
Tournevis	SW3x100	pour tous	985730	1	166090
Tournevis	T15x80	pour tous	985730	1	171188
Gabarits de réglage	1,0	pour tous	985200	1	011103
	[mm]				[p.]

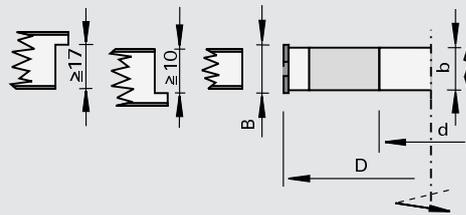
222225

## Fraises à dresser / feuillurer DP DIAMAX

Produit



Schéma



LEUCO  
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MAN

Machine / Application

| Toupies  
 | Machines Homag  
 | Pour dresser et feuillurer sans éclat des dérivés du bois melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

| Angle d'axe en flèche  
 | Zone d'affûtage 1,5 mm

Avantages

Renseignements

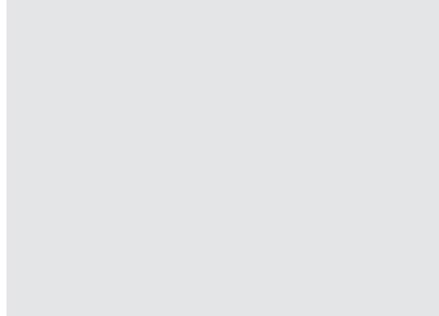
| Utilisation contre l'avance  
 | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
125	25	30	2+2	8x3	6100-10500	173710
125	25	50	2+2		6100-10500	173786 s
125	43	30	2+2	8x3	6100-10500	182705 s
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]	

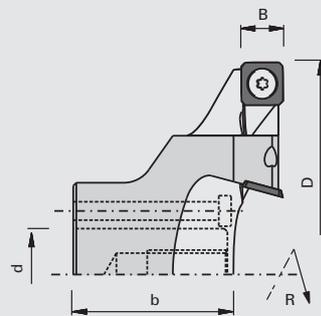
120200

## Porte-outils HW à feuillurer et surfacer

Produit



Schéma



LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Machines à fraiser CNC  
 | Pour surfacer, feuillurer et surfacer dans les dérivés du bois

Exécution

| Matériau de coupe: HL Solid 20

Avantages

| Grande performance de coupe lors du référencement de la table, par exemple procédé Nesting  
 | Surface plane et lisse grâce à une géométrie de coupe spéciale

Renseignements

| Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	DKN	Z	NL	nmax	Ident-No.
150	14	51.9	30	8x3,3	4	6/7/48	10100	182439 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[t/min]	

Plaquettes réversibles

B	H	S
14	14	2.0
[mm]	[mm]	[mm]

Class-No.	VP	Ident-No.
150557	10	180932
	[p.]	

Pièces de rechange

Dimension

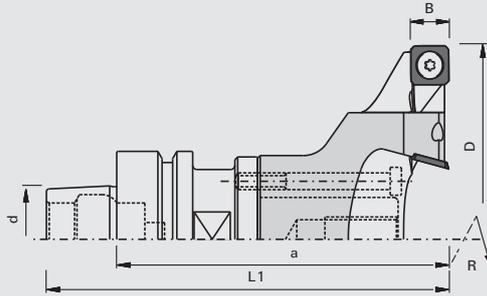
	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	M5x6 T20	995125	10	176199
Tournevis	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[p.]	

128200

## Porte-outils HW à feuillurer et surfacer monté sur porte-fraise

Produit

Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

l Machines à fraiser CNC  
l Pour surfacer et feuillurer dans les dérivés du bois

Exécution

l monté sur porte-fraise HSK  
63 F

Avantages

l Grande performance de coupe lors du référencement de la table, par exemple procédé Nesting  
l Surface plane et lisse grâce à une géométrie de coupe spéciale

Renseignements

l Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	nmax	Ident-No.
150	14	HSK 63F	138	113	4	10100	182440 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

Pièces de rechange

Class-No.

VP

Ident-No.

Mandrins avec cône HSK

933069

1

183748

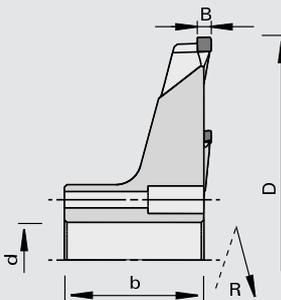
[p.]

220020

## Fraises à feuillurer et surfacer DP

Produit

Schéma

LEUCO  
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

l Machines à fraiser CNC  
l Pour surfacer, feuillurer et surfacer dans les dérivés du bois

Exécution

l Zone d'affûtage 3,0 mm

Avantages

l Grande performance de coupe lors du référencement de la table, par exemple procédé Nesting  
l Surface plane et lisse grâce à une géométrie de coupe spéciale

Renseignements

l 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]	

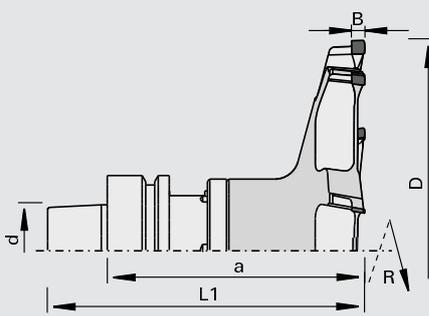
229020

## 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

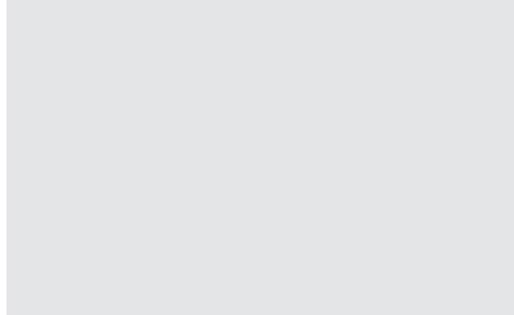
Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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]	

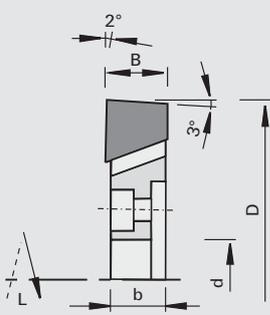
122200

## 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]		

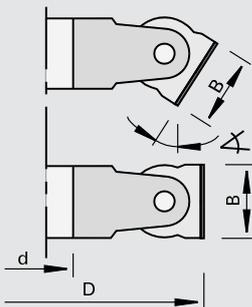
120305

## 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 biaisée  
 | Matériau de coupe: HW HL Board 05

Avantages

Renseignements

| Utilisation contre l'avance  
 | Feuillurer avec le plateau araseur complémentaire  
 | Angle de chanfrein réglable jusqu'à 60 degrés  
 | Ø 120 mm angle de chanfrein réglable par 5 degrés  
 | Ø 150 mm angle de chanfrein réglable par degré

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No. haut
120	40	30	2	6400-11000	179184 s
150	50	30	2	5200-9000	179185
150	50	40	2	5200-9000	180903 s
160	50	50	2	4800-8000	180904 s
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

Traceurs	Ø D	B	Ø d	Z	Class-No.	VP	Ident-No.
	150	8,0	30	2	120255	1	179182 s
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceur	14	14	2.0	150558	10	003079
Plaquette réversible	40	12	1.5	150515	10	164078
Plaquette réversible	50	12	1.5	150515	10	003085
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=40	925300	2	50930125 s
Coins de serrage	B=50	925300	2	50930124
Vis pour traceur	M5x6,8 T15	995125	10	180839
Vis sans tête	M6x16 SW3	995161	10	001617
Tournevis	SW3x100	985730	1	166090
Clés contre-coudées	SW6 DIN ISO 2936	985730	1	009675
	[mm]			[p.]

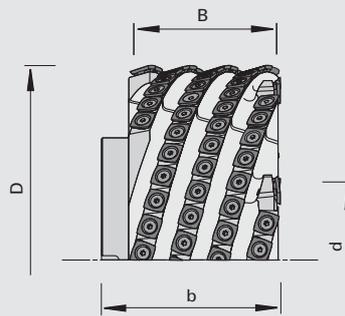
120281

## Fraise p-System HW à équarrir

Produit



Schéma



**LEUCO**  
p-system

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- | Ligne de déchiqueteur
- | EWD FR15, FR16
- | Linck VPF340
- | Destiné au fraisage de coins / Profilage

Exécution

- | Monobloc et segmenté
- | Avec plaquettes réversibles utilisables sur quatre côtés
- | Coupe fauchante extrême
- | Matériau de coupe: HW HL Solid 20

Avantages

- | Usinage sans éclat au niveau des nœuds
- | Amélioration considérable de la qualité des surfaces par rapport à l'ancien système basé sur des couteaux de hachage
- | Petits copeaux, idéal pour la fabrication de pellets
- | Tenues de coupe extrêmement longues (jusqu'à 8 millions ml)

Renseignements

- | Les copeaux ne sont pas appropriés pour l'industrie du papier
- | Avance par dent fz = 2-8 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	∠ d'axe		
360	139,5	164	110	8+8	70	Axe vertical haut	EWD
360	139,5	164	110	8+8	70	Axe vertical bas	EWD
402	139	164	110	8+8	70	Axe vertical haut	EWD
402	139	164	110	8+8	70	Axe vertical bas	EWD
402	121	139	120/200	8+8	70	Axe vertical haut	Linck
402	121	139	120/200	8+8	70	Axe vertical bas	Linck
360	64	164	60	4+4	70	Axe horizontal droite	EWD
360	64	164	60	4+4	70	Axe horizontal gauche	EWD
360	64	164	60	5+5	70	Axe horizontal droite	EWD
360	64	164	60	5+5	70	Axe horizontal gauche	EWD
360	64	164	60	8+8	70	Axe horizontal droite	EWD
360	64	164	60	8+8	70	Axe horizontal gauche	EWD
360	89,2	164	60	6+6	70	Axe horizontal droite	EWD
360	89,2	164	60	6+6	70	Axe horizontal gauche	EWD
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
pour Ø D=360 mm	21	21	5.5	HL Solid 60	151559	10	186110
pour Ø D=402 mm	21	21	5.5	HL Solid 60	151559	10	186111
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.	
Vis à tête cylindrique	M14x60 ISO 4762 12.9	995111	10	185008	
Vis à tête cylindrique	M14x80 DIN 4762 12.9	995111	10	185181	
Vis conique	M6x10 D7.8x20GRD 10.9	995191	10	184891	
Vis noyée	M7x17 T30 10.9	995125	10	185643	
Set de réparation	Inserts fileté, mèches hélicoïdales, tarauds manuels, broches de montage, chasse-goupilles	M7	985200	1	185881 s
Helicoil®	M7x10,5	995490	10	50930340	
	[mm]		[p.]		

Accessoires	Class-No.	VP	Ident-No.	
Przyrząd do wiercenia	Pour Ø D=360 mm à gauche et Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186440 s
Dispositif de perçage	Pour Ø D=360 mm à droite et Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186441 s
Dispositif de perçage	Pour Ø D=360 mm à gauche et avant-trou d=5,5 mm	997600	1	186442 s
Dispositif de perçage	Pour Ø D=360 mm à droite et avant-trou d=5,5 mm	997600	1	186443 s
			[p.]	

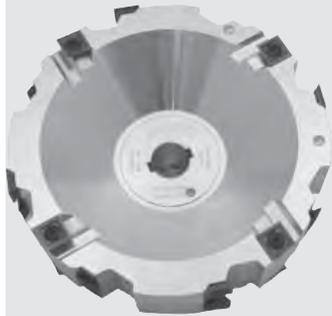
Accessoires		Class-No.	VP	Ident-No.
Dispositif de perçage	Pour Ø D=402 mm à gauche et Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186444 s
Dispositif de perçage	Pour Ø D=402 mm à droite et Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186445 s
Dispositif de perçage	Pour Ø D=402 mm à gauche et avant-trou d=5,5 mm	997600	1	186446 s
Dispositif de perçage	Pour Ø D=402 mm à droite et avant-trou d=5,5 mm	997600	1	186447 s

[p.]

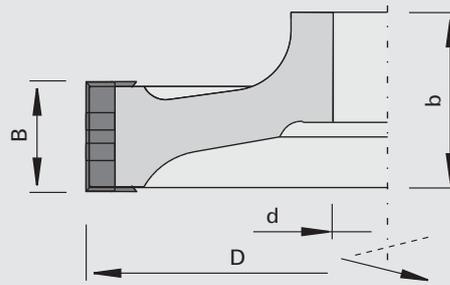
120261

## Porte-outils à bétonner surfCut HW

Produit



Schéma



LEUCO  
SWISS

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- | Centres de tronçonnage Hundegger, Weinmann
- | Pour fraiser des tenons, des joints de recouvrement, des profils et des entailles

Exécution

- | Avec angle d'axe
- | Avec plaquettes réversibles 4 coupes
- | Traceurs carbure
- | Corps d'outil en Aluminium

Avantages

- | Performance de déchetage élevée
- | Moins de travaux de finition
- | Coupe nette
- | Utilisation variable
- | Moins de changements de couteaux
- | Tenue de coupe accrue

Renseignements

- | Pour mandrins HSK avec double clavette sans bagues intercalaires
- | Les dimensions exactes ainsi que la formation du moyeu doivent être déterminés avec le service d'application technique LEUCO

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No.
250	125	125	55	4+4		Weinmann	186169 s
300	20	80	55	4+4		Weinmann	186170 s
300	40	80	55	4+4		Weinmann	186171 s
350	40	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186174 s
350	20	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186175 s
350	60	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186176 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

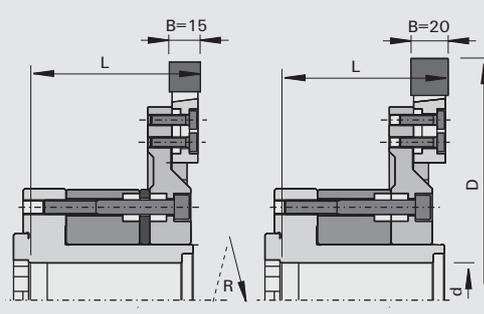
296590

## Ensemble de porte-outils profil DP - revêtement de sol - non profilé

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

**Machine / Application**

- | Machines au défilé
- | Tenonneuses profileuses doubles
- | Pour le profilage en long et travers de revêtements de sols (parquet, stratifié et lames vinyles)

**Exécution**

- | Couteaux sans profil
- | Construction modulaire : manchon, flasque, porte-outils et couteaux
- | Exécution de Z2 à Z12
- | Toutes les pièces de la construction modulaire sont tenues en stock

**Avantages**

- | Profilage spécifique au client rapide
- | Disponibilité rapide des outils
- | Idéal pour nouveaux profils et essais

**Renseignements**

- | Les composants individuels sont assemblés en jeu
- | Les couteaux peuvent être profilés indépendamment du porte outils
- | Tolérance de concentricité et planéité = 0,05mm après changement de couteaux

Ø D	B	Ø d	Z	L	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
251	15	40	2	98	6000	185309 &	185308 &
251	15	40	3	98	6000	185311 &	185310 &
251	15	40	4	98	6000	185313 &	185312 &
251	15	40	6	98	6000	185315 &	185314 &
251	15	40	12	98	6000	185317 &	185316 &
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]		

Ø D	B	Ø d	Z	L	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260.4	20	40	2	98	6000	185371 &	185381 &
260.4	20	40	3	98	6000	185372 &	185382 &
260.4	20	40	4	98	6000	185373 &	185383 &
260.4	20	40	6	98	6000	185374 &	185384 &
260.4	20	40	12	98	6000	185375 &	185385 &
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Couteaux DP non profilés	B=15	232921	4	185045
Couteaux DP non profilés	B=20	232921	4	185370
Corps de porte-outils à profil	210X23X60	396291	1	185043
Bagues de réglage ( pour B=15 uniquement)	Ø119x5,0xØ60	955520	1	185365
Bague intercalaire	Ø119x39,5xØ60	955520	1	185044
Vis à tête cylindrique	M6x20-8.8 DIN 6912	995111	10	185355
Vis à tête cylindrique	M8x70 DIN EN ISO 4762	995111	10	179470
Manchon de serrage hydro	Ø120x96xØ60/40	933030	1	172678
	[mm]		[p.]	

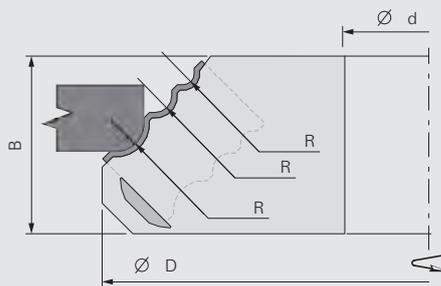
120325

## Porte-outils HW Rundstar

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

| Toupies  
| Pour le profilage dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

| Coupes droites  
| Matériau de coupe: HW HL Solid 20  
| Corps d'outil en Aluminium  
| Avec limiteurs d'épaisseur de copeaux

Avantages

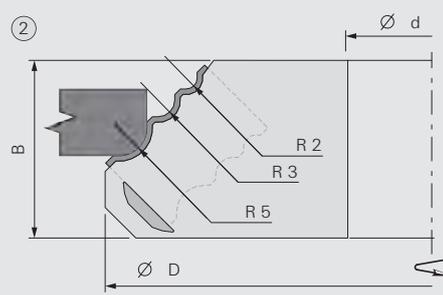
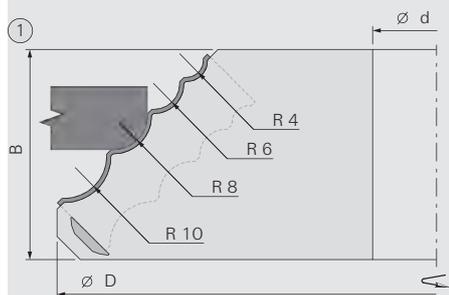
Renseignements

| Utilisation contre l'avance

R	Ø D	B	Ø d	Z	Type	nmin-nmax	Ident-No.
2, 3, 5	140	32	30	2	2	5400-6400	50661673 s
4, 6, 8, 10	180	50	30	2	1	4600-7800	50661672 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[t/min]	

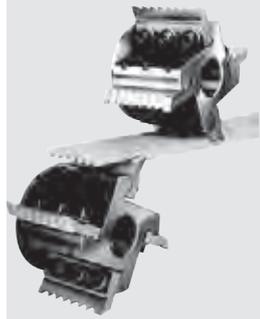
Plaquettes réversibles	Type	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes interchangeables profil HW	2	2, 3, 5	25	16	2.0	151547	2	50820002
Plaquettes interchangeables profil HW	1	4,6,8,10	50	16	2.0	151547	2	50820001
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	23x11x6	925300	2	50591382 s
Coins de serrage	48x11x6	925300	2	180346
Élément de serrage	12x8,5/M8L	925100	2	180357
Vis de serrage	M8x26 SW4	995161	10	180340
Tournevis	SW4x100	985730	1	166091
	[mm]		[p.]	

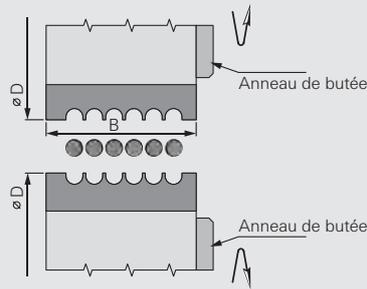


## Porte-outils HS pour baguettes

**Produit**



**Schéma**



Acier rapide [HS]

MEC

**Machine / Application**

| Fraiseuse multibroches  
 | Pour l'usinage des bâtons ronds lisses de 2 à 16 mm et des chevilles striées de 6,1 à 16,1 mm dans le bois massif

**Exécution**

| Corps d'outils en acier  
 | Support pour 2 ou 4 couteaux

**Avantages**

| Changement rapide des couteaux  
 | Logement du couteau autocentrant

**Renseignements**

| La plaque de butée sert à ajuster le couteau dans la direction axiale  
 | Autres profils sur demande

$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	$\varnothing d_{max}$	Z	n <sub>max</sub>	Ident-No.
102	50	35	40	2	6000	50389261 s
102	75	35	40	2	6000	50389262 s
102	100	35	40	2	6000	50389263 s
102	50	40	40	2	6000	50389264 s
102	75	40	40	2	6000	50389265 s
102	100	40	40	2	6000	50389266 s
102	125	40	40	2	6000	50389267 s
102	150	40	40	2	6000	50389268 s
102	50	35	40	4	6000	50389269 s
102	75	35	40	4	6000	50389270 s
102	100	35	40	4	6000	50389271 s
102	50	40	40	4	6000	50389272 s
102	75	40	40	4	6000	50389273 s
102	100	40	40	4	6000	50389274 s
102	125	40	40	4	6000	50389275 s
102	150	40	40	4	6000	50389276 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

**Pièces de rechange**

**Dimension**

**Class-No.**

**VP**

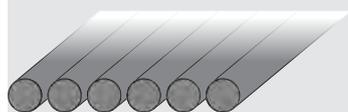
**Ident-No.**

Vis à tête cylindriques	M8x30	995111	10	180005
Rondelles	B=8,4 DIN 125	995410	10	50945505 s
Clés contre-coudées	SW6x100	985730	1	180383 o
	[mm]			[p.]

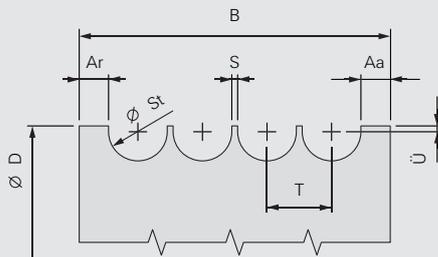
332990

# Barreau cylindrique lisse HS

Produit



Schéma



Acier rapide [HS]

Machine / Application

Exécution

Avantages

Renseignements

- | En cas de quantités inférieures, supplément de + 50%
- | Dimensions intermédiaires + 25 % de supplément sur la dimension inférieure la plus proche
- | Indiquez impérativement le type de machine lors de la commande !
- | Prix à la pièce pour l'achat simultané de 8 copeaux identiques

Copeaux

	St= Ø baguette	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
S = Largeur de traverse		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
T= Pas		3	4	5	6	7	8	9	10	11	12,5	13,5	14,5	15,5	16,5	17,5
D= diamètre		127	127	127	127	127	127	135	135	135	135	135	135	135	135	135
B=50	Nombre de baguettes	12	9	8	7	6	5	4	4	3	3	3	3	2	2	2
	Ident-No. 50...	389200	389201	389202	389203	389204	389205	389206	389207	389208	389209	389210	389211	389212	389213	389214
B=75	Nombre de baguettes		16	13	11	9	8	7	6	6	5	5	4	4	4	4
	Ident-No. 50...		389215	389216	389217	389218	389219	389220	389221	389222	389223	389224	389225	389226	389227	389228
B=100	Nombre de baguettes			18	15	13	11	10	9	8	7	6	6	6	5	5
	Ident-No. 50...			389229	389230	389231	389232	389233	389234	389235	389236	389237	389238	389239	389240	389241
B=125	Nombre de baguettes				16	14	13	11	10	9	8	8	7	7	7	7
	Ident-No. 50...				389242	389243	389244	389245	389246	389247	389248	389249	389250	389251	389252	
B=150	Nombre de baguettes							14	13	11	10	9	9	8	8	8
	Ident-No. 50...							389253	389254	389255	389256	389257	389258	389259	389260	

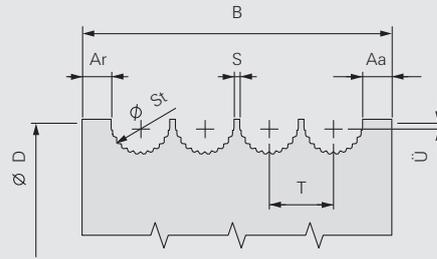
332990

## Barreau cannelé HS

Produit



Schéma



Acier rapide [HS]

Machine / Application

Exécution

Avantages

Renseignements

- | En cas de quantités inférieures, supplément de + 50%
- | Dimensions intermédiaires + 25 % de supplément sur la dimension inférieure la plus proche
- | Indiquez impérativement le type de machine lors de la commande !
- | Prix à la pièce pour l'achat simultané de 8 copeaux identiques

### Couteaux

	St= Ø baguette	6,1	7,1	8,1	10,1	11,1	12,1	13,1	14,1	15,1	16,1
	Nombre de stries	16	16	20	22	22	22	22	22	22	22
	S = Largeur de traverse	1	1	1	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
	T= Pas	7,1	8,1	9,1	11,1	12,6	13,6	14,6	15,6	16,6	17,6
	D= diamètre	127	127	135	135	135	135	135	135	135	135
B=50	Nombre de baguettes	6	5	4	3	3	3	3	2	2	2
	Ident-No. 50...	389300	389301	389302	389303	389304	389305	389306	389307	389308	389309
B=75	Nombre de baguettes	9	8	7	6	5	5	4	4	4	3
	Ident-No. 50...	389310	389311	389312	389313	389314	389315	389316	389317	389318	389319
B=100	Nombre de baguettes	12	11	10	8	7	6	6	5	5	5
	Ident-No. 50...	389320	389321	389322	389323	389324	389325	389326	389327	389328	389329
B=125	Nombre de baguettes	16	14	13	10	9	8	8	7	7	6
	Ident-No. 50...	389330	389331	389332	389333	389334	389335	389336	389337	389338	389339
B=150	Nombre de baguettes				12	11	10	9	9	8	8
	Ident-No. 50...				389340	389341	389342	389343	389344	389345	389346

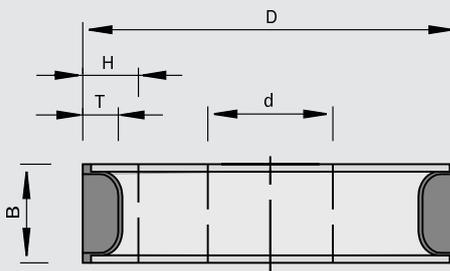
120607

## SuperProfiler HW (profilage intérieur) - MAN

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- I Toupies
- I Pour raboter et profiler des bois massifs et des dérivés du bois

Exécution

- I Coupe sans coupe biaisée
- I n = 6.200 - 10.700 t/min
- I Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- I Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres

Avantages

- I Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeables

Renseignements

- I Utilisation contre l'avance
- I Plaquettes profilables selon le souhait du client
- I Livraison: porte-outils avec coins de serrage, sans plaquette, ni fer de soutien et limiteur

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	Schémas	Ident-No. Non profilé
125	40	30	35	13	2	SP 1	167263
125	60	30	35	15	2	SP 2	167264
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Film]	

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	40,6	28,2	HL Board 06	SP 1	152526	10	179112
Plaquettes brutes SP	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 1	152529	10	177367
Plaquettes brutes SP	60,8	30,2	HL Board 06	SP 2	152526	10	179113
Plaquettes brutes SP	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 2	152529	10	177368
Fer de soutien	40	26,5		SP 1	925402	2	178007
Fer de soutien	60	28,5		SP 2	925402	2	178008
Plaquette limiteur	40	28		SP 1	925407	1	167267
Plaquette limiteur	60	30		SP 2	925407	1	167268
	[mm]	[mm]					[p.]

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	36x12x8	167263	925300	2	166737
Coins de serrage	58x12x8	167264	925300	2	166738
Vis spéciale sans tête	M8x24	pour tous	995191	10	167269
Tournevis	SW4x100	pour tous	985730	1	166091
	[mm]				[p.]

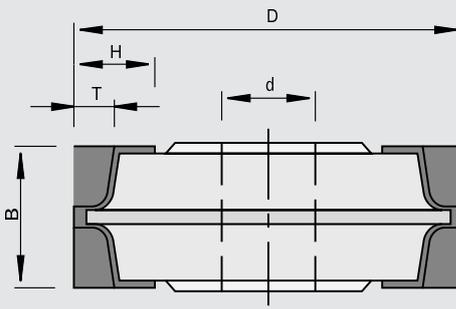
120607

## SuperProfilier HW (profilage extérieur) - MAN

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- I Toupies
- I Pour profiler des bois massifs et des dérivés du bois

Exécution

- I Coupe sans coupe biaise
- I  $n = 6.200 - 10.700$  t/min
- I Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- I Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres

Avantages

- I Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeable

Renseignements

- I Utilisation contre l'avance
- I Plaquettes profilables selon le souhait du client
- I Livraison: porte-outils avec coins de serrage, sans plaquette, ni fer de soutien et limiteur

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	Schémas	Ident-No. Non profilé
125 [mm]	40 [mm]	30 [mm]	35 [mm]	13 [mm]	2	SP 3 [Film]	167897 s

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 3	152526	10	179112
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 3	152529	10	177367
Fer de soutien	40	26.5		SP 3	925402	2	178011
Plaquette limiteur	40	28		SP 3	925407	1	167898
	[mm]	[mm]				[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coin de serrage	36x12x8	925300	2	166737
Vis spéciale sans tête	M8x24	995191	10	167269
Tournevis	SW4x100	985730	1	166091
	[mm]		[p.]	

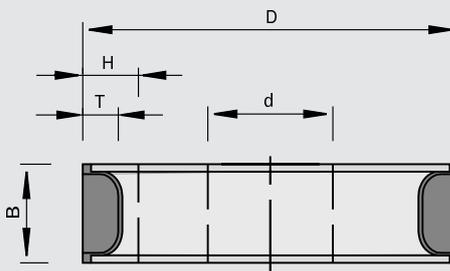
120602

## SuperProfiler HW (profilage intérieur) - MEC

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- | Tenonneuses profileuses doubles
- | Moulurières
- | Agrégats d'affleurage par copiage et agrégats d'affleurage en long IMA
- | Pour profiler des bois massifs et des dérivés du bois

Exécution

- | Coupe sans coupe biaise
- | Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- | Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres

Avantages

- | Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeableables

Renseignements

- | Plaquettes profilables selon le souhait du client
- | Livraison: porte-outils avec coins de serrage, sans plaquettes, ni fers de soutien et limitateurs

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	nmax	Schémas	Ident-No. Non profilé
125	40	30	35	13	2	8x3	12000	SP 7	167439 s
125	40	31,75	35	13	2		12000	SP 7	167440 s
125	60	31,75	35	15	2		12000	SP 5	167442 s
150	40	30	50	13	3	8x3	10000	SP 7	166971
150	40	31,75	50	13	3		10000	SP 7	176184 s
150	40	35	50	13	3	10x4	10000	SP 7	166972
150	40	40	50	13	3	12x5	10000	SP 7	166973
150	60	30	50	15	3	8x3	10000	SP 5	166975 s
150	60	40	50	15	3	12x5	10000	SP 5	166977 s
150	60	31,75	35	25	3		7200	SP 4	176230 s
165	40	30	50	20	3	8x3	8500	SP 33	176088
180	40	35	50	13	3	10x4	8000	SP 7	166720 s
180	40	40	50	13	3	12x5	8000	SP 7	166721 s
180	60	35	50	15	3	10x4	8000	SP 5	166723 s
180	60	40	50	15	3	12x5	8000	SP 5	166724 s
180	60	31,75	50	25	3		6000	SP 4	168127 s
180	60	50	50	25	3		6000	SP 4	168131 s
180	80	40	50	25	3	12x5	6000	SP 6	167993 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]	[Film]	

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 7	152526	10	179112
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 7	152529	10	177367
Plaquettes brutes SP	60,8	30.2	HL Board 06	SP 5	152526	10	179113
Plaquettes brutes SP	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 5	152529	10	177368
Plaquettes brutes SP	40,6	40.6	HL Board 06	SP 33	152526	10	179115
Plaquettes brutes SP	40,6	40.6	HL Solid 60	SP 33	152529	10	178844
Plaquettes brutes SP	60,6	45.6	HL Board 06	SP 4	152526	10	179999
Plaquettes brutes SP	60,6	45.6	HL Solid 60	SP 4	152529	10	178845
Plaquettes brutes SP	80,6	45.6	HL Board 06	SP 6	152526	10	180016
Plaquettes brutes SP	80,6	45.6	HL Solid 60	SP 6	152529	10	180017
Fer de soutien	40	26.5		SP 7	925402	2	178007
Fer de soutien	40	38		SP 33	925402	2	178006
Fer de soutien	60	28.5		SP 5	925402	2	178008
Fer de soutien	60	43		SP 4	925402	2	178009
Fer de soutien	80	43		SP 6	925402	2	178013
	[mm]	[mm]				[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	pour schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	36x12x8	SP 7	925300	2	166737
Coins de serrage	36x14x8	SP 33	925300	2	176096 s
Coins de serrage	56x12x8	SP 4	925300	2	167055
Coins de serrage	58x12x8	SP 5	925300	2	166738
Coins de serrage	76x15x8	SP 6	925300	2	167989 s
Vis sans tête	M8x20 DIN EN ISO 4028		995161	10	001625
Tournevis	SW4x100		985730	1	166091
	[mm]			[p.]	

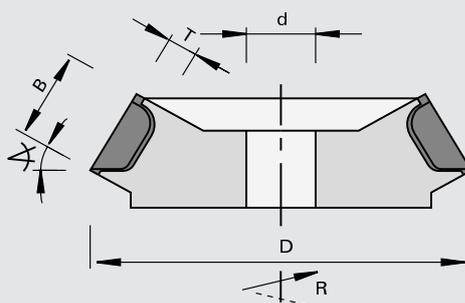
120622

## SuperProfiler HW (profilage extérieur) - MEC

Produit



Schéma



**SUPER  
PROFILER**

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- I Tenonneuses profileuses doubles
- I Moulurières
- I Pour profiler des bois massifs et des dérivés du bois

Exécution

- I Coupe sans coupe biaise
- I Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- I Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres

Avantages

- I Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeables

Renseignements

- I Plaquettes profilables selon le souhait du client
- I Livraison: porte-outils avec coins de serrage, sans plaquettes, ni fers de soutien et limiteurs
- I Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	∠ de bascule	nmax	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
165	40	30	40	13	3	8x3	30	9000	SP 13	167967 s	167968 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[t/min]	[Film]		

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 12 / 13	152526	10	179112
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 12 / 13	152529	10	177367
Fer de soutien	40	26.5		SP 12 / 13	925402	2	178007
	[mm]	[mm]				[p.]	

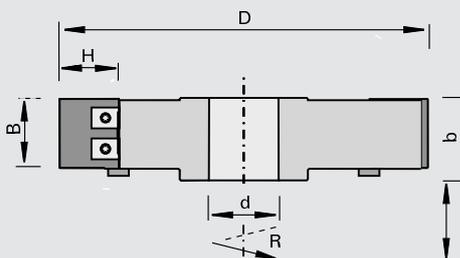
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.	
Coins de serrage	36x12x8	gauche	925300	2	166736
Coins de serrage	36x12x8	droite	925300	2	166737
Vis sans tête	M8x20 DIN EN ISO 4028		995161	10	001625
Tournevis	SW4x100		985730	1	166091
	[mm]			[p.]	

120603

## Porte-outils EcoPro HW (droit) - MAN

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MAN

**Machine / Application**

- | Centres d'usinage
- | Tenonneuses profileuses doubles
- | Moulurières
- | Toupies
- | Pour profiler des bois massifs et des dérivés du bois

**Exécution**

- | Corps d'outils en alliage d'aluminium
- | Coupe sans coupe biaise
- | Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- | Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres

**Avantages**

- | Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

**Renseignements**

- | Plaquettes profilables selon le souhait du client
- | Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
- | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	H	b	Ø d	Ø dmax	Z	nmin-nmax	EP-No.	Schémas	Ident-No. Non profilé
125	30	30	36	30	30	3	7700-10480	50	EP 382	179050 s
125	40	30	46	30	30	3	7700-9480	51	EP 384	179051 s
125	50	33	56	30	30	3	7700-8420	52	EP 386	179052 s
150	30	30	36	30	50	3	6200-9620	53	EP 382	179053 s
150	40	30	46	30	50	3	6200-8420	54	EP 384	179054 s
150	50	33	56	30	50	3	6200-7300	55	EP 386	179055 s
180	30	30	36	30	50	4	4800-8600	56	EP 382	179056 s
180	40	30	46	30	50	4	4800-7520	57	EP 384	179057 s
180	50	33	56	30	50	4	5200-6500	58	EP 386	179058 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]		[Film]	

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Board 06	EP 382	152586	10		178528
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Solid 60	EP 382	152589	10		179528
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Board 06	EP 384	152586	10		178534
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Solid 60	EP 384	152589	10		179534
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06	EP 386	152586	10		178540
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60	EP 386	152589	10		179540
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Board 06 topline	EP 382	152786	10	179585 &	179586 &
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	EP 382	152789	10	179659 &	179660 &
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Board 06 topline	EP 384	152786	10	179597 &	179598 &
	[mm]	[mm]					[p.]	

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	EP 384	152789	10	179671 &	179672 &
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06 topline	EP 386	152786	10	179609 &	179610 &
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60 topline	EP 386	152789	10	179683 &	179684 &
	[mm]	[mm]					[p.]	
Pièces de rechange			Dimension			Class-No.	VP	Ident-No.
Vis			M4,5x4,6x9 T15			995195	10	178239
Tournevis			T15x80			985730	1	171188
			[mm]					[p.]

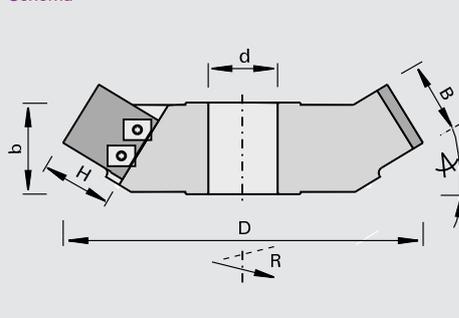
120613

Porte-outils EcoPro HW (coudé) - MAN

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Centres d'usinage
- Tenonneuses profileuses doubles
- Moulurières
- Toupies
- Pour profiler des bois massifs et des dérivés du bois

Exécution

- Avec angle d'axe
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres

Avantages

- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	H	b	Ø d	Ø dmax	Z	∠ de bascule	nmin-nmax	EP-No.	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
150	40	30	49	30	30	3	30	6300-7460	59	EP 390	179350 s	179059 s
180	40	30	50	30	50	4	30	5000-6580	61	EP 390	179355 s	179061 s
180	50	33	57	30	50	4	30	5000-5700	62	EP 392	179358 s	179062 s
165	40	30	46	30	30	3	45	5300-6920	63	EP 396	179360 s	179063 s
165	50	33	53	30	30	3	45	4600-6040	64	EP 398	179362 s	179064 s
195	40	30	46	30	50	4	45	5300-6160	65	EP 396	179365 s	179065 s
195	50	33	53	30	50	4	45	4600-5320	66	EP 398	179368 s	179066 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[t/min]		[Film]		

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108, 179349, 179350, 179353, 179354, 179355, 179359, 179360, 179363, 179364, 179365	40,1	30,4	HL Board 06	EP 396	152586	10		178534
	[mm]	[mm]					[p.]	

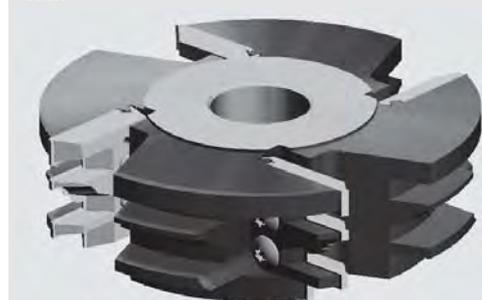
Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108, 179349, 179350, 179353, 179354, 179355, 179359, 179360, 179363, 179364, 179365	40,1	30,4	HL Solid 60	EP 396	152589	10		179534
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110, 179351, 179352, 179356, 179357, 179358, 179361, 179362, 179366, 179367, 179368	49,9	33	HL Board 06	EP 398	152586	10		178540
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110, 179351, 179352, 179356, 179357, 179358, 179361, 179362, 179366, 179367, 179368	49,9	33	HL Solid 60	EP 398	152589	10		179540
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30,4	HL Board 06 topline	EP 390, EP 396	152786	10	179597 &	179598 &
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	EP 390, EP 396	152789	10	179671 &	179672 &
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Board 06 topline	EP 392 / 398	152786	10	179609 &	179610 &
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Solid 60 topline	EP 392 / 398	152789	10	179683 &	179684 &
	[mm]	[mm]				[p.]		
<b>Pièces de rechange</b>			<b>Dimension</b>			<b>Class-No.</b>	<b>VP</b>	<b>Ident-No.</b>
Vis			M4,5x4,6x9 T15			995195	10	178239
Tournevis			T15x80			985730	1	171188
			[mm]				[p.]	



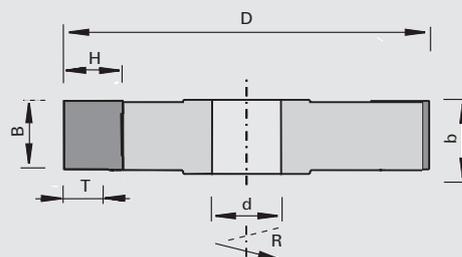
120604/120606

## Porte-outils UltraProfilier plus (droit) - MAN

Produit



Schéma



**LEUCO**  
ultraprofilier plus

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- | Centres d'usinage
- | Tenonneuses profileuses doubles
- | Moulurières
- | Toupies
- | Pour profiler des bois massifs et des dérivés du bois

Exécution

- | Corps d'outil en alliage d'aluminium de haute résistance
- | Avec angle d'axe
- | Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois massifs et les dérivés du bois

Avantages

- | Possibilité de profondeurs de profil importants
- | Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande
- | Vitesse de coupe jusqu'à 80 m/s
- | Précision de concentricité 0,03 mm

Renseignements

- | Plaquettes interchangeables disponibles en exécution topline (face d'attaque polie, dépouille affûtée avec précision)
- | En cas d'angle d'axe supérieur, le nombre de dents peut être réduit
- | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	H	Ø d	Ø dmax	T	Z	nmin-nmax
115	15	30	30	30	15	2-3	6500-13300
125	15-60	40	30	30	26	2-4	6500-12300
150	15-60	40	30	50	26	2-6	5500-10200
180	15-60	40	30	50	26	2-6	5000-8500
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]

Plaquettes brutes	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	15	30.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183056
	20	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183057
	25	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183058
	32	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182419
	40	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182420
	50	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182421
	60	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182422
	[mm]	[mm]	[mm]				[p.]

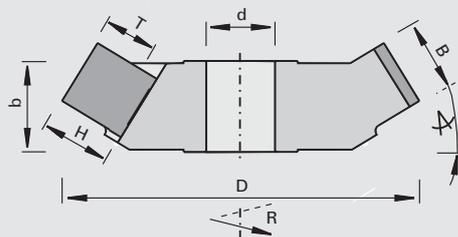
Plaquettes brutes	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	15	30.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183680 o	183680 o
	20	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183681 o	183681 o
	25	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183682 o	183682 o
	32	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182563 o	182562 o
	40	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182565 o	182564 o
	50	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182567	182566
	60	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182569 o	182568 o
	[mm]	[mm]	[mm]				[p.]	

120614/120616

## Porte-outils UltraProfiler plus HW (coudé) - MAN

Produit

Schéma



**LEUCO**  
ultra profiler plus

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- | Centres d'usinage
- | Tenonneuses profileuses doubles
- | Moulurières
- | Toupies
- | Pour profiler des bois massifs et des dérivés du bois

Exécution

- | Corps d'outil en alliage d'aluminium de haute résistance
- | Avec angle d'axe
- | Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois massifs et les dérivés du bois

Avantages

- | Possibilité de profondeurs de profil importants
- | Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande
- | Vitesse de coupe jusqu'à 80 m/s
- | Précision de concentricité 0,03 mm

Renseignements

- | Plaquettes interchangeables disponibles en exécution topline (face d'attaque polie, dépouille affûtée avec précision)
- | En cas d'angle d'axe supérieur, le nombre de dents peut être réduit
- | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	H	Ø d	Ø dmax	T	Z	nmin-nmax
150	32-40	40	30	30	26	2-6	5100-10200
165	32-50	40	30	30	26	2-6	5100-9200
180	40-60	40	30	50	26	2-6	5000-8500
195	40-60	40	30	50	26	2-8	4800-7800
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]

Plaquettes brutes	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	15	30.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183056
	20	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183057
	25	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183058
	32	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182419
	40	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182420
	50	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182421
	60	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182422
	[mm]	[mm]	[mm]				[p.]

Plaquettes brutes	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	15	30.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183680 o	183680 o
	20	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183681 o	183681 o
	25	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183682 o	183682 o
	32	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182563 o	182562 o
	40	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182565 o	182564 o
	50	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182567	182566
	60	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182569 o	182568 o
	[mm]	[mm]	[mm]				[p.]	

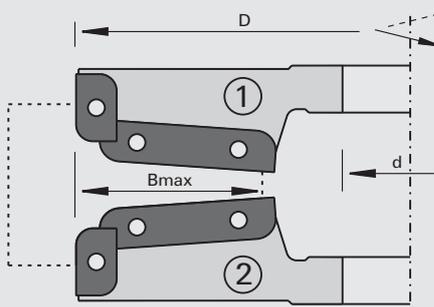
120645

## Porte-outils plate-bandes HW - Silverline

Produit



Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- I Toupie
- I Pour surfacer les remplissages de cassette dans les bois durs et les dérivés du bois

Exécution

- I Corps d'outils en acier
- I Coupe sans coupe biaisée
- I Matériau de coupe: HW HL Board 05

Avantages

- I Jusqu'à 12 profils différents avec le même corps
- I D'autres variantes possibles par réglage en hauteur

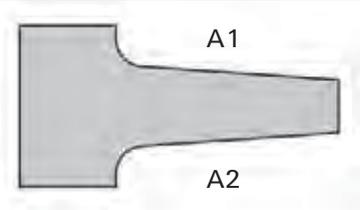
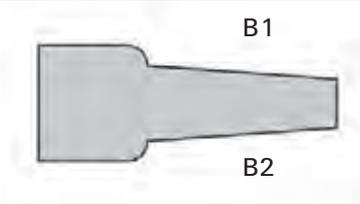
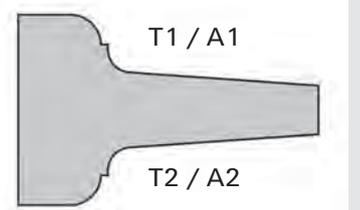
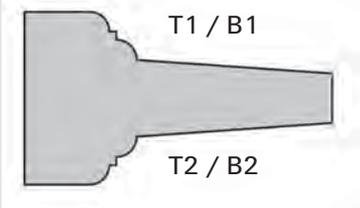
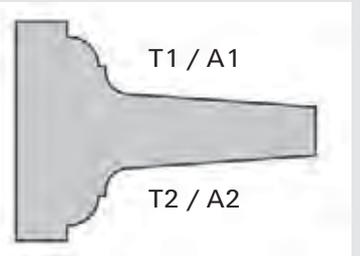
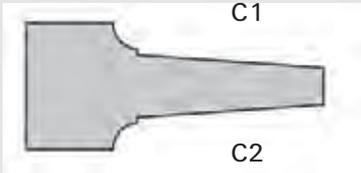
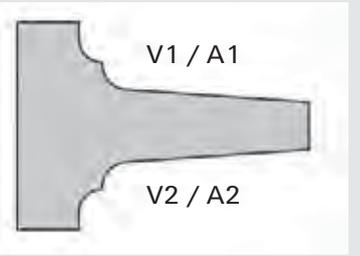
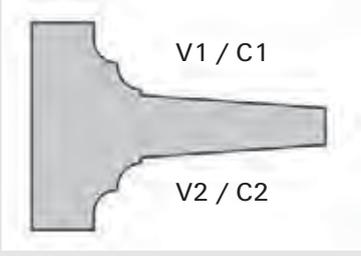
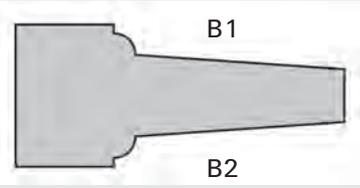
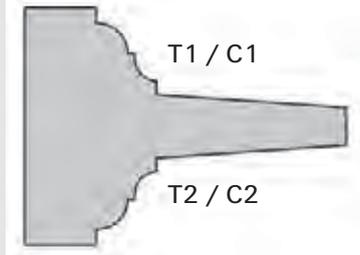
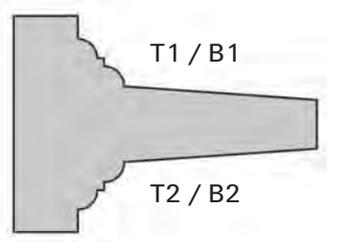
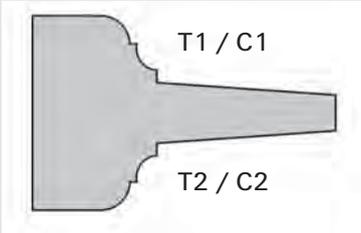
Renseignements

- I La livraison comprend: 1 porte-outils plate-bandes avec de couteaux Profil B montés
- I Profils alternatifs non compris dans la livraison

Fraise N°	Ø D	Bmax	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No.
1	200	60	30	2+2	3800 - 6500	G 68255130 o
2	200	60	30	2+2	3800 - 6500	D 68255230 o
1	200	60	40	2+2	3800 - 6500	G 68255140 o
2	200	60	40	2+2	3800 - 6500	D 68255240 o
1	200	60	50	2+2	3800 - 6500	G 68255150 o
2	200	60	50	2+2	3800 - 6500	D 68255250 o
	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

Plaquettes réversibles	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes profil plate bande A1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 G	62556011 o
Plaquettes profil plate bande A2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 D	62556012 o
Plaquettes profil plate bande B1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 G	62556021 o
Plaquettes profil plate bande B2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 D	62556022 o
Plaquettes profil plate bande C1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 G	62556031 o
Plaquettes profil plate bande C2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 D	62556032 o
Plaquettes profil périphériques T1	20x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 G	62556023 o
Plaquettes profil périphériques T2	20x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 D	62556024 o
Plaquettes profil périphériques V1	20x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 G	62556013 o
Plaquettes profil périphériques V2	20x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 D	62556014 o
	[mm]				[p.]

## Combinaisons de profils

	<b>A</b>		<b>B</b>
	<b>A/T</b>		<b>BT</b>
	<b>A/T</b>		<b>C</b>
	<b>A/V</b>		<b>CV</b>
	<b>B</b>		<b>CT</b>
	<b>B/T</b>		<b>CT</b>



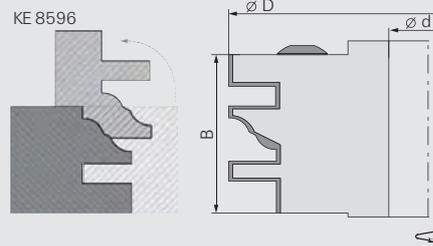
121625

## Porte-outils contre-profil HW

**Produit**



**Schéma**



Carbure [HW]

MAN

**Machine / Application**

- | Toupies
- | Pour le profilage et le contre-profilage des portes, des meubles et des caissons dans les bois massifs et les dérivés du bois

**Exécution**

- | Corps en alliage d'aluminium haute résistance
- | Coupes droites
- | Matériau de coupe: HW HL Board 06
- | Avec limiteurs d'épaisseur de copeaux

**Avantages**

- | Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeables
- | Changement de copeaux facile

**Renseignements**

- | Jeu de contre-profil équipé de profil KE8596
- | Profils alternatifs non compris dans la livraison

$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Z	nmin-nmax	Ident-No.
130 [mm]	40 [mm]	30 [mm]	2	6000-12000 [t/min]	50664637

**Plaquettes réversibles**

**LEUCODUR**

**Class-No. VP**

Plaquettes interchangeables profil KE7824	HL Board 06	151586	6	50687824 s
Plaquettes interchangeables profil KE7826	HL Board 06	151586	2	50687826
Plaquettes interchangeables profil KE7828	HL Board 06	151586	6	50687828 s
Plaquettes interchangeables profil KE8596	HL Board 06	151586	6	50688596 s
Plaquettes interchangeables profil KE8598	HL Board 06	151586	6	50688598 s
[p.]				

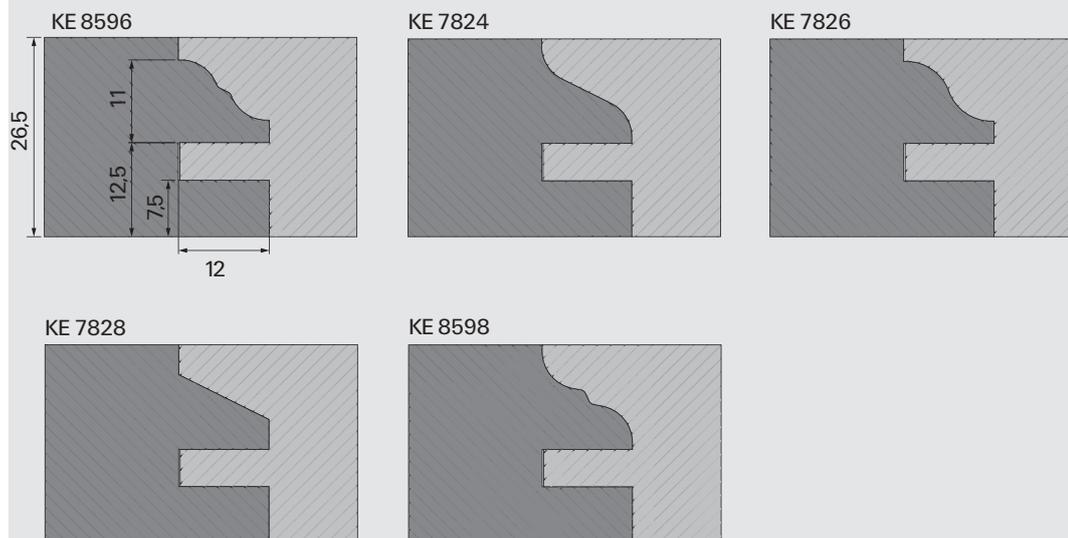
**Pièces de rechange**

**Dimension**

**Class-No. VP**

**Ident-No.**

Coins de serrage	B=36	925300	2	50773906 #
Vis sans tête	M6x16 SW3	995161	10	001617
Tournevis	SW3x100	985730	1	166090
[p.]				



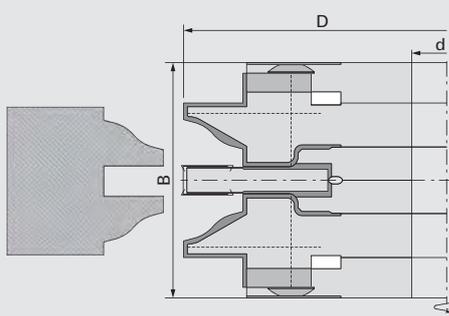
121625

## Ensemble contre-profil HW

Produit



Schéma



**LEUCO DUR**

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Toupies
- Pour le profilage et contre profilage dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Matériau de coupe: HW
- Outil combiné modulaire

Avantages

- Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeables
- Application universelle avec un minimum d'outillage

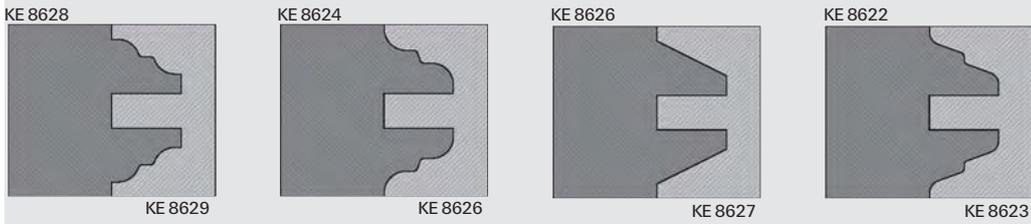
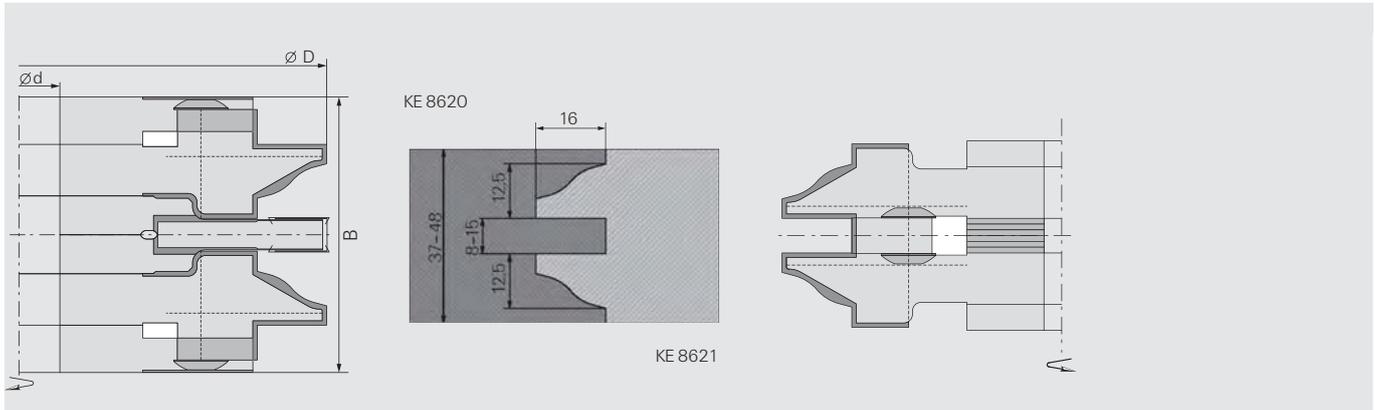
Renseignements

- Jeu de contre-profil équipé de profil A
- Profils alternatifs non compris dans la livraison

Ø D	B	Ø d	Z	Profil	nmin-nmax	Ident-No.
160	37-48	30	2	A	4800-8200	50664655
[mm]	[mm]	[mm]			[t/min]	

Plaquettes interchangeables	Profil	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes interchangeables profil KE8620	A	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688620 s
Plaquettes interchangeables profil KE8621	A	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688621 s
Plaquettes interchangeables profil KE8622	B	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	2	50688622 #
Plaquettes interchangeables profil KE8623	B	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688623 s
Plaquettes interchangeables profil KE8624	C	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688624 s
Plaquettes interchangeables profil KE8625	C	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688625 s
Plaquettes interchangeables profil KE8626	D	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688626 s
Plaquettes interchangeables profil KE8627	D	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688627 s
Plaquettes interchangeables profil KE8628	E	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688628 s
Plaquettes interchangeables profil KE8629	E	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688629 s
Racleurs plaquette réversible		7,5	12	1.5	HL Board 05	150515	10	50820007
Plaquettes réversibles		14	14	2.0	HL Solid 30	150518	10	50820014
		[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

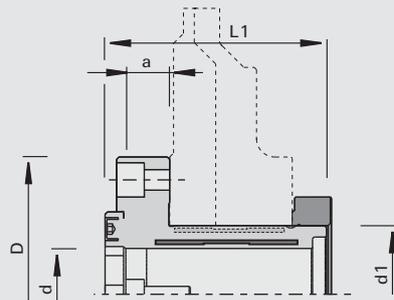
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=23	925300	2	50774798 #
Coins de serrage	B=7,2	925300	2	168074
Vis sans tête	M6x16 SW3	995161	10	001617
Vis sans tête	M5x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	050565
Vis à tête fraisée	M5x6 T20	995125	10	176199
Tournevis	SW3x100	985730	1	166090
Clés contre-coudées	SW2,5 DIN ISO 2936	985730	1	009671
Tournevis	T20x100	985730	1	166092
Gabarits de réglage	0,3	985200	1	055883
Jeu de bagues intercalaires	65/30x20 TK48	955521	1	50252708
	[mm]		[p.]	



### 993030 Dispositif de réglage ecoline - revêtement de sol

Produit

Schéma



**Machine / Application**

- | Machines au défilé
- | Tenonneuses profileuses doubles
- | Pour le profilage en long et travers de revêtements de sols (parquet, stratifié et lames vinyles)

**Exécution**

- | Unité pour outil profil réglable en 2 parties
- | Zone de pression simple (184765) et double (184770)
- | Graisseur radial sur manchon hydro

**Avantages**

- | Système indépendant de l'outil, réutilisable
- | Réglage par le dessus par écrou

**Renseignements**

- | Modèle de base
- | Exécution sans outil
- | La livraison comprend: manchon, écrou, sachet de ressorts

Ø D	Ø d	Ø d1	a	L1		Ident-No.
120	40	60	20	98	Avec une zone de serrage	184765
120	40	60	20	98	Avec deux zones de serrage	184770
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Manchons de serrage hydro	Ø120x96xØ60/40	184765	933030	1	184766
Manchons de serrage hydro	Ø120x96xØ60/40	184770	933030	1	184771
Écrous de réglage	M60x0,5x20,5 [mm]	pour tous	997300	1	184767
				[p.]	

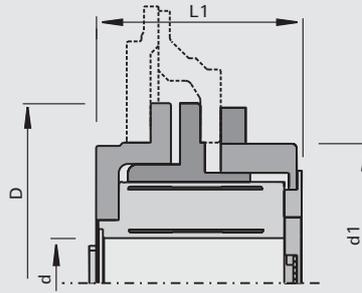
993030

## Dispositif de réglage topline - revêtement de sol

Produit



Schéma



**Machine / Application**

- | Machines au défilé
- | Tenonneuses profileuses doubles
- | Pour le profilage en long et travers de revêtements de sols (parquet, stratifié et lames vinyles)

**Exécution**

- | Unité pour outil réglable à profiler en 2 parties
- | Zone de serrage double
- | Mise en pression de manière axiale dans le manchon hydro

**Avantages**

- | Système indépendant de l'outil, réutilisable
- | Réglage par le haut à l'aide de l'écrou
- | Tolérance de concentricité/de planéité 0,03 mm

**Renseignements**

- | Modèle de topline
- | Exécution sans outil
- | La livraison comprend: manchon, flasque

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	Ident-No.
160	40	125	93.7	186416
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Manchons de serrage hydro	Ø90x82xØ40	933030	1	186417
	[mm]		[p.]	

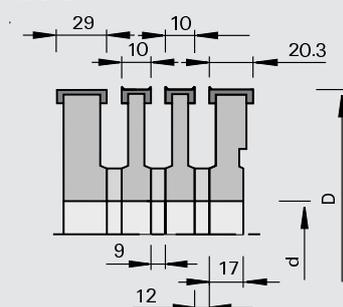
120450

## Porte-outils HW de prédégauchissage

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

l Moulurières avec table rainurée  
Weinig  
l Pour le fraisage de rainures de  
guidage dans les bois massifs

Exécution

l n max = 10.700 t/min  
l Equipé de traceurs  
l Ident-No. 180536, 186498  
sans traceurs

Avantages

Renseignements

l Utilisation en long des fibres  
l Attention: En cas de renouvel-  
lement d'anciens porte-outils:  
le porte-outils de 9 mm de  
large peut être remplacé par  
le nouveau porte-outils de 10  
mm de large, en remplaçant  
la bague de 10 mm de largeur  
par la bague de 9 mm. Le  
porte-outils de 10,5 mm de  
large est remplacé par le  
porte-outils de 10 mm de  
large

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
140	10	40	2+2	176066
140	20,3	40	2+2	176067
140	29	40	2	180536 s
140	39,5	40	2	186498 s
140	10	50	2+2	176069
140	20,3	50	2+2	176070
[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Ø D	B	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Bague intercalaire	70	9	40	955520	1	177308
Bague intercalaire	70	12	40	955520	1	162706
Bague intercalaire	70	9	50	955520	1	177309 s
Bague intercalaire	70	10	50	955520	1	163886
Bague intercalaire	70	12	50	955520	1	163887 s
	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceur	14	14	2.0	150558	10	003079
Plaquettes réversibles	9,6	12	1.5	150515	10	171163
Plaquettes réversibles	20	12	1.5	150516	10	178287
Plaquettes réversibles	29,5	12	1.5	150515	10	180825
Plaquettes réversibles	39,5	12	1.5	150515	10	171149
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=7,2	176066, 176069	925300	2	168074
Vis sans tête	M5x12 DIN EN ISO 4028	176066, 176069	995161	10	050565
Vis à tête fraisée	M5x6 T20	176066, 176069	995125	10	176199
Gabarits de réglage	0,7	176066, 176069	985200	1	056096
Coins de serrage	B=17	176067, 176070	925300	2	167971
Vis sans tête	M8x16 DIN EN ISO 4028	176067, 176070, 180536	995161	10	164422
Vis à tête fraisée	M5x10,8 T15	176067, 176070	995125	10	180840
Gabarits de réglage	1,0	176067, 176070, 180536, 186498	985200	1	011103
Coins de serrage	B=30	180536	925300	2	164185
	[mm]				[p.]

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=38	186498	925300	2	50775234
Vis sans tête	M6x12 T15	186498	995195	10	50930404
Tournevis	SW2,5x100	176066, 176069	985730	1	168010
Tournevis	SW4x100	176067, 176070, 180536	985730	1	166091
Tournevis	T15x100	176067, 176070	985730	1	180470
Tournevis	T15x140	186498	985730	1	179145
Tournevis	T20x100	176066, 176067, 176069, 176070, 180536	985730	1	166092
	[mm]				[p.]

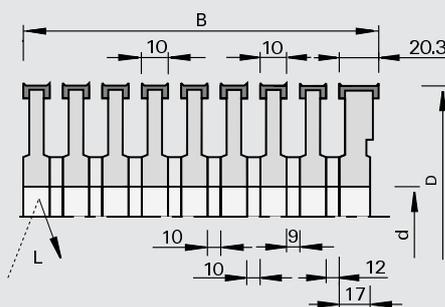
121450

## Jeu de porte-outils HW de prédégauchissage

Produit



Schéma



Machine / Application

I Moulurières avec table rainurée  
Weinig  
I Pour le fraisage de rainures de  
guidage dans les bois massifs

Exécution

I n max = 10.000 t/min

Avantages

Renseignements

I Utilisation en long des fibres  
I Jeu d'outils complet pour  
largeur pré-déterminée «B»

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
140	80	35	2+2	176071 &
140	100	35	2+2	176072 &
140	120	35	2+2	176073 &
140	140	35	2+2	176074 &
140	170	35	2+2	176075 &
140	80	40	2+2	176076 &
140	100	40	2+2	176077 &
140	120	40	2+2	176078 &
140	140	40	2+2	176079 &
140	170	40	2+2	176080 &
140	80	50	2+2	176081 &
140	100	50	2+2	176082 &
140	120	50	2+2	176083 &
140	140	50	2+2	176084 &
140	170	50	2+2	176085 &
[mm]	[mm]	[mm]		

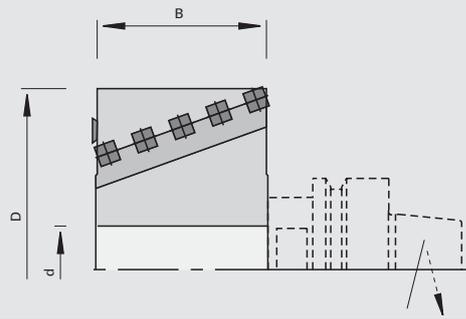
120760

## Porte-outils spiral HW

Produit



Schéma



**LEUCO**  
CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

Centres d'usinage stationnaires  
Pour 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 déchetage

Renseignements

Pour mandrins HSK avec double clavette sans bagues intercalaires  
Pour réf. 183678 longueur de serrage 50 mm par mandrin HSK  
Pour réf. 183679 longueur de serrage 80mm par mandrin HSK

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
80	80	30	2+2+V2	18000	183678 s
80	100	30	2+2+V2	18000	183679 s
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes réversibles (bombées R=50 mm)	15	15	2.5	150517	10	180454
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	M5x15,5 T20	995125	10	182112
Tournevis	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[p.]	

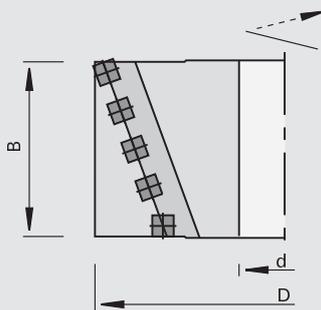
120710

## Porte-outils spiral HW - Finish

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Moulurières  
 | Centres d'usinage stationnaires  
 | Pour dégauchir ou le rabotage d'ébauche ou de finition des bois massifs

Exécution

| Avec plaquettes réversibles 4 coupes  
 | Réduction de l'effort de coupe par la disposition hélicoïdale des plaquettes  
 | Corps d'outil en Aluminium

Avantages

| Facilité d'usinage, effort de coupe minimum et réduction du niveau de bruit

Renseignements

| Pour coupe de finition

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
125	100	40	2+2	12000	182091 o
125	130	40	2+2	12000	182092 o
125	150	40	3+3	12000	185960 o
125	170	40	2+2	12000	182093 o
125	230	40	2+2	12000	182094 o
125	240	40	2+2	12000	182095 o
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes réversibles (bombées R=50 mm)	15	15	2.5	150517	10	180454
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	M5x15,5 T20	995125	10	182112
Tournevis	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[p.]	

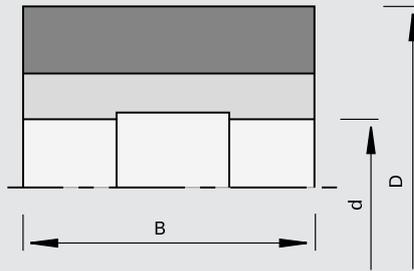
320700

## Porte-outils à raboter HS

Produit



Schéma



Acier rapide [HS]

MEC

**Machine / Application**

- | Machines multi-faces
- | Pour le rabotage des bois massifs

**Exécution**

- | n max = 9.000 t/min

**Avantages**

**Renseignements**

- | Equipé de couteaux HS (18%) 30x3 mm
- | Pour le réglage des couteaux utiliser 2 bagues gabarit
- | Matériau de coupe alternatif: ST pour les bois tendres et durs; HW pour les bois durs et exotiques

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
125	80	40	4	179204
125	100	40	4	181195
125	130	40	4	179194
125	150	40	4	179195
125	180	40	4	179196
125	230	40	4	181190
[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=80	925300	2	179205 o
Coins de serrage	B=100	925300	2	181191 o
Coins de serrage	B=130	925300	2	179198 o
Coins de serrage	B=150	925300	2	179199 o
Coins de serrage	B=180	925300	2	179200 o
Coins de serrage	B=230	925300	2	181192 o
Bague de montage	125x40	985200	2	179201 o
Vis sans tête	M10x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	168108
Clés contre-coudées	SW5 DIN ISO 2936	985730	1	009674
	[mm]		[p.]	

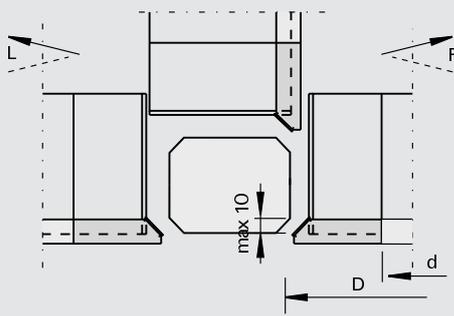
120301

## Porte-outils HW à chanfreiner

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

l Moulurières  
l Pour chanfreiner dans les bois massifs

Exécution

l n max = 9.000 t/min

Avantages

l Chanfreinage simultané de diverses sections de bois, sans transformation des outils grâce à la combinaison avec les porte-outils à raboter, sur arbres verticaux ou horizontaux

Renseignements

l Recommandation: réalisation du 4ème chanfrein sur l'arbre universel  
l Sens de rotation selon DIN-EN 50144

∠ chanfrein	∅ D	B	∅ d	∅ dmax	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
10x45	145.6	15	40	50	4	pour ∅ 125	181207 s	181206 s
10x45	160.6	15	40	50	4	pour ∅ 140	181209 s	181208 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	15	15	2.5	150517	10	181243
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	M6x10 T20	995125	10	181244
Tournevis	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[p.]	

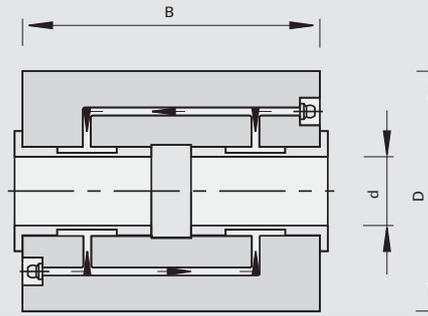
320200

## Porte-outils à raboter HS hydro

Produit



Schéma



Acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- | Moulurières hydro
- | Pour le rabotage des bois massifs

Exécution

- | n max = 9.000 t/min

Avantages

- | Haut niveau de concentricité et rotation sans vibration grâce à un centrage parfait et au système hydro Weinig
- | Grande vitesse d'avance tout en ayant une qualité de coupe optimale

Renseignements

- | Equipé de couteaux HS 30 x 3 mm
- | Matériau de coupe alternatif: ST pour les bois tendres et durs; HW pour les bois durs et exotiques

Ø D	B	Ø d	Z	∠ d'attaque	Ident-No.
143	60	40	4	27	178104 o
143	130	40	4	27	178105 o
143	230	40	4	27	178106 o
163	60	50	4	27	178107 o
163	100	50	4	27	178108 o
163	130	50	4	27	178109 o
163	150	50	4	27	178110 o
163	180	50	4	27	178112 o
163	230	50	4	27	178113 o
163	260	50	4	27	178115 o
163	310	50	4	27	178116 o
163	60	50	6	27	178117 o
163	100	50	6	27	178118 o
163	130	50	6	27	178119 o
163	150	50	6	27	178120 o
163	180	50	6	27	178122 o
163	230	50	6	27	178123 o
163	260	50	6	27	178125 o
163	310	50	6	27	178126 o
163	60	50	8	25	178127 o
163	100	50	8	25	178128 o
163	130	50	8	25	178129 o
163	150	50	8	25	178130 o
163	230	50	8	25	178131 o
163	260	50	8	25	178132 o
[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Tournevis	SW6x200	985730	1	167817
Pompe à graisse		993270	1	163706
Cartouche de graisse		993270	1	163707
	[mm]			[p.]

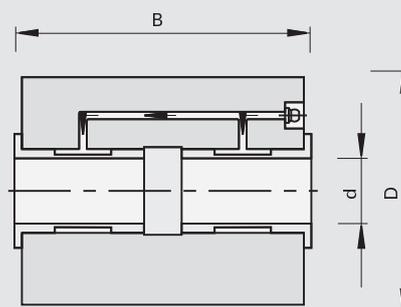
320200

## Porte-outils à raboter HS hydro Rotaplan

Produit



Schéma



Acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- l Moulurières hydro
- l Pour le rabotage des bois massifs

Exécution

- l n max = 6.000 t/min

Avantages

- l Haut niveau de concentricité et rotation sans vibration grâce à un centrage parfait et au système hydro Weing
- l Grande vitesse d'avance tout en ayant une qualité de coupe optimale

Renseignements

- l Equipé de couteaux HS 30 x 3 mm
- l Matériau de coupe alternatif: ST pour les bois tendres et durs; HW pour les bois durs et exotiques

Ø D	B	Ø d	Z	∠ d'attaque	Ident-No.
203	150	50	6	27	178133 o
203	230	50	6	27	178134 o
203	150	50	8	27	178136 o
203	230	50	8	27	178137 o
203	310	50	8	27	178139 o
203	150	50	10	23	178141 o
203	230	50	10	23	178142 o
203	310	50	10	23	178144 o
203	100	50	12	23	178145 o
203	150	50	12	23	178146 o
203	230	50	12	23	178147 o
203	310	50	12	23	178149 o
203	100	50	16	20	178150 o
203	150	50	16	20	178151 o
[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Tournevis	SW6x200	985730	1	167817
Pompe à graisse		993270	1	163706
Cartouche de graisse		993270	1	163707
	[mm]		[p.]	

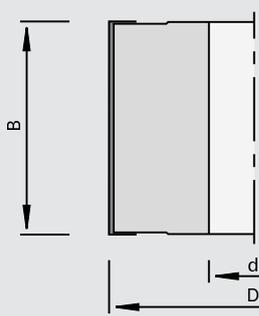
320700

## Porte-outils à raboter HS avec serrage centrifuge

Produit



Schéma



Acier rapide [HS]

MEC

**Machine / Application**

- | Moulurières
- | Quatre faces
- | Pour le rabotage des bois massifs

**Exécution**

- | Corps d'outil en Aluminium
- | n max = 9.000 t/min
- | Maintient des copeaux avant utilisation par bille de pression (b)

**Avantages**

- | Changement instantané des copeaux par serrage centrifuge, sans vis de serrage ni perte de temps
- | Parfait positionnement des copeaux grâce aux contrefers de précision traités (a)
- | Copeaux interchangeable économiques car réaffûtables
- | Forme ronde et fermée pour un fonctionnement silencieux

**Renseignements**

- | Equipé de copeaux HS-TRI
- | Matériau de coupe alternatif: HW

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
100	80	30	3	70469103 s
100	180	30	3	70469104 s
100	120	30	3	70469105 s
125	130	40	4	70469108 s
120	120	40	4	70469109 s
125	230	40	4	70469110 s
125	180	40	4	70469112 s
120	130	40	4	70469113 s
120	180	40	4	70469115 s
120	230	40	4	70469116 s
125	80	40	4	70469117 s
125	100	40	4	70469121 s
125	120	40	4	70469122 s
125	240	40	4	70469128 s
125	130	40	2	70469159 s
125	180	40	2	70469162 s
125	230	40	2	70469163 s
125	240	40	2	70469164 s
125	190	40	4	70469209 s
125	190	40	2	70469212 s
[mm]	[mm]	[mm]		

Couteaux réversibles	B	Matériau de coupe	Class-No.	VP	Ident-No.
	60	HS-TRI	332121	2	70469707 o
	80	HS-TRI	332121	2	70469708 o
	100	HS-TRI	332121	2	70469710 o
	120	HS-TRI	332121	2	70469712 o
	130	HS-TRI	332121	2	70469713 o
	136	HS-TRI	332121	2	70469736 o
	140	HS-TRI	332121	2	70469714 o
	150	HS-TRI	332121	2	70469715 o
	160	HS-TRI	332121	2	70469716 o
	180	HS-TRI	332121	2	70469718 o
	186	HS-TRI	332121	2	70469786 o
	190	HS-TRI	332121	2	70469719 o
	200	HS-TRI	332121	2	70469720 o
	[mm]				[p.]

Couteaux réversibles	B	Matériau de coupe	Class-No.	VP	Ident-No.
	210	HS-TRI	332121	2	70469721 o
	220	HS-TRI	332121	2	70469722 o
	230	HS-TRI	332121	2	70469723 o
	240	HS-TRI	332121	2	70469724 o
	260	HS-TRI	332121	2	70469726 o
	300	HS-TRI	332121	2	70469730 o
	310	HS-TRI	332121	2	70469731 o
	400	HS-TRI	332121	2	70469740 o
	410	HS-TRI	332121	2	70469741 o
	430	HS-TRI	332121	2	70469743 o
	500	HS-TRI	332121	2	70469750 o
	510	HS-TRI	332121	2	70469751 o
	610	HS-TRI	332121	2	70469761 o
	630	HS-TRI	332121	2	70469763 o
	640	HS-TRI	332121	2	70469764 o
	710	HS-TRI	332121	2	70469771 o
	1350	HS-TRI	332121	2	70469798 o
	[mm]				[p.]
Couteaux réversibles	B	Matériau de coupe	Class-No.	VP	Ident-No.
	80	HW	132121	2	70469908 o
	100	HW	132121	2	70469910 o
	120	HW	132121	2	70469912 o
	130	HW	132121	2	70469953 o
	140	HW	132121	2	70469914 o
	150	HW	132121	2	70469915 o
	160	HW	132121	2	70469916 o
	180	HW	132121	2	70469918 o
	200	HW	132121	2	70469920 o
	210	HW	132121	2	70469921 o
	220	HW	132121	2	70469922 o
	230	HW	132121	2	70469923 o
	240	HW	132121	2	70469924 o
	250	HW	132121	2	70469925 o
	260	HW	132121	2	70469926 o
	300	HW	132121	2	70469930 o
	610	HW	132121	2	70469999 o
	[mm]				[p.]
Pièces de rechange			Class-No.	VP	Ident-No.
Changeur de couteaux			985720	1	70469100 o
					[p.]

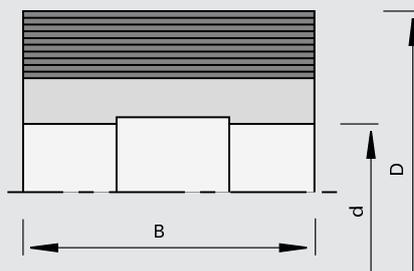
320600

## Porte-outils à profil

Produit



Schéma



MEC

Machine / Application

- | Moulurières
- | Pour profiler des bois massifs

Exécution

- | Angle d'attaque 25 degrés
- | Ø 122 mm: n max = 9.000 t/min
- | Ø 137 mm: n max = 8.000 t/min

Avantages

- | Grande précision de profil et de qualité de surface par un affûtage des couteaux directement dans le porte-outils

Renseignements

- | Positionnement exact des couteaux par une retenue mécanique et un crantage de précision à 60 degrés et un pas de 1,6mm
- | Couteaux réajustables
- | Profondeur de profil et diamètre de coupe voir tableau
- | Pour les couteaux bruts à dos cranté avec S = 5, 8, 10 mm
- | Livraison: porte-outils et coin de serrage; plaquettes voir Chapitre Couteaux et Plaquettes

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
122	40	40	4	179208
122	60	40	4	179209
122	80	40	4	179210
122	100	40	4	179211
122	130	40	4	179212
122	150	40	4	179213 o
122	180	40	4	179214
122	230	40	4	179215 o
137	60	50	4	179216 o
137	80	50	4	179217 o
137	100	50	4	179218 o
137	150	50	4	179219 o
137	180	50	4	179220 o
[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=40	925300	2	179221 o
Coins de serrage	B=60	925300	2	179222 o
Coins de serrage	B=80	925300	2	179223 o
Coins de serrage	B=100	925300	2	179224 o
Coins de serrage	B=130	925300	2	179225 o
Coins de serrage	B=150	925300	2	179226 o
Coins de serrage	B=180	925300	2	179227 o
Coins de serrage	B=230	925300	2	179228 o
Pièce d'équilibrage	B=40	925900	2	179229 o
Pièce d'équilibrage	B=60	925900	2	179230 o
Pièce d'équilibrage	B=80	925900	2	179231 o
Pièce d'équilibrage	B=100	925900	2	179232 o
Pièce d'équilibrage	B=130	925900	2	179233 o
Pièce d'équilibrage	B=150	925900	2	179234 o
Pièce d'équilibrage	B=180	925900	2	179235 o
Pièce d'équilibrage	B=230	925900	2	179236 o
Vis sans tête	M10x20 DIN EN ISO 4028	995161	10	815807
Tournevis	SW5x150	985730	1	168703
	[mm]			[p.]

## Diamètre de volée maximum

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
Hauteur couteau H [mm]	50	50	55	60	60	70	70
Épaisseur couteau S [mm]	8	10	10	8	10	8	10
Profondeur profil T [mm]	12	10	15	20	18	30	27
Dmax avec D=122	161	161	171	181	181	201	201
Dmax avec D=137	176	176	186	196	196	216	216

## Vitesse de rotation maximale

B (mm)	50	55	60	70
Dmax avec D=122	161	171	181	201
Vitesse de rotation max. (t/min)	9000	8400	8000	7200
Dmax avec D=137	176	186	196	216
Vitesse de rotation max. (t/min)	8200	7700	7300	6600

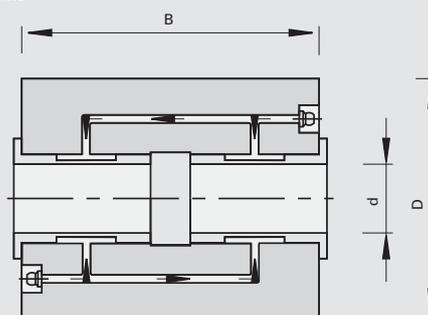
320600

## Porte-outils profil HS hydro

Produit



Schéma



MEC

## Machine / Application

- | Moulurières hydro
- | Pour profiler des bois massifs

## Exécution

- | La vitesse max est fonction de la hauteur de couteau, voir tableau « vitesse maximale »

## Avantages

- | Grande vitesse d'avance avec la meilleure qualité de coupe sans ondes
- | Centrage sans jeu, grâce aux 2 chambres de pression hydro, système Weinig
- | Haut niveau de concentricité et rotation sans vibration
- | Positionnement sans jeu des couteaux par un crantage de précision à 60 degrés et un pas de 1,6mm

## Renseignements

- | Couteaux réajustables
- | Profondeur de profil et diamètre de coupe voir tableau
- | Pour les couteaux bruts à dos cranté avec S = 5, 8, 10 mm
- | Livraison: porte-outils et coin de serrage; plaquettes voir Chapitre Couteaux et Plaquettes

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
137	60	40	4	176342 o
137	100	40	4	176343 o
137	130	40	4	176344 o
137	150	40	4	176345 o
137	180	40	4	176346 o
137	230	40	4	176347 o
150	60	50	4	176348 o
150	60	50	6	176349 o
150	100	50	4	176350 o
150	100	50	6	176351 o
150	130	50	4	176352 o
150	130	50	6	176353 o
150	150	50	4	176354 o
150	150	50	6	176355 o
[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
150	180	50	4	176356 o
150	180	50	6	176357 o
150	230	50	4	176358 o
150	230	50	6	176359 o
150	260	50	4	176360 o
150	260	50	6	176361 o
150	310	50	4	176362 o
150	310	50	6	176363 o
163	60	50	8	176364 o
163	100	50	8	176365 o
163	130	50	8	176366 o
163	150	50	8	176367 o
163	180	50	8	176368 o
163	230	50	8	176369 o
163	260	50	8	176370 o
163	310	50	8	176371 o
195	60	50	10	176372 o
195	100	50	10	176373 o
195	130	50	10	176374 o
195	150	50	10	176375 o
215	60	50	12	176380 o
215	100	50	12	176381 o
215	130	50	12	176382 o
215	150	50	12	176383 o
[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Tournevis	SW6x200	985730	1	167817
Pompe à graisse		993270	1	163706
Cartouche de graisse		993270	1	163707
	[mm]		[p.]	

### Diamètre de volée maximum

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
Hauteur couteau H [mm]	50	50	55	60	60	70	70
Épaisseur couteau S [mm]	8	10	10	8	10	8	10
Profondeur profil T [mm]	12	10	15	20	18	30	27
Dmax avec D=137	174	174	184	194	194	214	214
Dmax avec D=150	189	189	199	209	209	229	229
Dmax avec D=163	202	202	212	222	222	242	242

### Vitesse de rotation maximale

	50	55	60	70
Hauteur couteau H [mm]	50	55	60	70
Dmax avec D=137	174	184	194	214
Vitesse de rotation max. (t/min)	8300	7800	7400	6700
Dmax avec D=150	189	199	209	229
Vitesse de rotation max. (t/min)	7700	7300	6900	6300
Dmax avec D=163	202	212	222	242
Vitesse de rotation max. (t/min)	7200	6800	6500	6000
Dmax pour D = 215	254	264	274	294
Vitesse de rotation max. (t/min)	5700	5400	5200	4900

320208

## Porte-outils HS à raboter avec HSK Weinig ou fixation Centrolock

Produit



Schéma



Acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- l Moulurières «Weinig Powermat»
- l Pour le rabotage des bois massifs

Exécution

- l n max = 12.000 t/min

Avantages

- l Changement rapide des copeaux avec la fixation Centrolock

Renseignements

- l Serrage au moyen de vis frontales
- l Equipé de plaquettes réversibles HS
- l Matériau de coupe alternatif: HW pour bois durs, bois collés ou MDF
- l L'illustration montre le sens de rotation à gauche (selon DIN)
- l Couteaux réversibles au chapitre plaquettes et copeaux

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
93	60	Weinig-HSK	2	181728 o	181737 o
93	80	Weinig-HSK	2	181729 o	181738 o
93	100	Weinig-HSK	2	181730 o	181739 o
93	130	Weinig-HSK	2	181731 o	181740 o
93	150	Weinig-HSK	2	181732 o	181741 o
93	170	Weinig-HSK	2	181733 o	181742 o
93	190	Weinig-HSK	2	181734 o	181743 o
93	210	Weinig-HSK	2	181735 o	181744 o
93	240	Weinig-HSK	2	181736 o	181745 o
[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange

	Class-No.	VP	Ident-No.
Pièce extractrice pour le démontage des copeaux	985740	1	181746 o
Dispositif de montage HSK	985202	1	181747 o
		[p.]	

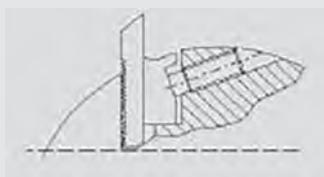
320608

## Porte-outils à profil HS à raboter - Powerlock avec HSK Weinig (plaquettes brutes S=5,8,10mm)

Produit



Schéma



Acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

| Moulurières «Weinig 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 copeaux 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 copeaux directement dans le porte-outils

Renseignements

| Couteaux réajustables  
| Butée latérale intégrée au corps d'outil  
| Vérification du réglage du copeau au moyen d'ouvertures  
| L'illustration montre le sens de rotation à droite (selon DIN)  
| Pour tous les copeaux bruts à dos cranté avec S = 5, 8, 10 mm  
| Livraison: porte-outils et coin de serrage; plaquettes voir Chapitre Couteaux et Plaquettes

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
90	40	Weinig-HSK	2	182312 o	182314 o
90	60	Weinig-HSK	2	181766 o	181775 o
90	80	Weinig-HSK	2	181767 o	181776 o
90	100	Weinig-HSK	2	181768 o	181777 o
90	130	Weinig-HSK	2	181769 o	181778 o
90	150	Weinig-HSK	2	181770 o	181779 o
90	170	Weinig-HSK	2	181771 o	181780 o
90	190	Weinig-HSK	2	182313 o	181781 o
90	210	Weinig-HSK	2	181773 o	181782 o
90	240	Weinig-HSK	2	181774 o	181783 o
90	80	Weinig-HSK	4	181785 o	181794 o
90	100	Weinig-HSK	4	181786 o	181795 o
90	130	Weinig-HSK	4	181787 o	181796 o
90	150	Weinig-HSK	4	181788 o	181797 o
90	170	Weinig-HSK	4	181789 o	181798 o
90	190	Weinig-HSK	4	181790 o	181799 o
90	210	Weinig-HSK	4	181791 o	181800 o
90	40	Weinig-HSK	4	182315 o	182316 o
90	60	Weinig-HSK	4	181784 o	182317 o
90	240	Weinig-HSK	4	181792 o	182318 o
[mm]	[mm]	[mm]			

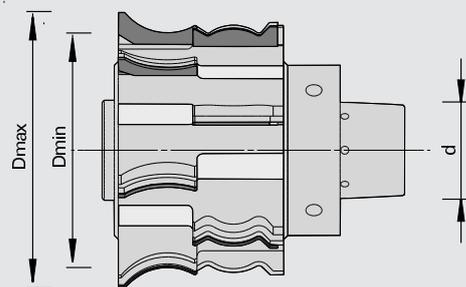
222068

# PowerDiaProfiler DP

Produit



Schéma



**LEUCO**  
power  
DIAProfiler

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- l Moulurières automatiques avec l'interface HSK
- l Pour le profilage des bois exotiques et durs et de l'MDF

Exécution

- l topline (faces de dent polies et affûtage fin sur le dos)

Avantages

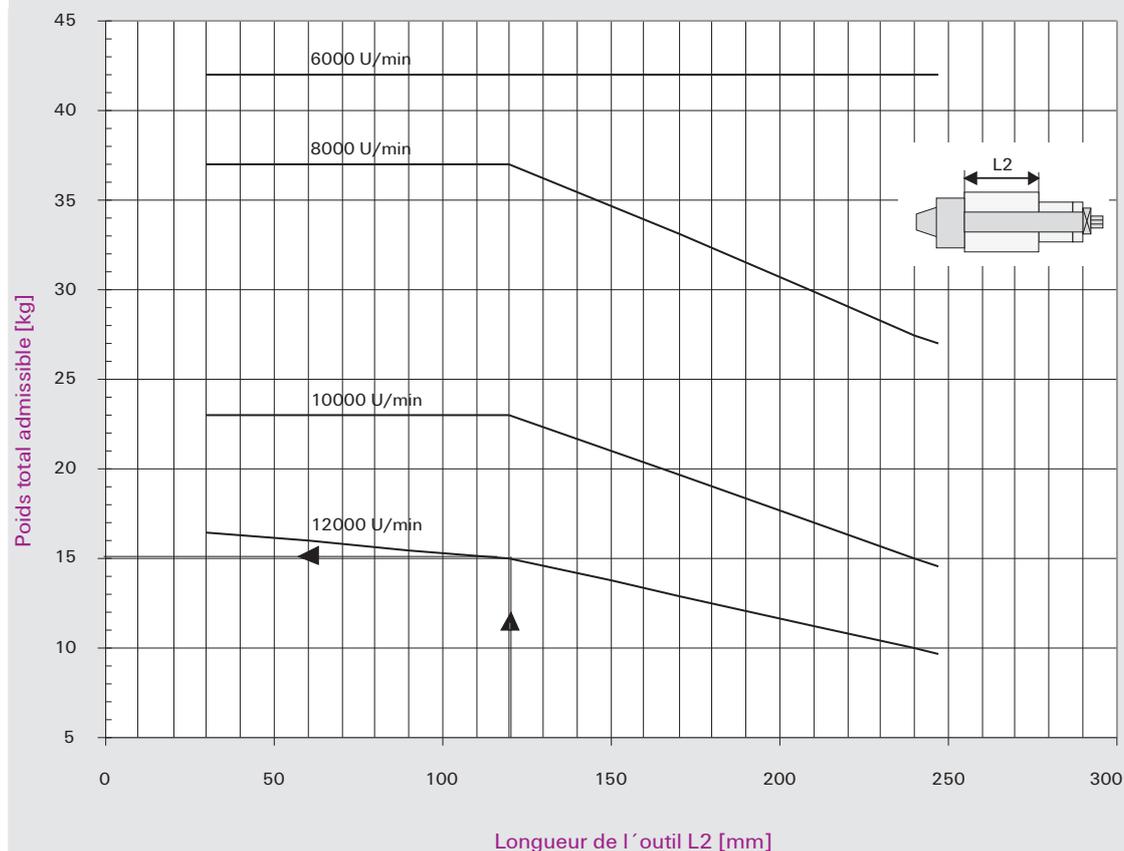
- l Haute précision de concentricité
- l Vitesse d'avance et qualité de surface comparables à un outil jointé en HW

Renseignements

- l Vitesse de coupe optimale 80 - 100m/s
- l Profils à la demande du client
- l Prix sur demande
- l n max = en fonction de L2 et du poids (voir diagramme)

Ø Dmax	Ø Dmin	Ø d	Z	Avance conseillée
180	100	Weinig HSK	2	33
180	100	Weinig HSK	3	50
180	100	Weinig HSK	4	66
180	100	Weinig HSK	5	83
180	100	Weinig HSK	6	100
180	100	Weinig HSK	7	117
180	100	Weinig HSK	8	133
[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]

Schéma pour adaptateur pour PowerLock



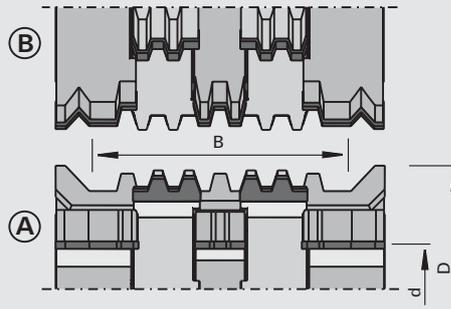
123600

## Jeu de fraises à contre-profiler HW

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- | Moulurières
- | Pour réaliser un assemblage en long de madriers

Exécution

- | Corps d'outils en acier
- | Construction symétrique
- | Double rainure de clavette comme protection anti-rotation

Avantages

- | Grande précision grâce au parallélisme de l'ensemble des pièces

Renseignements

Ø D	B	Ø d	Z	n <sub>max</sub>	Profil	Ident-No.
190	220	80	5x4	8000	A	192657 s
190	220	80	5x4	8000	B	192658 s
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]		



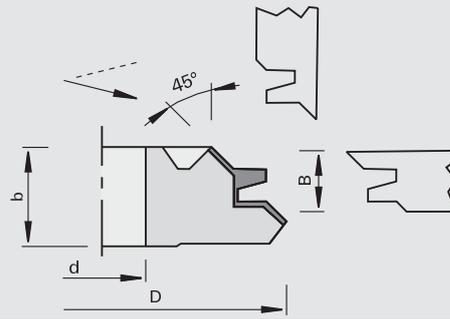
120525

## Porte-outils HW de bouvetage d'angle

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

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 biaisée  
 |  $n = 4.600 - 7.800$  t/min

Avantages

| Profil constant grâce aux plaquettes interchangeables  
 | Profil réglable par bagues intercalaires intégrées sous les couteaux à rainer

Renseignements

| Utilisation contre l'avance  
 | Epaisseur de bois de 15 mm à max. 26 mm

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
174	26	30	2+2	176097
[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Couteau à rainer et chanfreiner	16	34	5.0	150508	5	184275
Plaquettes interchangeables de bouvetage	39,5	12	1.5	151547	10	165916
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	38x11x6	925300	2	180538
Élément de serrage	12x8,5/M8L	925100	2	180357
Vis de serrage	M8x26 SW4	995161	10	180340
Vis à tête fraisée	M5x10,8 T15	995125	10	180840
Tournevis	SW4x100	985730	1	166091
Tournevis	T15x100	985730	1	180470
	[mm]		[p.]	

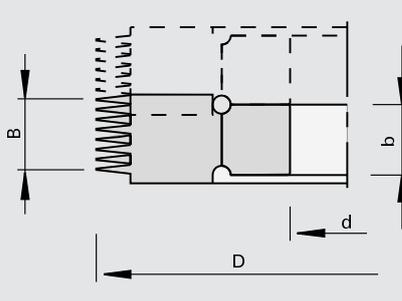
327110 / 327140 / 327130

## Fraises à mini-languettes HS

Produit



Schéma



Acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Chânes d'aboutage
- Machines avec ou sans dispositif de tronçonnage
- Pour l'aboutage des bois tendres

Exécution

- Standard, pour collage PUR et topcoat

Avantages

- Forte pression sur les flancs pour colles PUR
- Meilleure tenue de coupe, résistance à l'usure et réduction des adhérences grâce au revêtement topcoat

Renseignements

- Pour machines avec dispositif de tronçonnage; Longueur d'enture 4/4,5, 10/11, 15/16,5, 20/22
- Pour machines sans dispositif de tronçonnage; Longueur d'enture 10/10, 15/15, 20/20

Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas	Longueur d'enture	nombre d'entures	nmax	Ident-No.
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	175740 s
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	175741
160	32,4	30.4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	178966
160	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	181008 s
160	32,4	30.4	50	3+3	1.6	4/4,5	20	9000	182122 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	175742
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	175743
170	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	182668 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	175744
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000	175745 s
250	26	24	50	3+3	1.6	4/4,5	16	6000	182113 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	175746 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	175747
250	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	192467 s
255	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	192468 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	175748 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	175749
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	175751
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas	Longueur d'enture	nombre d'entures	nmax	Ident-No.
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	Pour collages PUR 189715 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	Pour collages PUR 192262 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	Pour collages PUR 189716 s
260	33	31	50	3+3	6.2	20/20	5	6000	Pour collages PUR 192263 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas	Longueur d'enture	nombre d'entures	nmax	Ident-No.
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	topcoat 192190 s
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	topcoat 192127 s
160	32,4	30.4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	topcoat 192199 s
160	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	topcoat 192200 s
160	32,4	30.4	50	3+3	1.6	4/4,5	20	9000	topcoat 192202 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	topcoat 192191 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	topcoat 192192
170	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	topcoat 192203 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	topcoat 192193 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000	topcoat 192194 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas	Longueur d'enture	nombre d'entures	nmax		Ident-No.
250	26	24	50	3+3	1.6	4/4,5	16	6000	topcoat	192201 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	topcoat	192195 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	topcoat	192126 s
250	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	topcoat	192466 s
255	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	topcoat	192469 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	topcoat	192196 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	topcoat	192197 s
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	topcoat	192198 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]		

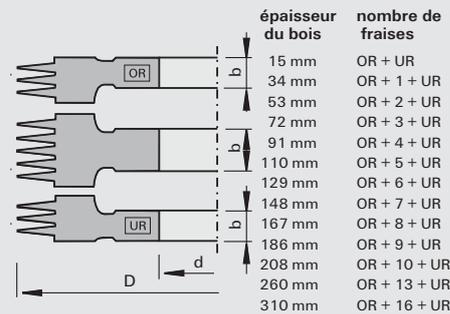
327610 / 327640 / 327630

## Fraises à mini-languettes HS Z=4 et Z=6 réel

Produit



Schéma



Acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Chânes d'aboutage de haute performance
- Pour l'aboutage des bois tendres

Exécution

- Z=4 et Z=6 réel pour des vitesses d'avance élevées
- Standard, pour collage PUR et topcoat

Avantages

- Qualité constante des languettes même en cas de vitesses d'avance élevées, grâce à un nombre de dents doublé par rapport à l'exécution standard
- Meilleure tenue de coupe, résistance à l'usure et réduction des adhérences grâce au revêtement topcoat

Renseignements

- Calcul du nombre de fraises, voir tableau

Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas	Longueur d'enture	nombre d'entures	nmax		Ident-No.
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fraise supérieure	182675 s
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Fraises de base	182676 #
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fraise inférieure	182677 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fraise supérieure	182678 #
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	Fraises de base	182679 #
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fraise inférieure	182680 #
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	Fraise supérieure	189930
250	41	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	Fraises de base	182682
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	Fraise inférieure	189931
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas	Longueur d'enture	nombre d'entures	nmax		Ident-No.
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fraises supérieures pour collage PUR	192264 s
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Fraises intermédiaires pour collage PUR	192265 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fraises inférieures pour collage PUR	192266 s
180	27,2	17.2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Fraises supérieures pour collage PUR	192267 s
180	39,6	19.1	50	3	6.2	20/20	3	8000	Fraises intermédiaires pour collage PUR	192268 s
180	27,2	17.2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Fraises inférieures pour collage PUR	192269 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas	Longueur d'enture	nombre d'entures	nmax		Ident-No.
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Fraise supérieure/topcoat	192204 s
170	41	19	50	4	3,8	15/15	5	8000	Fraises de base/topcoat	192205 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Fraise inférieure/topcoat	192206 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Fraise supérieure/topcoat	192207 s
170	41	19	50	4	3,8	15/16,5	5	8000	Fraises de base/topcoat	192208 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Fraise inférieure/topcoat	192209 s
250	26,4	15,4	50	6	3,8	10/11	3	6000	Fraise supérieure/topcoat	192210 s
250	41	19	50	6	3,8	10/11	5	6000	Fraises de base/topcoat	192211 s
250	26,4	15,4	50	6	3,8	10/11	3	6000	Fraise inférieure/topcoat	192212 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]		

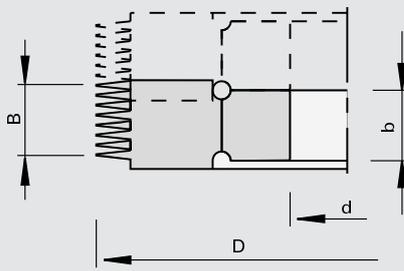
527110

## Fraises à mini-languettes HS - Solid 34

Produit



Schéma



Acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage
- Machines avec ou sans dispositif de tronçonnage
- Pour aboutage en long dans bois tendres avec noeuds

Exécution

- Matériau de coupe: HS Solid 34

Avantages

- Tenue de coupe multipliée par 2 à 3 par rapport aux fraises d'aboutage HS usuelles
- Résistance à la rupture élevée
- Danger de rupture des dents réduit

Renseignements

- Pour machines avec dispositif de tronçonnage; Longueur d'enture 10/11, 15/16,5, 20/22
- Pour machines sans dispositif de tronçonnage; Longueur d'enture 10/10, 15/15, 20/20

Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas	Longueur d'enture	nombre d'entures	nmax		Ident-No.
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/10	7	8000		183231 s
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/11	7	8000		183232 s
160	32,4	30,4	50	2+2	3,8	10/11	8	8000		183233 s
160	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	8000		183234 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/16,5	7	8000		183235 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000		183230
170	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	8000		183236 s
180	33	31	50	2+2	6,2	20/20	5	8000		183237 s
180	33	31	50	2+2	6,2	20/22	5	8000		183238 s
250	28,6	31	50	3+3	3,8	10/10	7	6000		183239 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	6000		183228
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/15	7	6000		183240 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	6000		183229 #
260	33	31	50	3+3	6,2	20/22	5	6000		183241 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]		

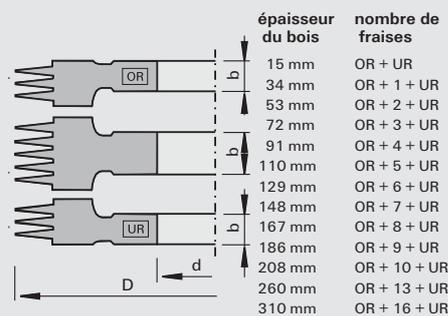
527610

## Fraises à mini-languettes HS - Solid 34 - Z=4 et Z=6 réel

Produit



Schéma



Acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Chânes 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 élevée
- Danger de rupture des dents réduit
- Qualité constante des languettes même en cas de vitesses d'avance élevées, grâce à un nombre de dents doublé par rapport à l'exécution standard

Renseignements

- Calcul du nombre de fraises, voir tableau

Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas	Longueur d'enture	nombre d'entures	nmax		Ident-No.
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Fraise supérieure	183242 s
170	41	19	50	4	3,8	15/15	5	8000	Fraises de base	183243 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Fraise inférieure	183244 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Fraise supérieure	183247 s
170	41	19	50	4	3,8	15/16,5	5	8000	Fraises de base	183245 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Fraise inférieure	183246 s
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	Fraise supérieure	192270
250	41	19	50	6	3,8	10/11	5	6000	Fraises de base	183249
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	Fraise inférieure	192271
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]		

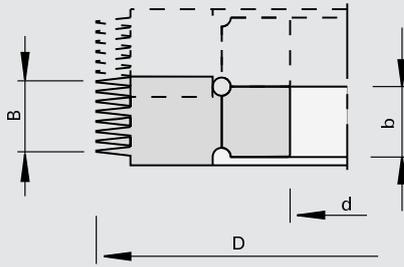
127110

## Fraises à mini-languettes HW

Produit



Schéma

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	Longueur d'enture	nombre d'entures	nmax	Ident-No.
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	175732 s
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	175733
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	175734 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	175735 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	175736 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	175737
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	175738 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	175739 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]	

396961

## Porte-outils à abouter - coupes HS interchangeables

Produit



Schéma

LEUCO  
TOP  
COAT

Acier rapide [HS]

MEC

### Machine / Application

- Chânes d'aboutage
- Pour assemblage de pièces de construction nécessitant une résistance maximale

### Exécution

- Corps d'outils en acier
- Coupes interchangeables ( 4 ou 6 pour les Ø160 et 6 ou 8 pour les Ø250mm) pour des vitesses d'avance particulièrement hautes
- Fixation sécurisée
- Matériau de coupe: HS-topcoat

### Avantages

- Tenue de coupe multipliée par rapport au matériaux usuels
- Meilleure tenue de coupe, résistance à l'usure et réduction des adhérences grâce au revêtement topcoat

### Renseignements

- La livraison comprend: Corps sans couteaux

Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	n <sub>max</sub>	Ident-No.
129.8	160/170	30,4	30.4	50	2+2	8500	192180 s
129.8	160/170	30,4	30.4	50	3+3	8500	192181 s
216	250/260	30,4	30.4	50	2+2	6000	192182 s
216	250/260	30,4	30.4	50	3+3	6000	192183 s
216	250/260	30,4	30.4	50	4+4	6000	192188 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

## Aperçu

Largeur du bois en mm	nombre de fraises	Largeur du bois en mm	nombre de fraises
27	1	179	6
58	2	210	7
88	3	240	8
118	4	271	9
149	5	297	10

Couteaux	Class-No.	VP	Ident-No.
Couteau HS topcoat 10/10	332924	4	192184 s
Couteau HS topcoat 10/11	332924	4	192185 s
Couteau HS topcoat 15/15	332924	4	192186 s
Couteau HS topcoat 15/16,5	332924	4	192187
		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M8x20 DIN EN ISO 4028	995161	10	001625
	[mm]		[p.]	

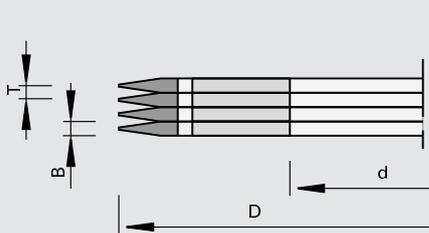
127210

## Fraises mini-languettes HW

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- | Chaînes d'aboutage Grecon/ Dimter, SMB, Scharpf + Kögel, Dieffenbacher, NKT
- | Machines avec dispositif de tronçonnage
- | Pour l'aboutage des bois tendres et durs

Exécution

- | Corps en acier très résistant
- | Affûtage topline
- | Ø 160 mm: n max = 11.800 t/min
- | Ø 250 mm: n max = 7.400 t/min
- | Ø 260 mm: n max = 7.200 t/min

Avantages

- | Excellente tenue de coupe par l'utilisation du matériau de coupe adapté et de la configuration en spirale des dents

Renseignements

- | Ajustable pour toutes les épaisseurs de bois au moyen d'un manchon

Ø D	B	Ø d	Z	Pas	Longueur d'enture		Ident-No.
160	3,8	70	2	3,8	10/11	Bois tendres	177561 s
160	3,8	70	2	3,8	10/11	Bois durs / exotiques	177562 s
160	3,8	70	4	3,8	10/11	Bois tendres	177563
160	3,8	70	4	3,8	10/11	Bois durs / exotiques	177564
250	3,8	70	6	3,8	10/11	Bois durs / exotiques	180938
250	3,8	70	6	3,8	10/11	Bois tendres	180939
260	3,8	70	6	3,8	15/16	Bois tendres	178253 s
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]		

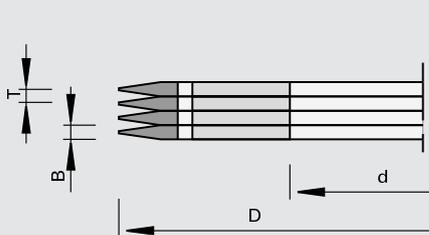
127230

## Fraises mini-languettes HW - revêtues

Produit



Schéma

LEUCO  
TOP  
COAT

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- | Chaînes d'aboutage Grecon/ Dimter, SMB, Scharpf + Kögel, Dieffenbacher, NKT
- | Machines avec dispositif de tronçonnage
- | Pour l'aboutage des bois tendres et durs

Exécution

- | Corps en acier très résistant
- | Revêtement topcoat HW
- | Ø 160 mm: n max = 11.800 t/min
- | Ø 250 mm: n max = 7.400 t/min

Avantages

- | Excellente tenue de coupe par le revêtement du matériau de coupe et la configuration en spirale des dents
- | Tenue de coupe multipliée par 2 à 3 par rapport aux fraises d'aboutage HW usuelles

Renseignements

- | Ajustable pour toutes les épaisseurs de bois au moyen d'un manchon

Ø D	B	Ø d	Z	Pas	Longueur d'enture		Ident-No.
160	3,8	70	4	3,8	10/11		181230 s
250	3,8	70	6	3,8	10/11		181233 #
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]		

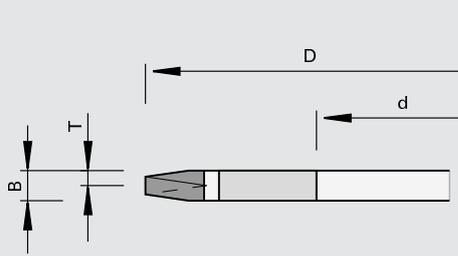
127310

## Fraises languettes de rive HW

Produit



Schéma

LEUCO  
DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

l Chaînes d'aboutage  
l Pour l'aboutage à arasement droit dans les bois durs et tendres

Exécution

l Corps en acier très résistant  
l Ø 149 mm: n max = 12.700 t/min  
l Ø 160 mm: n max = 11.800 t/min  
l Ø 239 mm: n max = 7.900 t/min  
l Ø 250 mm: n max = 7.400 t/min

Avantages

Renseignements

l En combinaison avec les fraises à mini-languettes de même Ø et de même pas  
l Ø 149 mm et Ø 239 mm (demi épaulement) seulement avec inciseurs

Ø D	B	Ø d	Z	Pas	Longueur d'enture	Ident-No.
149	3,8	70	4	3,8	5	180916 s
160	11,4	70	4	3,8	10	177574
239	3,8	70	6	3,8	10	180917 s
239	11,4	70	6	3,8	10	181245
250	11,4	70	6	3,8	10	177576
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	

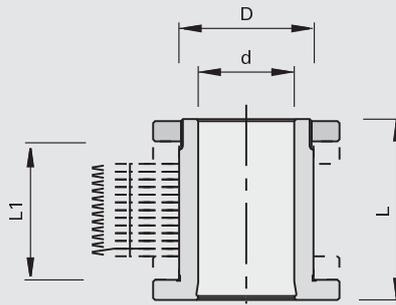
997300

## Manchons pour fraises à mini-languettes

Produit



Schéma



Machine / Application

! Pour le montage de fraises à abouter et de fraises de rive

Exécution

! Corps en acier très résistant  
! Bagues Ø 97 mm pour fraise Ø 160-210 mm (pas indispensable)

Avantages

! Haut niveau de planéité 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 séparément  
! 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 incanations de montage, la bague de montage et la clé à ergots sont absolument nécessaires

Ø D	Ø d	L	L1	Ident-No.
70	50	90	57	178188
70	50	120	87	181035
70	50	130	97	178171
70	50	195	162	178172
70	50	220	187	178173
70	50	240	207	178174
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Bagues intercalaires	Ø D	B	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
	100	7,6	70	955520	1	180940
	100	11,4	70	955520	1	180941
	175	7,6	70	955520	1	186163 s
	175	11,4	70	955520	1	181034
	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Dispositif de montage		997300	1	177103
Bagues de montage	96x70x60	955520	1	177546
Clé pour écrou à deux ergots		985720	1	177102
Écrou frontal	M68x1,5x14	995290	1	177104
Écrou de serrage hydro	M68x1,5x56	933090	1	178787 s
Tournevis	SW4x100	985730	1	166091
	[mm]		[p.]	

## Languettes - Détermination de la largeur

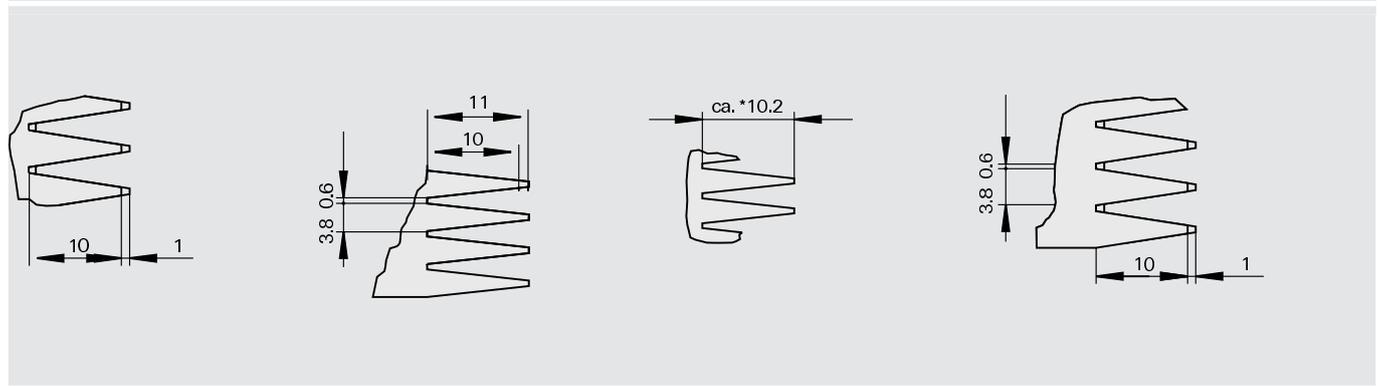
### Composition des jeux de fraises en fonction de l'épaisseur de bois

enture [mm]	épaisseur du bois [mm]	nombre de fraises	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

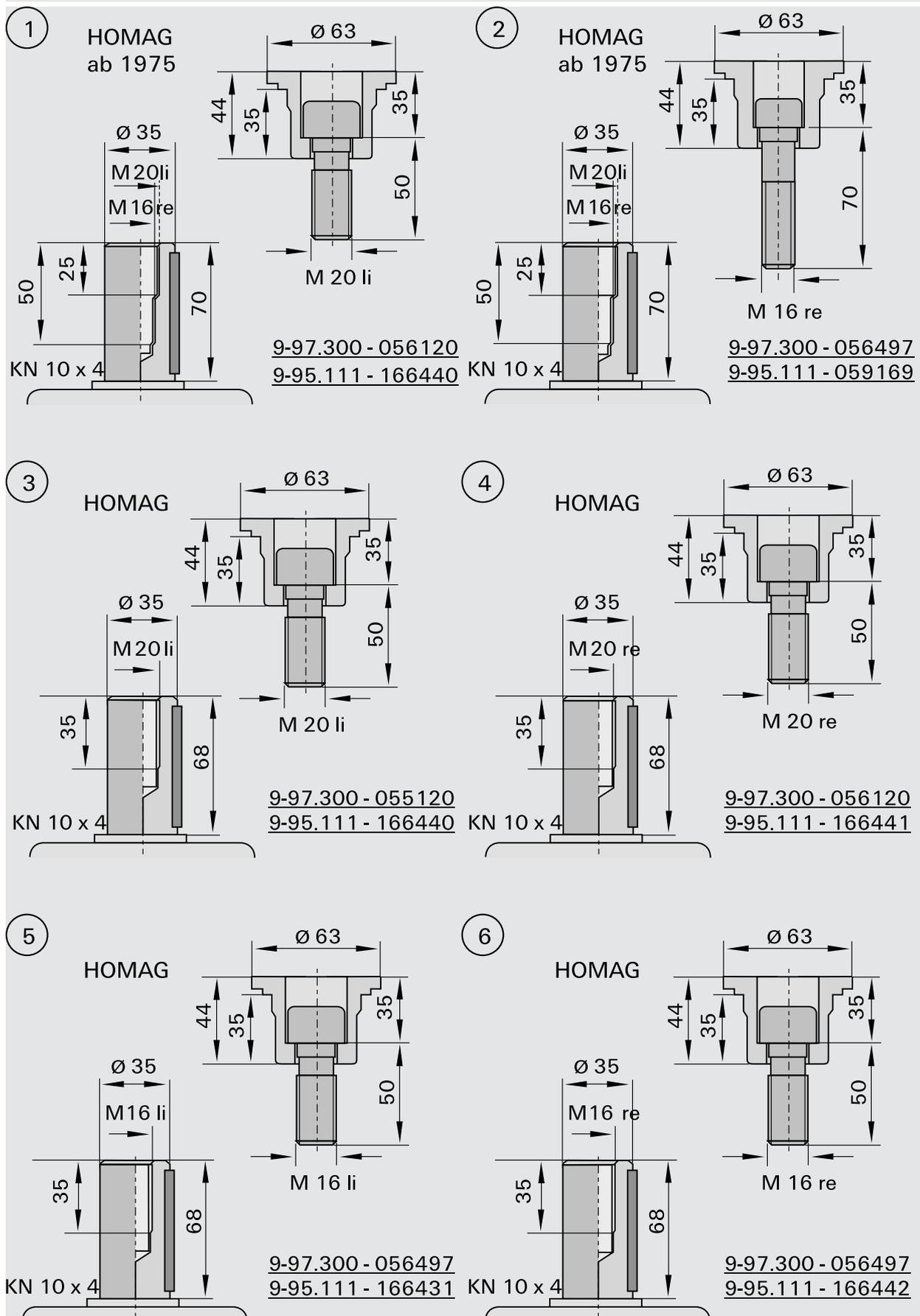
### Fraises à mini-languettes - Tronçonnage pour les entures rallongées

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

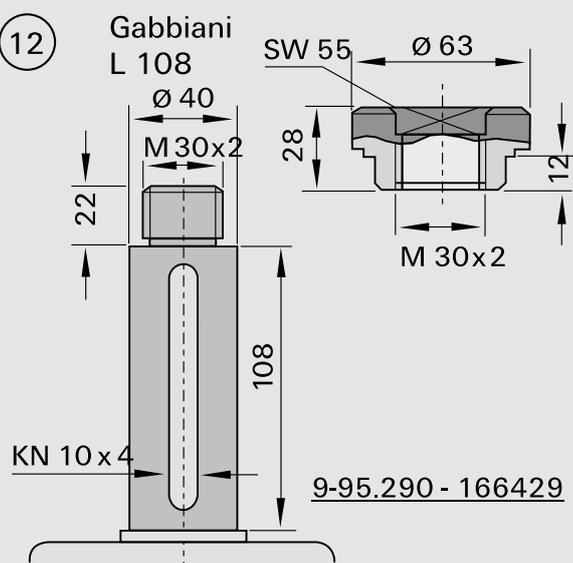
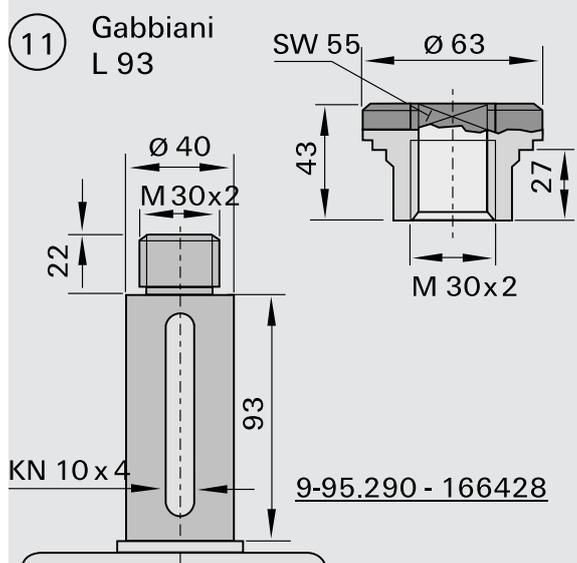
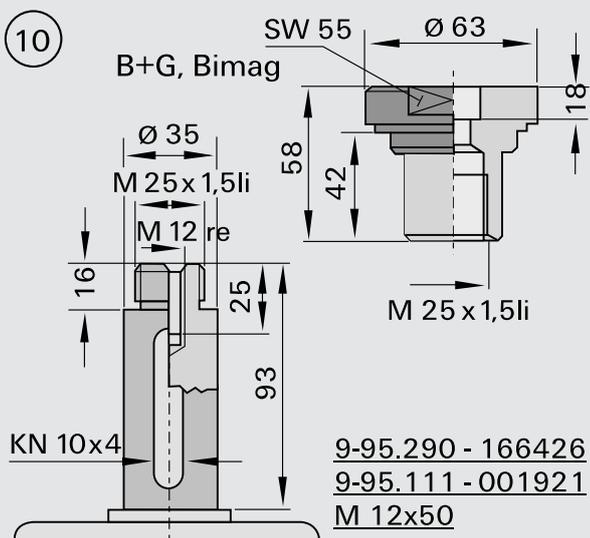
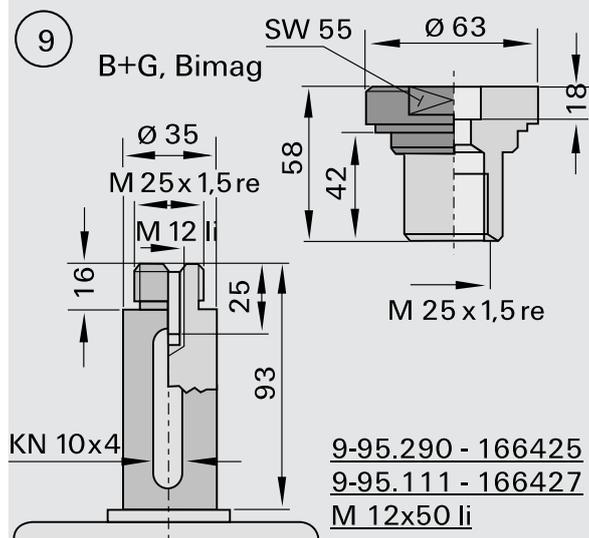
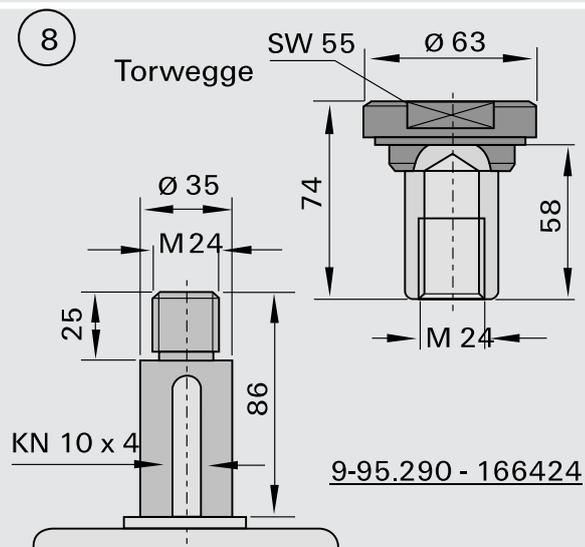
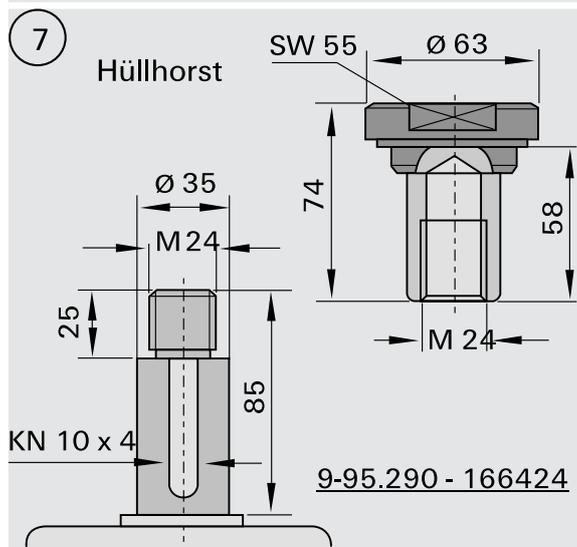
### Exemples de profils



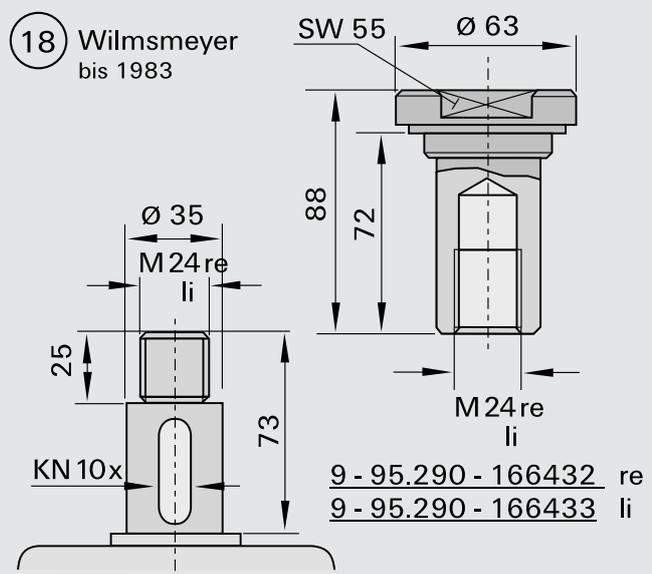
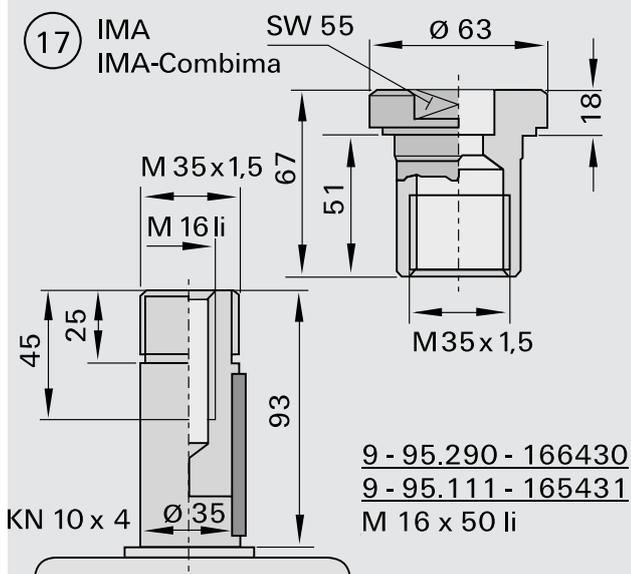
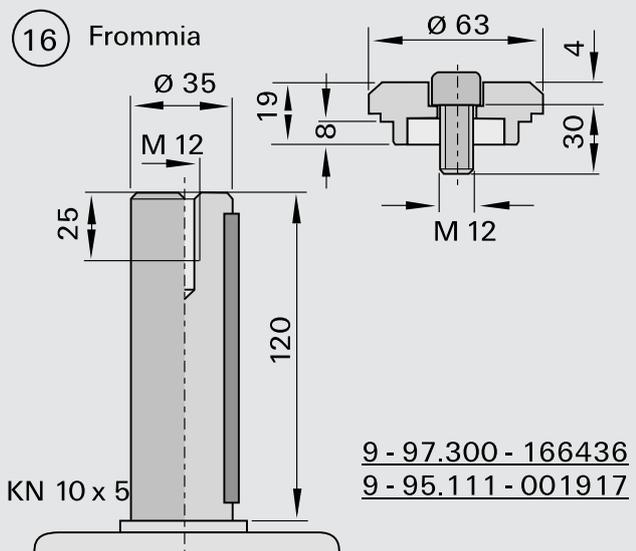
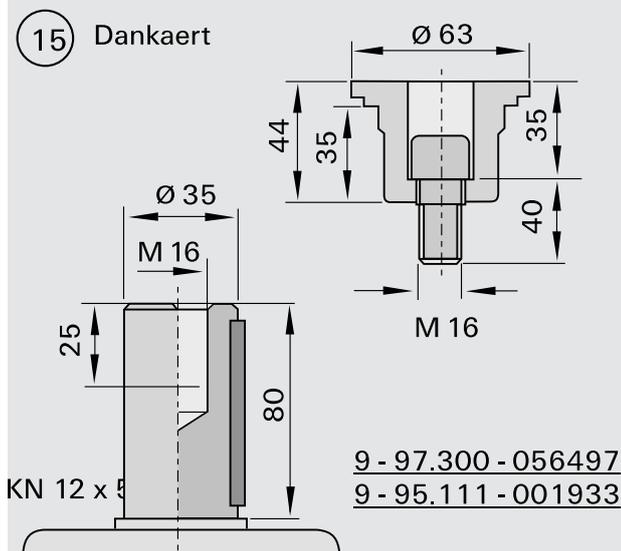
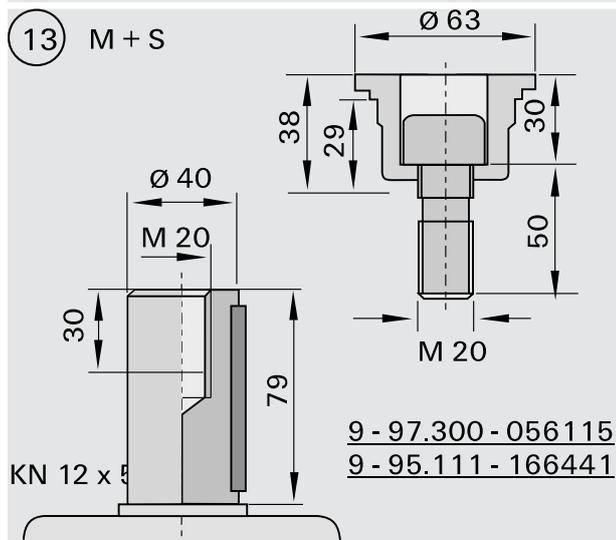
Éléments de fixation pour porte-outils à dresser



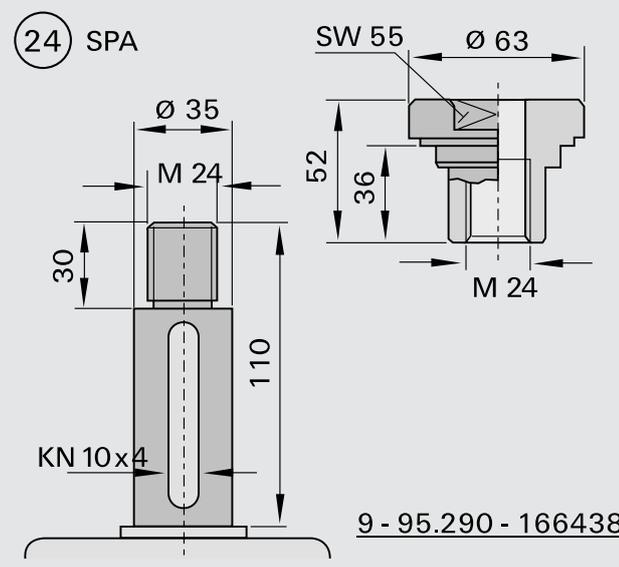
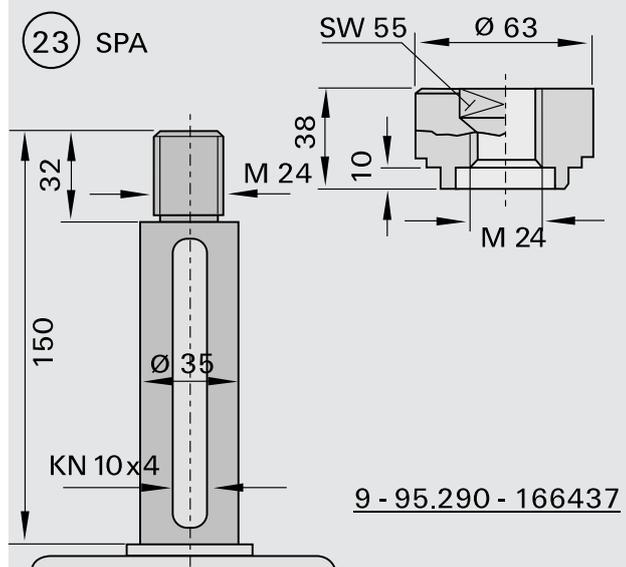
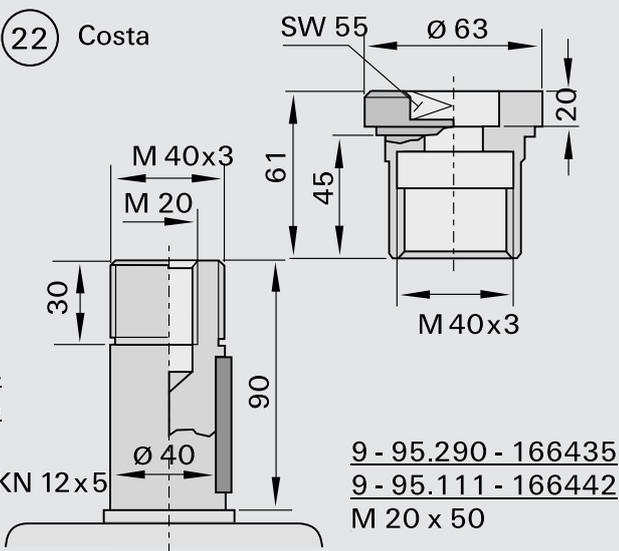
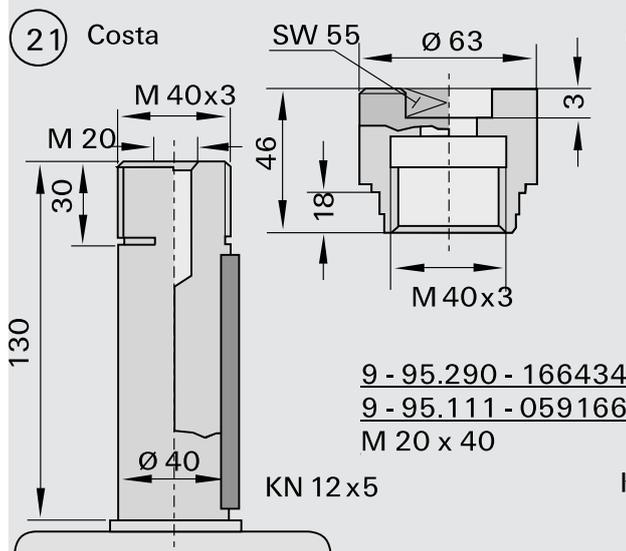
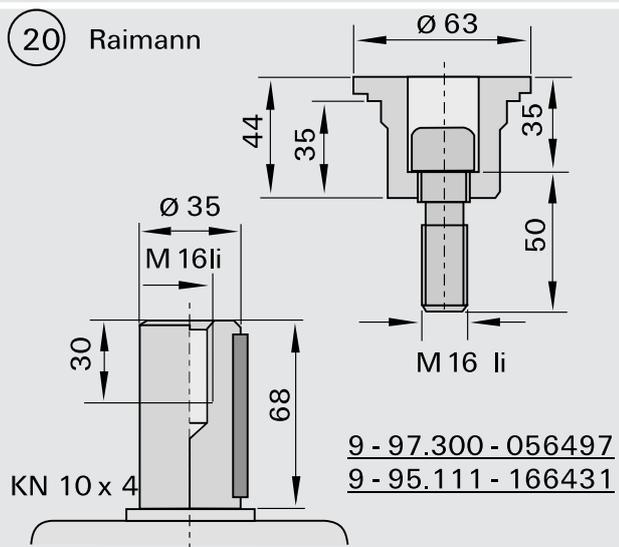
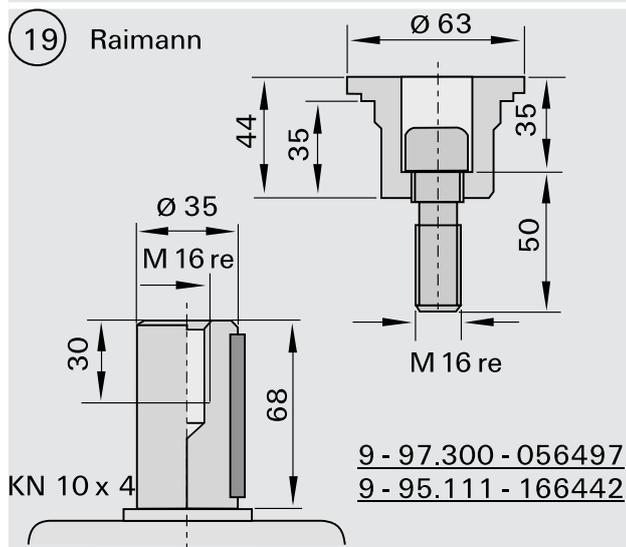
Éléments de fixation pour porte-outils à dresser



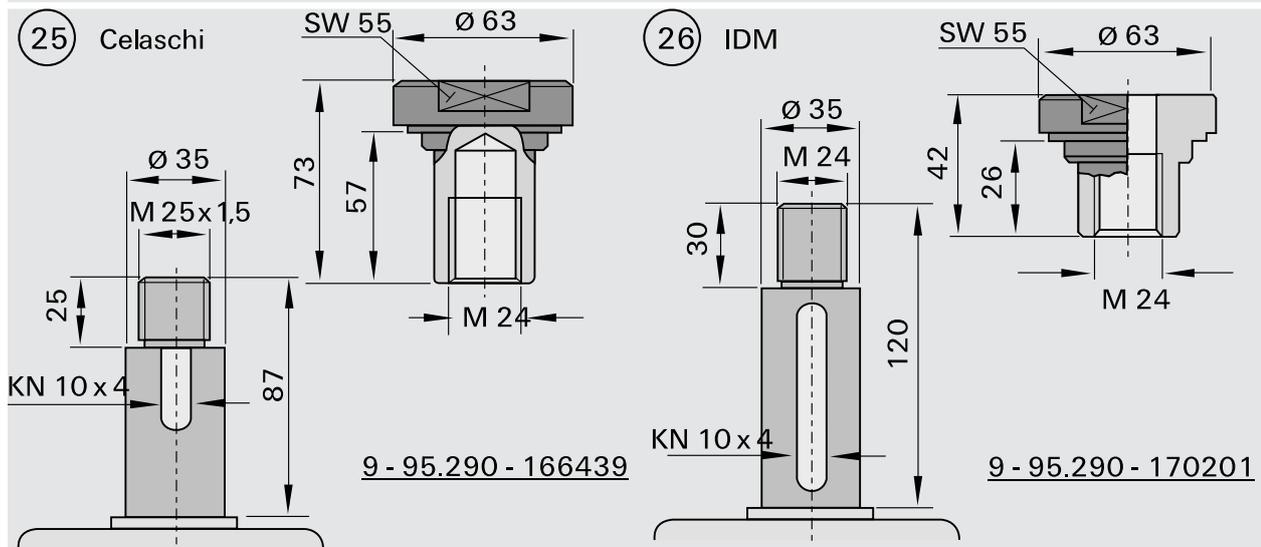
Éléments de fixation pour porte-outils à dresser



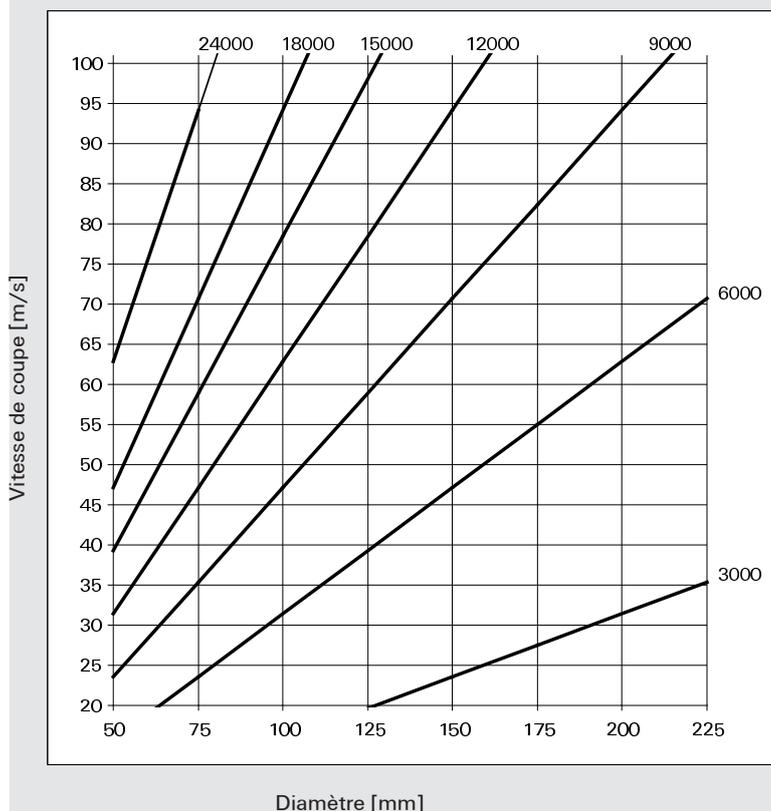
Éléments de fixation pour porte-outils à dresser



Éléments 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]
		<b>Outils avec système de serrage traditionnel</b>
		$fz\ eff = (vf \times 1000) / (n \times 1)$
		<b>Outils avec système de serrage hydro</b>
		$fz\ eff = (vf \times 1000) / (n \times z)$

## 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:	_____	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 d'avance: MAN	<input type="radio"/>	MEC	<input type="radio"/>
Type:	_____	Sens de rotation: gauche	<input type="radio"/>	droite	<input type="radio"/>
Nature (par ex. toupie, DEP, etc.)	_____	Type d'utilisa- tion: contre l'avance:	<input type="radio"/>	avec l'avance:	<input type="radio"/>
Zone de vitesse de rotation [t/ min]	_____	Nombre de tranchants [p.]:			
Vitesse d'avance [m/min]:	_____	Dégorgeurs	_____		
		Traceur:	_____		
		Rainure:	_____		
		Contrefer:	_____		
		Disposition des tranchants:			
		Angle d'axe: d'un coté	<input type="radio"/>		
		alterné	<input type="radio"/>		

### Pièce à travailler

Designation:	_____		
Qualité de coupe:	_____		
Sens du traitement:			
Bois massif	longitudinal	<input type="radio"/>	
	transversal	<input type="radio"/>	
	de bout	<input type="radio"/>	
Dérivés du bois	couche supér.	<input type="radio"/>	
	couche inter.	<input type="radio"/>	
	couche supér. et interm.	<input type="radio"/>	
	oui	<input type="radio"/>	non <input type="radio"/>

### Revêtement

Designation:	_____
Infos supplémentaires:	_____

### Outil

Outil unique	<input type="radio"/>
Jeu d'outils:	
à tranchants rapportés:	<input type="radio"/>
à tranchants interchangeables:	
Porte-outil EcoPro	<input type="radio"/>
SuperProfiler	<input type="radio"/>
UltraProfiler	<input type="radio"/>
Standard	<input type="radio"/>

Diamètre du tranchant D [mm]:	_____
Diamètre de base D1 [mm]:	_____
Largeur de coupe B [mm]:	_____
Profondeur de fraisage t mm]:	_____

Alésage d [mm]:	_____
Double clavette:	Hauteur _____ largeur _____
Rainure de clavette:	Hauteur _____ largeur _____
Manchons de serrage [Ø]:	_____
Manchon Hydro [Ø]:	_____
s-System Hydro [Ø]:	_____
s-System [Ø]:	_____
Autres:	_____

### Interface

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

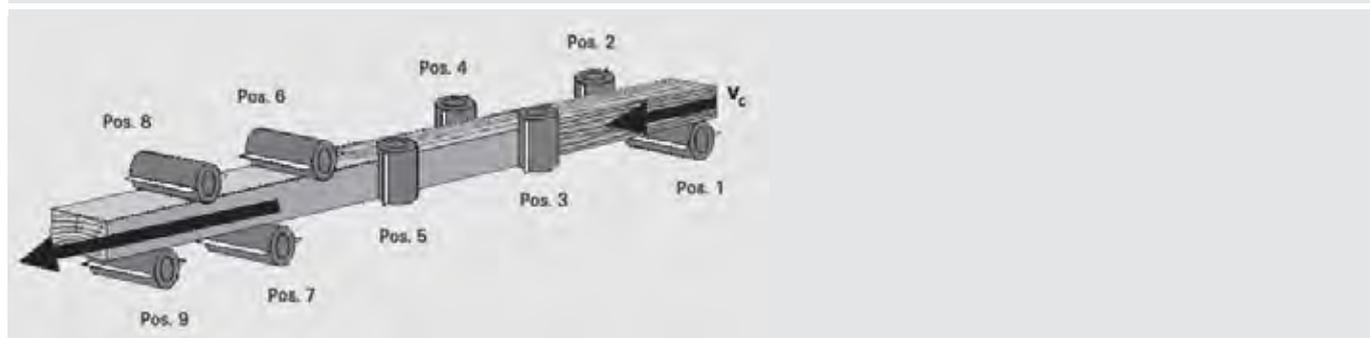
Veuillez indiquer clairement si la pièce ou l'outil est représenté.

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

518-01.0708

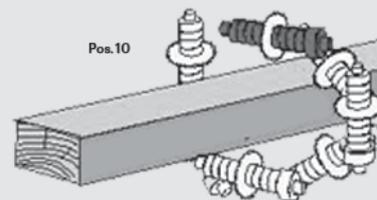
## Check-list d'outil pour 4 faces Weinig (également série Weinig Powermat)

Aperçu sur l'équipement maximal d'agrégats



Arbre universel orientable (Pos. 10)

Arbre universel disponible:                    oui     non   



Troisième agrégat supplémentaire sur le dessus (Pos. 11), généralement après le premier agrégat du dessous (Pos. 1):                    oui     non   

**Pos. 1**

Diamètre de l'arbre (mm): \_\_\_\_\_  
 Interface HSK:                    oui     non      
 Diamètre d'outil max (mm): \_\_\_\_\_  
 Vit. de rot.max (t/min): \_\_\_\_\_ Vit. rot. variable:    oui     non     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     non      
 Diamètre d'outil max (mm): \_\_\_\_\_  
 Vit. de rot.max (t/min): \_\_\_\_\_ Vit. rot. variable:    oui     non     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     non      
 Diamètre d'outil max (mm): \_\_\_\_\_  
 Vit. de rot.max (t/min): \_\_\_\_\_ Vit. rot. variable:    oui     non     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     non      
 Diamètre d'outil max (mm): \_\_\_\_\_  
 Vit. de rot.max (t/min): \_\_\_\_\_ Vit. rot. variable:    oui     non     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 Weing (également série Weing Powermat)

### Pos. 5

Diamètre de l'arbre (mm): \_\_\_\_\_  
 Interface HSK:  oui  non

Diamètre d'outil max (mm): \_\_\_\_\_  
 Vit. de rot.max (t/min): \_\_\_\_\_ Vit. rot. variable:  oui  non  O \_\_\_\_\_ à \_\_\_\_\_  
 Zone d'ajustement max. arbre verticale [mm]: \_\_\_\_\_  
 Zone d'ajustement max. arbre horizontale [mm]: \_\_\_\_\_

### Pos. 6

Diamètre de l'arbre (mm): \_\_\_\_\_  
 Interface HSK:  oui  non  O

Diamètre d'outil max (mm): \_\_\_\_\_  
 Vit. de rot.max (t/min): \_\_\_\_\_ Vit. rot. variable:  oui  non  O \_\_\_\_\_ à \_\_\_\_\_  
 Zone d'ajustement max. arbre verticale [mm]: \_\_\_\_\_  
 Zone d'ajustement max. arbre horizontale [mm]: \_\_\_\_\_

### Pos. 7

Diamètre de l'arbre (mm): \_\_\_\_\_  
 Interface HSK:  oui  non  O

Diamètre d'outil max (mm): \_\_\_\_\_  
 Vit. de rot.max (t/min): \_\_\_\_\_ Vit. rot. variable:  oui  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  non  O

Diamètre d'outil max (mm): \_\_\_\_\_  
 Vit. de rot.max (t/min): \_\_\_\_\_ Vit. rot. variable:  oui  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  non  O

Diamètre d'outil max (mm): \_\_\_\_\_  
 Vit. de rot.max (t/min): \_\_\_\_\_ Vit. rot. variable:  oui  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  non  O

Diamètre d'outil max (mm): \_\_\_\_\_  
 Vit. de rot.max (t/min): \_\_\_\_\_ Vit. rot. variable:  oui  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  non  O

Diamètre d'outil max (mm): \_\_\_\_\_  
 Vit. de rot.max (t/min): \_\_\_\_\_ Vit. rot. variable:  oui  non  O de \_\_\_\_\_ à \_\_\_\_\_  
 Zone d'ajustement max. arbre verticale [mm]: \_\_\_\_\_  
 Zone d'ajustement max. arbre horizontale [mm]: \_\_\_\_\_