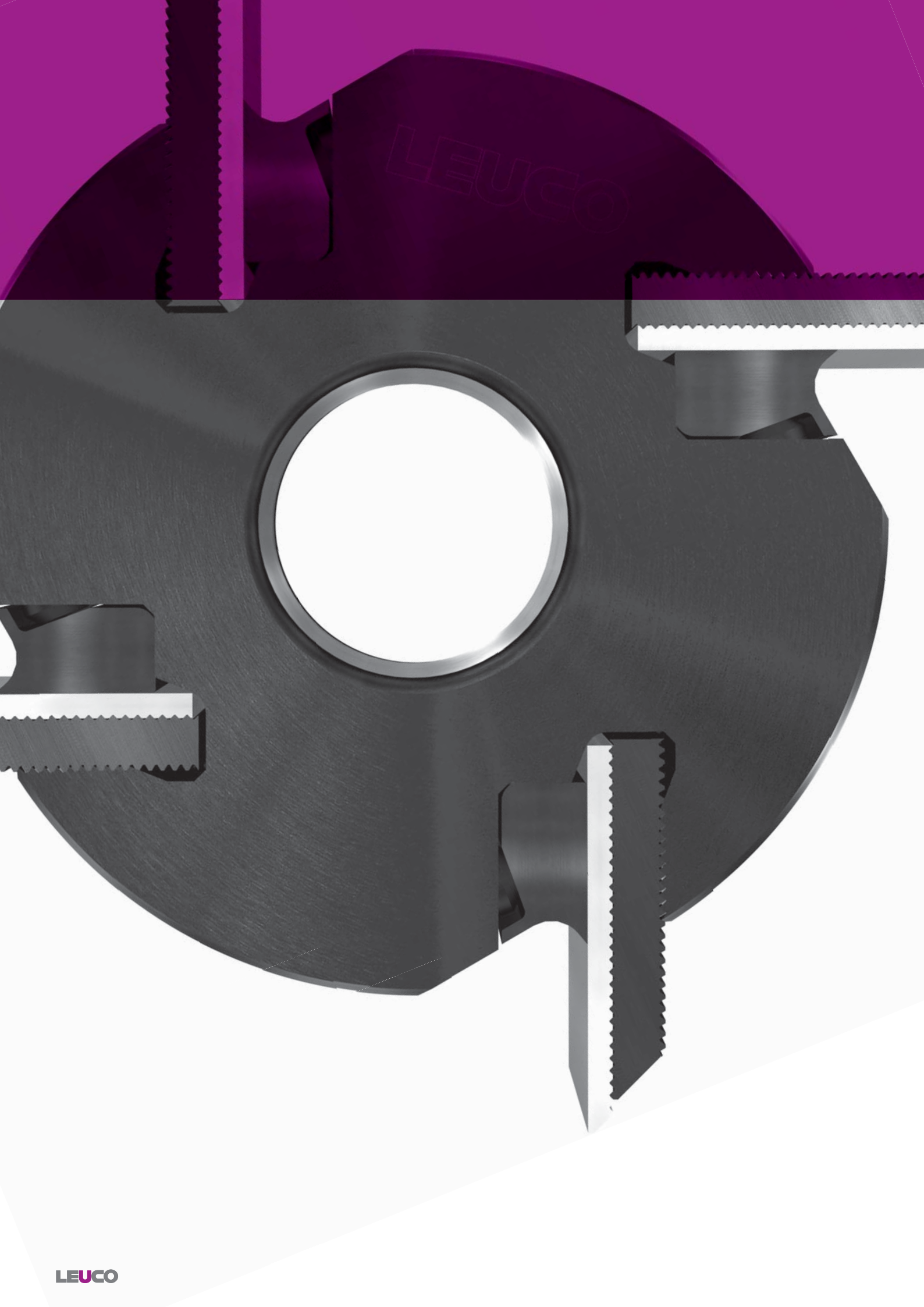




Outils de fraisage à alésage

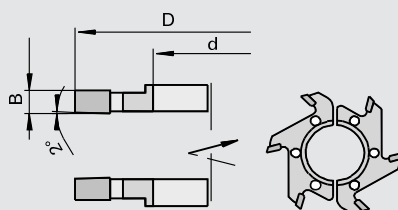
Produit	Page
Travailler les chants	3-1
Postforming	3-61
Rainurer	3-65
Dresser / Feuillurer / Chanfreiner / Arrondir	3-80
Profiler	3-101
Fond de rainure	3-112
Raboter	3-114
Lier	3-129
Informations techniques	3-141

122110

Fraises HW à affleurer 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 dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

Coupe sans coupe biaise

Exécution en deux parties

Fraisé des deux côtés

$n_{max} = 18.000 \text{ t/min}$

Avantages

Renseignements

Sens de rotation: voir croquis

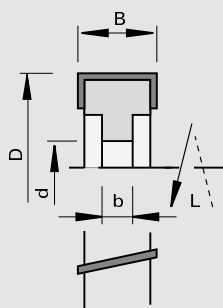
Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	6,0	6.0	30	6	IMA (BIMA)	716658 s	716657 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

122110

Fraises 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

Avec angle d'axe

$n_{max} = 18.000 \text{ t/min}$

Avantages

Renseignements

Sens de rotation selon DIN-EN 50144

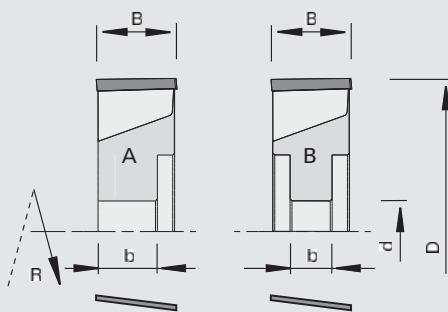
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	∠ d'axe		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	10.5	16	4	5x2,3	10	Homag	180796 s	180795 s
100	25	15	30	4		15		160647 s	160109 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

122112

Fraises à affleurer les chants HW - SCM-Stefani

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

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

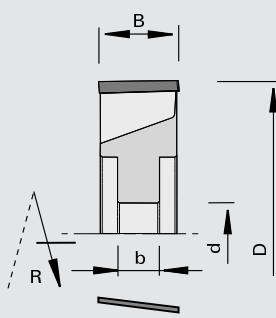
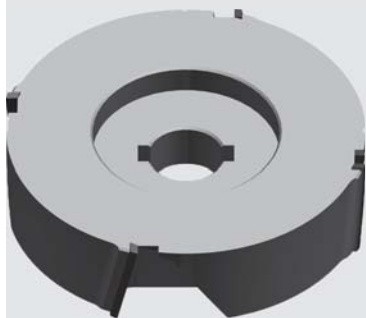
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	∠ d'axe	Type	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	20	14.5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSK	182985 s
75	20	10.5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSP	182989 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	∠ d'axe	Type	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-RSP	182991 s
80	20	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-R	182617 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

222210

Fraises DP à affleurer les chants DIAMAX - SCM-Stefani

Produit

Schéma

LEUCO
DIAMAX

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 -1

Avantages

Renseignements

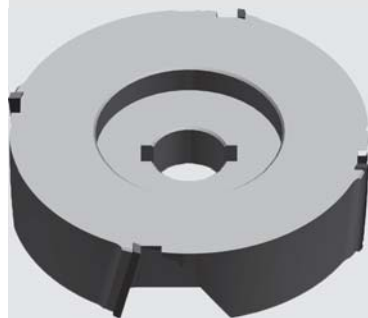
Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	∠ d'axe	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
80	20	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani	182976 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]		

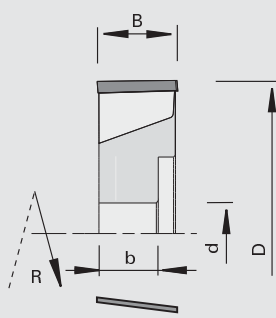
222510

Fraises DP CM à affleurer les chants DIAMAX - SCM Stefani

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

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

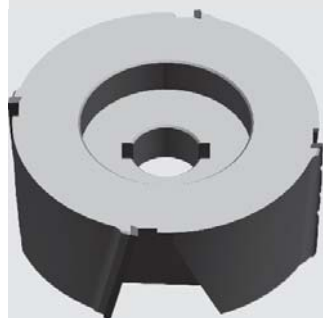
Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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]	[°]			

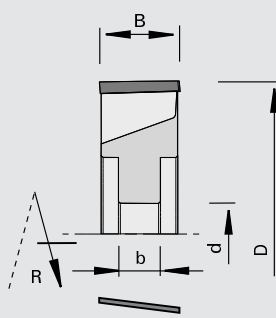
222510

Fraises DP CM à affleurer les chants DIAMAX - SCM Stefani

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

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

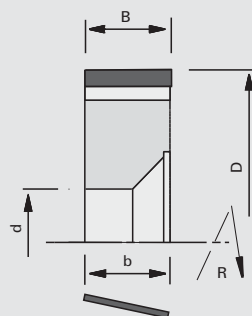
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	∠ d'axe		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182983 s	182984 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

122110

Fraises HW CM à affleurer les chants - HOLZHER

Produit

Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

Plaques 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

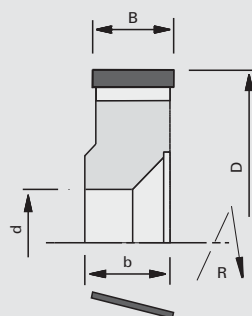
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	∠ d'axe	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
50	18	17	20	2	5x2,2	10	24000	HOLZ-HER-1828	183113 s	183112 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[t/min]			

122110

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

Produit

Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

Plaques 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 opti-
misé 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]			

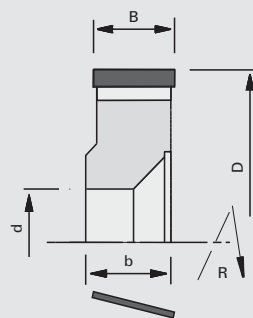
222810

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

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

Plaques de chants HOLZ-HER Aggregat 1826
Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

Avec angle d'axe
Face de dent et dépouille polies
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 1826	184749 s	184748 s
70	19	20	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1826	184751 s	184750 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[t/min]			

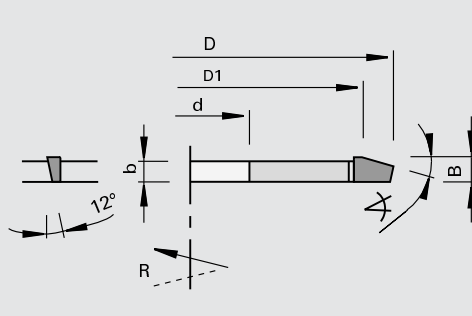
122115

Fraises HW à affleurer les chants - Brandt

Produit



Schéma



carbure [HW]

MAN

Machine / Application

Plaques 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]		[°]			

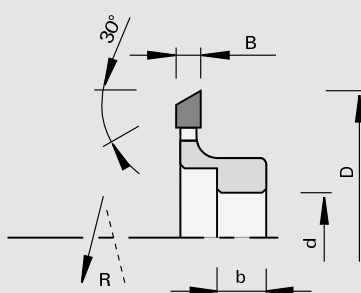
122100

Fraises HW à affleurer les chants - IMA

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

Coupe sans coupe bise
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		171239

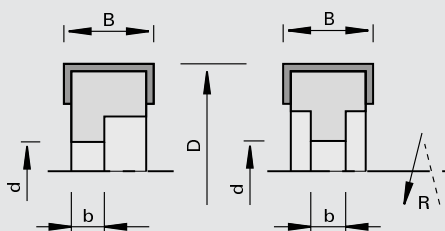
120100

Porte-outils HW à affleurer les chants

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

Coupe sans coupe bise
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, Homburg, Biesse Akron 400 RS 502	164071
70	20	20	16	4	5x2,3	Ott	164069
70	20	12.5	20	6	2/6x3,5	IMA, SCM-IDM	164134 s
70	20	12.5	20	4	6x3,5	Brandt, Homag	164133 s
70	20	11	20	4	6x3,5	HOLZ-HER	164070 s
80	40	25	30	4	8x3,3	HOLZ-HER	164072
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	003080
	15	12	1.5	150515	003081
	20	12	1.5	150515	003082
	40	12	1.5	150515	164078
	[mm]	[mm]	[mm]		
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.		Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=10	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139		925300	164526
Liston de pression	B=18	164069, 164070, 164071, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077		925300	164076
Liston de pression	B=39	164072		925300	164077
Vis sans tête	M6x10 DIN EN ISO 4028	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139		995161	180002
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	164069, 164070, 164071, 164072, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077		995161	180214
Tournevis	SW3x100			985730	166090
Clé Contre-Coudée	SW3 DIN ISO 2936			985730	009672
	[mm]				

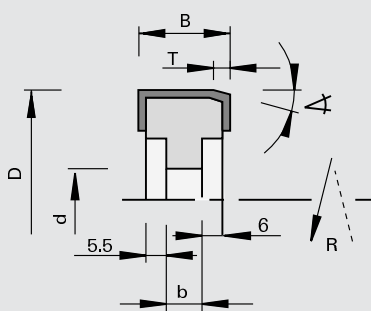
120100

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

Produit



Schéma


LEUCO
DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

Renseignements

I Sens de rotation selon DIN-EN
 50144

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

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

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=30	925300	164185
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Tournevis	SW3x100	985730	166090
	[mm]		

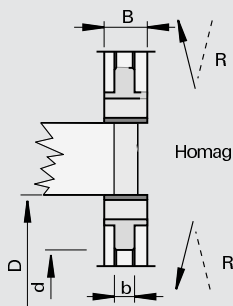
120101

Porte-outils HW à affleurer les chants - Homag

Produit



Schéma



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.	Ident-No.
	14,3	14,3	2,5	150518	170248
	20	14,3	2,5	150518	168509
	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M5x10,8 T15	995125	180840
Tournevis	T15x100	985730	180470
	[mm]		

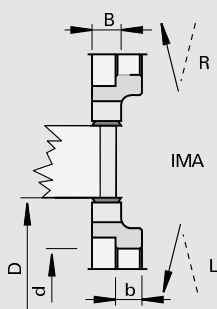
120101

Porte-outils HW à affleurer les chants - IMA

Produit



Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

Plaques 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]
70	14,3	13	20	4	6x3,5 IMA	172717 s	172718 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes réversibles

B

H

S

Class-No.

Ident-No.

14,3

14,3

2,5

150518

170248

[mm]

[mm]

[mm]

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

Ident-No.

Vis noyée

M5x10,8 T15

995125

180840

Tournevis

T15x100

985730

180470

[mm]

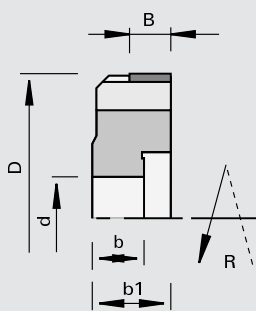
222210

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

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

Sens de rotation selon DIN-EN
50144

Ø D	B	b	b1	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	10	12,5	19	20	4	6x3,5	175787 s	175786 s
70	10	12,5	19	20	6	6x3,5	175789 s	175788 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

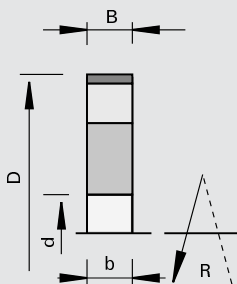
222510

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

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

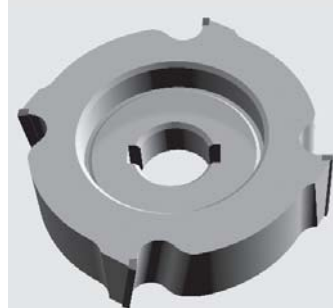
Renseignements

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

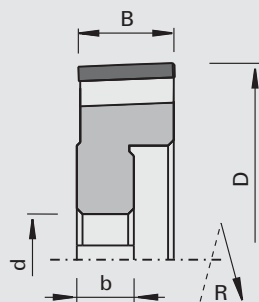
222510

Fraises CM DP à affleurer les chants DIAMAX - Ott

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses 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 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	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	16,5	10	16	4	5x2,3	185677	185678
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

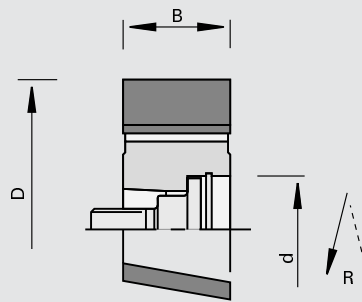
122110

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

Produit



Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

I Avec angle d'axe
 I $n_{\max} = 24.000 \text{ t/min}$

Avantages

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

Renseignements

I Sens de rotation selon DIN-EN 50144

$\emptyset D$	B	$\emptyset d$	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	HSK 25R	4	177590 #	177589 #
70	35	HSK 25R	4	178035 s	178034 s
[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

Ident-No.

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

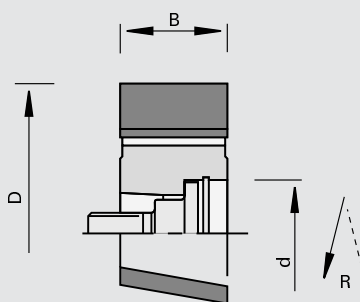
122110

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

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

- Avec angle d'axe
- $n_{\max} = 24.000 \text{ t/min}$

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

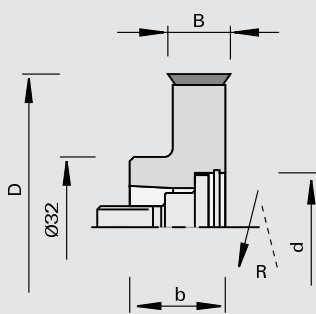
120101

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

Produit



Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

| Coupe sans coupe biaise ; plaquettes réversibles avec 4 coupes
 | Matériau de coupe: HW HL Solid 15
 | n max = 18.000 t/min

Avantages

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

Renseignements

| Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	14,3	14,3	2,5	150518	170248
	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M5x10,8 T15	995125	180840
Tournevis	T15x100	985730	180470
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

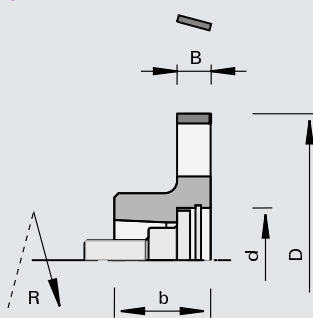
222510

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

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

- Face de dent et dépouille polies
- Avec angle d'axe
- $n_{\max} = 24.000 \text{ t/min}$

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

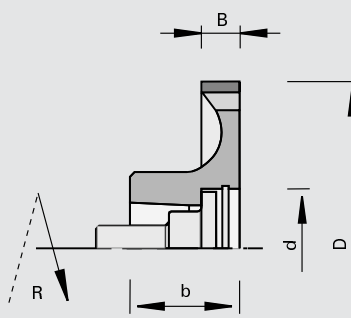
222812

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

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
iQ-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

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

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	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.

Ident-No.

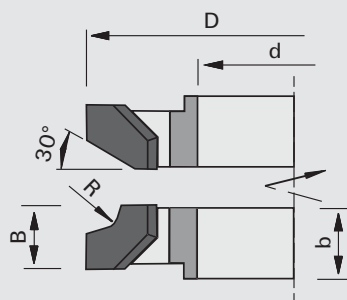
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

122110

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

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

Plaqueuses de chants IMA type BIMA avec agrégat de plaquage / agrégat d'affleurage 6135

Pour affleurer, 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

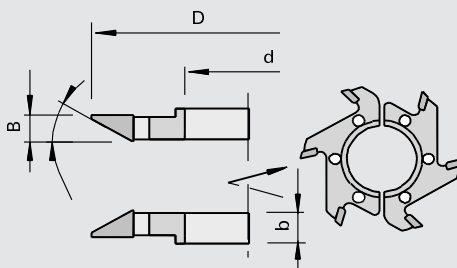
R	◁chanfrein	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	192419	192418
1,3		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	192573 s	192574 s
1,5		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184351	184352
2,0		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184353	184354
2,5		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	192575 s	192576 s
3,0		65	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

LEUCO
DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

Plaqueuses de chants IMA type BIMA avec agrégat de plaquage / agrégat d'affleurage 6135

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

Exécution

Avec angle d'axe

Exécution en deux parties

n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

Sens de rotation: voir croquis

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

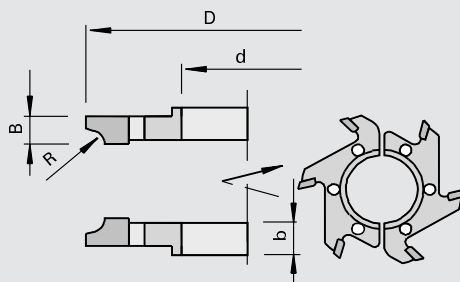
122110

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

Produit



Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

Plaques 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

$n_{max} = 18.000 \text{ t/min}$

Avantages

Renseignements

Sens de rotation: voir croquis

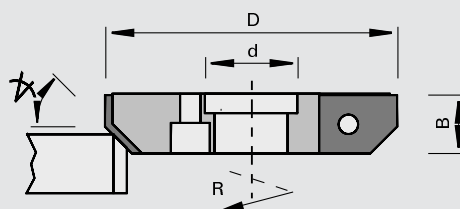
R	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	70	6,0	6,0	30	6	IMA (BIMA)	180155 s	180156 s
2,0	70	9,0	9,0	30	6	IMA (BIMA)	180157	180158
3,0	70	9,0	9,0	30	6	IMA (BIMA)	180167	180168
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

120102

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

Produit

Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

centres d'usinage Homag

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

Exécution

Coupe sans coupe biaise

Matériau de coupe: HW HL Board 05

$n_{max} = 18.000 \text{ t/min}$

Avantages

Renseignements

La livraison comprend 3 plaquettes de rechange

Sens de rotation selon DIN-EN 50144

∠ chanfrein	Ø D	B	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	60	12	19	3		179207 s	179206 s
15	60	12	19	3		178634 s	178633 s
30	60	13,5	19	3		178632	178631
45	60	12	19	3		178630 s	178629 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]				

Plaquettes interchangeables

∠ de chanfrein

B

H

S

Class-No.

Ident-No. [L]

Ident-No. [R]

5

12

16

2,0

151545

179174

179173

15

12

16

2,0

151545

177042

177045

30

13,5

16

2,0

151545

177043

177046

45

12

16

2,0

151545

177822

177823

[°]

[mm]

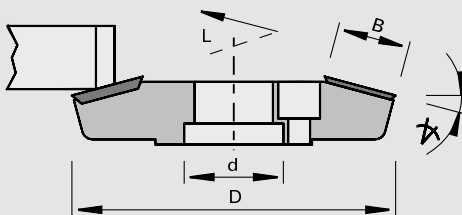
[mm]

[mm]

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=12	925300	178759
Butée magnétique	0,0	997800	016613
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Tournevis	SW3x100	985730	166090
	[mm]		

120101

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

Produit	Schéma	
		LEUCO DUR carbure [HW] MEC

Machine / Application	Exécution	Avantages	Renseignements
- centres d'usinage Homag - Pour affleurer et chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques	- Coupe sans coupe bise - Matériau de coupe: HW HL Board 05 - n max = 18.000 t/min		- Spécifique pour alaises minces - Sens de rotation selon DIN-EN 50144 3 plaquettes réversibles comprises dans la livraison

↙ chanfrein	Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	62	14	19	3	178640	178639
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeables	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Traceur	14	14	2.0	150558	003079
	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M5x6 T20	995125	176199
Tournevis	T20x100	985730	166092
	[mm]		

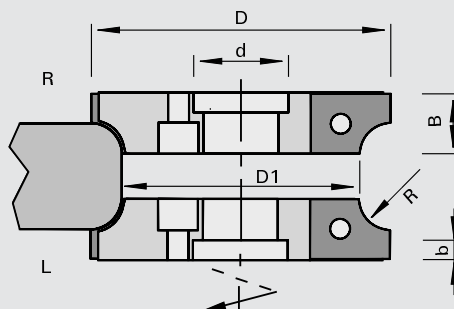
120102

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

Produit



Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

Renseignements

I Corps de porte-outils
identique pour R 1,5 - 3 mm;
R 4 - 5 mm
I La livraison comprend 3
plaquettes de rechange
I 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 &	185202 &
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.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	1,0	13	15	2.0	151546	180722	180721
	1,5	13	15	2.0	151546	181954	181953
	2,0	13	15	2.0	151546	181956	181955
	2,5	13	15	2.0	151546	180728	180727
	4,0	14	17	2.0	151545	177036 s	177040 s
	5,0	15	17	2.0	151545	177037	177041
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=12	925300	178759
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Tournevis	SW3x100	985730	166090
Butée magnétique	1,0	997800	166094
Butée magnétique	0,0	997800	016613
	[mm]		

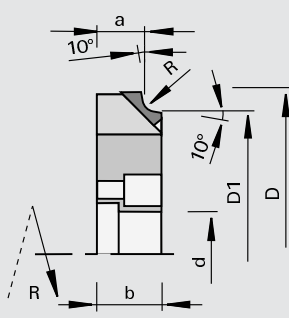
222582

Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - Homag

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

I Qualité de coupe optimale

Renseignements

I Dimensions de base a et D1
constantes
I 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	14	15	3	3/4,2/25	179414 s	179415 s
2,0	57	50	11	14	15	3	3/4,2/25	179416	179417
3,0	57	50	11	14	15	3	3/4,2/25	179418 s	179419 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

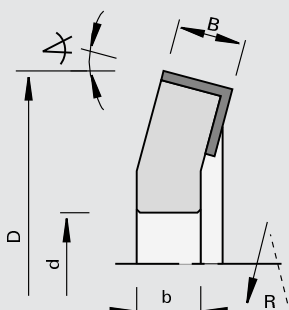
120120

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

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

Renseignements

I Sens de rotation selon DIN-EN
50144

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

Plaquettes réversibles

B

H

S

Class-No.

Ident-No.

12

12

1.5

150515

003080

[mm]

[mm]

[mm]

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

Ident-No.

Liston de pression

B=10

925300

164526

Vis sans tête

M6x12 DIN EN ISO 4028

995161

180214

Tournevis

SW3x100

985730

166090

[mm]

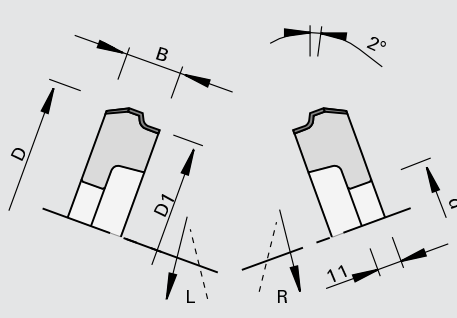
120102

Porte-outils HW à arrondir les chants - Homag Softforming

Produit



Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

Renseignements

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

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	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.	Ident-No.
	2,0	20,5	15	2,0	151545	163062 s
	3,0	20,8	15	2,0	151545	163063
	5,0	30	17	2,0	151545	163065
	6,0	30,5	17	2,0	151545	163066
	8,0	30,5	17	2,0	151545	163068 s
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

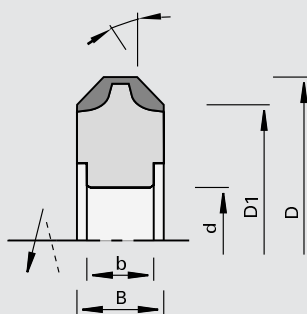
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=18	163079, 163080, 163081, 163082	925300	163077 s
Liston de pression	B=27,6	163085, 163086, 163087, 163088, 163089, 163090, 163091, 163092	925300	163078
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	pour tous	995161	180214
Tournevis	SW3x100	pour tous	985730	166090
Clé Contre-Coudée	SW3 DIN ISO 2936	pour tous	985730	009672
Butée magnétique	0,0	pour tous	997800	016613
	[mm]			

120102

Porte-outils HW à affleurer et chanfreiner les chants

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

Renseignements

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

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

Plaquettes interchangeables

∠ de chan-
frein

B

H

S

Class-No.

Ident-No.

pour Ø D = 57	45	12	12	1.5	151545	171190
pour Ø D = 62/73/82	45	16	17.5	2.0	151545	169292
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange

Dimension

pour Ident-No.

Class-No.

Ident-No.

Liston de pression	B=12	171189	925300	170342
Liston de pression	B=15,6	173379, 173380, 173381	925300	169246
Liston de pression	B=15,6	172728, 172729	925300	163488
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	pour tous	995161	180214
Clé Contre-Coudée	SW2,5 DIN ISO 2936	pour tous	985730	009671
Clé Contre-Coudée	SW3 DIN ISO 2936	pour tous	985730	009672
Butée magnétique	0,0	pour tous	997800	016613
	[mm]			

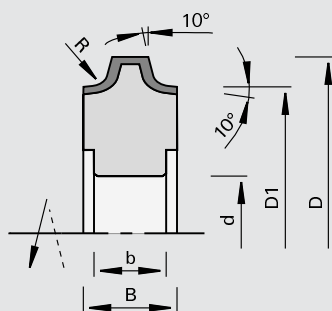
120102

Porte-outils HW à arrondir les chants

Produit



Schéma



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 biaise
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 &
3,0	57	50	12	12	16	2	5x2,3 HOLZ-HER	170339 &
2,0	58	50	12	10	16	4	5x2,3 Brandt	177030
3,0	58	50	12	10	16	4	5x2,3 Brandt	177031 s
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
5,0	62	50	16	10	16	2	5x2,3 HOLZ-HER	169243 &
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.	Ident-No.
pour Ø D = 62/73/82	1,5	16	17.5	2.0	151545	176583
pour Ø D = 58	2,0	12	13	2.0	151545	177033
pour Ø D = 57	2,0	12	12	1.5	151545	170340
pour Ø D = 78	2,0	16	15.5	2.0	151545	182087
pour Ø D = 62/73/82	2,0	16	17.5	2.0	151545	163489
pour Ø D = 58	3,0	12	13	2.0	151545	177032
pour Ø D = 57	3,0	12	12	1.5	151545	170341
pour Ø D = 62/73/82	3,0	16	17.5	2.0	151545	163490
pour Ø D = 62/73/82	4,0	16	17.5	2.0	151545	163491
pour Ø D = 62/73/82	5,0	16	17.5	2.0	151545	163492
pour Ø D = 81	6,0	24	22	2.0	151545	170258
pour Ø D = 81	8,0	24	22	2.0	151545	170260
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
pour Ø D = 81	9,0	24	22	2.0	151545	170261 #
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.			Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=10,5	177030, 177031			925300	175640
Liston de pression	B=12	170338, 170339			925300	170342
Liston de pression	B=15,6	169241, 169243, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997			925300	169246
Liston de pression	B=15,6	166879, 166880, 166881, 166882, 170192, 170193, 170194, 170195, 182086			925300	163488
Liston de pression	24x14,5x7	170254, 170256, 170257			925300	170262
Vis sans tête	M5x12 DIN EN ISO 4028	177030, 177031			995161	050565
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	166879, 166880, 166881, 166882, 169241, 169243, 170192, 170193, 170194, 170195, 170338, 170339, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997, 182086			995161	180214
Vis sans tête	M8x12 DIN EN ISO 4028	170254, 170256, 170257			995161	180001
Butée magnétique	0,0	pour tous			997800	016613
Clé Contre-Coudée	SW2,5 DIN ISO 2936	pour tous			985730	009671
Clé Contre-Coudée	SW3 DIN ISO 2936	pour tous			985730	009672
	[mm]					

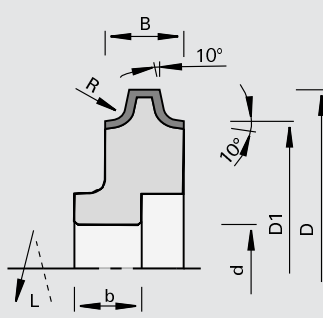
120102

Porte-outils HW à arrondir les chants - IMA

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

Renseignements

I Corps de porte-outils
identique pour R 2 - 5 mm
I 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	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Plaquette interchangeable à chanfreiner		16	17.5	2.0	151545	169292
Plaquettes interchangeables à arrondir	2,0	16	17.5	2.0	151545	163489
Plaquette interchangeable à arrondir	3,0	16	17.5	2.0	151545	163490
Plaquette interchangeable à arrondir	4,0	16	17.5	2.0	151545	163491
Plaquette interchangeable à arrondir	5,0	16	17.5	2.0	151545	163492
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=15,6	925300	163488
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Clé Contre-Coudée	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[mm]		

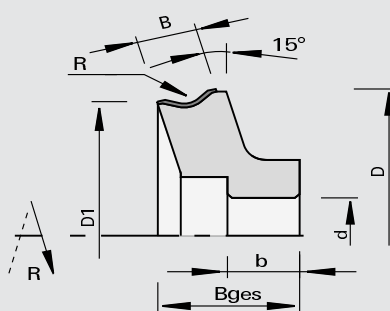
120102

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

Produit



Schéma


LEUCO
DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

Renseignements

| Corps de porte-outils
 identique pour R 2 - 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]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes interchangeables

R

B

H

S

Class-No.

Ident-No.

2,0

13

16

2.0

151555

172713

3,0

13

16

2.0

151555

172714

4,0

13

16

2.0

151555

172715 s

[mm] [mm] | [mm] | [mm] | | | | | | | |

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

Ident-No.

Liston de pression

B=12

925300

162095

Vis sans tête

M6x12 DIN EN ISO 4028

995161

180214

Clé Contre-Coudée

SW3 DIN ISO 2936

985730

009672

[mm]

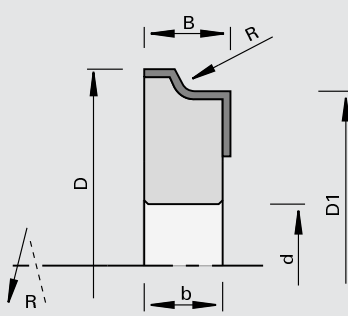
120102

Porte-outils HW à affleurer et arrondir les chants - Brandt

Produit



Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

I Corps de porte-outils identique pour R 2 - 3 mm
I 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 &	180440 &
3,0	78	70	18,5	10	16	4	5x2,3	173389 &	173388 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	3,0	16,1	14	2,0	151545	178221	178220
	2,0	19,6	15,2	2,0	151545	173817	173816
	3,0	19,6	15,2	2,0	151545	173393	173392
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=17	925300	167971
Vis sans tête	M6x10 DIN EN ISO 4028	995161	180002
Clé Contre-Coudée	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
Butée magnétique	0,0	997800	016613
	[mm]		

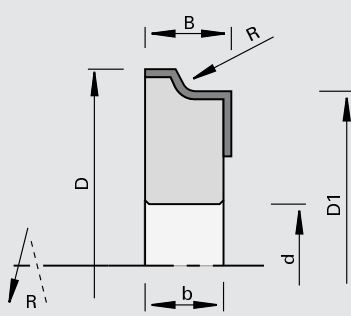
120102

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

Produit



Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

Renseignements

I Corps de porte-outils identique pour R 2 - 3 mm
I 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.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	2,0	12	14,5	2,0	151545	172142	172141
	3,0	12	14,5	2,0	151545	172144	172143
	2,0	15	14,5	2,0	151545	177317	177318
	2,5	15	14,5	2,0	151545	177319	177320
	3,0	15	14,5	2,0	151545	177321	177322
	2,0	16,1	14	2,0	151545	178219	178218
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

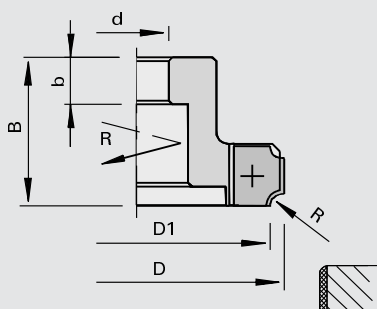
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=10	172137, 172138, 172139, 172140	925300	171221
Liston de pression	B=13	177325, 177326, 177327, 177328, 179995, 179996	925300	177332
Liston de pression	B=15	178214, 178215	925300	178213 o
Vis sans tête	M5x10 DIN EN ISO 4026	172137, 172138, 172139, 172140	995161	180028
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	995161	180214
Butée magnétique	0,0	pour tous	997800	016613
Clé Contre-Coudée	SW2,5 DIN ISO 2936	172137, 172138, 172139, 172140	985730	009671
Clé Contre-Coudée	SW3 DIN ISO 2936	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	985730	009672
	[mm]			

120115

Porte-outils HW à arrondir les chants - EBM, Hebrock

Produit

Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaques de chants EBM, Hebrock modèle: pour pièces de forme FRF 130
- Pour arrondir et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

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

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3,0	74	67	16	12	16	6	783001 s	783003 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

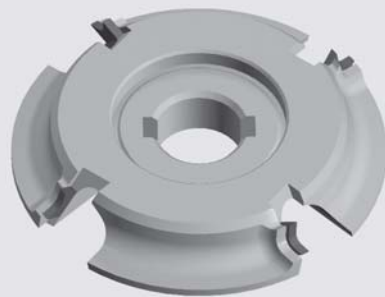
Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	2,0	16	13.5	2.0	151586	180151
	3,0	16	13.5	2.0	151586	180152
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=10	925300	168344
Vis sans tête	M8x12 DIN EN ISO 4028	995161	180001
Clé Contre-Coudée	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
Butée magnétique	0,0	997800	016613
	[mm]		

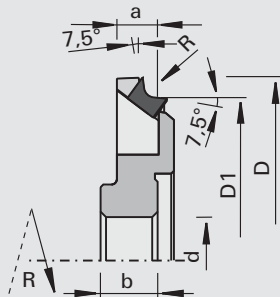
222582

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

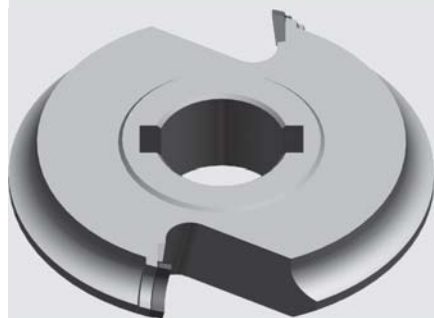
| Dimensions de base a et D1
 constantes
 | Sens de rotation selon DIN-EN
 50144

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]		

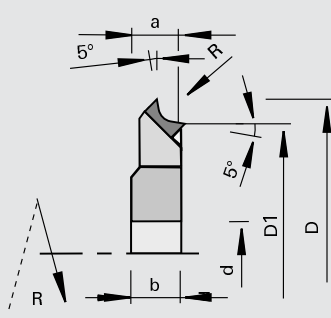
222282

Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - HOLZ-HER

Produit



Schéma

LEUCO
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

Renseignements

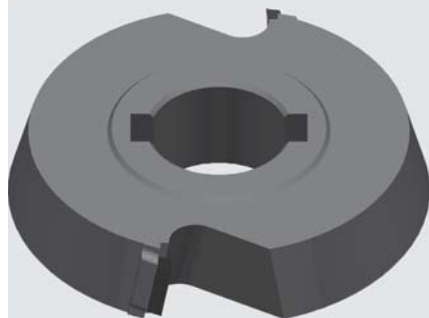
| Dimensions de base a et D1
 constantes
 | Sens de rotation selon DIN-EN
 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182141	182142
2,5	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182143 o	182144 o
3,0	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182145 o	182146 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

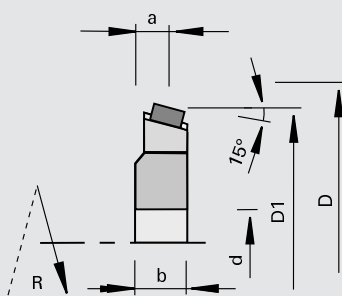
222512

Fraises DP à chanfreiner les chants DIAMAX - HOLZ-HER

Produit



Schéma



Machine / Application

- Plaques 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]		

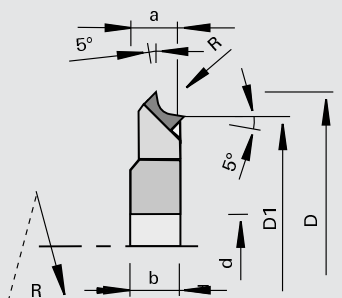
222582

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

Produit



Schéma



Machine / Application

- Plaques 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

LEUCO
teoptimaLEUCO
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Renseignements

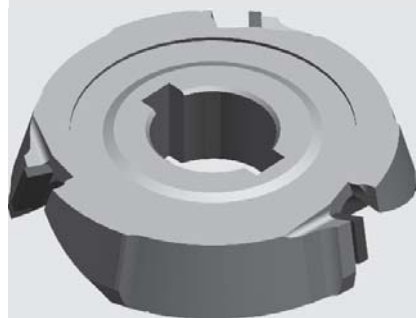
- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
2,0	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]	

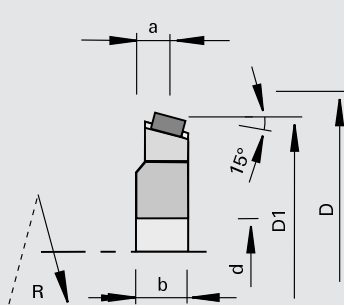
222512

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

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

Plaques 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]	

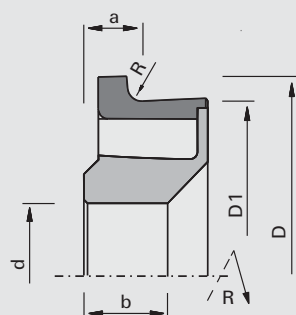
222312

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

Produit



Schéma

AIR
STREAMLEUCO
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

Plaques 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]		

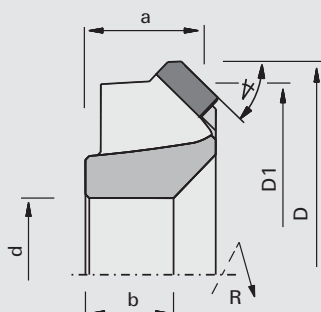
222312

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

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaques 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]		

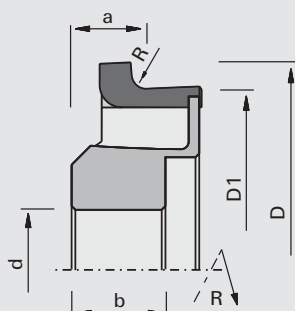
222312

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

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaques 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]		

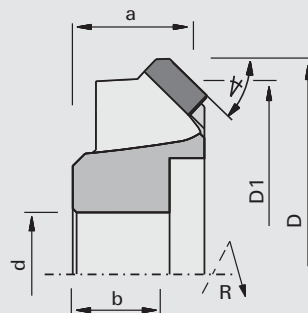
222312

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

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaques 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

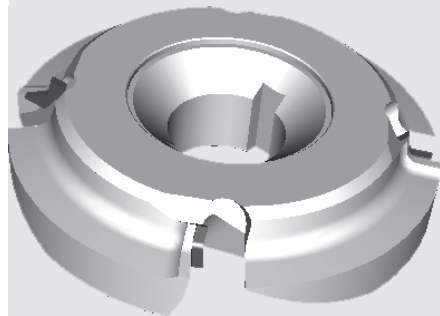
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144
- Pas d'affûtage de prévu

◁ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	57	50	16	12.5	16	2	5x2,3	185432 s	185433 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

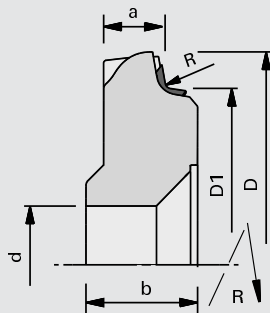
222582

DIAMAX Fraises à arrondir CM DP - HOLZ-HER 1833

Produit



Schéma



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

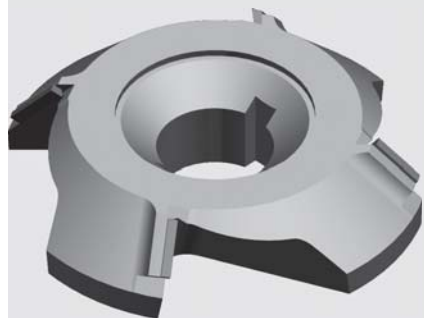
- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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]		

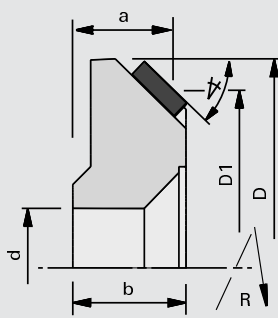
222582

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

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
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

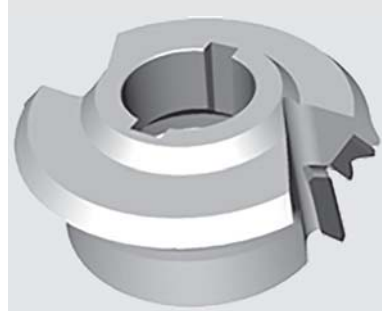
Diamètres de base a et D1 constants
Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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

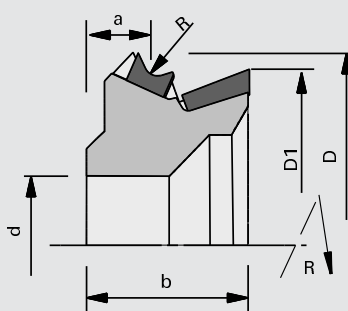
222282

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

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

Plaques 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]		

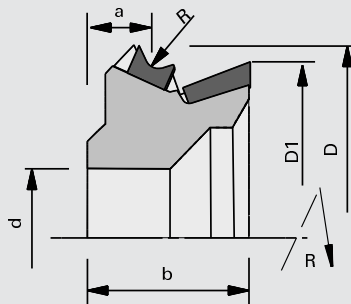
222312

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

Produit



Schéma

AIR
STREAMLEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

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]			

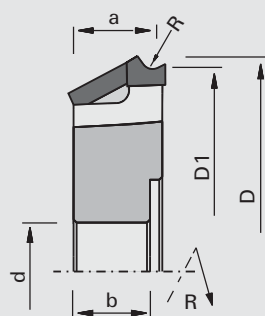
222312

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

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]		

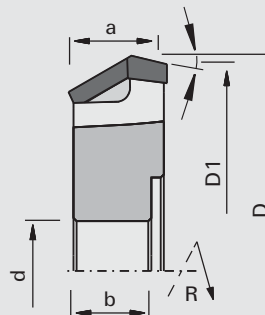
222312

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

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

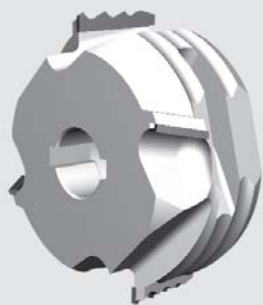
| Dimensions de base a et D1 constantes
 | Sens de rotation selon DIN-EN 50144
 | Pas d'affûtage de prévu

∠ 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]		

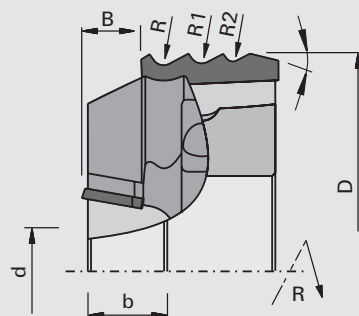
222212

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

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaques 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	∠ chan- frein	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
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 s	185464 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

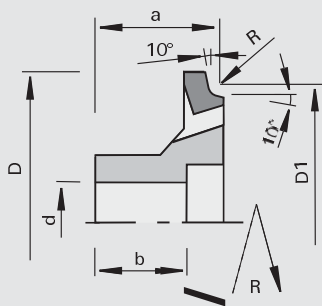
122110

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

Produit



Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses 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
- $n \max = 30.000 \text{ t/min}$

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]		

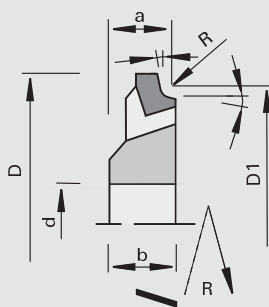
122212

Fraises HW à arrondir les chants - SCM-Stefani K130

Produit



Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chant SCM-Stefani avec agrégat K130
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- $n \max = 30.000 \text{ t/min}$

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]		

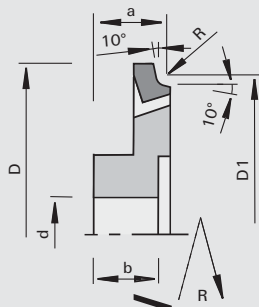
122122

Fraises HW à arrondir les chants - SCM-IDM

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaques 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
- 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]		

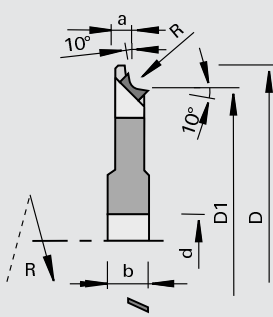
222582

Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - SCM-Stefani

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Polycrystallin 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

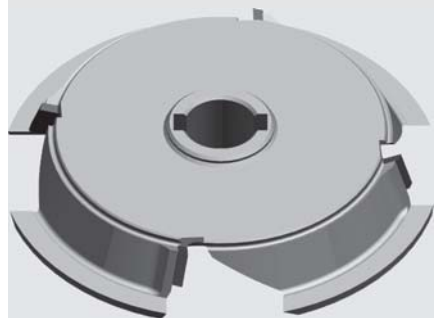
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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]		

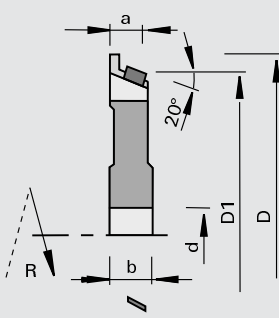
222512

Fraises DP à chanfreiner les chants DIAMAX - SCM-Stefani

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
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
- $n_{\max} = 20.000 \text{ t/min}$
- 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

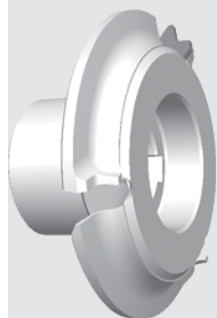
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

∠ 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]		

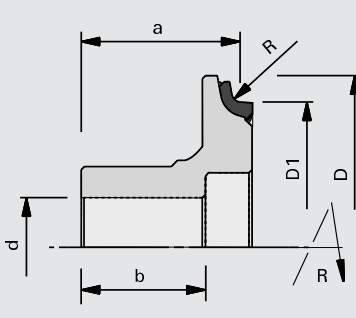
222310

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

Produit



Schéma

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

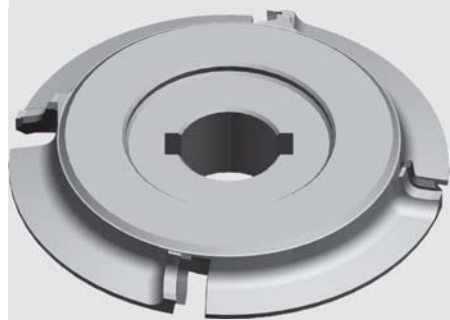
- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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]		

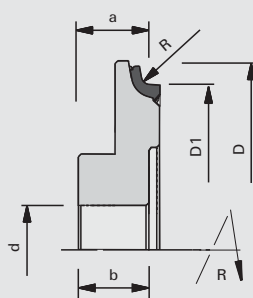
222310

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

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaques 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
- $n_{max} = 18.000 \text{ t/min}$
- 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]		

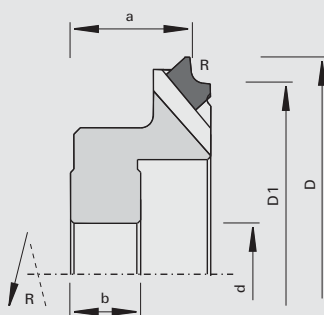
222280

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

Produit



Schéma

LEUCO
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Avantages

Renseignements

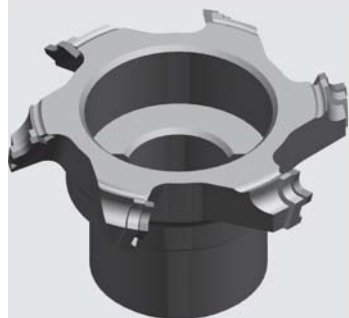
- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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]		

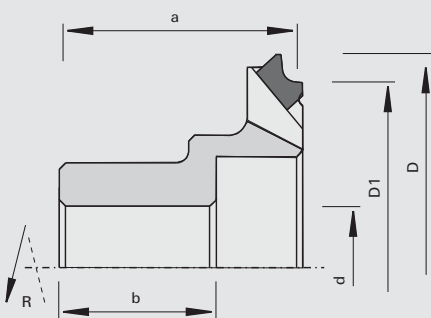
222580

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

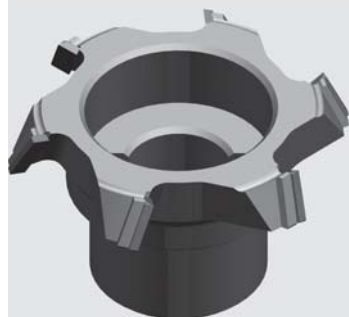
| Diamètres de base a et D1
 constants
 | Sens de rotation selon DIN-EN
 50144

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]		

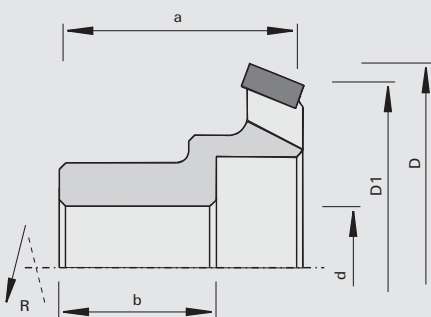
222510

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

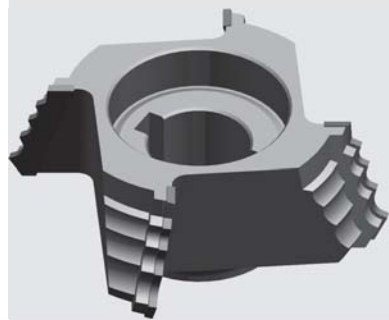
| Diamètres de base a et D1
 constants
 | Sens de rotation selon DIN-EN
 50144

∠ 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]		

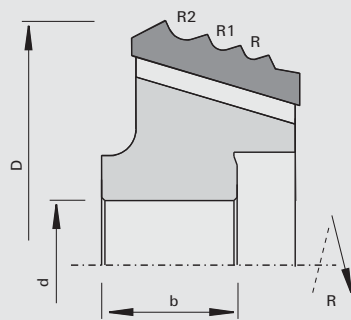
222360

Fraise d'affleurage mutltiprofil (Rayons + chanfrein) pour BIESSE

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

I Qualité de coupe optimale

Renseignements

I Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	R1	R2	∠ chanfrein	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	2.0	3.0	25	75.4	30	20	4	6x2,8	183707 s	183708 s
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

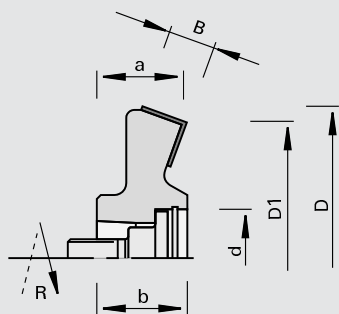
120120

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

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

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

∠ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	77	70	21.5	12	23	HSK 25R	4	177594	177593
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes réversibles

Dimension

B	H	S	Class-No.	Ident-No.
12	12	1.5	150515	003080
[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange

Dimension

	Class-No.	Ident-No.
Vis	995190	177780
Bague d'ajustement	995440	177781
Bague de sécurité	995460	177782
Liston de pression	925300	164526
Vis sans tête	995161	180214
Tournevis	985730	166090

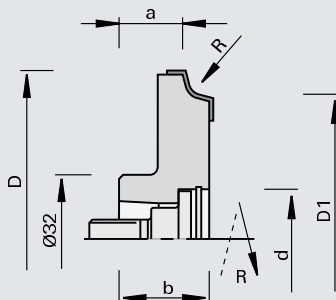
120102

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

Produit



Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05

Avantages

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

Renseignements

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

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

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	1,5	12	17	2.0	151545	177606	177605
	2,0	12	17	2.0	151545	177608	177607
	2,5	12	17	2.0	151545	177610 s	177609 s
	3,0	12	17	2.0	151545	177612	177611
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	12x11x7	925300	177724
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Vis sans tête	M6x16 SW3	995161	001617
Clé Contre-Coudée	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[mm]		

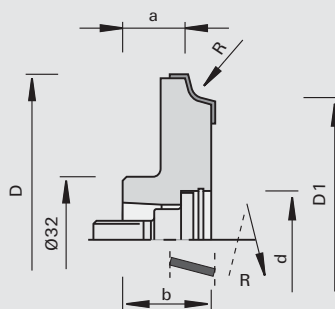
120112

Porte-outilsvHW à arrondir les chants HSK 25R - IMA

Produit



Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

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

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	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.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	2,0	12	18	2.0	151586	180174	180173
	3,0	12	18	2.0	151586	180176	180175
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	12x11x7	gauche	925300 180255
Liston de pression	12x11x7	droite	925300 180256
Vis	M10x1,25x32 SW8		995190 177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988		995440 177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472		995460 177782
Vis sans tête	M6x16 SW3		995161 001617
Clé Contre-Coudée	SW3 DIN ISO 2936		985730 009672
	[mm]		

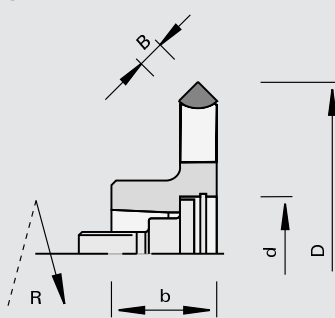
222510

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

Produit



Schéma

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

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

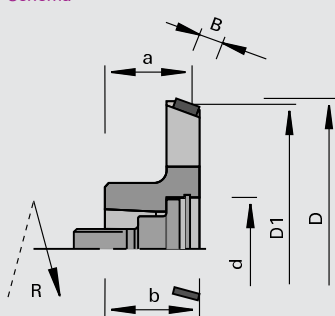
222510

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

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
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	Ø D1	Ø D	a	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20°	70 [mm]	73 [mm]	21,5 [mm]	6,0 [mm]	23 [mm]	HSK 25R [mm]	4	177649 s	177650 s

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

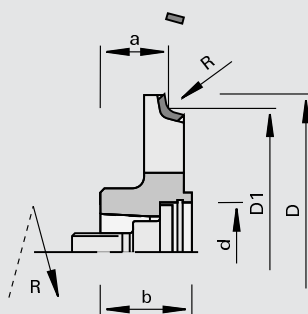
222582

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

Produit



Schéma

LEUCO
topline
7/15LEUCO
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

Plaqueuses de chants Homag
agrégats FF. IMA

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

Exécution

Face de dent polie

Dépouille polie

Avec angle d'axe

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

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

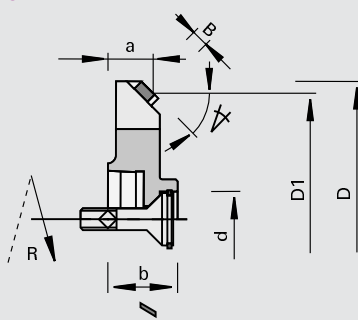
222512

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

Produit



Schéma

LEUCO
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	176493
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

Ident-No.

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

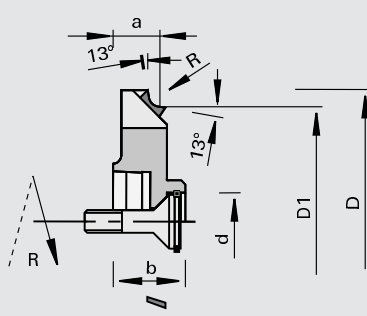
222582

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

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

Plaques 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.	Ident-No.
Bague de sécurité	14x1 DIN 472	995460	057258
Bague d'ajustement	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Vis noyée	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[mm]		

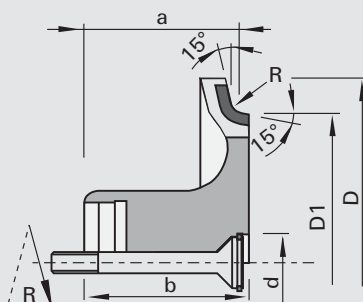
222812

Fraises DP à arrondir les chants HSK 32 - Homag FK

Produit



Schéma

LEUCO
i-systemLEUCO
i-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaques 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-système
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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

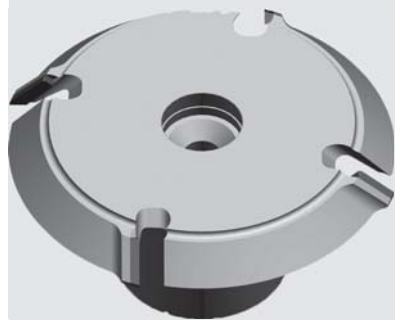
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180313 s	180312 s
1,5	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180315	180314
2,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180284	180285
2,5	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180317 s	180316 s
3,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180286 s	180287 s
4,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180304 s	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.	Ident-No.
Bague de sécurité	14x1 DIN 472	995460	057258
Bague d'ajustement	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Vis noyée	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[mm]		

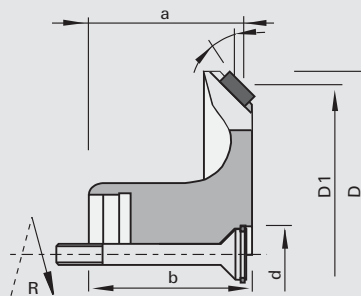
222812

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

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
i@system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

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

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

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

Ident-No.

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

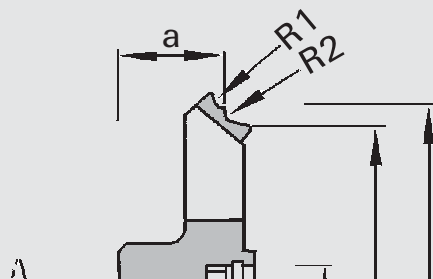
222582

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

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

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	∠ chan- frein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø 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.	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[mm]		

223512

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

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
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	∠ chan- frein	Ø D	Ø D1	a	Ø 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	1.5		78	70	19.5	HSK 25R	4	183121	183122
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]			

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

Ident-No.

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

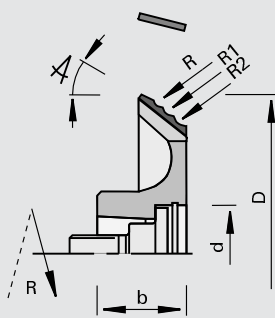
222882

Fraises DP à arrondir / chanfreiner les chants Multi HSK 25R - Homag FF

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
i-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

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

R	R1	R2	◁ chanfrein	Ø D	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3,0	2,0		20	81.1	28	HSK 25R	4	180757	180758
3,0	2,0		20	81.1	28	HSK 25R	6	180759 s	180760 s
1,5	2,0		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
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

Ident-No.

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

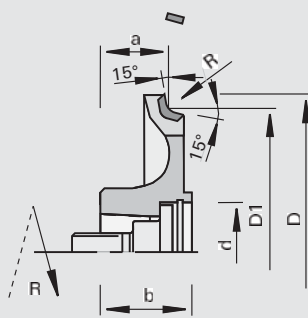
222812

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

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
i@system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaques 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-système)
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	76	70	17.5	23	HSK 25R	4	184923	184924
1,3	76	70	17.8	23	HSK 25R	4	184927 s	184928 s
1,5	76	70	18	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]			

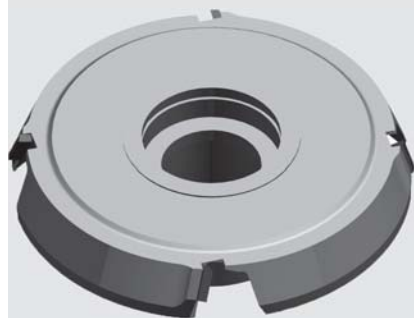
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	76	70	17.5	23	HSK 25R	6	184939 s	184940 s
1,3	76	70	17.8	23	HSK 25R	6	184937 s	184938 s
1,5	76	70	18	23	HSK 25R	6	184935	184936
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	6	184933	184934
2,5	78	70	19	23	HSK 25R	6	184931 s	184932 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	6	184929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

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

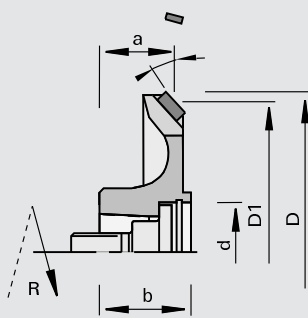
222812

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

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
i-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

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

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

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

Ident-No.

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

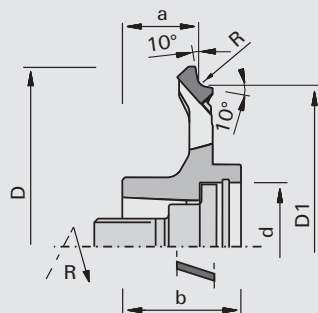
222512

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

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
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
 $n_{max} = 18.000 \text{ t/min}$
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]			

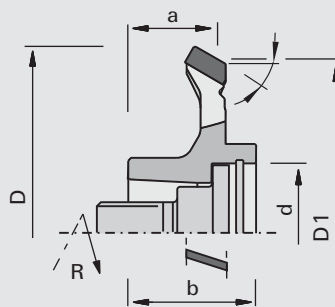
222512

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

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

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 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	Ø D	Ø D1	a	b	Ø 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

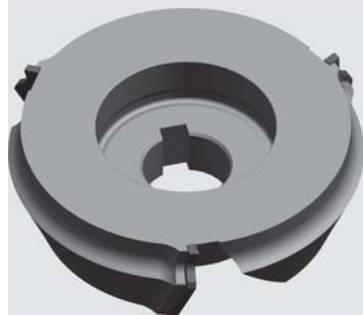
Ident-No.

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]			

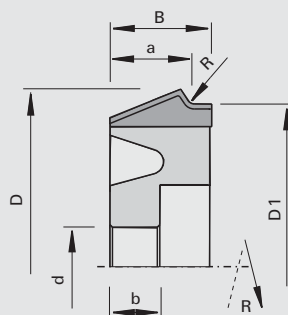
222812

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

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

Plaques 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 encom-
brée de copeaux
Incidents de fonctionnement
dus aux copeaux éliminés
Diminution de la puissance
d'aspiration
Niveau de bruit réduit

Renseignements

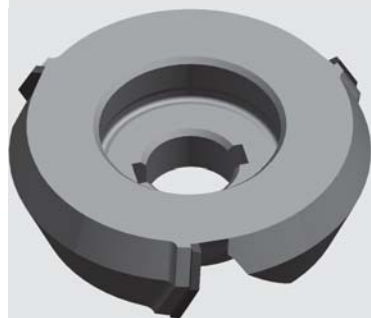
Z = 3 pour avances de 8 à 20
m/min
Z = 4 pour avances de 20 à
30 m/min
Sens de rotation selon DIN-EN
50144

R	Ø D	B	b	Ø d	Ø 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 s	185235 s
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]		

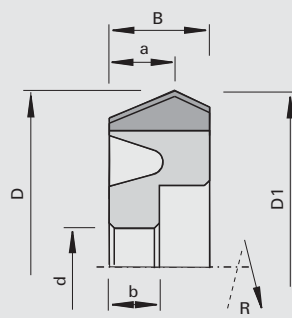
222812

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

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
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 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	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]		

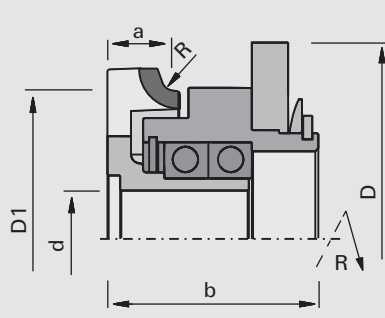
222812

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

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
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]
1,5	65	49,9	11	34.9	16	4	185357 s
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

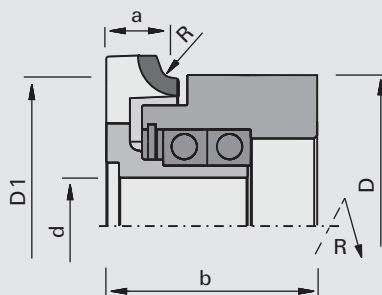
222812

Fraises à arrondir les chants DIAMAX DP avec rouleau de palpation sans 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 intégré
- Stockage par convoyeur
- $n_{\max} = 18.000 \text{ t/min}$

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]
2,0	58	49,9	11	32.5	16	4	185360
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

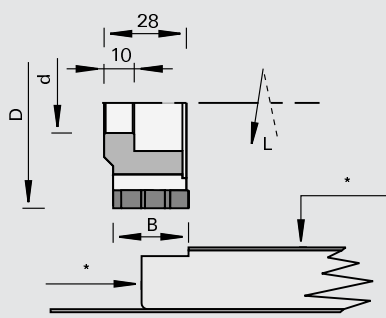
222020

Fraises plate-bandes DP Postforming - Homag

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

! Machines pour Postforming Homag

! Pour surfacer des dérivés du bois mélaminés, revêtus papier, stratifiés et plaqués dans le processus complet de postformage

Exécution

! Zone d'affûtage 3,5 mm

! Z = 9 sur le flanc

! Angle d'axe et fort fractionnement de la coupe

! n max = 24.000 t/min

Avantages

! Élimination de l'incisage

Renseignements

! Pour profils softformés

! Utilisation avec l'avance

! * Palpage par galets

! Sens de rotation: voir croquis

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	10	20	9+3+3	6x2,8	179021 s	179022 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

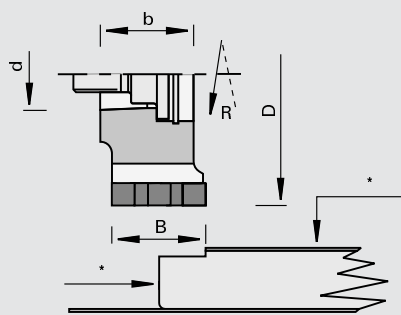
222020

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

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

! Machines pour Postforming Homag

! Pour surfacer des dérivés du bois mélaminés, revêtus papier, stratifiés et plaqués dans le processus complet de postformage

Exécution

! Zone d'affûtage 3,5 mm

! Z = 9 ou Z = 12 sur le flanc

! Angle d'axe et fort fractionnement de la coupe

! n max = 24.000 t/min

Avantages

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

! Élimination de l'incisage

Renseignements

! Pour profils softformés

! Utilisation avec l'avance

! * Palpage par galets

! Sens de rotation: voir croquis

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

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

Ident-No.

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

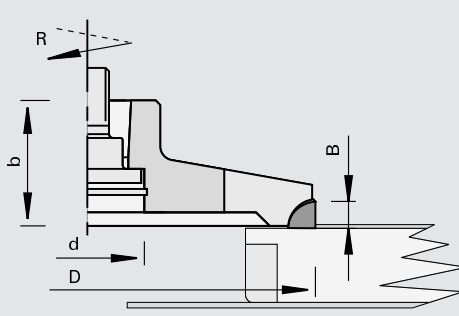
222020

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

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- ! Machines pour Postforming Homag
- ! Pour surfacer dans le processus complet de postformage

Exécution

- ! Avec angle d'axe
- ! Zone d'affûtage 3,5 mm
- ! n max = 24.000 t/min

Avantages

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

Renseignements

- ! Pour surfacer les profils en U et araser les profils en L
- ! Utilisation contre l'avance
- ! Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

Ident-No.

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

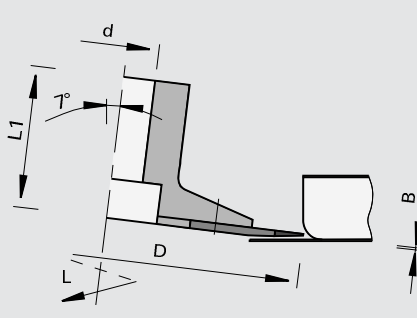
209080

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

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

- ! Couteaux interchangeables
- ! Sans angle d'axe
- ! Profil de dent symétrique pour tous les rayons
- ! n max = 9.000 t/min

Avantages

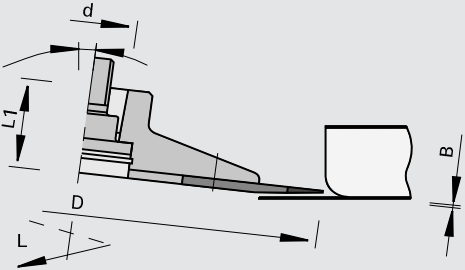
Renseignements

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

Ø D	B	Ø d	L1	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125 [mm]	0,5 [mm]	20 [mm]	45 [mm]	4	6x3	180073 s	180074 s
125 [mm]	0,8 [mm]	20 [mm]	45 [mm]	4	6x3	180955 s	180956 s
125 [mm]	1,2 [mm]	20 [mm]	45 [mm]	4	6x3	180830 s	180831 s

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

209080
Porte-outils à ép pointer DP HSK 25R Postforming - Homag

Produit	Schéma	
		 Polycristallin Diamant [DP] MEC
Machine / Application Machines pour Postforming Homag Pour la finition des rayons dans le processus de postformage	Exécution Coupe sans coupe biaise Profil de dent symétrique pour tous les rayons n max = 9.000 t/min	Avantages Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
		Renseignements Utilisation sans baguette Utilisation contre l'avance Couteaux LEUCODIA utilisation uniquement par jeu (Conditionnement 4 pièces) B=0,5 mm pas adapté pour produit d'extrusion; dans ce cas, utiliser B=1,2 mm Sens de rotation: voir croquis

Ø D	B	Ø d	L1	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	0,5	HSK 25R	26	4		180075 s	180076 s
125	0,8	HSK 25R	26	4	6x3	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.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Couteaux LEUCODIA "B" = 0,5 mm avec vis à tête fraisée	232921	180063	180064
Couteaux LEUCODIA "B" = 0,8 mm avec vis à tête fraisée	232921	180959	180960 s
Couteaux LEUCODIA "B" = 1,2 mm avec vis à tête fraisée	232921	180834	180835 s
Vis	995190		177780
Bague d'ajustement	995440		177781
Bague de sécurité	995460		177782
Vis noyée	995125		178722
Tournevis	985730		171188

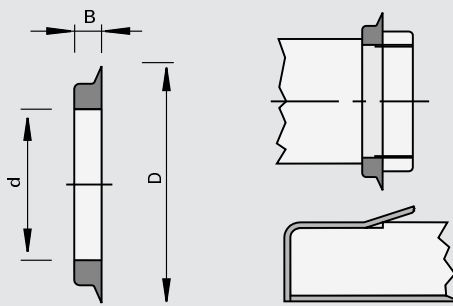
164507

Couteaux circulaires HWM pour l'usinage des chants Softforming - Homag

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

I Couteaux en carbure monobloc

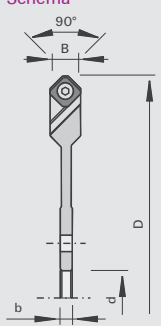
Avantages

Renseignements

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

120405

Porte-outils à profil HW pour réaliser des rainures en V sur des matériaux composites en aluminium - HOLZ-HER

Produit		Schéma			
					
				carbure [HW]	
				MAN	
Machine / Application		Exécution		Avantages	
I scies à panneaux verticales		I Corps d'outil en aluminium anodisé		I Outil à diamètre constant grâce aux plaquettes réversibles	
I Pour la fabrication d'éléments de façade, de châssis, d'éléments de coins en matériaux composites en aluminium, Gutbond, etc.		I Matériau de coupe: HL Solid 40		I Manipulation aisée grâce au changement rapide des couteaux	
				Renseignements	
				I 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	16,5	6.5	30	8	182616
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
Plaquettes réversibles		B	H	S	Class-No.
		14	14	2.0	151514
		[mm]	[mm]	[mm]	182079
Pièces de rechange		Dimension		Class-No.	Ident-No.
Vis noyée		M5x9 T10 / T15		995125	879309
Tournevis à poignée		T10x80		985730	879329 o
Tournevis		T15x80		985730	171188
		[mm]			

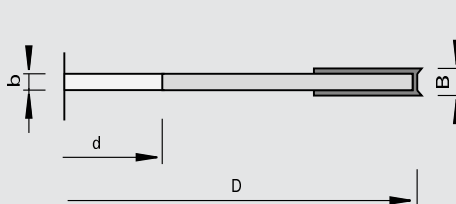
120455

Porte-outils à rainurer HW

Produit



Schéma



carbure [HW]

MAN

Machine / Application

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

Exécution

I n = 6.500 - 11.000 t/min

Avantages

Renseignements

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

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Z	Ident-No.
125	4,0	3,0	30	40	4+4	167253
125	5,0	4,0	30	40	4+4	165922
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

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

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

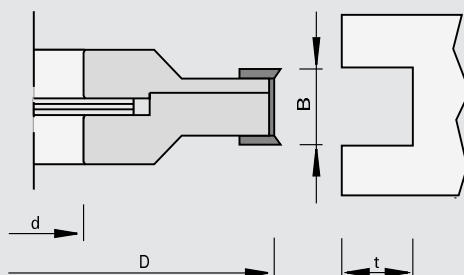
121455

Porte-outils HW à rainer - ajustables 4-15 mm

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

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

Exécution

| Ø 130 mm: n = 6.000 - 10.000 t/min
 | Ø 160 mm: n = 5.000 - 8.000 t/min
 | Ø 180 mm: n = 4.500 - 7.400 t/min

Avantages

Renseignements

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

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Traceur	14	14	1.2	150558	163701
Plaquette réversible	7,6	12	1.5	150515	052543
Plaquette réversible	18	18	1.95	150508	163699
	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Liston de pression	B=7,2	168080, 168082, 168084	925300	2	168074
Vis sans tête	M5x12 DIN EN ISO 4028	168080, 168082, 168084	995161	10	050565
Contrefers	B=6,8	166509, 168083, 168085, 168087	925200	2	010751 #
Coins de serrage	B=6,8	166509, 168083, 168085, 168087	925100	2	010750 #
Vis noyée	M4x0,5x3,2 T9	166509, 168081, 168083, 168085, 168087	995125	10	163925
Jeu de bague intercalaire	50x3,5x30	166509	955521	1	166367
Jeu de bague intercalaire	65x3,5x30	168080, 168081	955521	1	168075
Jeu de bague intercalaire	70x3,5x35	168082, 168083	955521	1	168076
Jeu de bague intercalaire	70x3,5x40	168084, 168085	955521	1	168077
Jeu de bague intercalaire	90x3,5x50	168087	955521	1	168078
Cuvette	Pour traceurs	M4x0,5x1,6 166509, 168081, 168083, 168085, 168087	995290	10	163704
Cuvette	pour plaquettes	M4x0,5x2,2 166509, 168081, 168083, 168085, 168087	995290	10	163703
Tournevis	SW2,5x100	pour tous	985730	1	168010
Tournevis	T9	pour tous	985730	1	164344
	[mm]				

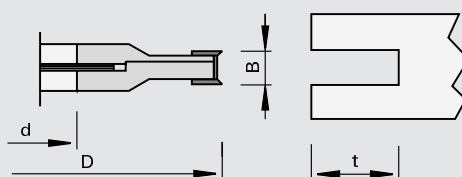
121455

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

Produit



Schéma



carbure [HW]

MAN

Machine / Application

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

Exécution

- I n = 4.500 - 7.400 t/min

Avantages

Renseignements

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

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Traceur	14	14	2.0	150558	003079
Plaquette réversible	7,6	12	1.5	150515	052543
Plaquette réversible	12	12	1.5	150515	003080
	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=10	178729, 178730, 178731	925300	164526
Liston de pression	B=7,2	178725, 178726, 178727	925300	168074
Vis noyée	M5x6 T20	pour tous	995125	176199
Vis sans tête	M5x20 DIN EN ISO 4028	178725, 178726, 178727	995161	178741
Vis sans tête	M6x20 DIN EN ISO 4028	178729, 178730, 178731	995161	178742
Jeu de bague intercalaire	65x11,5x30	178729	955521	167278
Jeu de bague intercalaire	70x11,5x35	178730	955521	167279
Jeu de bague intercalaire	70x11,5x40	178731	955521	167280
Jeu de bague intercalaire	65x7x30	178725	955521	167282
Jeu de bague intercalaire	70x7x35	178726	955521	167283
Jeu de bague intercalaire	70x7x40	178727	955521	167284
Tournevis	SW3x100	178729, 178730, 178731	985730	166090
Tournevis	SW2,5x100	178725, 178726, 178727	985730	168010
Tournevis	T20x100	pour tous	985730	166092
Gabarit de réglage	0,3	pour tous	985200	055883
	[mm]			

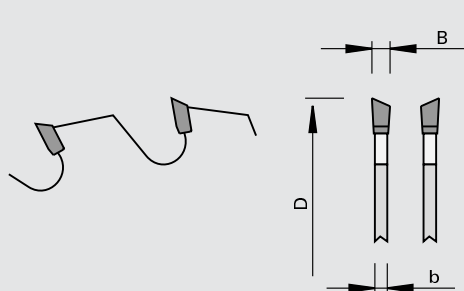
109085

Fraises à rainer HW - pour Lamello®

Produit



Schéma



carbure [HW]

MAN

Machine / Application

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

Exécution

Avantages

Renseignements

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

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmin-nmax		Ident-No.
100	4,0	3.45	22	6 WS	4/4,5/36	7600-13000	Lamello®	189095
102	3,85	3.0	22	12 WS		7500-13100	ELU DS 140	188358
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[t/min]		

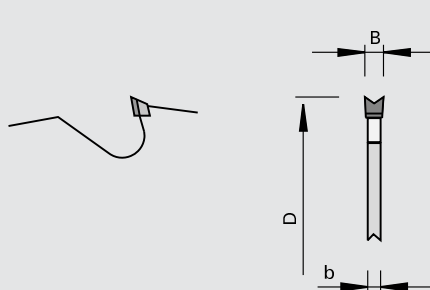
209285

Fraises à rainer DP - pour Lamello®

Produit



Schéma



Polycrystallin Diamant [DP]

MAN

Machine / Application

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

Exécution

| Zone d'affûtage réduite
 | Denture: concave
 | n = 7.700 - 13.300 t/min

Avantages

Renseignements

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

Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No.
100	3,95	4.0	22	4		178496
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

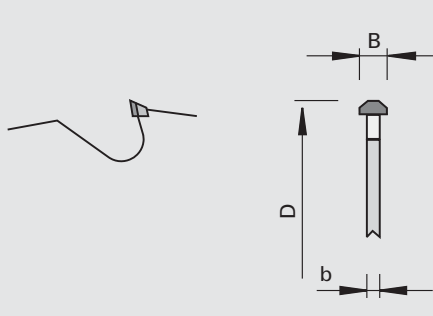
209285

Fraisess à rainer DP - pour Lamello Clamex P®

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

Pas de réaffûtage
Denture: spécifique
n = 7.700 - 13.300 t/min

Avantages

Renseignements

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

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
100.4	7.0	4.0	30	3	4/6,6/48	pour Lamello Clamex P® 189711
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

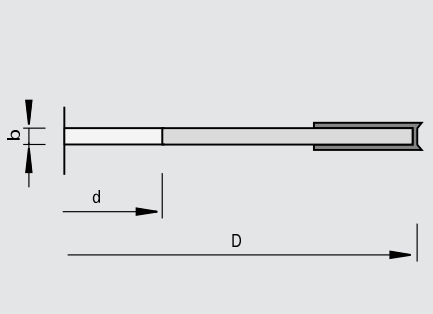
120455

Porte-outils à rainer HW - pour Lamello®

Produit



Schéma



Machine / Application

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

Exécution

n = 7.700 - 13.300 t/min

Avantages

Renseignements

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

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
100	4.0	4.0	22	4+4	4/4,5/36	164838
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Traceur	14	14	1.2	150558	163701
Plaquette réversible	18	18	1.95	150508	163699
	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M4x0,5x3,2 T9	995125	163925
Cuvette pour plaquettes	M4x0,5x2,2	995290	163703
Cuvette Pour traceurs	M4x0,5x1,6	995290	163704
Tournevis	T9	985730	164344
	[mm]		

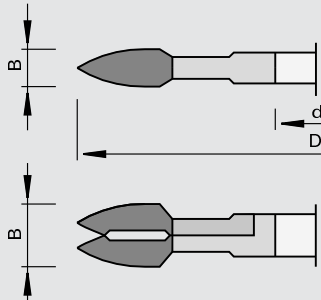
122415

Fraises HW pour poches de résines

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

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

Exécution

| Avec angle d'axe alterné
 | n max = 12.000 t/min

Avantages

Renseignements

| Pour bouchons, grandeur 1-4

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

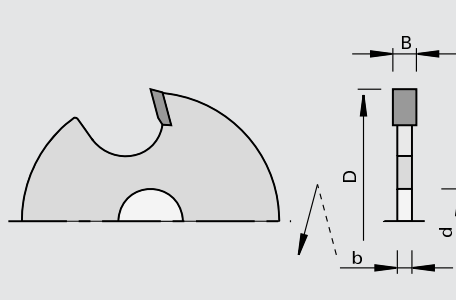
109015

Fraises HW à rainurer - défonceuses portatives

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

carbure [HW]

MAN

Machine / Application

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

Exécution

| Coupe droite, Z=2
 | n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

| Fixation: mandrin de fraisage

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
40	1,8	1,0	8,0	2	001367
40	2,0	1,2	8,0	2	001370
40	2,5	1,5	8,0	2	001374
40	3,0	2,0	8,0	2	001377
40	3,5	2,5	8,0	2	001380
40	4,0	3,0	8,0	2	001383
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

Ident-No.

Arbre de montage

8x8
[mm]

997200

160363

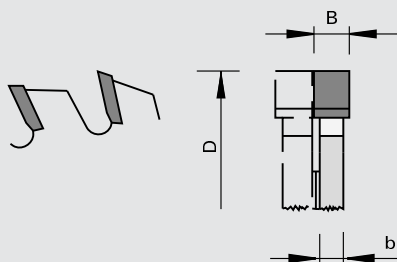
109015

Fraises HW à rainurer - MAN

Produit



Schéma



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]	

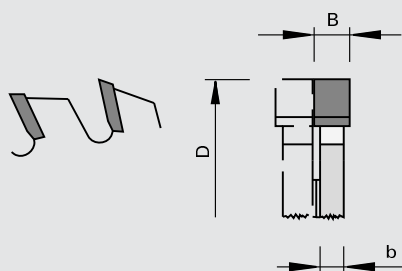
109010

Fraises à rainer HW

Produit



Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

Avantages

Renseignements

- 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	DKN	n _{max}	Ident-No.
150	4,0	3,0	30	12		12700	160802
150	5,0	4,0	30	12		12700	001434
150	6,0	4,0	30	12		12700	161617
150	7,0	5,0	30	12		12700	161619
150	8,0	5,0	30	12		12700	161620
150	10	6,0	30	12		12700	161622
150	5,0	4,0	35	12	10x4	12700	001435 &
150	10	6,0	35	12	10x4	12700	161623 &
150	1,5	0,8	35	18	10x4	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
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
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]	

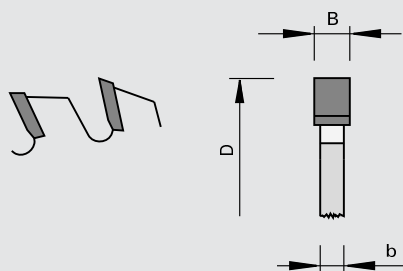
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Ident-No.
200	7,0	5.0	30	24		9500	1527339 o
200	7,5	5.0	30	24		9500	1527340 o
200	8,0	5.0	30	24		9500	1527341 o
200	8,5	5.0	30	24		9500	1527342 o
200	9,0	5.0	30	24		9500	1527343 o
200	9,5	5.0	30	24		9500	1527344 o
200	10	5.0	30	24		9500	1527345 o
220	4,0	3.0	30	30		8700	1521934 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]				

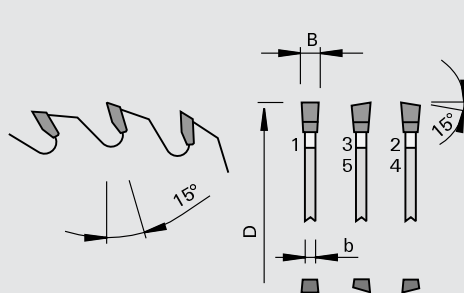
109080

Fraises HW à rainer «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

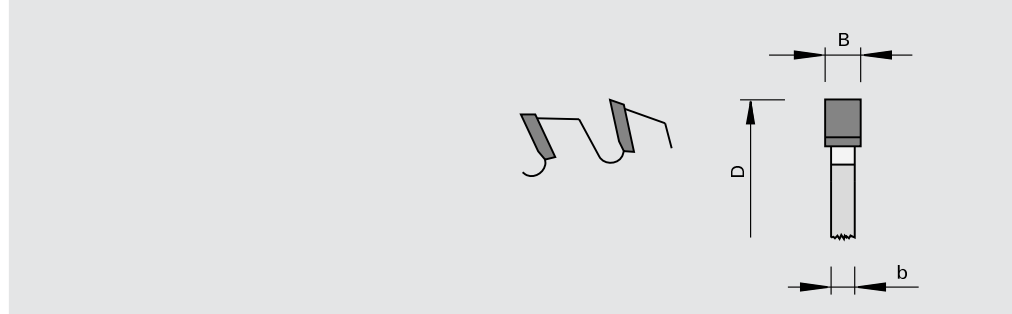
Renseignements

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
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]			

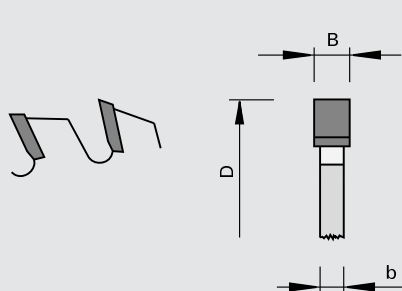
209010

Fraises DP à rainer - centres d'usinage CNC

Produit



Schéma

LEUCO
DIA

Polycrystallin 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]			

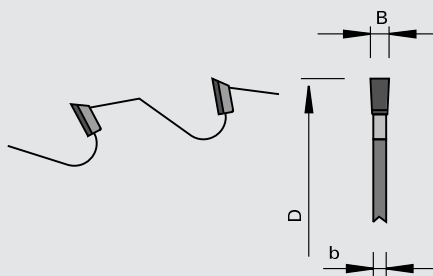
209010

Fraises à rainer DP

Produit



Schéma

LEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

- I Zone d'affûtage 3,5 mm
- I Denture: plate
- I n max = 10.000 t/min

Avantages

Renseignements

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

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
180	4,0	3.0	35	12	10x4	178194 s
180	4,0	3.0	35	18	10x4	178195 s
180	4,0	3.0	35	24	10x4	178196 s
180	5,0	4.0	35	18	10x4	178197 s
180	5,0	4.0	35	24	10x4	178198 s
180	6,0	5.0	35	12	10x4	178199 s
180	6,0	5.0	35	18	10x4	178200 s
180	6,0	5.0	35	24	10x4	178201 s
180	8,0	7.0	35	12	10x4	178202 s
180	8,0	7.0	35	18	10x4	178203 s
180	8,0	7.0	35	24	10x4	178204 s
180	5,0	4.0	35	12	10x4	178205 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

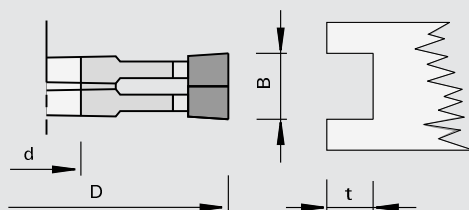
123455

Jeu de fraises DP à rainurer HW

Produit



Schéma



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

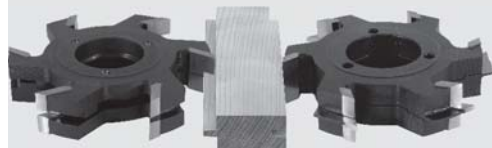
| Utilisation en long et en travers des fibres (bois massifs)
 | Extensible par bagues intercalaires de 0,1 mm fournies

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]	

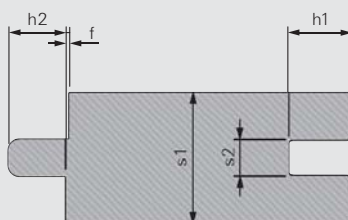
327300

Outils à rainure / languette HS

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Moulurières
- Tenonneuses profileuses doubles
- Pour fabriquer des assemblages rainures 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 livrerons le produit selon le schéma I, si vous ne fournissez aucune indication à la commande.
- Egalement disponible au carbure HW avec supplément

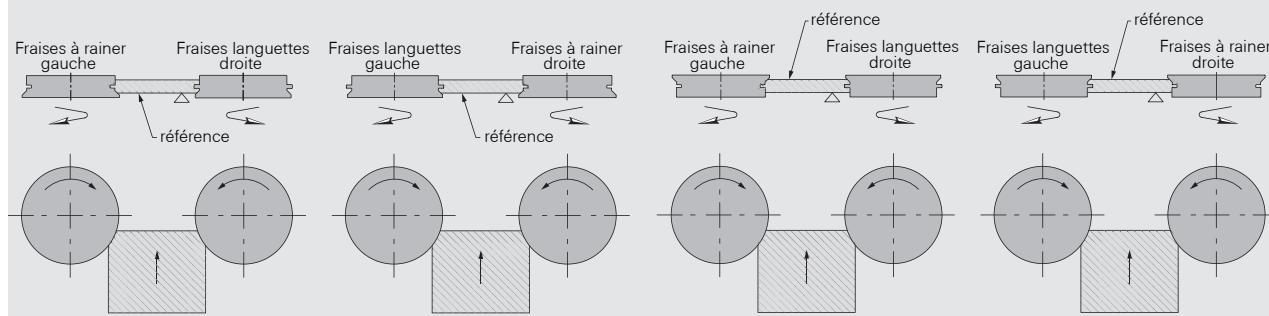
Profil	Ø D	B	Ø d	nmax	s1	s2	f	Z	Ident-No.
501/502	180	35	40	8000	12-36	4,5-7,5	0,5	6	58532354 s
505/506	180	35	40	8000	15-27	4,5-7,5	0,5	6	58532358 s
512/513	180	35	40	8000	12-27	4,5-7,5		6+3	58532361 s
503/502	180	35	40	8000	12-36	4,5-7,5		6	58532382 s
529/530	180	35	40	8000	15-27	4,5-7,5	0,5	6	58532384 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]		

schémas I

schémas II

schémas III

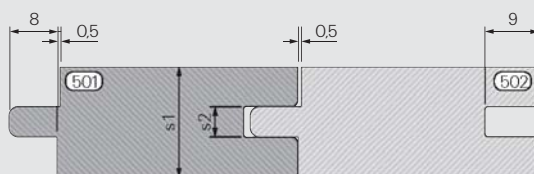
schémas IV



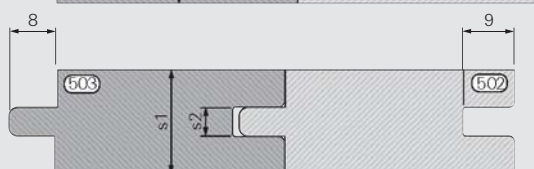
Représentation schéma I

Fraises languettes

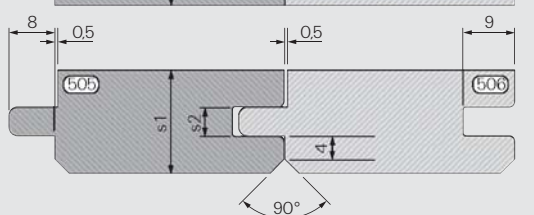
Profil 501



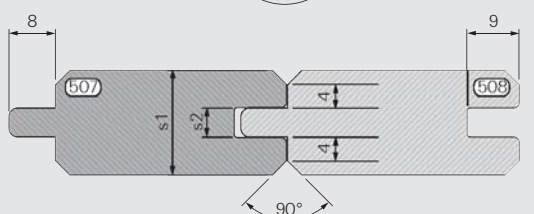
Profil 503



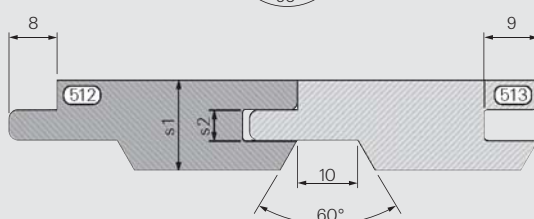
Profil 505



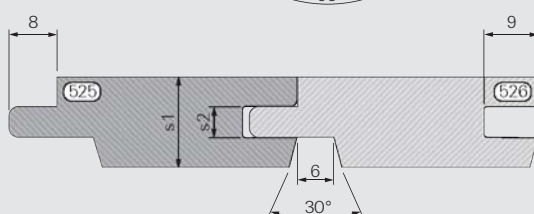
Profil 507



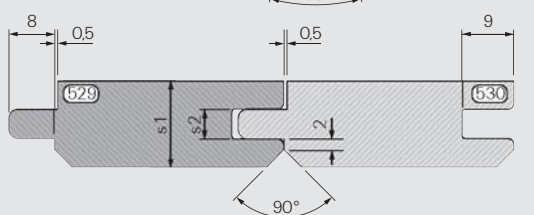
Profil 512



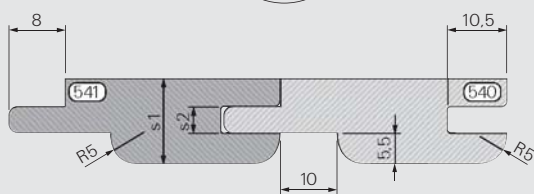
Profil 525



Profil 529



Profil 541



Fraises à rainer

Profil 502

Profil 502

Profil 506

Profil 508

Profil 513

Profil 526

Profil 530

Profil 540

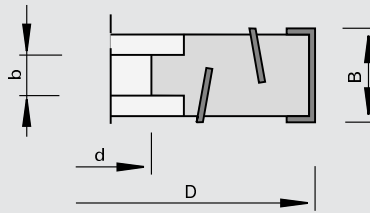
120215

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
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.	Ident-No.
	20	12	1.5	150515	003082
	30	12	1.5	150515	003083
	[mm]	[mm]	[mm]		

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

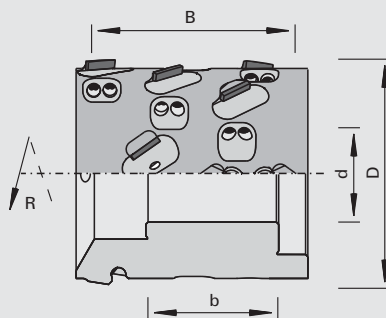
222220

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

Produit



Schéma



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 système AirStream
 breveté
 | Version symétrique et asymé-
 trique
 | 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 Système
 AirStream
 | 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	nmax			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	185804	185805
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]				

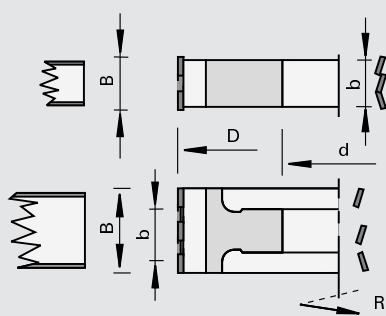
222220

Fraises à dresser DP DIAMAX LowNoise

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

| Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
60	64	62	25	2+2	8x3,3	31000	Felder/Format 4	asymétrique	184651	184650
70	54	31	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801	asymétrique	182515 #	182514 #
70	48	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Arcus 1801	asymétrique	183073 #	183074 #
70	64	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Arcus 1801	asymétrique	183075 #	183076 #
80	32	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse Akron 400	symétrique	183694 s	183694 s
80	45	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse Akron 400	symétrique	183695 s	183695 s
80	65	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse Akron 400	symétrique	183696 s	183696 s
85	45	50	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymétrique	185697	185698
85	65	44	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymétrique	185699	185700
100	34	37.6	30	3+3	8x3,3	19000	IMA, Brandt	asymétrique	184673	184672
100	45	75	30	3+3	8x3,3	18500	Biesse Akron 600/800	symétrique	183697 s	183697 s
100	45,5	61	30	2+2	8x3,3	19000	EBM / Hebrock	asymétrique	184288	184287
100	48	25	25	2+2	8x3,3	19000	Brandt Ambition 1110 F (KDF 110), 1120 FC (KDF 120 C)	asymétrique	185113	185112
100	48	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER jusqu'à 2008, SCM-Stefani	asymétrique	184283	184284
100	48	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	IMA, Brandt, SCM, Biesse	asymétrique	184210	184211
100	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
100	63	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	asymétrique	184212	184213
100	64	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER jusqu'à 2008, SCM-Stefani, EBM	asymétrique	184281	184282
100	64	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM-Stefani	asymétrique	184285 s	184286 s
100	65	75	30	3+3	8x3,3	18500	Biesse Akron 600/800	symétrique	183698 s	183698 s
125	30	34	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symétrique	184645	184645
125	36	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symétrique	184752	184752
125	43	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symétrique	184029	184029
125	43	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag agrégats S2	symétrique	185662 s	185662 s
125	43	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA agrégats 08.378	asymétrique	184943	184944
125	43	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agrégats 08.379	asymétrique	184949 #	184950 #
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symétrique	184030	184030
125	63	40	30	4+4	8x3,3	15000		symétrique	185661 s	185661 s
125	63	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agrégats 08.378	asymétrique	184945	184946
125	63	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agrégats 08.379	asymétrique	184951	184952
150	43	40	30	4+4	8x3,3	12000	Référence Homag dressage (WZ10/WZ14), Aggrégat AF11/AW22/AW12	asymétrique	185258 s	185257 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
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]			

montés sur manchon Hydro Ident-No. 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	43	70/30	3+3	15000	IMA agrégats 08.378 Hydro asymétrique	184965 s	184966 s
125	43	70/30	3+3	15000	IMA agrégats 08.379 Hydro asymétrique	185115 s	185114 s
125	63	70/30	3+3	15000	IMA agrégats 08.378 Hydro asymétrique	184967 s	184968 s
125	63	70/30	3+3	15000	IMA agrégats 08.379 Hydro asymétrique	185117 s	185116 s
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]			

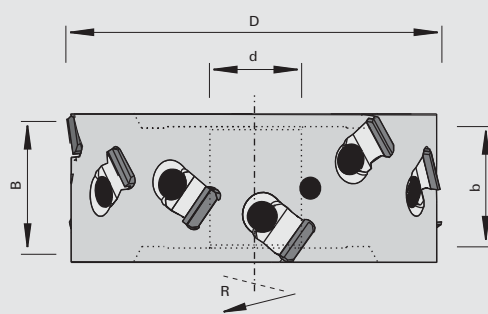
220220

DIAMAX SmartJointerPlus Porte-outils à dresser DP

Produit



Schéma


LEUCO
SmartJointerPlus

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaques de chants
- Destiné au dressage en drapeau du bois massif et des panneaux revêtus ou non avec un accent particulier sur la réduction du bruit et du balourd

Exécution

- Corps d'outil en Aluminium
- Couteaux DP interchangeables
- Coupe DP à dégagement de copeau acier intégré
- Angle d'axe 35 degrés
- version asymétrique
- Zone d'affûtage 1,5 mm
- n max = 13.000 t/min

Avantages

- Réduction du bruit jusqu'à 3 dB(A)
- Réduction de la puissance grâce à une conception légère avec corps en aluminium
- Charge réduite sur la broche grâce à un balourd moindre
- Coups DP et dégagement de copeau résistant à l'usure interchangeables
- Excellente qualité de coupe grâce à l'angle d'axe prononcé

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

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	43,2	40.6	25	2	8x3,3	13000	Brandt 1110F, 1120 FC	Asymétrique	185299	185300
100	43,2	40.6	30	3	8x3,3	13000	Brandt	Asymétrique	185251	185252
100	65	40.6	30	3	8x3,3	13000	Brandt, SCM	Asymétrique	185253	185254
100	85	85	30	3	8x3,3	13000	Brandt	Asymétrique	185255 s	185256 s
100	105	85	30	3	8x3,3	13000	Brandt	Asymétrique	185301 s	185302 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]				

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

Ident-No.

Vis noyée

M5x13,5 T20

995125

185080

Couteaux DP

17,2x8,9x14,2
[mm]

232239

185250

Accessoires

Dimension

Class-No.

VP

Ident-No.

Tournevis dynamométrique sans insert

5,0 Nm

985730

1

185292

Insert Torx

T20

985730

2

185293

[mm]

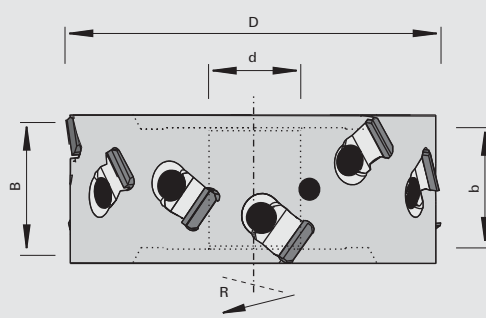
220220

Porte-outil à dresser DP Diamax SmartJointer

Produit



Schéma


LEUCO
smart jointer

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

| Plaqueuses de chants
 | Pour le calibrage en drapeau de tout type de panneaux revêtus (papier, mélamine, HPL, placage bois, statifié, ...) avec ou sans film de protection

Exécution

| Corps d'outil en Aluminium
 | version symétrique et asymétrique
 | Zone d'affûtage 1,5 mm

Avantages

| Niveau de bruit réduit
 | Exécution corps aluminium - léger
 | Plaquette diamant et support interchangeable

Renseignements

| Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
85	48	50	30	3+3	8x3,3	15500	Ott	asymétrique	185668	185669
85	63,4	49	30	3+3	8x3,3	15500	Ott	asymétrique	185670 s	185671 s
100	43,5	25	30	3+3	8x3,3	13000	HOLZ-HER, SCM	asymétrique	183917 #	183916 #
100	43,5	61	30	3+3	8x3,3	13000	EBM	asymétrique	183913 s	183912 s
100	63	25	30	3+3	8x3,3	13000	HOLZ-HER, SCM	asymétrique	183919 s	183918 #
100	65	40.6	30	3+3	8x3,3	13000	SCM	asymétrique	183925 s	183924 s
100	65	44	30	3+3	8x3,3	13000	Ott	asymétrique	183921 s	183920 s
125	43	40.6	30	3+3	8x3,3	10500	Homag, IMA agrégats 08.378	asymétrique	184957 s	184958 s
125	43	57	30	3+3	8x3,3	10500	IMA agrégats 08.379	Asymétrique	185655 s	185656 s
125	43,5	40	30	3+3	8x3,3	10500	Homag	symétrique	183926	183926
125	43,5	40	30	3+3	8x3,3	10500	Homag	asymétrique	183929 s	183928 s
125	63	40	30	3+3	8x3,3	10500	Homag	symétrique	184708	184708
125	63	40.6	30	3+3	8x3,3	10500	IMA agrégats 08.378	Asymétrique	184959 s	184960 s
125	63	57	30	3+3	8x3,3	10500	IMA agrégats 08.379	asymétrique	185547	185546
125	65	40	30	3+3	8x3,3	10500	Ott	asymétrique	183931 s	183930 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]				

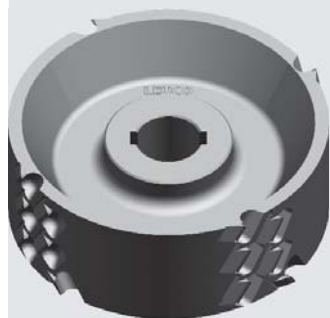
montés sur manchon Hydro Ident-No. 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax				Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	43	70/30	3+3	10500	IMA agrégats 08.378 Hydro	Asymétrique		184973 s	184974 s
125	43	70/30	3+3	10500	IMA agrégats 08.379 Hydro	asymétrique		185657 s	185658 s
125	63	70/30	3+3	10500	IMA agrégats 08.378 Hydro	asymétrique		184975 s	184976 s
125	63	70/30	3+3	10500	IMA agrégats 08.379 Hydro	asymétrique		185659 s	185660 s
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]					

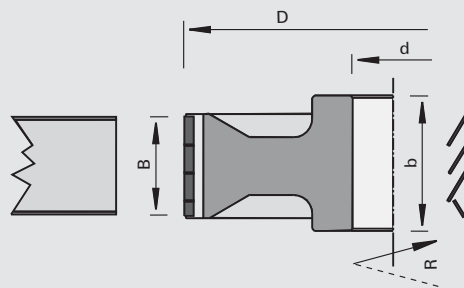
222220

Fraises à dresser DP DIAMAX - Homag

Produit



Schéma

LEUCO
DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

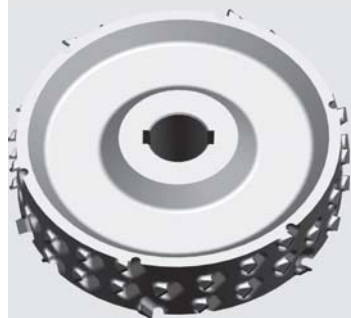
| Utilisation avec ou contre l'avance
 | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	n _{max}	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180	63	58,5	35	4+4	10x3,3	10000	181261 s	181262 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]		

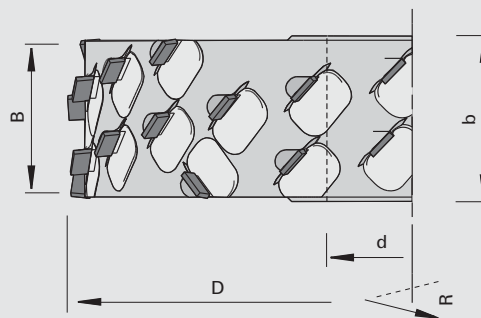
222020

Fraises à dresser DP CM en une partie

Produit



Schéma

LEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

- | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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

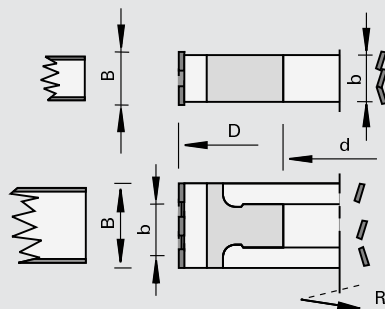
222120

Fraises à dresser DP CM DIAREX LowNoise

Produit



Schéma



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

| 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	48,3	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER	asymétrique	184641 s	184642 s
70	64,2	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER	asymétrique	184643 s	184644 s
85	45	50	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymétrique	185673 s	185674 s
85	65	44	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymétrique	185675 s	185676 s
100	43	61	30	2+2	8x3,3	18000	EBM, Hebrock	asymétrique	185813 s	185812 s
100	48,3	40	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt, IMA, Biesse, SCM	asymétrique	184637	184638
100	64,2	40,6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt, IMA, Biesse, SCM	Asymétrique	184639 s	184640 s
125	32,4	36,8	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	Symétrique	184632	184632
125	43	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	Symétrique	184633	184633
125	43	40,6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA agrégats 08.378	asymétrique	184955	184956
125	43	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agrégats 08.379	Asymétrique	184981 s	184982 s
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	Symétrique	184634	184634
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymétrique	184897	184898
125	64,2	40,6	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agrégats 08.378	Asymétrique	184947	184948
125	64,2	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agrégats 08.379	Asymétrique	184953	184954
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	32,4	36,8	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	Symétrique	185935	185935
125	43	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	Symétrique	185936	185936
125	43	40,6	30	4+4	8x3,3	15000	Homag, IMA agrégats 08.378	asymétrique	185940 s	185941 s
125	43	57	30	4+4	8x3,3	15000	IMA agrégats 08.379	Asymétrique	185942 s	185943 s
125	63	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	Symétrique	185937	185937
125	63	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	asymétrique	185944 s	185945 s
125	64,2	40,6	30	4+4	8x3,3	15000	IMA agrégats 08.378	Asymétrique	185938	185939
125	64,2	57	30	4+4	8x3,3	15000	IMA agrégats 08.379	Asymétrique	185946 s	185947 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]				

montés sur manchon Hydro Ident-No. 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	43	70/30	3+3	15000	IMA agrégats 08.378 Hydro	asymétrique	184969 s	184970 s
125	64,2	70/30	3+3	15000	IMA agrégats 08.378 Hydro	asymétrique	184971 s	184972 s
125	43	70/30	4+4	15000	IMA agrégats 08.379 Hydro	asymétrique	185119 s	185118 s
125	64,2	70/30	4+4	15000	IMA agrégats 08.379 Hydro	asymétrique	185121 s	185120 s
125	43	70/30	5+5	15000	Homag Performance S2	Symétrique	185169	185170
125	63	70/30	5+5	15000	Homag Performance S2	Symétrique	185171	185172
150	43	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 Hydro	Symétrique	185165	185166
150	63	70/30	5+5	12000	Homag Power 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]				

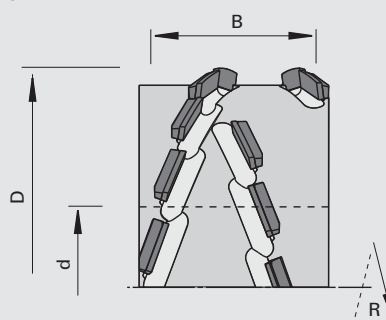
222226

Fraises à dresser DP CM p-System - MAN

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
p-system

Polycristallin Diamant [DP]

MAN

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

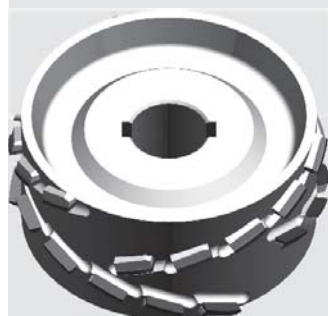
- I Utilisation contre l'avance
- I Avance par dent conseillée: dérivés du bois 0,8 mm, bois massif 0,4 mm
- I Exécution bombée sur demande
- I Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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]			

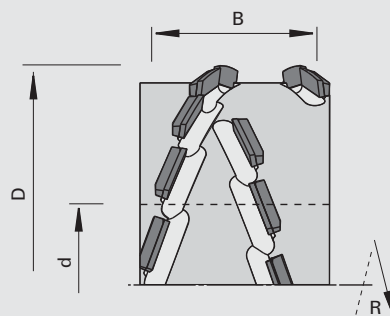
222324

Fraise à dresser de grande performance p-System CM DP

Produit



Schéma

LEUCO
toplineLEUCO
p-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

- I Utilisation contre l'avance
- I Avance par dent conseillée: dérivés du bois 0,8 mm, bois massif 0,4 mm
- I Exécution bombée sur demande
- I 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	asymétrique	184074 s	184073 s
100	62,5	40,6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt, SCM	asymétrique	184077 s	184076 s
125	33,1	25	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symétrique	185818	185818
125	42,9	40,6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA agrégats 08.378	Asymétrique	184961 s	184962 s
125	42,9	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agrégats 08.379	asymétrique	184987 s	184988 s
125	47,8	40	30	3+3	8x3,3	15000		symétrique	184071	184071
125	61,5	40	30	3+3	8x3,3	15000		quasisymétrique	184328 s	184327 s
125	62,5	40,6	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agrégats 08.378	asymétrique	184963 s	184964 s
125	62,5	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA agrégats 08.379	asymétrique	184989 s	184990 s
180	42,9	58,5	35	5+5	10x3,3	10000		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 agrégats 08.378 Hydro	asymétrique	184977 s	184978 s
125	42,9	70/30	4+4	15000	IMA agrégats 08.379 Hydro	Asymétrique	185127 s	185126 s
125	62,5	70/30	3+3	15000	IMA agrégats 08.378 Hydro	asymétrique	184979 s	184980 s
125	62,5	70/30	4+4	15000	IMA agrégats 08.379 Hydro	asymétrique	185129 s	185128 s
[mm]	[mm]	[mm]						

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]			

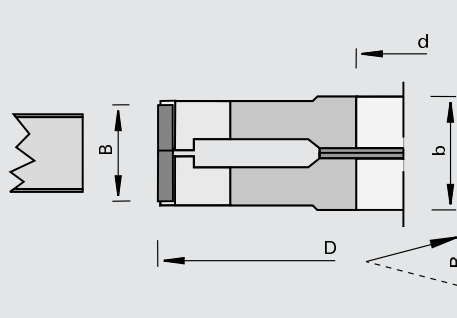
223020

Fraises à dresser DP

Produit



Schéma

LEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

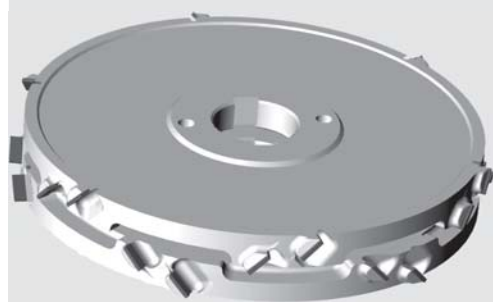
- I Les vitesses d'avance indiquées sont applicables pour une rotation de Ø = 150 mm: n = 9 000 t/min. / Ø = 200 mm: n = 6 000 t/min.
- I Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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]	

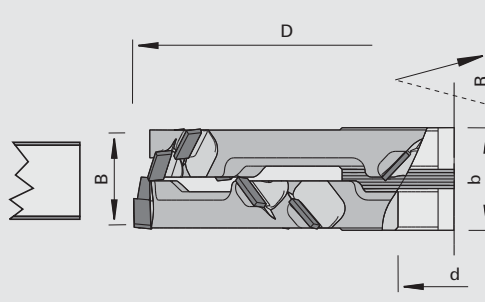
223020

Fraises à dresser DP CM en deux parties

Produit



Schéma

LEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

- | Exécution symétrique
- | En deux parties, réglable à l'aide de bagues intercalaires
- | Grand angle d'axe en flèche
- | Zone d'affûtage 4 mm

Avantages

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

Renseignements

- | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	n _{max}		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	22-28	32	35	6+6	10x3,3	9000	Symétrique	185079	185079
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]			

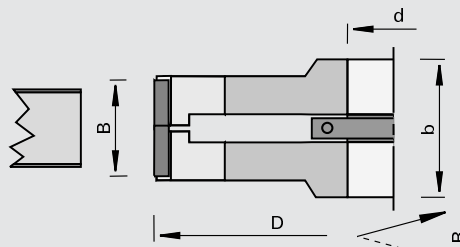
223020

Fraises à dresser DP extensibles

Produit



Schéma

LEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance conseillée	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	22-28	101	40	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]		

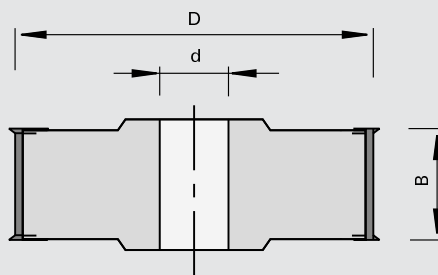
120265

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

Produit



Schéma



carbure [HW]

MAN

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

- I Qualité de coupe optimale
- I Surface plane

Renseignements

- I 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	bombée	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.
Liston de pression		6x11x48	179181	925300	2	180632 s
Liston de pression		6x11x48	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 noyée		M5x10,8 T15	pour tous	995125	10	180840
Tournevis		SW4x100	pour tous	985730	1	166091
Tournevis		T15x80	pour tous	985730	1	171188
		[mm]				

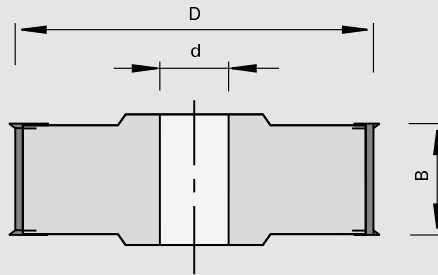
120255

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

Produit



Schéma



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 biseau
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 &
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]	

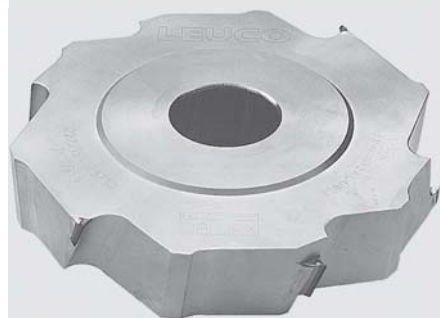
Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Traceur	14	14	2.0	150558	003079
Plaquette réversible	30	12	1.5	150515	003083
Plaquette réversible	50	12	1.5	150515	003085
	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=30	167039, 167041	925300	164185
Liston de pression	B=48	167038, 167040, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	925300	166984
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	167038, 167040	995161	180214
Vis sans tête	M6x16 SW3	167039, 167041, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	995161	001617
Vis noyée	M5x10,8 T15	pour tous	995125	180840
Tournevis	SW3x100	pour tous	985730	166090
Tournevis	T15x100	pour tous	985730	180470
Gabarits de réglage	1,0	pour tous	985200	011103
	[mm]			

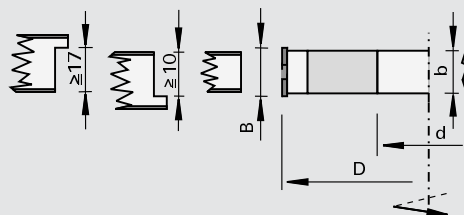
222225

Fraises à dresser / feuillurer DP DIAMAX

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MAN

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

Renseignements

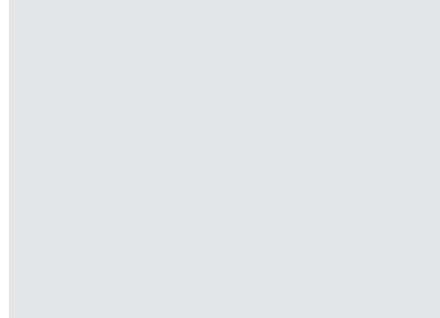
| Utilisation contre l'avance
 | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
125	25	30	2+2	8x3	6100-10500	173710
125	25	50	2+2		6100-10500	173786 s
125	43	30	2+2	8x3	6100-10500	182704 s
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]	

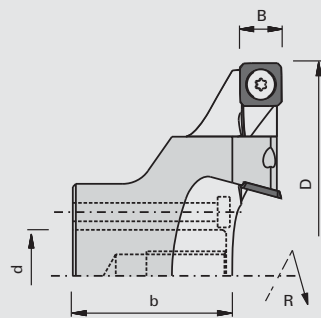
120200

Porte-outils HW à feuillurer et surfacer

Produit



Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

| Matériau de coupe: HL Solid 25

Avantages

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

Renseignements

| Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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

Plaquettes réversibles

B

H

S

Class-No.

Ident-No.

14

14

2.0

150558

180932

[mm]

[mm]

[mm]

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

Ident-No.

Vis noyée

M5x6 T20

995125

176199

Tournevis

T20x100

985730

166092

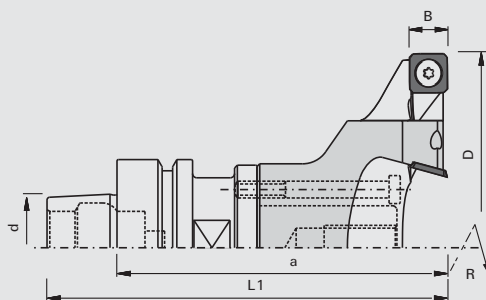
[mm]

128200

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

Produit

Schéma

LEUCO
DUR

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

! monté sur porte-fraise HSK 63 F

Avantages

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

Renseignements

! Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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

Pièces de rechange

Class-No.

Ident-No.

Mandrins avec cône HSK

933069

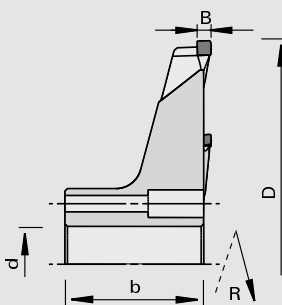
183748

220020

Fraises à feuillurer et surfacer DP

Produit

Schéma

LEUCO
DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

! Zone d'affûtage 3,0 mm

Avantages

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

Renseignements

! Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
150	5,6	55	30	8	12700	182662 s
180	5,6	58	30	8	10300	182426 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

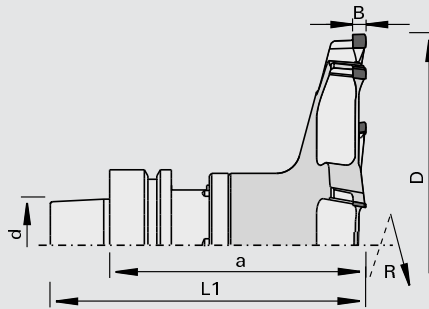
229020

Porte-outils DP à feuillurer et surfacer monté sur porte-fraise

Produit



Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

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
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

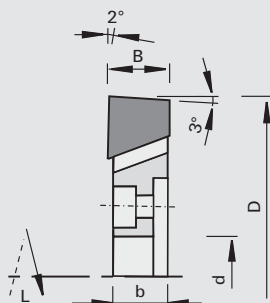
Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	nmax	Ident-No.
150	5,6	HSK 63F	128	103	8	12700	182661 s
180	5,6	HSK 63F	128	103	8	10300	182425 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

122200

Fraise HW pour reprise d'angle - Homag

Produit

Schéma



carbure [HW]

MAN

Machine / Application

l Centres d'usinage CNC Homag / agrégat 7547
l Pour l'usinage d'angles vifs intérieurs

Exécution

l n max = 24.000 t/min

Avantages

Renseignements

l 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]		

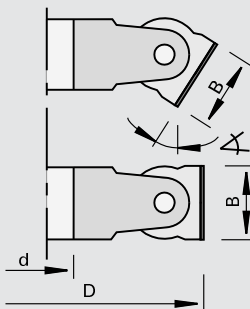
120305

Porte-outils HW à tête inclinable

Produit



Schéma



carbure [HW]

MAN

Machine / Application

I Toupies
I Pour chanfreiner, dresser et feuillurer avec réglage d'angle de chanfrein dans les bois massifs et les dérivés du bois plaqués et lamifiés

Exécution

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

Avantages

Renseignements

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

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

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

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

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=40	925300	50930125 s
Liston de pression	B=50	925300	50930124
Vis pour traceur	M5x6,8 T15	995125	180839
Vis sans tête	M6x16 SW3	995161	001617
Tournevis	SW3x100	985730	166090
Clé Contre-Coudée	SW6 DIN ISO 2936	985730	009675
	[mm]		

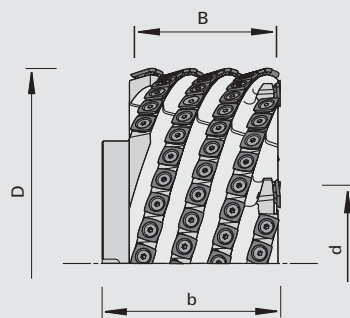
120281

Fraise p-System HW à équarrir

Produit



Schéma

LEUCO
p-system

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

- l Les copeaux ne sont pas appropriés pour l'industrie du papier
- l Avance par dent $f_z = 2-8 \text{ mm}$

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	Class-No.	Ident-No.
pour Ø D=360 mm	21	21	5.5	151517	184786
pour Ø D=402 mm	21	21	5.5	151517	185469
	[mm]	[mm]	[mm]		

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, mèches hélicoïdales, tarauds, broches de montage, chasse-goupilles	985200	1	185881 s
Helicoil®	M7x10,5	995490	10	50930340
	[mm]		[p.]	

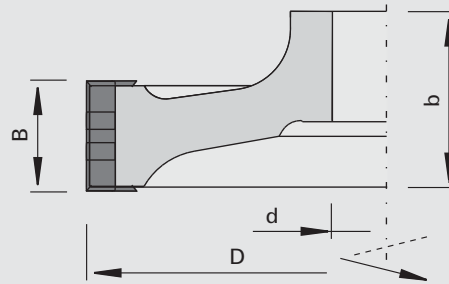
121450

Porte-outils à tétonner HW

Produit



Schéma

LEUCO
DUR

carbure [HW]

Machine / Application

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

Exécution

- | Coupes droites
- | Avec plaquettes réversibles 4 coupes
- | 2 traceurs carbure en bout
- | Corps d'outil en Aluminium

Avantages

- | Grande capacité de déchiquetage

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

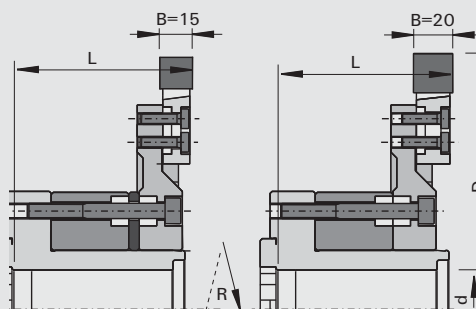
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
250	46	75	45	4+4	14x3,8	50495076 s
250	50	75	45	4+4	14x3,8	50495072 s
250	80	80	40	3+3	12x3,3	50494971 s
250	125	125	55	4+4	16x4,3	50019543 s
300	30	56	40	4+4	12x3,3	50494962 s
350	30	75	55	4+4	16x4,3	50495017 s
350	40	75	55	4+4	16x4,3	50494946 s
350	45	75	55	4+4	16x4,3	50494972 s
350	50	75	55	4+4	16x4,3	50494963 s
350	51	75	55	4+4	16x4,3	50494925 s
350	56	75	55	4+4	16x4,3	50494964 s
350	60	75	55	4+4	16x4,3	50494942 s
350	65	75	55	4+4	16x4,3	50494959 s
350	75	75	55	4+4	16x4,3	50494960 s
350	80	80	55	4+4	16x4,3	50494945 s
350	90	90	55	4+4	16x4,3	50494948 s
350	100	100	55	4+4	16x4,3	50494943 s
350	120	120	55	4+4	16x4,3	50494941 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

296590

Ensemble de porte-outils profil DP - revêtement de sol

Produit

Schéma


LEUCO
DIA

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]			

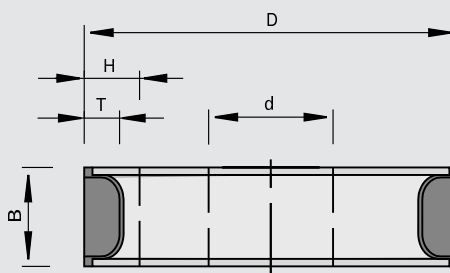
120607

SuperProfiler HW (profilage intérieur) - MAN

Produit



Schéma


**SUPER
PROFILER**

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 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 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.	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	40,6	28,2	HL Board 06	SP 1	152526	179112
Plaquettes brutes SP	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 1	152529	177367
Plaquettes brutes SP	60,8	30,2	HL Board 06	SP 2	152526	179113
Plaquettes brutes SP	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 2	152529	177368
Fer de soutien	40	26,5		SP 1	925402	178007
Fer de soutien	60	28,5		SP 2	925402	178008
Plaquette limiteur	40	28		SP 1	925407	167267
Plaquette limiteur	60	30		SP 2	925407	167268
	[mm]	[mm]				

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	36x12x8	167263	925300	166737
Liston de pression	58x12x8	167264	925300	166738
Vis spéciale sans tête	M8x24		995191	167269
Tournevis	SW4x100		985730	166091
	[mm]			

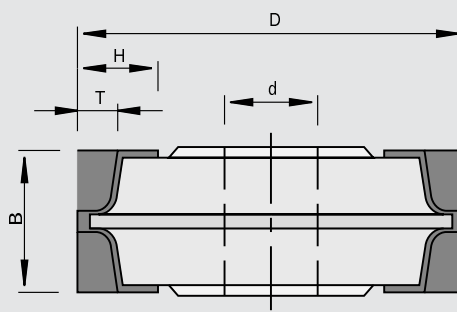
120607

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 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 3	167897 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Film]	

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	40,6	28,2	HL Board 06	SP 3	152526	179112
Plaquettes brutes SP	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 3	152529	177367
Fer de soutien	40	26,5		SP 3	925402	178011
Plaquette limiteur	40	28		SP 3	925407	167898
	[mm]	[mm]				

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	36x12x8	925300	166737
Vis spéciale sans tête	M8x24	995191	167269
Tournevis	SW4x100	985730	166091
	[mm]		

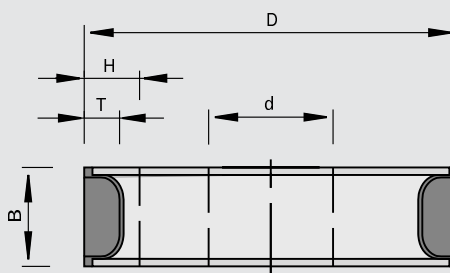
120602

SuperProfiler HW (profilage intérieur) - MEC

Produit



Schéma


**SUPER
PROFILER**

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- I Tenonneuses profileuses doubles
- I Moulurières
- I Agrégats d'affleurage par copiage et agrégats d'affleurage en long IMA
- 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 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
150	60	40	50	15	3	12x5	10000	SP 5	166977
150	60	31,75	35	25	3		7200	SP 4	176230
165	40	30	50	20	3	8x3	8500	SP 33	176088
180	40	35	50	13	3	10x4	8000	SP 7	166720 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]	

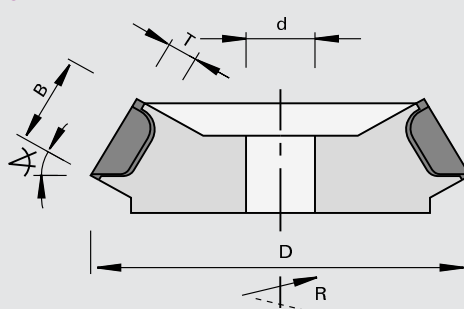
Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	40,6	28,2	HL Board 06	SP 7	152526	179112
Plaquettes brutes SP	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 7	152529	177367
Plaquettes brutes SP	60,8	30,2	HL Board 06	SP 5	152526	179113
Plaquettes brutes SP	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 5	152529	177368
Plaquettes brutes SP	40,6	40,6	HL Board 06	SP 33	152526	179115
Plaquettes brutes SP	40,6	40,6	HL Solid 60	SP 33	152529	178844
Plaquettes brutes SP	60,6	45,6	HL Board 06	SP 4	152526	179999
Plaquettes brutes SP	60,6	45,6	HL Solid 60	SP 4	152529	178845
Plaquettes brutes SP	80,6	45,6	HL Board 06	SP 6	152526	180016
Plaquettes brutes SP	80,6	45,6	HL Solid 60	SP 6	152529	180017
Fer de soutien	40	26,5		SP 7	925402	178007
Fer de soutien	40	38		SP 33	925402	178006
Fer de soutien	60	28,5		SP 5	925402	178008
Fer de soutien	60	43		SP 4	925402	178009
Fer de soutien	80	43		SP 6	925402	178013
	[mm]	[mm]				

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

120622

SuperProfilier HW (profilage extérieur) - MEC

Produit

Schéma

**SUPER
PROFILIER**

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.	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 13	152526	179112
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 13	152529	177367
Fer de soutien	40	26.5		SP 13	925402	178007
	[mm]	[mm]				

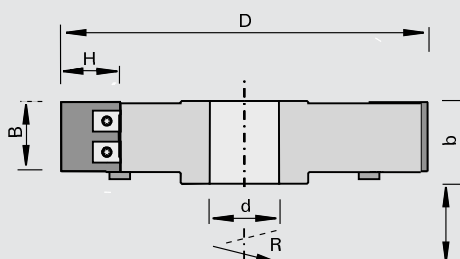
Pièces de rechange	Dimension		Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	36x12x8	gauche	925300	166736
Liston de pression	36x12x8	droite	925300	166737
Vis sans tête	M8x20 DIN EN ISO 4028		995161	001625
Tournevis	SW4x100		985730	166091
	[mm]			

120603

Porte-outils EcoPro HW (droit) - MAN

Produit

Schéma



carbure [HW]

MAN

Machine / Application

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

Exécution

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

Avantages

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

Renseignements

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

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

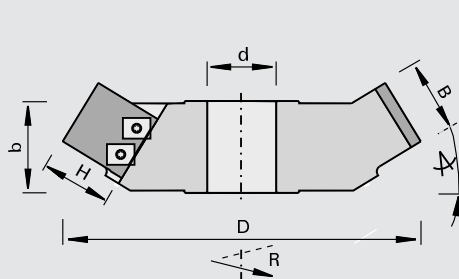
Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Board 06	EP 382	152586		178528
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Solid 60	EP 382	152589		179528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

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

120613

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.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108, 179349, 179350, 179353, 179354, 179355, 179359, 179360, 179363, 179364, 179365	40,1	30,4	HL Board 06	EP 390, EP 396	152586		178534
	[mm]	[mm]					

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108, 179349, 179350, 179353, 179354, 179355, 179359, 179360, 179363, 179364, 179365	40,1	30,4	HL Solid 60	EP 390, EP 396	152589		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 392 / 398	152586		178540
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110, 179351, 179352, 179356, 179357, 179358, 179361, 179362, 179366, 179367, 179368	49,9	33	HL Solid 60	EP 392 / 398	152589		179540
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30,4	HL Board 06 topline	EP 390, EP 396	152786	179597 &	179598 &
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	EP 390, EP 396	152789	179671 &	179672 &
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Board 06 topline	EP 392 / 398	152786	179609 &	179610 &
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Solid 60 topline	EP 392 / 398	152789	179683 &	179684 &
	[mm]	[mm]					
Pièces de rechange			Dimension		Class-No.	Ident-No.	
Vis			M4,5x4,6x9 T15		995195	178239	
Tournevis			T15x80		985730	171188	
			[mm]				

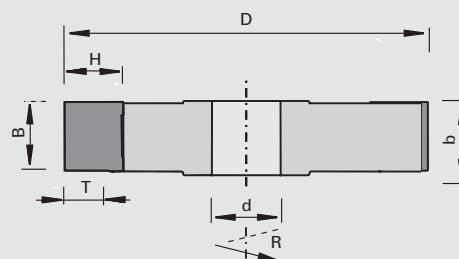
120604/120606

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
- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois massifs et les dérivés du bois

Avantages

- Possibilité de profondeurs de profil importants
- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

- Plaquettes en topline qualité (Face d'attaque polie, affûtage fin sur le dos)
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	H	Ø d	Ø dmax	T	Z	nmin-nmax
115	15	30	30	30	15	2	6600-13300
125	15-60	40	30	30	26	2-3	6100-12300
150	15-60	40	30	50	26	2-4	5100-10200
180	15-60	40	30	50	26	2-4	4300-8500
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]

Plaquettes brutes	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
	15	30.4	2.0	HL Board 06	152516	183056
	20	40.4	2.0	HL Board 06	152516	183057
	25	40.4	2.0	HL Board 06	152516	183058
	32	40.4	2.0	HL Board 06	152516	182419
	40	40.4	2.0	HL Board 06	152516	182420
	50	40.4	2.0	HL Board 06	152516	182421
	60	40.4	2.0	HL Board 06	152516	182422
	[mm]	[mm]	[mm]			

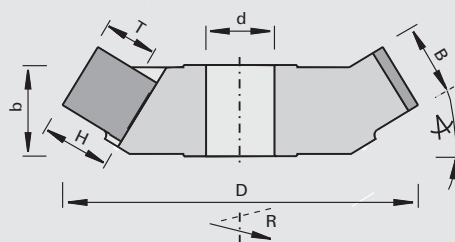
Plaquettes brutes	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	15	30.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	183680 o	183680 o
	20	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	183681 o	183681 o
	25	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	183682 o	183682 o
	32	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	182563	182562
	40	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	182565	182564
	50	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	182567	182566
	60	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	182569	182568
	[mm]	[mm]	[mm]				

120614/120616

Porte-outils UltraProfiler plus HW (coudé) - MAN

Produit

Schéma


LEUCO
ultraprofiler 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
 | Coupe sans coupe biaise
 | Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois massifs et les dérivés du bois

Avantages

| Possibilité de profondeurs de profil importants
 | Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

| Plaquettes en topline qualité (Face d'attaque polie, affûtage fin sur le dos)
 | Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	H	Ø d	Ø dmax	T	Z	nmin-nmax
-----	---	---	-----	--------	---	---	-----------

150	32-40	40	30	30	26	2-3	5700-10200
-----	-------	----	----	----	----	-----	------------

165	32-50	40	30	30	26	2-3	5600-9300
-----	-------	----	----	----	----	-----	-----------

180	40-60	40	30	50	26	2-4	5000-8500
-----	-------	----	----	----	----	-----	-----------

195	40-60	40	30	50	26	2-4	4600-7900
-----	-------	----	----	----	----	-----	-----------

[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]
------	------	------	------	------	------	--	---------

Plaquettes brutes

B

H

S

LEUCODUR

Class-No.

Ident-No.

15

30.4

2.0

HL Board 06

152516

183056

20

40.4

2.0

HL Board 06

152516

183057

25

40.4

2.0

HL Board 06

152516

183058

32

40.4

2.0

HL Board 06

152516

182419

40

40.4

2.0

HL Board 06

152516

182420

50

40.4

2.0

HL Board 06

152516

182421

60

40.4

2.0

HL Board 06

152516

182422

[mm]

[mm]

[mm]

Plaquettes brutes

B

H

S

LEUCODUR

Class-No.

Ident-No. [L]

Ident-No. [R]

15

30.4

2.0

HL Board 06 topline

152716

183680 o

183680 o

20

40.4

2.0

HL Board 06 topline

152716

183681 o

183681 o

25

40.4

2.0

HL Board 06 topline

152716

183682 o

183682 o

32

40.4

2.0

HL Board 06 topline

152716

182563

182562

40

40.4

2.0

HL Board 06 topline

152716

182565

182564

50

40.4

2.0

HL Board 06 topline

152716

182567

182566

60

40.4

2.0

HL Board 06 topline

152716

182569

182568

[mm]

[mm]

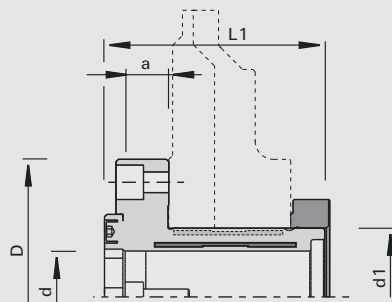
[mm]

993030

Dispositif de réglage EcoLine - revêtement de sol

Produit

Schéma



Machine / Application

- Machine 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)
- Graisser 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.
Manchon de serrage hydro	Ø120x96xØ60/40	184765	933030	1	184766
Manchon de serrage hydro	Ø120x96xØ60/40	184770	933030	1	184771
Écrou de réglage	M60x0,5x20,5	pour tous	997300	1	184767
	[mm]			[p.]	

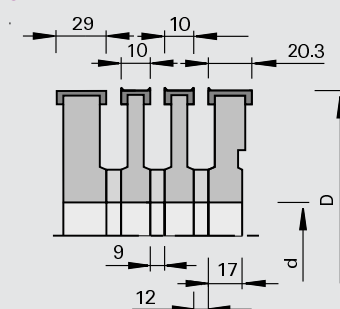
120450

Porte-outils HW de prédégauçissage

Produit



Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Moulurières avec table rainurée Weinig
- Pour le fraisage de rainures de guidage dans les bois massifs

Exécution

- n max = 10.000 t/min
- Equipé de traceurs
- Ident-No. 180536 sans traceurs

Avantages

Renseignements

- Utilisation en long des fibres
- Attention: En cas de renouvellement d'anciens porte-outils: le porte-outils de 9 mm de large peut être remplacé par le nouveau porte-outils de 10 mm de large, en remplaçant la bague de 10 mm de largeur par la bague de 9 mm. Le porte-outils de 10,5 mm de large est remplacé par le porte-outils de 10 mm de large

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
140	10	40	2+2	176066
140	20,3	40	2+2	176067
140	29	40	2	180536 s
140	10	50	2+2	176069
140	20,3	50	2+2	176070
[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Ø D	B	Ø d	Class-No.	Ident-No.
Bague intercalaire	70	9	40	955520	177308
Bague intercalaire	70	10	40	955520	162004
Bague intercalaire	70	12	40	955520	162706
Bague intercalaire	70	10	50	955520	163886
Bague intercalaire	70	12	50	955520	163887
	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Traceur	14	14	2.0	150558	003079
Plaquettes réversibles	9,6	12	1.5	150515	171163
Plaquettes réversibles	20	12	1.5	150516	178287
Plaquettes réversibles	29,5	12	1.5	150515	180825
	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=7,2	176066, 176069	925300	168074
Vis sans tête	M5x12 DIN EN ISO 4028	176066, 176069	995161	050565
Vis noyée	M5x6 T20	176066, 176069	995125	176199
Gabarit de réglage	0,7	176066, 176069	985200	056096
Liston de pression	B=17	176067, 176070	925300	167971
Vis sans tête	M8x16 DIN EN ISO 4028	176067, 176070, 180536	995161	164422
Vis noyée	M5x10,8 T15	176067, 176070	995125	180840
Gabarits de réglage	1,0	176067, 176070, 180536	985200	011103
Liston de pression	B=30	180536	925300	164185
Tournevis	SW2,5x100	176066, 176069	985730	168010
Tournevis	SW4x100	176067, 176070, 180536	985730	166091
	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Tournevis	T15x100	176067, 176070	985730	180470
Tournevis	T20x100	pour tous	985730	166092
	[mm]			

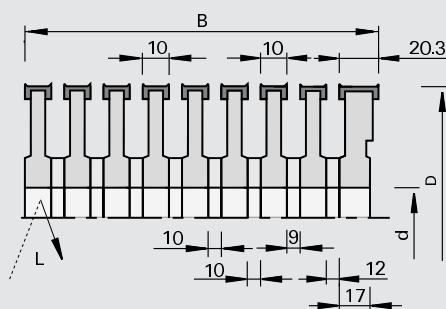
121450

Jeux de porte-outils HW de prédégauçage

Produit



Schéma



carbure [HW]

MEC

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]		

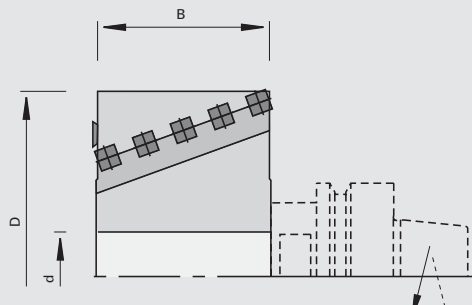
120760

Porte-outils spiral HW

Produit



Schéma


LEUCO
CNC

carbure [HW]

MEC

Machine / Application

Centres d'usinage stationnaires
Pour le la mise à longueur, le pré-rabotage, le dressage, le feuillurage, le copiage des bois massifs et contre plaqués

Exécution

Avec plaquettes réversibles 4 coupes
2 traceurs carbure en bout
Réduction de l'effort de coupe par la disposition hélicoïdale des plaquettes
Corps d'outil en Aluminium

Avantages

Facilité d'usinage, effort de coupe minimum et réduction du niveau de bruit
Grande capacité de déchiquetage

Renseignements

Pour mandrins HSK avec double clavette sans bagues intercalaires
Pour réf. 183678 longueur de serrage 50 mm par mandrin HSK
Pour réf. 183679 longueur de serrage 80mm par mandrin HSK

Ø D	B	Ø d	Z	n _{max}	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.	Ident-No.
Plaquettes réversibles (bombées R=50 mm)	15	15	2.5	150518	180454
	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M5x15,5 T20	995125	182112
Tournevis	T20x100	985730	166092
	[mm]		

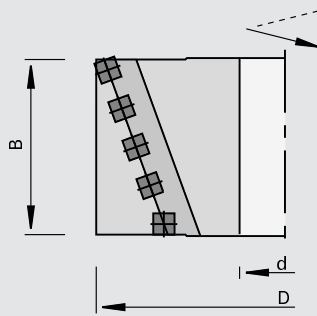
120710

Porte-outils spiral HW -Finish

Produit



Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- l Moulurières
- l Centres d'usinage stationnaires
- l Pour dégauchir ou le rabotage d'ébauche ou de finition des bois massifs

Exécution

- l Avec plaquettes réversibles 4 coupes
- l Réduction de l'effort de coupe par la disposition hélicoïdale des plaquettes
- l Corps d'outil en Aluminium

Avantages

- l Facilité d'usinage, effort de coupe minimum et réduction du niveau de bruit

Renseignements

- l Pour coupe de finition

Ø D	B	Ø d	Z	n _{max}	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.	Ident-No.
Plaquettes réversibles (bombées R=50 mm)	15	15	2.5	150518	180454
	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Vis noyée	M5x15,5 T20	995125	182112
Tournevis	T20x100	985730	166092
	[mm]		

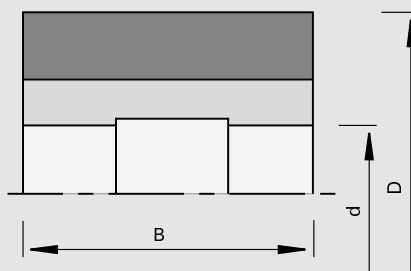
320700

Porte-outils à raboter HS

Produit



Schéma



acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- l Machines multi-faces
- l Pour le rabotage des bois massifs

Exécution

- l n max = 9.000 t/min

Avantages

Renseignements

- l Équipé de couteaux HS (18%) 30x3 mm
- l Pour le réglage des couteaux utiliser 2 bagues gabarit
- 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	Ident-No.
125	80	40	4	179204
125	100	40	4	181195
125	130	40	4	179194
125	150	40	4	179195
125	180	40	4	179196
125	230	40	4	181190
[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Liston de pression	B=80	925300	179205 o
Liston de pression	B=100	925300	181191 o
Liston de pression	B=130	925300	179198 o
Liston de pression	B=150	925300	179199 o
Liston de pression	B=180	925300	179200 o
Liston de pression	B=230	925300	181192 o
Bague de montage	125x40	985200	179201 o
Vis sans tête	M10x25 DIN EN ISO 4028	995161	168108
Clé Contre-Coudée	SW5 DIN ISO 2936	985730	009674
	[mm]		

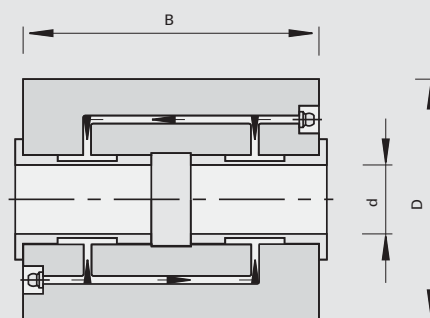
320200

Porte-outils à raboter HS hydro

Produit



Schéma



acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Moulurières hydro
- Pour le rabotage des bois massifs

Exécution

- n max = 9.000 t/min

Avantages

- Haut niveau de concentricité et rotation sans vibration grâce à un centrage parfait et au système hydro Weinig
- Grande vitesse d'avance tout en ayant une qualité de coupe optimale

Renseignements

- Equipé de couteaux HS 30 x 3 mm
- Matériau de coupe alternatif: ST pour les bois tendres et durs; HW pour les bois durs et exotiques

Ø D	B	Ø d	Z	∠ d'attaque	Ident-No.
143	60	40	4	27	178104 o
143	130	40	4	27	178105 o
143	230	40	4	27	178106 o
163	60	50	4	27	178107 o
163	100	50	4	27	178108 o
163	130	50	4	27	178109 o
163	150	50	4	27	178110 o
163	180	50	4	27	178112 o
163	230	50	4	27	178113 o
163	260	50	4	27	178115 o
163	310	50	4	27	178116 o
163	60	50	6	27	178117 o
163	100	50	6	27	178118 o
163	130	50	6	27	178119 o
163	150	50	6	27	178120 o
163	180	50	6	27	178122 o
163	230	50	6	27	178123 o
163	260	50	6	27	178125 o
163	310	50	6	27	178126 o
163	60	50	8	25	178127 o
163	100	50	8	25	178128 o
163	130	50	8	25	178129 o
163	150	50	8	25	178130 o
163	230	50	8	25	178131 o
163	260	50	8	25	178132 o
[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

Ident-No.

Vis sans tête	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	181466
Tournevis	SW6x200	985730	167817
Pompe à graisse		993270	163706
Cartouche de graisse		993270	163707
	[mm]		

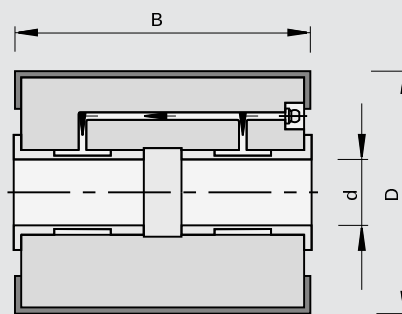
320200

Porte-outils à raboter HS hydro Rotaplan

Produit



Schéma



acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

| Moulurières hydro
 | Pour le rabotage des bois massifs

Exécution

| n max = 6.000 t/min

Avantages

| Haut niveau de concentricité et rotation sans vibration grâce à un centrage parfait et au système hydro Weinig
 | Grande vitesse d'avance tout en ayant une qualité de coupe optimale

Renseignements

| Equipé de couteaux HS 30 x 3 mm
 | Matériau de coupe alternatif: ST pour les bois tendres et durs; HW pour les bois durs et exotiques

Ø D	B	Ø d	Z	∠ d'attaque	Ident-No.
203	150	50	6	27	178133 o
203	230	50	6	27	178134 o
203	150	50	8	27	178136 o
203	230	50	8	27	178137 o
203	310	50	8	27	178139 o
203	150	50	10	23	178141 o
203	230	50	10	23	178142 o
203	310	50	10	23	178144 o
203	100	50	12	23	178145 o
203	150	50	12	23	178146 o
203	230	50	12	23	178147 o
203	310	50	12	23	178149 o
203	100	50	16	20	178150 o
203	150	50	16	20	178151 o
[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

Pièces de rechange

Dimension

Class-No.

Ident-No.

Vis sans tête	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	181466
Tournevis	SW6x200	985730	167817
Pompe à graisse		993270	163706
Cartouche de graisse		993270	163707

[mm]

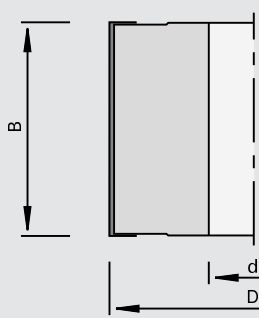
320200

Porte-outils à raboter HS hydro - Quicklock

Produit



Schéma



acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- | Moulurières hydro
- | Pour le rabotage des bois massifs

Exécution

- | Serrage automatique des couteaux par pression à l'aide de la pompe à graisse
- | Numérotation des coins de serrage par dégagement de copeaux
- | n max = 9.000 t/min

Avantages

- | Haut niveau de concentricité et rotation sans vibration grâce à un centrage parfait et au système hydro Weinig
- | Grande vitesse d'avance tout en ayant une qualité de coupe optimale
- | Manipulation aisée
- | Temps de changement d'outils réduit
- | Haut niveau d'équilibrage

Renseignements

- | Équipé de couteaux HS 30 x 4 mm

Ø D	B	Ø d	Z	∠ d'attaque	Ident-No.
143	100	40	4	27	183312 s
143	130	40	4	27	183313 s
143	150	40	4	27	183314 s
143	180	40	4	27	183315 s
143	210	40	4	27	183316 s
143	230	40	4	27	183317 s
143	240	40	4	27	183318 s
143	310	40	4	27	183319 s
143	320	40	4	27	183320 s
163	100	50	6	27	183321 s
163	130	50	6	27	183322 s
163	150	50	6	27	183323 s
163	180	50	6	27	183324 s
163	210	50	6	27	183325 s
163	230	50	6	27	183326 s
163	240	50	6	27	183327 s
163	310	50	6	27	183328 s
163	320	50	6	27	183329 s
163	150	50	8	25	183330 s
163	180	50	8	25	183331 s
163	210	50	8	25	183332 s
163	230	50	8	25	183333 s
163	240	50	8	25	183334 s
163	270	50	8	25	183335 s
163	310	50	8	25	183336 s
163	320	50	8	25	183337 s
203	150	50	10	23	183338 s
203	180	50	10	23	183339 s
203	210	50	10	23	183340 s
203	230	50	10	23	183341 s
203	240	50	10	23	183342 s
203	270	50	10	23	183343 s
203	310	50	10	23	183344 s
203	320	50	10	23	183345 s
203	150	50	12	23	183346 s
203	180	50	12	23	183347 s
203	210	50	12	23	183348 s
[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

Ø D	B	Ø d	Z	∠ d'attaque	Ident-No.
203	230	50	12	23	183349 s
203	240	50	12	23	183350 s
203	270	50	12	23	183351 s
203	310	50	12	23	183352 s
203	320	50	12	23	183353 s
[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

Pièces de rechange	Class-No.	Ident-No.
Pompe à graisse	993270	163706
Cartouche de graisse	993270	163707

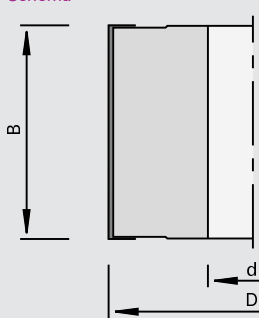
320700

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 couteaux avant utilisation par bille de pression (b)

Avantages

- ┌ Changement instantané des couteaux par serrage centrifuge, sans vis de serrage ni perte de temps
- ┌ Parfait positionnement des couteaux grâce aux contrefers de précision traités (a)
- ┌ Couteaux interchangeables économiques car réaffûtables
- ┌ Forme ronde et fermée pour un fonctionnement silencieux

Renseignements

- ┌ Equipé de couteaux HS-TRI
- ┌ Matériau de coupe alternatif: HW

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
100	80	30	3	70469103 o
100	180	30	3	70469104 o
100	120	30	3	70469105 o
125	130	40	4	70469108 o
120	120	40	4	70469109 o
125	230	40	4	70469110 o
125	180	40	4	70469112 o
120	130	40	4	70469113 o
120	180	40	4	70469115 o
120	230	40	4	70469116 o
125	80	40	4	70469117 o
125	100	40	4	70469121 o
125	120	40	4	70469122 o
125	240	40	4	70469128 o
125	130	40	2	70469159 o
125	180	40	2	70469162 o
125	230	40	2	70469163 o
125	240	40	2	70469164 o
125	190	40	4	70469209 o
125	190	40	2	70469212 o
[mm]	[mm]	[mm]		

Couteaux réversibles	B	Matériau de coupe	Class-No.	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
	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.]	

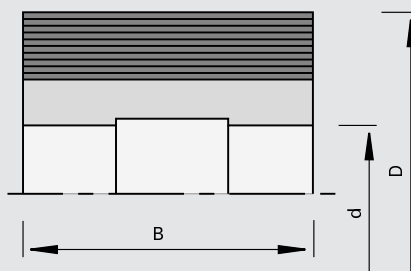
320600

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.	Ident-No.
Liston de pression	B=40	925300	179221 o
Liston de pression	B=60	925300	179222 o
Liston de pression	B=80	925300	179223 o
Liston de pression	B=100	925300	179224 o
Liston de pression	B=130	925300	179225 o
Liston de pression	B=150	925300	179226 o
Liston de pression	B=180	925300	179227 o
Liston de pression	B=230	925300	179228 o
Pièce d'équilibrage	B=40	925900	179229 o
Pièce d'équilibrage	B=60	925900	179230 o
Pièce d'équilibrage	B=80	925900	179231 o
Pièce d'équilibrage	B=100	925900	179232 o
Pièce d'équilibrage	B=130	925900	179233 o
Pièce d'équilibrage	B=150	925900	179234 o
Pièce d'équilibrage	B=180	925900	179235 o
Pièce d'équilibrage	B=230	925900	179236 o
Vis sans tête	M10x20 DIN EN ISO 4028	995161	815807
	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Tournevis	SW5x150 [mm]	985730	168703

Diamètre de volée maximum

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
Hauteur couteau H [mm]	50	50	55	60	60	70	70
Épaisseur couteau S [mm]	8	10	10	8	10	8	10
Profondeur profil T [mm]	12	10	15	20	18	30	27
Dmax avec D=122	161	161	171	181	181	201	201
Dmax avec D=137	176	176	186	196	196	216	216

Vitesse de rotation maximale

B (mm)	50	55	60	70
Dmax avec D=122	161	171	181	201
Vitesse de rotation max. (t/min)	9000	8400	8000	7200
Dmax avec D=137	176	186	196	216
Vitesse de rotation max. (t/min)	8200	7700	7300	6600

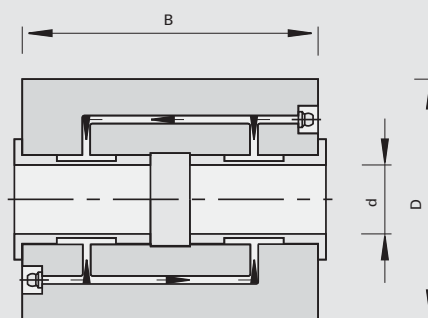
320600

Porte-outils profil HS hydro

Produit



Schéma



MEC

Machine / Application

- ▮ Moulurières hydro
- ▮ Pour profiler des bois massifs

Exécution

- ▮ La vitesse max est fonction de la hauteur de couteau, voir tableau "vitesse maximale"

Avantages

- ▮ Grande vitesse d'avance avec la meilleure qualité de coupe sans ondes
- ▮ Centrage sans jeu, grâce aux 2 chambres de pression hydro, système Weinig
- ▮ Haut niveau de concentricité et rotation sans vibration
- ▮ Positionnement sans jeu des couteaux par un crantage de précision à 60 degrés et un pas de 1,6mm

Renseignements

- ▮ Couteaux réajustables
- ▮ Profondeur de profil et diamètre de coupe voir tableau
- ▮ Pour les couteaux bruts à dos cranté avec S = 5, 8, 10 mm
- ▮ Livraison: porte-outils et coin de serrage; plaquettes voir Chapitre Couteaux et Plaquettes

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
137	60	40	4	176342 o
137	100	40	4	176343 o
137	130	40	4	176344 o
137	150	40	4	176345 o
137	180	40	4	176346 o
137	230	40	4	176347 o
150	60	50	4	176348 o
150	60	50	6	176349 o
150	100	50	4	176350 o
150	100	50	6	176351 o
150	130	50	4	176352 o
150	130	50	6	176353 o
150	150	50	4	176354 o
150	150	50	6	176355 o
150	180	50	4	176356 o
150	180	50	6	176357 o
150	230	50	4	176358 o
150	230	50	6	176359 o
150	260	50	4	176360 o
150	260	50	6	176361 o
150	310	50	4	176362 o
150	310	50	6	176363 o
163	60	50	8	176364 o
163	100	50	8	176365 o
163	130	50	8	176366 o
163	150	50	8	176367 o
163	180	50	8	176368 o
163	230	50	8	176369 o
163	260	50	8	176370 o
163	310	50	8	176371 o
195	60	50	10	176372 o
195	100	50	10	176373 o
195	130	50	10	176374 o
195	150	50	10	176375 o
215	60	50	12	176380 o
215	100	50	12	176381 o
[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
215	130	50	12	176382 o
215	150	50	12	176383 o
[mm]	[mm]	[mm]		
Pièces de rechange		Dimension		Class-No. Ident-No.
Vis sans tête		M12x25 DIN EN ISO 4028		995161 181466
Tournevis		SW6x200		985730 167817
Pompe à graisse				993270 163706
Cartouche de graisse				993270 163707
		[mm]		

Diamètre de volée maximum

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
Hauteur couteau H [mm]	50	50	55	60	60	70	70
Épaisseur couteau S [mm]	8	10	10	8	10	8	10
Profondeur profil T [mm]	12	10	15	20	18	30	27
Dmax avec D=137	174	174	184	194	194	214	214
Dmax avec D=150	189	189	199	209	209	229	229
Dmax avec D=163	202	202	212	222	222	242	242

Vitesse de rotation maximale

Hauteur couteau H [mm]	50	55	60	70
Dmax avec D=137	174	184	194	214
Vitesse de rotation max. (t/min)	8300	7800	7400	6700
Dmax avec D=150	189	199	209	229
Vitesse de rotation max. (t/min)	7700	7300	6900	6300
Dmax avec D=163	202	212	222	242
Vitesse de rotation max. (t/min)	7200	6800	6500	6000
Dmax pour D = 215	254	264	274	294
Vitesse de rotation max. (t/min)	5700	5400	5200	4900

320208

Porte-outils HS à raboter avec HSK Weinig

Produit



Schéma



acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- ! Moulurières "Weinig Power-mat"
- ! Pour le rabotage des bois massifs

Exécution

- ! n max = 12.000 t/min

Avantages

- ! Changement rapide des couteaux avec la fixation Centrolock

Renseignements

- ! Serrage au moyen de vis frontales
- ! Equipé de plaquettes réversibles HS
- ! Matériau de coupe alternatif: HW pour bois durs, bois collés ou MDF
- ! L'illustration montre le sens de rotation à gauche (selon DIN)
- ! Couteaux réversibles au chapitre plaquettes et couteaux

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
93	60	Weinig-HSK	2	181728 o	181737 o
93	80	Weinig-HSK	2	181729 o	181738 o
93	100	Weinig-HSK	2	181730 o	181739 o
93	130	Weinig-HSK	2	181731 o	181740 o
93	150	Weinig-HSK	2	181732 o	181741 o
93	170	Weinig-HSK	2	181733 o	181742 o
93	190	Weinig-HSK	2	181734 o	181743 o
93	210	Weinig-HSK	2	181735 o	181744 o
93	240	Weinig-HSK	2	181736 o	181745 o
[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange

Class-No.

Ident-No.

Pièce extractrice pour le démontage des couteaux

985740

181746 o

Dispositif de montage HSK

985202

181747 o

320608

Porte-outils à profil HS à raboter - Powerlock avec HSK Weinig (plaquettes brutes S=5,8,10mm)

Produit



Schéma



acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Moulurières "Weinig Powermat"
- Pour profiler des bois massifs

Exécution

- Angle d'attaque 20 degrés (12 degrés en spécial)
- n max = 12.000 t/min

Avantages

- Fixation de sécurité des 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

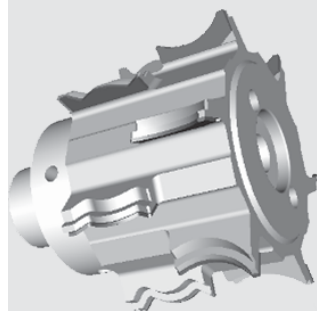
- Couteaux réajustables
- Butée latérale intégrée au corps d'outil
- Vérification du réglage du couteau au moyen d'ouvertures
- L'illustration montre le sens de rotation à droite (selon DIN)
- Pour tous les copeaux bruts à dos cranté avec S = 5, 8, 10 mm
- Livraison: porte-outils et coin de serrage; plaquettes voir Chapitre Copeaux 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]			

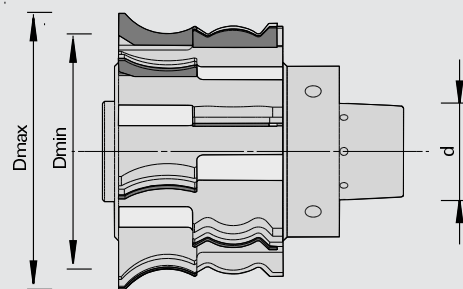
222068

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

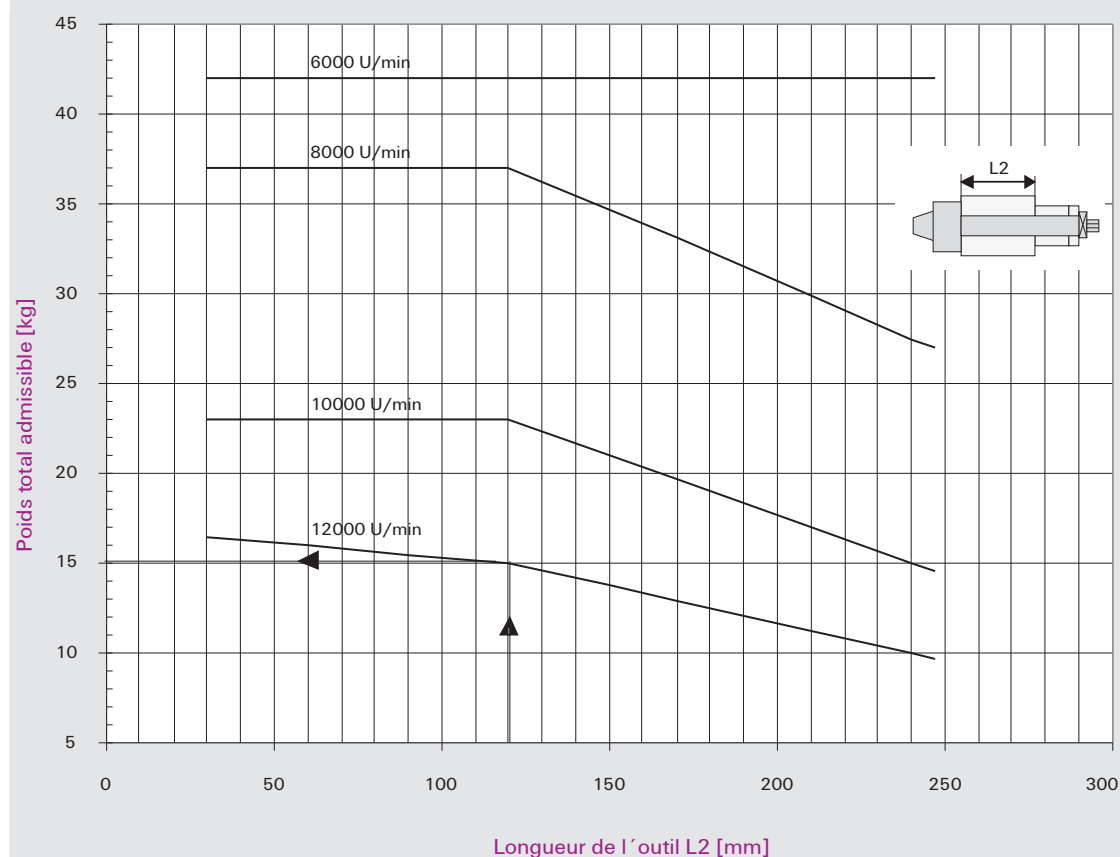
- l Haute précision de concentricité
- l Vitesse d'avance et qualité de surface comparables à un outil jointé en HW

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



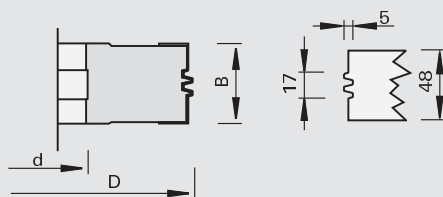
120505

Porte-outils HW à bouveter

Produit



Schéma



carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- l Moulurières
- l Toupies
- l Pour le bouvetage dans les bois massifs

Exécution

- l Coupe sans coupe biaise
- l $n = 5.700 - 9.800 \text{ t/min}$

Avantages

- l Profil constant grâce aux plaquettes réversibles

Renseignements

- l Utilisation contre l'avance
- l Le réglage du serrage s'effectue par bagues agissant sur le déplacement latéral de la plaquette (voir liste des accessoires)
- l Réglage d'origine en fond d'entures: 0,3 mm

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z	H	Ident-No.
135	50	30	50	2	17-48	177007
135	60	30	50	2	25-58	177008 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
	50	23	2.0	151555	180431
	60	23	2.0	151555	180432
	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	Ident-No.
Mors de serrage	48x11x6	177007	925300	50591365
Mors de serrage	58x11x6	177008	925300	180434
Elément de serrage	12x8,5/M8L	pour tous	925100	180357
Vis de serrage	M8x26 SW4	pour tous	995161	180340
Tournevis	SW4x100	pour tous	985730	166091
	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Bague de réglage	0,1 + 0,15	995490	180435
Bague de réglage	0,15 + 0,2	995490	180436
Bague de réglage	0,2 + 0,25	995490	180437
Bague de réglage	0,25 + 0,3	995490	180438
Bague de réglage	0,3 + 0,35	995490	180439
	[mm]		

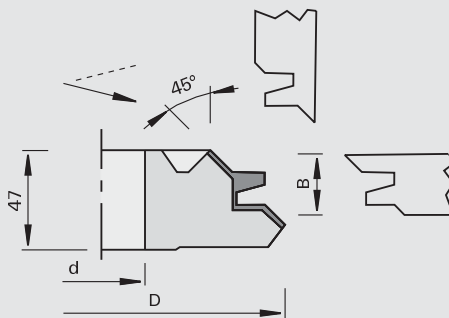
120525

Porte-outils HW de bouvetage d'angle

Produit



Schéma



carbure [HW]

MAN

Machine / Application

| Moulurières
 | Toupies
 | Pour le bouvetage d'angle dans les bois massifs les dérivés du bois

Exécution

| Corps en alliage d'aluminium haute résistance anodisé
 | Coupe sans coupe biseau
 | $n = 4.600 - 7.800 \text{ t/min}$

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

$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Z	Ident-No.
170 [mm]	26 [mm]	30 [mm]	2+2	176097

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	Ident-No.
Couteau à rainer et chanfreiner	16	34	5.0	150508	184275
Plaquettes interchangeables de bouvetage	39,5 [mm]	12 [mm]	1.5 [mm]	151547	165916

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Mors de serrage	38x11x6	925300	180538
Élément de serrage	12x8,5/M8L	925100	180357
Vis de serrage	M8x26 SW4	995161	180340
Vis noyée	M5x10,8 T15	995125	180840
Tournevis	SW4x100	985730	166091
Tournevis	T15x100 [mm]	985730	180470

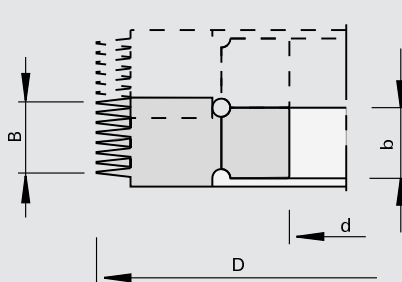
327110 / 327140 / 327130

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 circonférentiel	longueur d'enture	nombre d'entures	nmax	Ident-No.
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	175740 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 circonférentiel	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 circonférentiel	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 circonférentiel	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 #
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	Exécution	Avantages	Renseignements
- Chânes d'aboutage de haute performance - Pour l'aboutage des bois tendres	- Z=4 et Z=6 réel pour des vitesses d'avance élevées - Standard, pour collage PUR et topcoat	- 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	Calcul du nombre de fraises, voir tableau

épaisseur du bois	nombre de fraises
15 mm	OR + UR
34 mm	OR + 1 + UR
53 mm	OR + 2 + UR
72 mm	OR + 3 + UR
91 mm	OR + 4 + UR
110 mm	OR + 5 + UR
129 mm	OR + 6 + UR
148 mm	OR + 7 + UR
167 mm	OR + 8 + UR
186 mm	OR + 9 + UR
208 mm	OR + 10 + UR
260 mm	OR + 13 + UR

Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas circonférentiel	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 circonférentiel	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 circonférentiel	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]	

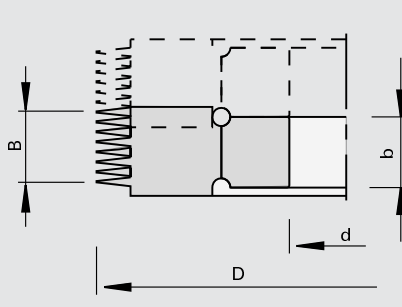
527110

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 circonférentiel	longueur d'enture	nombre d'entures	nmax	Ident-No.
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	183231 s
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	183232 s
160	32,4	30.4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	183233 s
160	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	183234 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	183235 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	183230
170	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	183236 s
180	33	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 s
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	183241 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]	

527610

Fraises à mini-languettes HS - Solid 34

Produit



Schéma

acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- 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

	épaisseur du bois	nombre de fraises
	15 mm	OR + UR
	34 mm	OR + 1 + UR
	53 mm	OR + 2 + UR
	72 mm	OR + 3 + UR
	91 mm	OR + 4 + UR
	110 mm	OR + 5 + UR
	129 mm	OR + 6 + UR
	148 mm	OR + 7 + UR
	167 mm	OR + 8 + UR
	186 mm	OR + 9 + UR
	208 mm	OR + 10 + UR
	260 mm	OR + 11 + UR

Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas circonférentiel	longueur d'enture	nombre d'entures	n _{max}	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]	

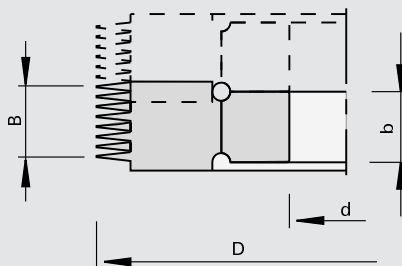
127110

Fraises à mini-languettes HW

Produit



Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Chânes d'aboutage
- Machines avec dispositif de tronçonnage
- Pour l'aboutage des bois durs et exotiques

Exécution

Avantages

Renseignements

- Pour machines avec dispositif de tronçonnage; Longueur d'enture 10/11, 15/16,5
- Pour machines sans dispositif de tronçonnage; Longueur d'enture 10/10, 15/15

Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas circonférentiel	longueur d'enture	nombre d'entures	nmax	Ident-No.
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/10	7	8000	175732 s
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/11	7	8000	175733
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	175734 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/16,5	7	8000	175735 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/10	7	6000	175736 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	6000	175737
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/15	7	6000	175738 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	6000	175739 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]	

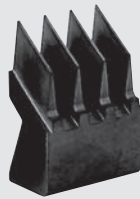
396961

Porte-outils à abouter – coupes HS interchangeables

Produit



Schéma


**LEUCO
TOP
COAT**

acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

| Chaînes d'aboutage
 | Pour assemblage de pièces de construction nécessitant une résistance maximale

Exécution

| Corps d'outils en acier
 | 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 _{max}	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.	Ident-No.
Vis sans tête	M8x20 DIN EN ISO 4028	995161	001625
	[mm]		

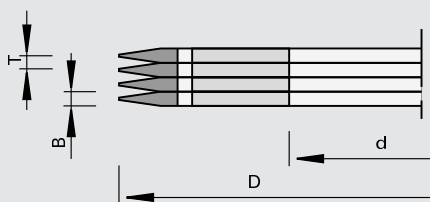
127210

Fraises mini-languettes HW

Produit



Schéma



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 circonferentiel	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]		

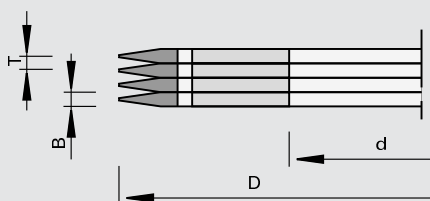
127230

Fraises mini-languettes HW - revêtues

Produit



Schéma



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 circonferentiel	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]		

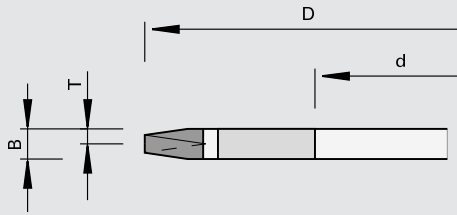
127310

Fraises languettes de rive HW

Produit



Schéma



carbure [HW]

MEC

Machine / Application

| Chaînes d'aboutage
 | Pour l'aboutage à arasement
 droit dans les bois durs et
 tendres

Exécution

| Corps en acier très résistant
 | Ø 149 mm: n max = 12.700
 t/min
 | Ø 160 mm: n max = 11.800
 t/min
 | Ø 239 mm: n max = 7.900 t/
 min
 | Ø 250 mm: n max = 7.400 t/
 min

Avantages

Renseignements

| En combinaison avec les
 fraises à mini-languettes de
 même Ø et de même pas
 | Ø 149 mm et Ø 239 mm
 (demi épaulement) seulement avec
 inciseurs

Ø D	B	Ø d	Z	Pas circonfé- rentiel	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]	

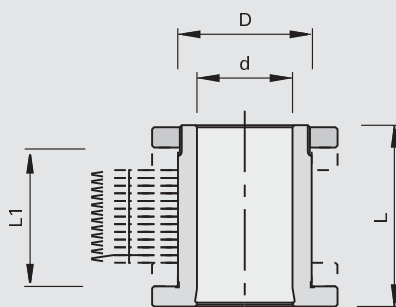
997300

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 incisions 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.	Ident-No.
	100	7,6	70	955520	180940
	100	11,4	70	955520	180941
	175	7,6	70	955520	181033
	175	11,4	70	955520	181034
	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	Ident-No.
Dispositif de montage		997300	177103
Bagues de montage	96x70x60	955520	177546
Clé pour écrou à deux ergots		985720	177102
Écrou frontal	M68x1,5x14	995290	177104
Écrou de serrage hydro	M68x1,5x56	933090	178787 #
Tournevis	SW4x100	985730	166091
	[mm]		

Languettes - Détermination de la largeur

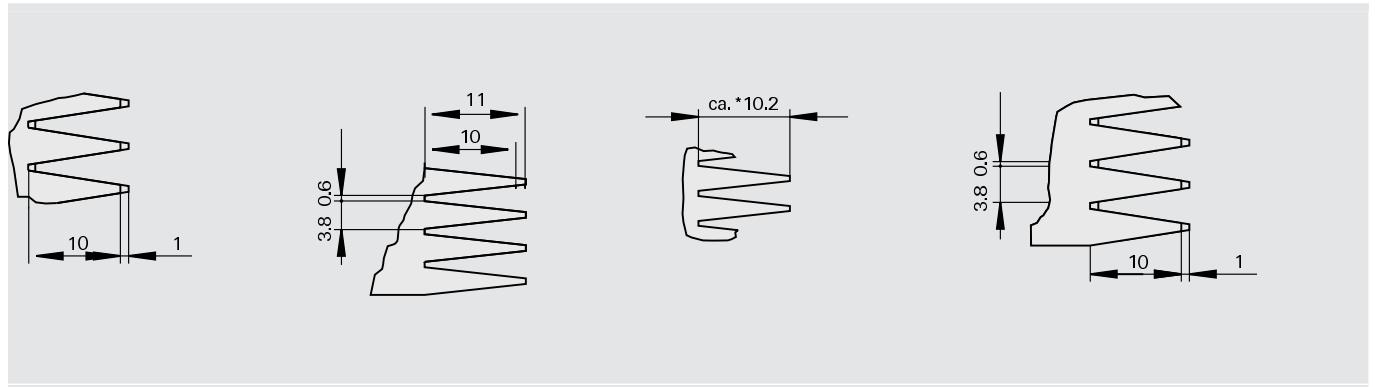
Composition des jeux de fraises en fonction de l'épaisseur de bois

enture [mm]	épaisseur du bois [mm]	nombre de fraises	enture [mm]	épaisseur du bois [mm]	nombre de fraises
10+15	24	1	20	28	1
10+15	51	2	20	59	2
10+15	77	3	20	90	3
10+15	104	4	20	121	4
10+15	131	5	20	152	5
10+15	157	6	20	183	6
10+15	184	7	20	214	7
10+15	210	8	20	245	8
10+15	237	9	20	276	9
10+15	264	10	20	307	10

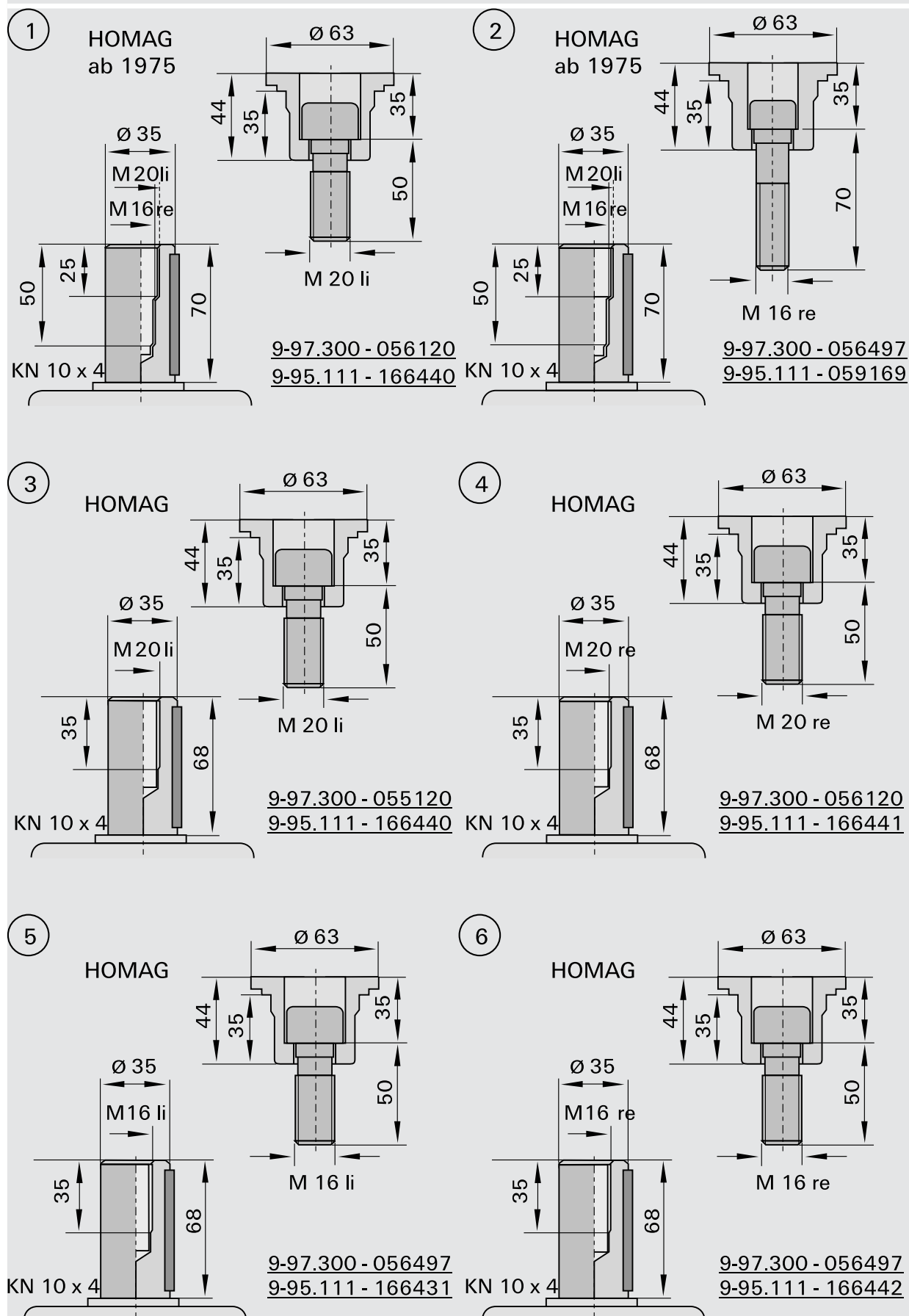
Fraises à mini-languettes - Tronçonnage pour les entures rallongées

enture [mm]	pour machines avec dispositif de tronçonnage	pour machines sans dispositif de tronçonnage	longueur d'enture [mm]
10/10		X	non
10/11	X		10-11
15/15		X	non
15/16,5	X		15-16,5
20/20		X	non
20/22	X		20-22

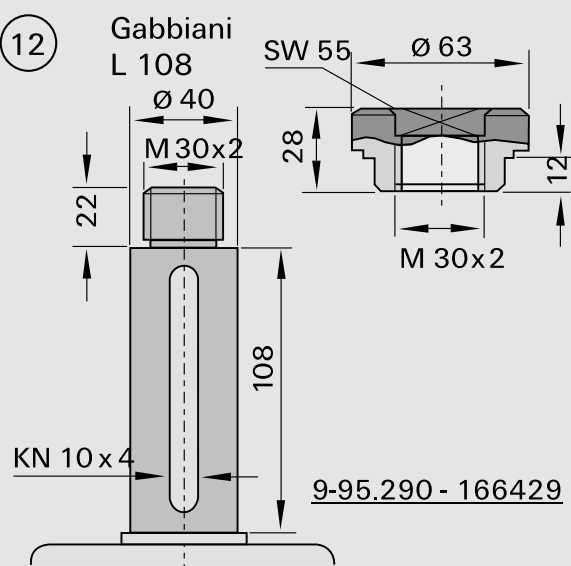
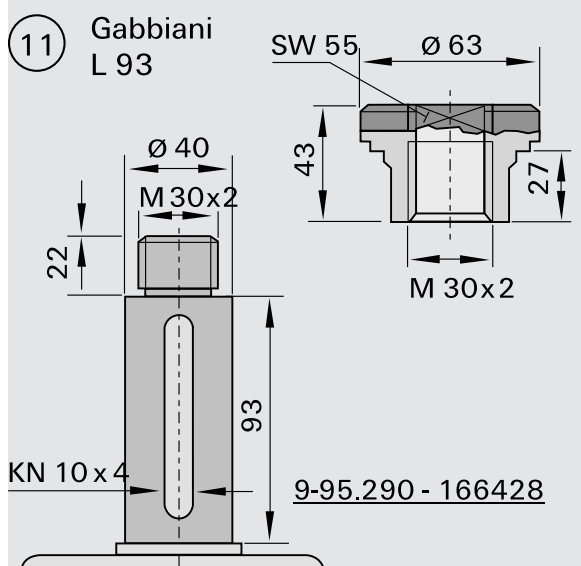
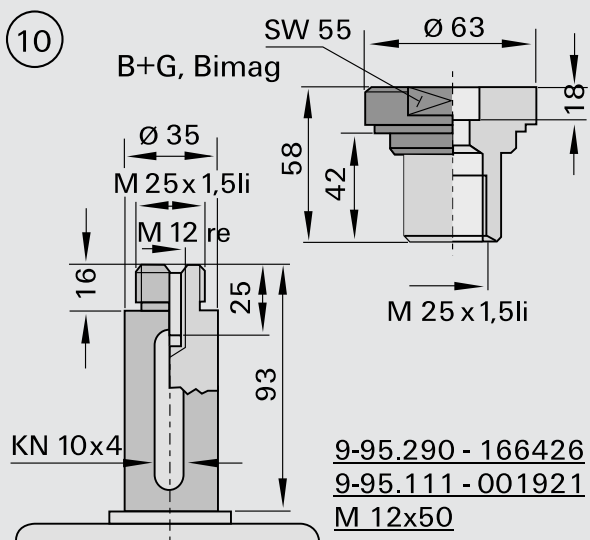
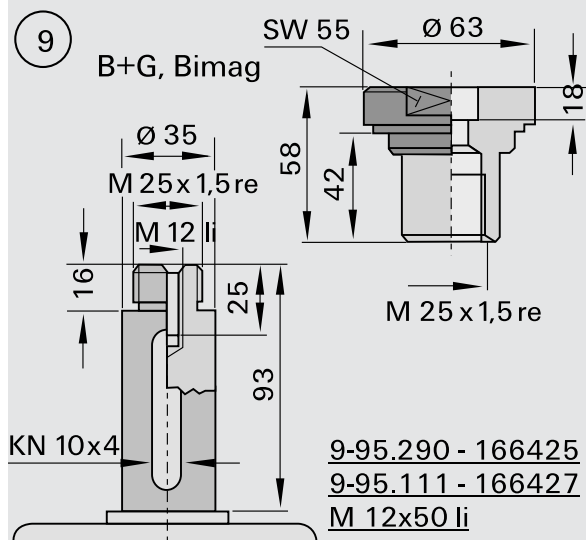
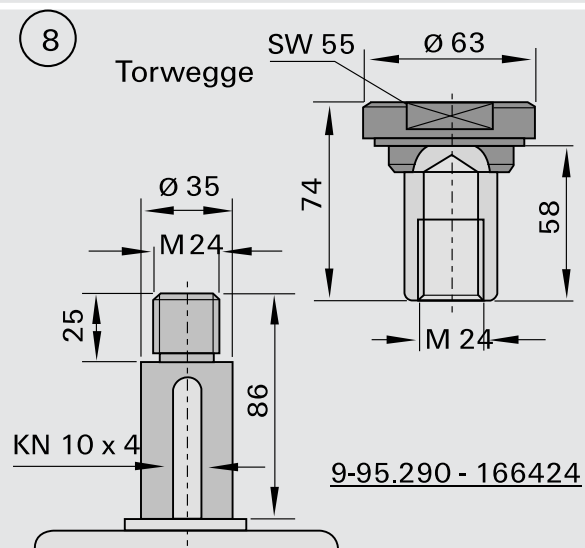
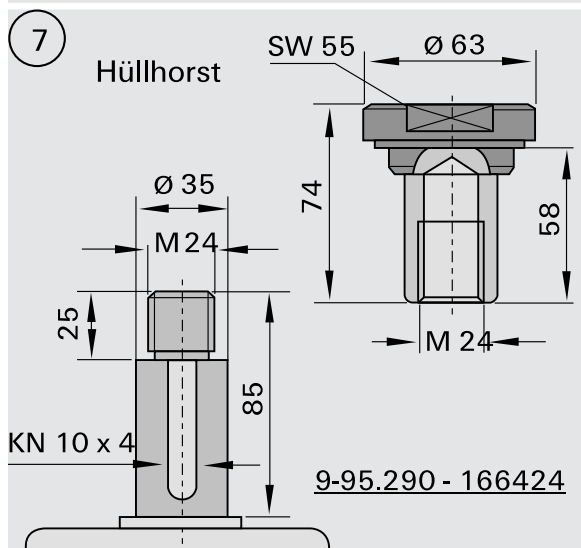
Exemples de profils



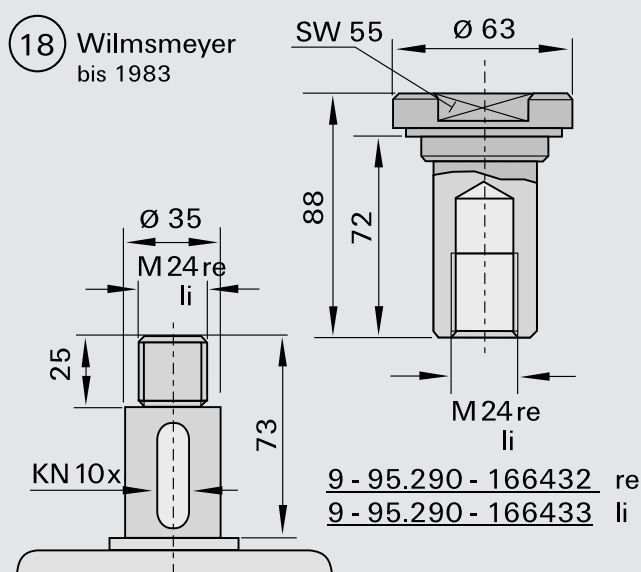
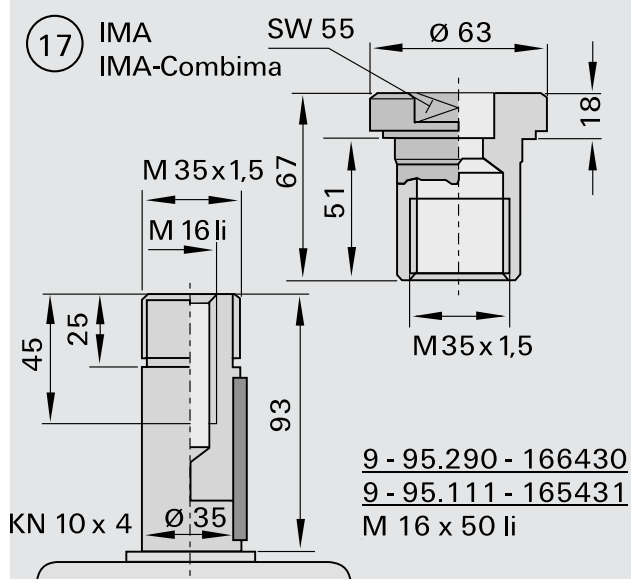
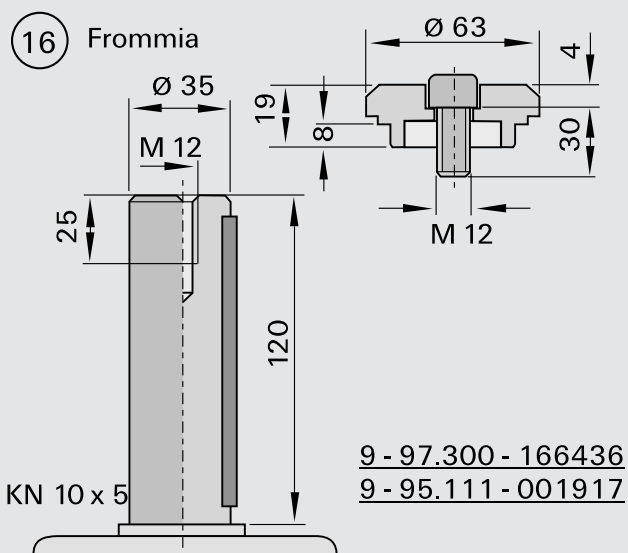
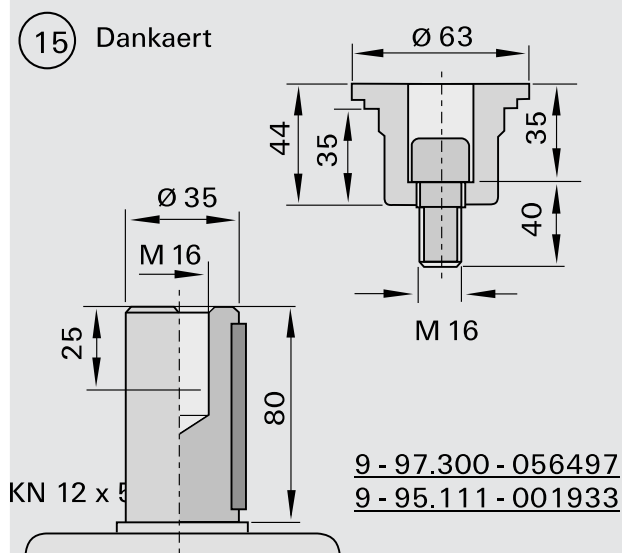
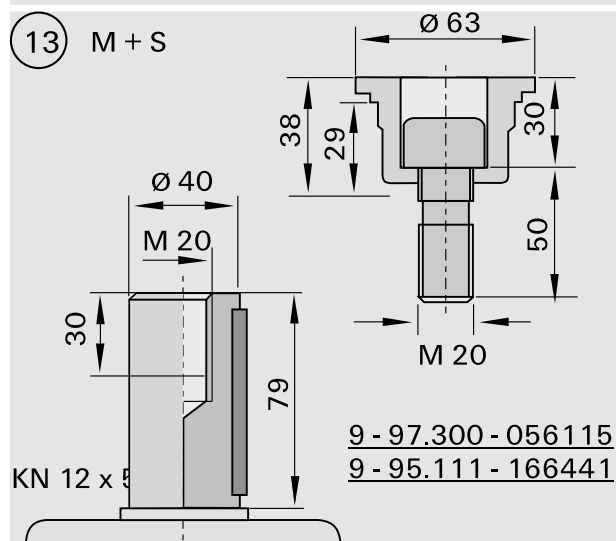
Eléments de fixation pour porte-outils à dresser



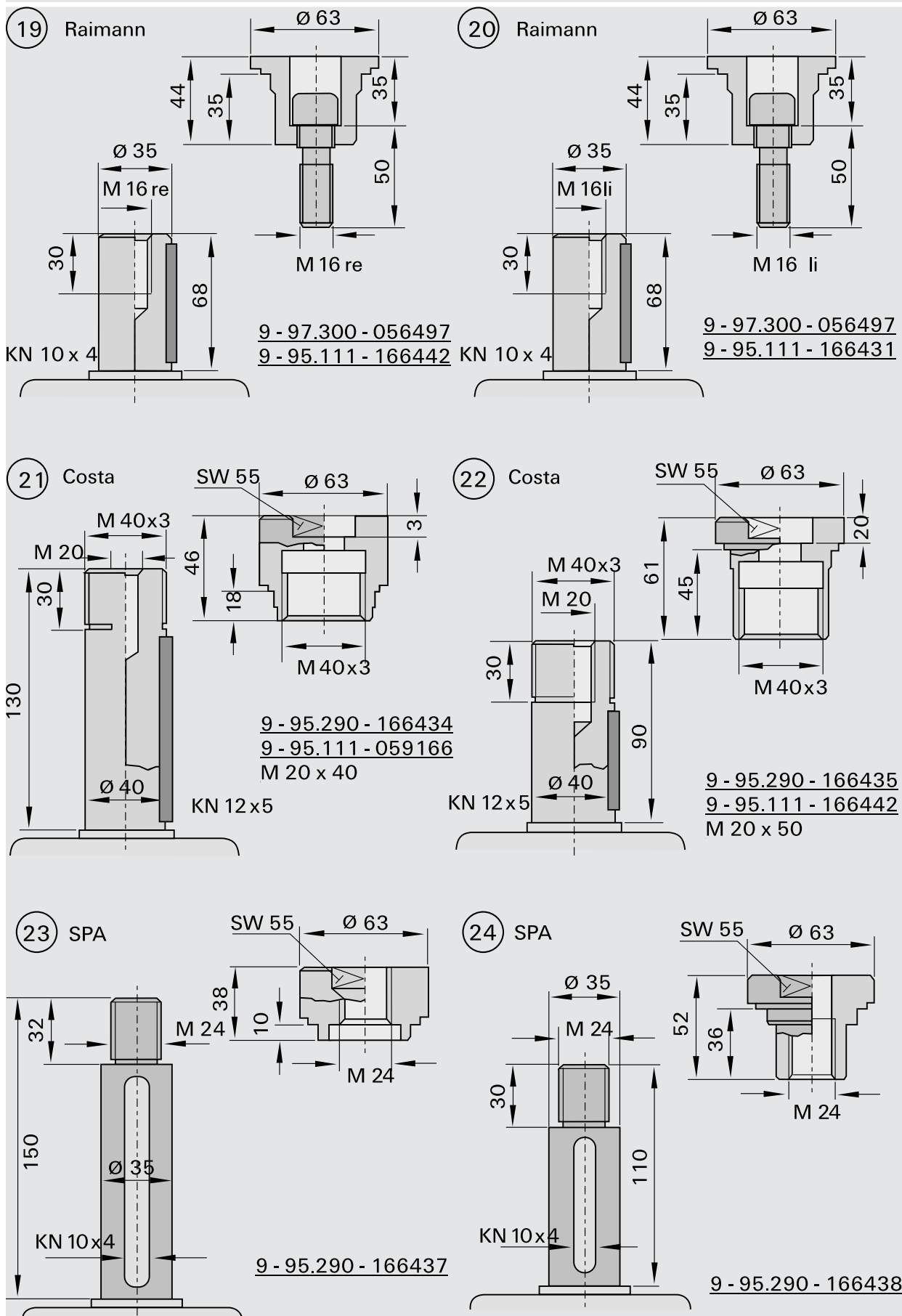
Éléments de fixation pour porte-outils à dresser



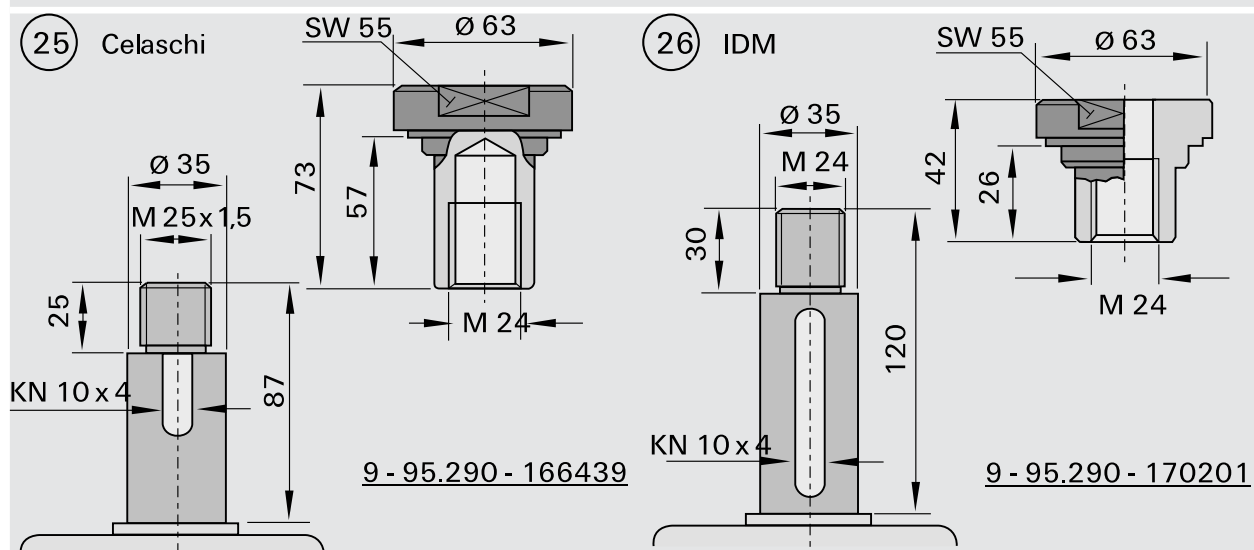
Éléments de fixation pour porte-outils à dresser



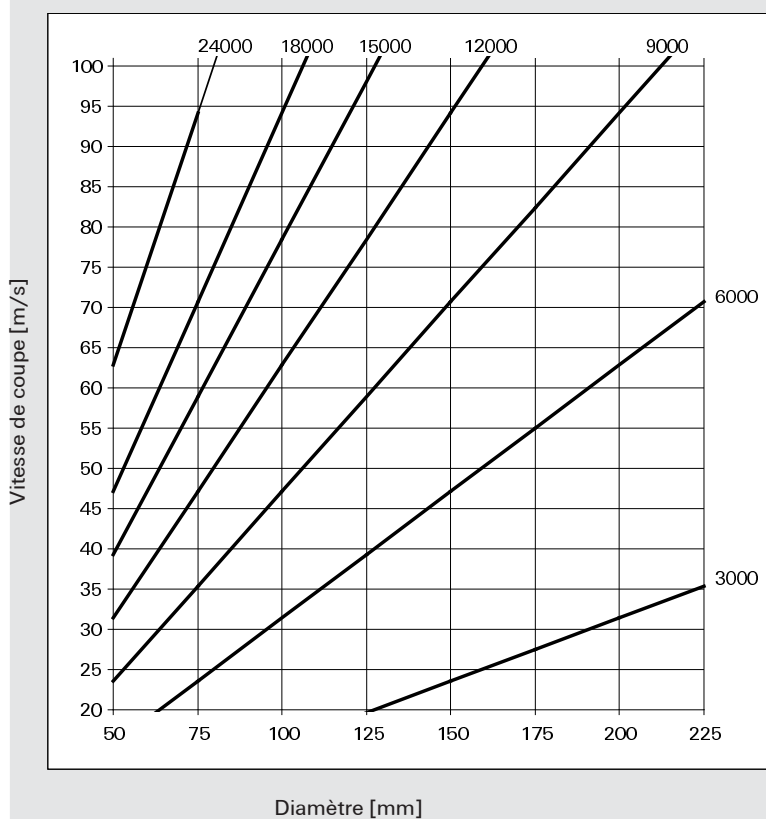
Éléments de fixation pour porte-outils à dresser



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]
		Outils avec système de serrage traditionnel
		$fz\ eff = (vf \times 1000) / (n \times 1)$
		Outils avec système de serrage hydro
		$fz\ eff = (vf \times 1000) / (n \times z)$

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:	☐
Société:	_____	Requête:	☐
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: _____

Nature (par ex. toupie, DEP, etc.) _____

Vitesse de rotation [t/min] _____

Vitesse d'avance [m/min]: _____

Pièce à travailler

Désignation: _____

Qualité de coupe: _____

Sens du traitement:

Bois massif	longitudinal	☐
	transversal	☐
	de bout	☐
Dérivés du bois	couche supér.	☐
	couche inter.	☐
	couche supér. et interm.	☐
	oui ☐ non ☐	

Revêtement

Désignation: _____

Infos supplémentaires: _____

Outil

Outil unique ☐

Jeu d'outils:

à tranchants rapportés:	☐
à tranchants interchangeables:	
Porte-outil EcoPro	☐
SuperProfiler	☐
UltraProfiler	☐
Standard	☐

Diamètre du tranchant D [mm]: _____

Diamètre de base D1 [mm]: _____

Largeur de coupe B [mm]: _____

Profondeur de fraisage t mm]: _____

Type d'avance: MAN ☐ MEC ☐

Sens de rotation: gauche ☐ droite ☐

Type d'utilisation: contre l'avance: ☐ avec l'avance: ☐

Nombre de tranchants [p.]: _____

Dégorgeurs _____

Traceur: _____

Rainureur: _____

Contrefer: _____

Disposition des tranchants:

Angle d'axe: d'un coté ☐ alterné ☐

Interface

Alésage d [mm]: _____

Rainure clavette double:	hauteur	largeur
	_____	_____
Rainure de clavette:	hauteur	largeur
	_____	_____

Manchons de serrage [Ø]: _____

Manchon Hydro [Ø]: _____

S-Système Hydro [Ø]: _____

S-Système [Ø]: _____

Autres: _____

☐ 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

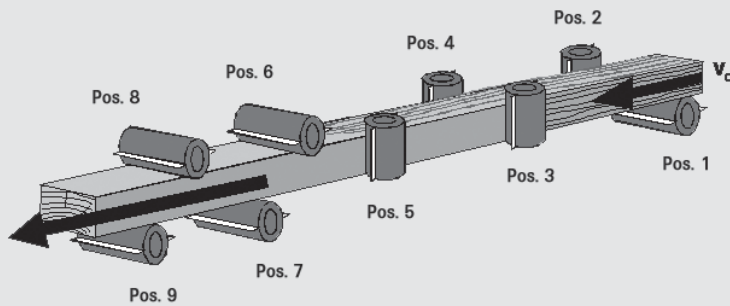
Veuillez indiquer clairement si la pièce ou l'outil est représenté.

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

518-01.0708

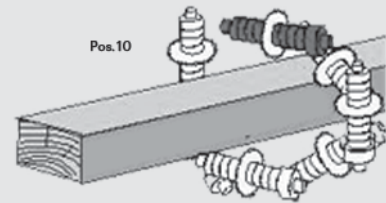
Check-list d'outil pour 4 faces Weinig (également série Weinig Powermat)

Aperçu sur l'équipement maximal d'agréats



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 Weinig (également série Weinig Powermat)

Pos. 5

Diamètre de l'arbre (mm):

Interface HSK: ☐ oui ☐ O ☐ non ☐ O

Diamètre d'outil max (mm):

Vit. de rot.max (t/min): Vit. rot. variable: ☐ oui ☐ O ☐ non ☐ O à Zone d'ajustement max. arbre verticale [mm]: Zone d'ajustement max. arbre horizontale [mm]:

Pos. 6

Diamètre de l'arbre (mm):

Interface HSK: ☐ oui ☐ O ☐ non ☐ O

Diamètre d'outil max (mm):

Vit. de rot.max (t/min): Vit. rot. variable: ☐ oui ☐ O ☐ non ☐ O à Zone d'ajustement max. arbre verticale [mm]: Zone d'ajustement max. arbre horizontale [mm]:

Pos. 7

Diamètre de l'arbre (mm):

Interface HSK: ☐ oui ☐ O ☐ non ☐ O

Diamètre d'outil max (mm):

Vit. de rot.max (t/min): Vit. rot. variable: ☐ oui ☐ O ☐ non ☐ O de à Zone d'ajustement max. arbre verticale [mm]: Zone d'ajustement max. arbre horizontale [mm]:

Pos. 6

Diamètre de l'arbre (mm):

Interface HSK: ☐ oui ☐ O ☐ non ☐ O

Diamètre d'outil max (mm):

Vit. de rot.max (t/min): Vit. rot. variable: ☐ oui ☒ O ☐ non ☐ O de à Zone d'ajustement max. arbre verticale [mm]: Zone d'ajustement max. arbre horizontale [mm]:

Pos. 9

Diamètre de l'arbre (mm):

Interface HSK: ☐ oui ☐ O ☐ non ☐ O

Diamètre d'outil max (mm):

Vit. de rot.max (t/min): Vit. rot. variable: ☐ oui ☐ O ☐ non ☐ O de à Zone d'ajustement max. arbre verticale [mm]: Zone d'ajustement max. arbre horizontale [mm]:

Pos. 10

Diamètre de l'arbre (mm):

Interface HSK: ☐ oui ☐ O ☐ non ☐ O

Diamètre d'outil max (mm):

Vit. de rot.max (t/min): Vit. rot. variable: ☐ oui ☐ O ☐ non ☐ O de à Zone d'ajustement max. arbre verticale [mm]: Zone d'ajustement max. arbre horizontale [mm]:

Pos. 11

Diamètre de l'arbre (mm):

Interface HSK: ☐ oui ☐ O ☐ non ☐ O

Diamètre d'outil max (mm):

Vit. de rot.max (t/min): Vit. rot. variable: ☐ oui ☐ O ☐ non ☐ O de à Zone d'ajustement max. arbre verticale [mm]: Zone d'ajustement max. arbre horizontale [mm]:

497-03.1207