



Концевые фрезы

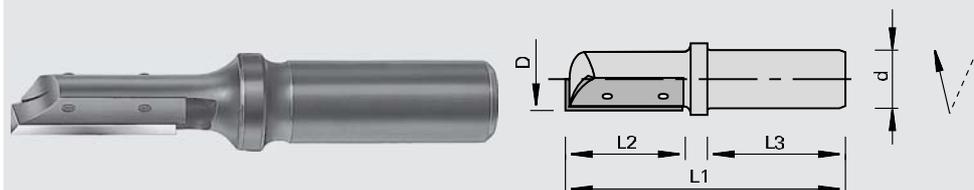
| Продукт | Страна |
|---|---------|
| Концевые инструменты прямые для стационарного верхнего фрезерования | 1 - 1 |
| Концевые инструменты профилированные для стационарного верхнего фрезерования | 1 - 47 |
| Концевые инструменты прямые для ручных фрезерных станков с верхним расположением шпинделя | 1 - 70 |
| Концевые инструменты профильные для ручных фрезерных станков с верхним расположением шпинделя | 1 - 82 |
| Modula | 1 - 91 |
| Техническая информация | 1 - 134 |

128415

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- | ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- | фрезерные станки с ЧПУ для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- | резец без осевого угла с торцевой режущей кромкой
- | режущий материал: HW HL Board 05

преимущества

Дополнения

- | зажимное приспособление: SINO, TRIBOS, цанговый зажим, адаптер

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|------|------|------|------|------|---|--------------|--------------|
| 8 | 20 | 9,5 | 30 | 60 | 1 | | 175662 |
| 8 | 20 | 12 | 40 | 70 | 1 | | 175669 |
| 10 | 25 | 9,5 | 30 | 60 | 1 | | 175663 |
| 10 | 25 | 10 | 40 | 75 | 1 | | 175678 |
| 10 | 25 | 12 | 40 | 75 | 1 | | 175670 |
| 10 | 25 | 16 | 45 | 80 | 1 | | 180797 |
| 12 | 30 | 12 | 40 | 80 | 1 | 175665 o | 175664 |
| 14 | 30 | 12 | 40 | 80 | 1 | 175667 o | 175666 |
| 16 | 50 | 12 | 40 | 100 | 1 | | 175668 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

Поворотные пластины

B

H

S

Класса №

Ident-No.

| | | | | | |
|-----------------|------|------|------|--------|--------|
| для Ø D = 8 | 20 | 4.1 | 1.1 | 150535 | 173480 |
| для Ø D = 10 | 25 | 5.5 | 1.1 | 150535 | 173793 |
| для Ø D = 12+14 | 30 | 5.5 | 1.1 | 150535 | 173482 |
| для Ø D = 16 | 50 | 5.5 | 1.1 | 150535 | 173483 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | |

Запасные части

размер

для идент. №

Класса №

Ident-No.

| | | | | |
|----------------------|--------------|--------------------------------|--------|----------|
| Прижимной клин | B=20 | 175662, 175669 | 925500 | 175722 o |
| Прижимной клин | B=25 | 175663, 175670, 175678, 180797 | 925500 | 175724 o |
| Прижимной клин | B=30 | 175664 | 925500 | 175726 o |
| Прижимной клин | B=30 | 175665 | 925500 | 175730 o |
| Прижимной клин | B=30 | 175666 | 925500 | 175728 o |
| Прижимной клин | B=30 | 175667 | 925500 | 175731 o |
| Прижимной клин | B=50 | 175668 | 925500 | 175729 o |
| Цилиндрические винты | M2,5x3 T8 | 175662, 175669 | 995115 | 168237 |
| Цилиндрические винты | M2,5x4 T8 | 175663, 175670, 175678, 180797 | 995115 | 168238 |
| Цилиндрические винты | M3x5,5 T8 | 175664, 175665, 175666, 175667 | 995115 | 168239 |
| Цилиндрические винты | M3,5x5,5 T15 | 175668 | 995115 | 168236 |
| | [мм] | | | |

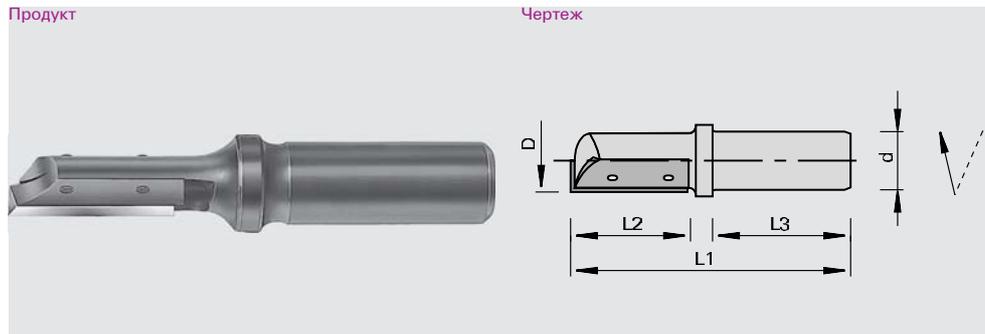
| Запасные части | размер | для идент. № | Класса № | Ident-No. |
|----------------|-------------|--|----------|-----------|
| Отвертка | T8 | 175662, 175663, 175664, 175665, 175666, 175667, 175669, 175670, 175678, 180797 | 985730 | 166499 |
| Отвертка | T15 [мм] | 175668 | 985730 | 163161 |

128415

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- фрезерные станки с ЧПУ для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- базовый корпус из высокопрочного тяжелого металла
- резец без осевого угла с торцевой режущей кромкой
- режущий материал: HW HL Board 05

преимущества

- высокая прочность

Дополнения

- зажимное приспособление: SINO, TRIBOS, цанговый зажим, адаптер

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|---|-----------|
| 8 | 20 | 12 | 40 | 80 | 1 | 180816 |
| 10 | 25 | 12 | 40 | 80 | 1 | 180817 |
| 12 | 30 | 12 | 40 | 90 | 1 | 180818 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Поворотные пластины | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|---------------------|------|------|------|----------|-----------|
| для Ø D = 8 | 20 | 4.1 | 1.1 | 150535 | 173480 |
| для Ø D = 10 | 25 | 5.5 | 1.1 | 150535 | 173793 |
| для Ø D = 12 | 30 | 5.5 | 1.1 | 150535 | 173482 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | |

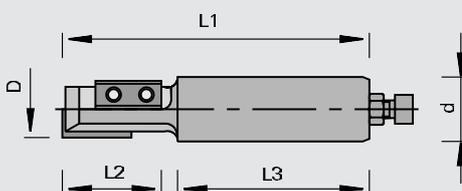
| Запасные части | размер | для идент. № | Класса № | Ident-No. |
|----------------------|------------|--------------|----------|-----------|
| Прижимной клин | B=20 | 180816 | 925500 | 175722 o |
| Прижимной клин | B=25 | 180817 | 925500 | 175724 o |
| Прижимной клин | B=30 | 180818 | 925500 | 175726 o |
| Цилиндрические винты | M2,5x3 T8 | 180816 | 995115 | 168237 |
| Цилиндрические винты | M2,5x4 T8 | 180817 | 995115 | 168238 |
| Цилиндрические винты | M3x5,5 T8 | 180818 | 995115 | 168239 |
| Отвертка | T8 [мм] | | 985730 | 166499 |

128415

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- | резцы без осевого угла с торцовой режущей кромкой
- | резцы со смещенным расположением
- | режущий материал: HW HL Board 05
- | с упорным винтом

преимущества

Дополнения

- | зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажим PS 2000, цанговый зажим, адаптер
- | с упорным винтом (винт для PS 25 + PS 2000 E заказывается отдельно)

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|-----|-----------|
| 18 | 45 | 16 | 43 | 106 | 1+1 | 168612 |
| 18 | 45 | 25 | 55 | 107 | 1+1 | 168611 |
| 22 | 55 | 25 | 55 | 117 | 1+1 | 168613 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

Поворотные пластины

размер

| B | H | S |
|------|------|------|
| 29,5 | 12 | 1.5 |
| [мм] | [мм] | [мм] |

Класса №

Ident-No.

150515 180825

Запасные части

размер

| | |
|------------------------------|------------|
| Винты с полукруглой головкой | M4x5,9 T15 |
| Отвертка | T15 |
| | [мм] |

Класса №

Ident-No.

995195 167966

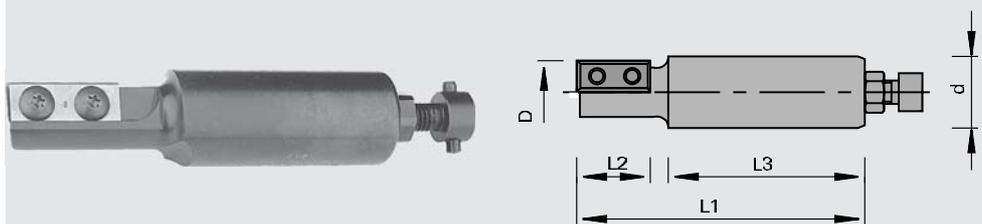
985730 163161

128410

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- | резцы без осевого угла с торцевой режущей кромкой
- | направление вращения вправо или влево определяется клиентом соответствующим монтажом поворотной пластины
- | режущий материал: HW HL Board 05
- | с упорным винтом

преимущества

Дополнения

- | зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажим PS 2000, цанговый зажим, адаптер
- | с упорным винтом (винт для PS 25 + PS 2000 E заказывается отдельно)

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|--------|-----------|
| 18 | 29 | 25 | 55 | 100 | 1(L+R) | 171071 |
| 18 | 50 | 25 | 55 | 120 | 1(L+R) | 171070 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Поворотные пластины | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|---------------------|------|------|------|----------|-----------|
| | 29,5 | 12 | 1.5 | 150515 | 180825 |
| | 50 | 12 | 1.7 | 150516 | 179994 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | |

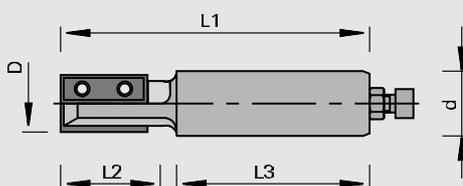
| Запасные части | размер | для идент. № | Класса № | Ident-No. |
|------------------------------|-------------|--------------|----------|-----------|
| Прижимные планки | B=48 | 171070 | 925900 | 171069 |
| Прижимные планки | B=27 | 171071 | 925900 | 171068 |
| Винты с полукруглой головкой | M3,5x12 T15 | | 995195 | 171067 |
| Отвертка | T15 | | 985730 | 163161 |
| | [мм] | | | |

128410

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- резцы без осевого угла с торцевой режущей кромкой и периферийной режущей кромкой
- режущий материал: HW HL Board 05
- режущий материал: HW HL Board 03 для абразивных материалов, как например облицованные древесно-стружечные материалы
- с упорным винтом

преимущества

Дополнения

- зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажим PS 2000, цанговый зажим, адаптер
- с упорным винтом (винт для PS 25 + PS 2000 E заказывается отдельно)

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|---|-----------|
| 16 | 30 | 25 | 55 | 100 | 2 | 180804 o |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Поворотные пластины | B | H | S | LEUCODUR | Класса № | Ident-No. |
|---------------------|------|------|------|-------------|----------|-----------|
| | 30 | 9 | 1.5 | HL Board 05 | 150515 | 180821 o |
| | 30 | 9 | 1.5 | HL Board 03 | 150513 | 180807 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

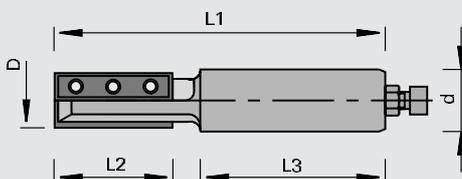
| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|------------------------------|--------------|----------|-----------|
| Винты с полукруглой головкой | M3,5x4,8 T15 | 995195 | 180915 |
| Отвертка | T15 | 985730 | 163161 |
| | [мм] | | |

128410

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- резцы без осевого угла с торцовой режущей кромкой и периферийной режущей кромкой
- режущий материал: HW HL Board 06
- с упорным винтом

преимущества

Дополнения

- зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажим PS 2000, цанговый зажим, адаптер
- с упорным винтом (винт для PS 25 + PS 2000 E заказывается отдельно)

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|---|-----------|
| 16 | 50 | 25 | 55 | 120 | 2 | 180805 o |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Поворотные пластины | B | H | S | LEUCODUR | Класса № | Ident-No. |
|---------------------|------|------|------|-------------|----------|-----------|
| | 50 | 9 | 1.5 | HL Board 03 | 150516 | 181982 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

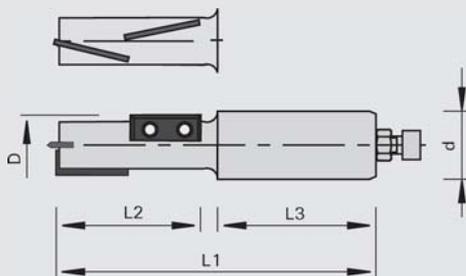
| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|------------------------------|--------------|----------|-----------|
| Винты с полукруглой головкой | M3,5x4,8 T15 | 995195 | 180915 |
| Отвертка | T15 | 985730 | 163161 |
| | [мм] | | |

128260

Концевая фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования без сколов кромок в облицованных древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- с разносторонними осевыми углами
- режущий элемент для засверливания: Ø 16 - Ø 20 с твердосплавной напайкой HW; Ø 30 HW-поворотная пластина
- с упорным винтом

преимущества

- удвоенный ресурс инструмента благодаря замене между собой верхней и нижней сменной пластины

Дополнения

- зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажим PS 2000, цанговый зажим
- с упорным винтом (винт для PS 25 + PS 2000 E заказывается отдельно)

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|-----|------------|
| 16 | 30 | 25 | 55 | 110 | 1+1 | П 180443 о |
| 16 | 50 | 25 | 55 | 130 | 1+1 | П 180444 |
| 18 | 50 | 25 | 55 | 130 | 1+1 | П 180445 о |
| 20 | 30 | 25 | 55 | 110 | 2+2 | П 180446 о |
| 20 | 50 | 20 | 55 | 125 | 2+2 | П 180447 |
| 20 | 50 | 25 | 55 | 125 | 2+2 | П 180448 |
| 20 | 30 | 25 | 55 | 110 | 2+2 | Л 180812 о |
| 20 | 50 | 25 | 55 | 125 | 2+2 | Л 180813 о |
| 30 | 75 | 25 | 55 | 145 | 2+2 | П 180814 о |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Сменные пластины | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|------------------------------|------|------|------|----------|-----------|
| L2 = 30 | 16 | 7 | 1.5 | 150523 | 180262 |
| L2 = 50 | 28 | 7 | 1.5 | 150523 | 180260 |
| L2 = 75 | 40 | 9 | 1.5 | 150515 | 180815 |
| резец для сверления для Ø 30 | 7,6 | 12 | 1.5 | 150515 | 052543 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | |

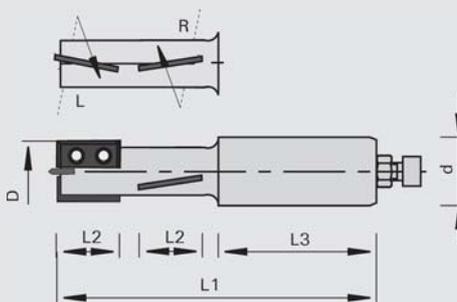
| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|------------------------------|--------------|---------------------|------------------|
| Винты с полукруглой головкой | M3x4,4 T9 | для Ø 16 - 20 | 995 195 180449 |
| Цилиндрические винты | M3,5x5,5 T15 | для Ø 30 | 995 115 168236 |
| Цилиндрические винты | M4x5 T15 | для резца сверления | 995 115 180819 о |
| Отвертка | T9x60 | | 985730 173796 |
| Отвертка | T15 | | 985730 163161 |
| | [мм] | | |

128260

Концевая фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- | резцы режущих элементов для правого и левого вращением с осевым углом и сверху с опережением
- | За счёт передвижения по оси „Z“ и изменения направления вращения нижняя режущая часть работает с левым вращением. Благодаря этому можно обрабатывать углы, где имеется опасность сколов, без замены инструмента.
- | с упорным винтом

преимущества

Дополнения

- | необходим зажим заготовки в фиксаторах
- | зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажим PS 2000, цанговый зажим
- | с упорным винтом (винт для PS 25 + PS 2000 E заказывается отдельно)

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

| Сменные пластины | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|------------------|------|------|------|----------|-----------|
| | 28 | 7 | 1.5 | 150523 | 180260 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | |

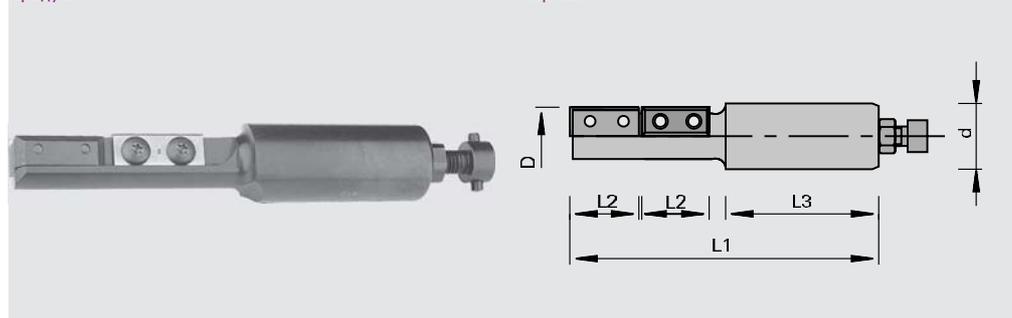
| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|------------------------------|-----------|----------|-----------|
| Винты с полукруглой головкой | M3x4,4 T9 | 995 195 | 180449 |
| Отвертка | T9x60 | 985 730 | 173796 |
| | [мм] | | |

128410

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- | резцы без осевого угла с торцевой режущей кромкой
- | направление вращения вправо или влево определяется клиентом соответствующим монтажом поворотной пластины
- | режущий материал: HW HL Board 05
- | За счёт передвижения по оси „Z“ и изменения направления вращения нижняя режущая часть работает с левым вращением. Благодаря этому можно обрабатывать углы, где имеется опасность сколов, без замены инструмента.
- | идент. №: 172269 с упорным винтом
- | идент. №: 180227 без упорного винта

преимущества

Дополнения

- | необходим зажим заготовки в фиксаторах
- | зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажим PS 2000, цанговый зажим
- | с упорным винтом (винт для PS 25 + PS 2000 E заказывается отдельно)

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

| Поворотные пластины | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|---------------------|------|------|------|----------|-----------|
| | 29,5 | 12 | 1.5 | 150515 | 180825 |
| | 40 | 12 | 1.5 | 150515 | 164078 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|------------------------------|-------------|----------|-----------|
| Прижимные планки | B=27 | 925900 | 171068 |
| Винты с полукруглой головкой | M3,5x12 T15 | 995195 | 171067 |
| Отвертка | T15x80 | 985730 | 171188 |
| | [мм] | | |

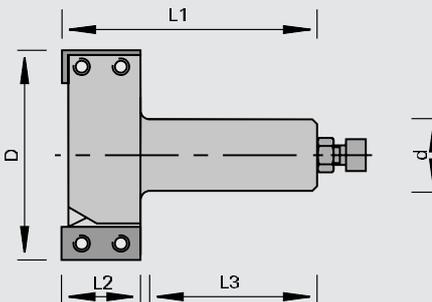
128210

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт



Чертеж



| |
|--------------------|
| |
| твёрдый сплав [HW] |
| MEC |

Станок / Применение

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

Исполнение

резцы без осевого угла с торцевой режущей кромкой
режущий материал: HW HL Board 05
с упорным винтом

преимущества

Дополнения

зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажим PS 2000, цанговый зажим с упорным винтом (винт для PS 25 + PS 2000 E заказывается отдельно)

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

| Поворотные пластины | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|---------------------|------|------|------|----------|-----------|
| | 29,5 | 12 | 1.5 | 150515 | 180825 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|------------------------------|------------|----------|-----------|
| Магнитный упор | 1,0 | 997800 | 166094 |
| Винты с полукруглой головкой | M4x5,9 T15 | 995195 | 167966 |
| Отвертка | T15 | 985730 | 163161 |
| | [мм] | | |

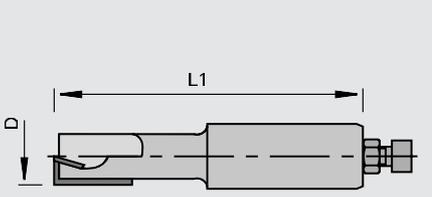
128215

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт



Чертеж



| |
|--------------------|
| |
| твёрдый сплав [HW] |
| MEC |

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
для фрезерования вырезов и контуров
для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

1 резец без осевого угла с периферийной режущей кромкой
1 резец для засверливания с осевым углом
режущий материал: HW HL Board 05
с упорным винтом

преимущества

Дополнения

зажимное приспособление: SINO, TRIBOS, цанговый зажим, адаптер
с упорным винтом (винт для PS 25 + PS 2000 E заказывается отдельно)

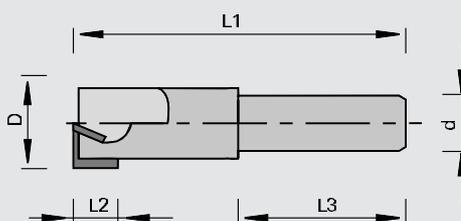
| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. | | |
|------------------------------|------|------|------|--------------|------|-----------|----------|-----------|
| 16 | 30 | 16 | 43 | 92 | 1+1 | 168682 | | |
| 20 | 30 | 16 | 43 | 96 | 1+1 | 168684 | | |
| 20 | 30 | 25 | 55 | 108 | 1+1 | 168685 | | |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | | |
| Поворотные пластины | | | | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
| резец для сверления для Ø 16 | | | | 7,6 | 12 | 1.5 | 150515 | 052543 |
| резец для сверления для Ø 20 | | | | 7,5 | 12 | 1.5 | 150515 | 167256 |
| Поворотные пластины | | | | 29,5 | 12 | 1.5 | 150515 | 180825 |
| | | | | [мм] | [мм] | [мм] | | |
| Запасные части | | | | размер | | | Класса № | Ident-No. |
| Цилиндрические винты | | | | M3,5x3,8 T15 | | | 995115 | 162645 |
| Винты с полукруглой головкой | | | | M3,5x4 T15 | | | 995195 | 168893 |
| Отвертка | | | | T15 | | | 985730 | 163161 |
| | | | | [мм] | | | | |

128215

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- фрезерные станки с ЧПУ для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- 1 резец без осевого угла с периферийной режущей кромкой
- 1 резец для засверливания с осевым углом
- режущий материал: HW HL Board 05

преимущества

Дополнения

- зажимное приспособление: SINO, TRIBOS, цанговый зажим, адаптер

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|-----|-----------|
| 16 | 12 | 12 | 30 | 70 | 1+1 | 180809 o |
| 18 | 12 | 12 | 30 | 70 | 1+1 | 180810 o |
| 20 | 12 | 12 | 30 | 70 | 1+1 | 180811 o |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| | | | | | | | | |
|---------------------------------|--|--|--|------|------|------|----------|-----------|
| Поворотные пластины | | | | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
| резец для сверления для Ø 16+18 | | | | 7,6 | 12 | 1.5 | 150515 | 052543 |
| резец для сверления для Ø 20 | | | | 7,5 | 12 | 1.5 | 150515 | 167256 |
| Поворотные пластины | | | | 12 | 12 | 1.5 | 150515 | 003080 |
| | | | | [мм] | [мм] | [мм] | | |

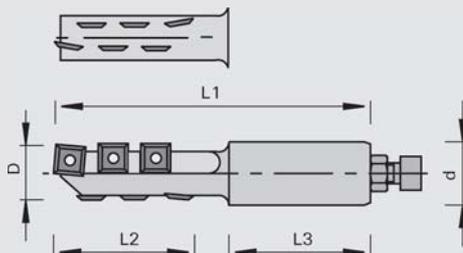
| Запасные части | размер | для идент. № | Класса № | Ident-No. |
|------------------------------|------------------|----------------|----------|-----------|
| Винты с полукруглой головкой | M4x5,9 T15 | 180811 | 995195 | 167966 |
| Винты с полукруглой головкой | M3,5x4 T15 | 180809, 180810 | 995195 | 168893 |
| Отвертка | T15 | | 985730 | 163161 |
| Цилиндрические винты | M4x5 T15 [мм] | | 995115 | 180819 o |

128210

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для предварительного и сквозного фрезерования в облицованных древесно-стружечных материалах для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

верхняя и нижняя поворотная пластина с осевым углом
режущий материал: HW HL Board 05
режущий материал: HW HL Board 03
с упорным винтом

преимущества

высокая производительность резания
кромки без сколов

Дополнения

зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажим PS 2000, цанговый зажим
с упорным винтом (винт для PS 25 + PS 2000 E заказывается отдельно)

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|-----|-----------|
| 22 | 42 | 25 | 55 | 115 | 1+1 | 180802 o |
| 22 | 60 | 25 | 55 | 131 | 1+1 | 180803 o |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Поворотные пластины | B | H | S | LEUCODUR | Класса № | Ident-No. |
|---------------------|------|------|------|-------------|----------|-----------|
| | 12 | 12 | 1.5 | HL Board 05 | 150515 | 003080 |
| | 12 | 12 | 1.5 | HL Board 03 | 150513 | 180820 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

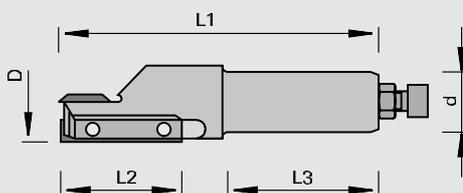
| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|------------------------------|-------------|----------|-----------|
| Винты с полукруглой головкой | M4x5,9 T15 | 995195 | 167966 |
| Отвертка | T15 [мм] | 985730 | 163161 |

128415

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для фугования, фальцевания
 и прорезания пазов в
 массивной древесине
 и древесно-стружечных
 материалах
 | для фрезерования вырезов и
 контуров
 | для засверливания при
 одновременной подаче по оси
 z и по оси x или y

Исполнение

| 1 резец без осевого угла
 с периферийной режущей
 кромкой
 | 1 резец для засверливания
 | режущий материал: HW HL
 Board 05
 | с упорным винтом

преимущества

Дополнения

| зажимное средство: SINO,
 TRIBOS, гидро-зажим PS
 2000, цанговый зажим,
 адаптер
 | с упорным винтом (винт
 для PS 25 + PS 2000 E
 заказывается отдельно)

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|-------|------|-------|------|------|-----|------------|
| 16 | 30 | 12 | 40 | 81 | 1+1 | Л 175706 о |
| 16 | 30 | 12 | 40 | 81 | 1+1 | П 175705 |
| 16 | 30 | 16 | 45 | 91 | 1+1 | Л 175713 о |
| 16 | 30 | 16 | 45 | 91 | 1+1 | П 175712 |
| 16 | 50 | 16 | 45 | 106 | 1+1 | П 175714 |
| 16 | 50 | 25 | 55 | 116 | 1+1 | П 175715 |
| 18 | 30 | 12 | 40 | 81 | 1+1 | П 175707 о |
| 18 | 50 | 16 | 45 | 106 | 1+1 | П 180798 |
| 18 | 50 | 25 | 55 | 116 | 1+1 | Л 175717 |
| 18 | 50 | 25 | 55 | 116 | 1+1 | П 175716 |
| 19.05 | 50 | 19,05 | 50 | 110 | 1+1 | П 175720 о |
| 20 | 30 | 12 | 40 | 81 | 1+1 | Л 175710 о |
| 20 | 30 | 12 | 40 | 81 | 1+1 | П 175709 о |
| 20 | 50 | 25 | 55 | 116 | 1+1 | П 175718 о |
| 22 | 30 | 12 | 40 | 81 | 1+1 | П 175711 о |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Поворотные пластины | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|--------------------------|------|------|------|----------|-----------|
| Поворотные пластины | 12 | 12 | 1.5 | 150515 | 003080 |
| Поворотные мини-пластины | 30 | 5.5 | 1.1 | 150535 | 173482 |
| Поворотные мини-пластины | 50 | 5.5 | 1.1 | 150535 | 173483 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Запасные части | размер | для идент. № | Класса № | Ident-No. |
|----------------|--------|------------------------|----------|-----------|
| Прижимной клин | B=30 | 175706, 175713 | 925500 | 171117 о |
| Прижимной клин | B=30 | 175705, 175712 | 925500 | 169280 о |
| Прижимной клин | B=30 | 175707 | 925500 | 169281 о |
| Прижимной клин | B=30 | 175710 | 925500 | 171119 о |
| Прижимной клин | B=30 | 175709 | 925500 | 169282 о |
| Прижимной клин | B=50 | 175714, 175715 | 925500 | 171111 о |
| Прижимной клин | B=50 | 175717 | 925500 | 171114 о |
| Прижимной клин | B=50 | 175716, 175720, 180798 | 925500 | 171113 о |
| | [мм] | | | |

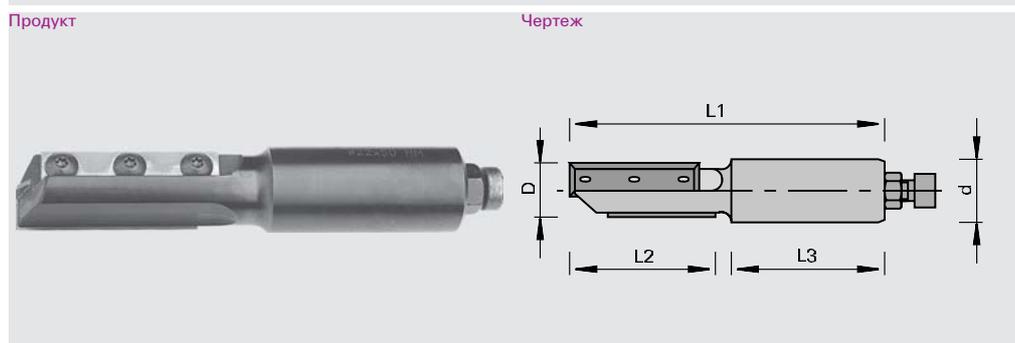
| Запасные части | размер | для идент. № | Класса № | Ident-No. |
|------------------------------|--------------|--|----------|-----------|
| Прижимной клин | B=50 | 175718 | 925500 | 171115 o |
| Прижимной клин | B=30 | 175711 | 925500 | 169283 o |
| Цилиндрические винты | M3,5x5,5 T15 | 175705, 175706, 175707, 175712, 175713, 175714, 175715, 175716, 175717, 175720, 180798 | 995115 | 168236 |
| Цилиндрические винты | M3,5x6,5 T15 | 175709, 175710, 175711, 175718 | 995115 | 163223 |
| Винты с полукруглой головкой | M4x5,9 T15 | | 995195 | 167966 |
| Отвертка | T15 | | 985730 | 163161 |
| | [мм] | | | |

128215

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- резцы без осевого угла с периферийной режущей кромкой со смещенным расположением (идент. № 180799, без смещенного расположения)
- 1 резец для засверливания
- режущий материал: HW HL Board 05
- с упорным винтом

преимущества

Дополнения

- зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажим PS 2000, цанговый зажим
- с упорным винтом (винт для PS 25 + PS 2000 E заказывается отдельно)

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|------|------|------|------|------|---|--------------|--------------|
| 18 | 55 | 25 | 55 | 125 | 2 | 180906 | 177156 |
| 20 | 55 | 25 | 55 | 125 | 2 | | 177157 |
| 20 | 55 | МК 2 | 55 | 153 | 2 | | 177159 o |
| 22 | 55 | 25 | 55 | 125 | 2 | | 177158 o |
| 25 | 50 | 25 | 55 | 119 | 2 | | 180799 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

| Поворотные пластины | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|---------------------|------|------|------|----------|-----------|
| | 50 | 12 | 1.7 | 150516 | 179994 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | |

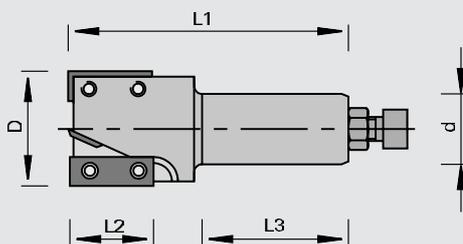
| Запасные части | размер | для идент. № | Класса № | Ident-No. |
|------------------------------|------------|---|----------|-----------|
| Отвертка | T15 | | 985730 | 163161 |
| Винты с полукруглой головкой | M4x5,9 T15 | 177156, 177157, 177158, 177159, 180906 | 995195 | 167966 |
| Цилиндрические винты | M4x6 T15 | 180799 | 995195 | 180989 o |
| | [мм] | | | |

128410

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

размер

- | 2 резца без осевого угла с периферийной режущей кромкой
- | 1 резец для засверливания с осевым углом
- | режущий материал: HW HL Board 05
- | с упорным винтом

преимущества

Дополнения

- | зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажим PS 2000, цанговый зажим
- | с упорным винтом (винт для PS 25 + PS 2000 E заказывается отдельно)

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|------|------|------|------|------|-----|--------------|--------------|
| 40 | 30 | 16 | 43 | 91 | 2+1 | | 168731 |
| 40 | 30 | 25 | 55 | 106 | 2+1 | 170815 s | 168730 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

| Поворотные пластины | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|---------------------|------|------|------|----------|-----------|
| | 12 | 12 | 1.5 | 150515 | 003080 |
| | 29,5 | 12 | 1.5 | 150515 | 180825 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | |

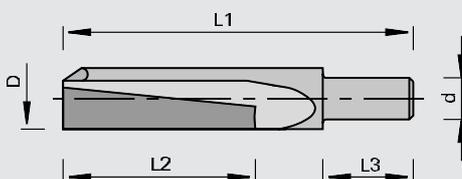
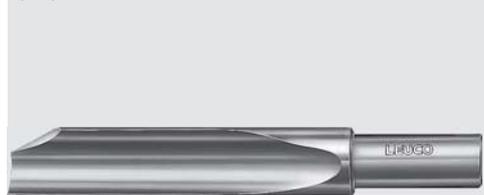
| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|------------------------------|------------|----------|-----------|
| Магнитный упор | 1,0 | 997800 | 166094 |
| Винты с полукруглой головкой | M4x5,9 T15 | 995195 | 167966 |
| Отвертка | T15 | 985730 | 163161 |
| | [мм] | | |

129415

Концевая фреза HW для фрезерования сверху

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- фрезерование с верхним расположением инструмента
- для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в твердой древесине и в древесине редких пород
- для фрезерования вырезов и контуров

размер

- до \varnothing 9 мм рабочая часть инструмента выполняется целиком из твердого сплава; начиная с \varnothing 9.5 мм твердосплавные резцы напаиваются на стальной несущий корпус

преимущества

- высокое качество реза благодаря благоприятному переднему углу
- постоянный диаметр после заточки благодаря настройке в эксцентриковом патроне

Дополнения

- засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом
- зажимное средство: эксцентриковый зажимной патрон для хвостовика МК2 с втяжной резьбой, № класса 933250
- определение зажимного патрона и настройку см. в главе „Зажимные системы“, № класса 933260

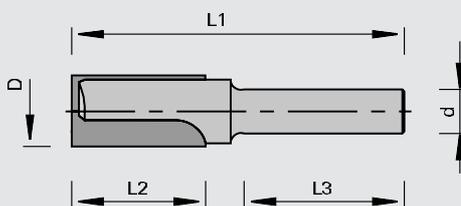
| \varnothing D | L2 | \varnothing d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|-----------------|------|-----------------|------|------|---|-----------|
| 3 | 5 | 9,5 | 20 | 34 | 1 | 006243 |
| 9.5 | 27 | 9,5 | 20 | 60 | 1 | 006274 |
| 4 | 12 | 9,5 | 20 | 42 | 1 | 160235 |
| 4 | 6 | 9,5 | 20 | 36 | 1 | 006245 o |
| 5 | 14 | 9,5 | 20 | 46 | 1 | 160237 |
| 6 | 22 | 9,5 | 20 | 55 | 1 | 160239 |
| 6.5 | 22 | 9,5 | 20 | 55 | 1 | 160240 o |
| 7 | 22 | 9,5 | 20 | 55 | 1 | 160241 |
| 8 | 14 | 9,5 | 20 | 46 | 1 | 006253 o |
| 8 | 22 | 9,5 | 20 | 57 | 1 | 006272 |
| 8.5 | 16 | 9,5 | 20 | 48 | 1 | 006254 o |
| 9 | 25 | 9,5 | 20 | 57 | 1 | 006273 o |
| 10 | 20 | 9,5 | 20 | 54 | 1 | 006257 # |
| 10 | 27 | 9,5 | 20 | 60 | 1 | 006275 |
| 12 | 32 | 12 | 20 | 70 | 1 | 006276 |
| 12 | 26 | 9,5 | 20 | 60 | 1 | 006259 o |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

129415

Концевая фреза HW для фрезерования сверху

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

фрезерование с верхним расположением инструмента для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

до $\varnothing 9$ мм рабочая часть инструмента выполняется целиком из твердого сплава; начиная с $\varnothing 9.5$ мм твердосплавные резцы напаиваются на стальной несущий корпус

преимущества

резцы без осевого угла

Дополнения

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

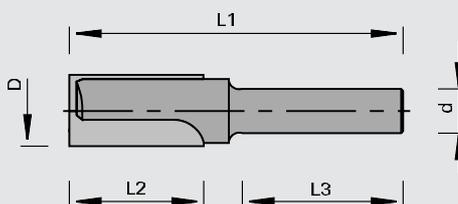
| $\varnothing D$ | L2 | $\varnothing d$ | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|-----------------|------|-----------------|------|------|---|-----------|
| 6.5 | 9 | 9,5 | 20 | 42 | 2 | 160311 o |
| 10 | 20 | 9,5 | 20 | 52 | 2 | 006227 |
| 11 | 24 | 9,5 | 20 | 52 | 2 | 006228 |
| 10 | 23 | 10 | 35 | 70 | 2 | 160336 |
| 12 | 23 | 10 | 35 | 70 | 2 | 160337 |
| 14 | 23 | 10 | 35 | 70 | 2 | 160338 |
| 15 | 23 | 10 | 35 | 70 | 2 | 160339 o |
| 16 | 23 | 10 | 35 | 70 | 2 | 160340 |
| 18 | 23 | 10 | 35 | 70 | 2 | 160341 o |
| 20 | 23 | 10 | 35 | 70 | 2 | 160342 |
| 12 | 26 | 12 | 40 | 72 | 2 | 006229 |
| 13 | 26 | 12 | 40 | 72 | 2 | 006230 |
| 14 | 28 | 12 | 40 | 76 | 2 | 006231 |
| 15 | 30 | 12 | 40 | 80 | 2 | 006232 |
| 16 | 35 | 12 | 40 | 90 | 2 | 180775 |
| 18 | 35 | 12 | 40 | 90 | 2 | 180776 |
| 20 | 35 | 12 | 40 | 90 | 2 | 180777 |
| 22 | 45 | 12 | 40 | 90 | 2 | 180778 |
| 25 | 41 | 12 | 40 | 92 | 2 | 006240 |
| 30 | 42 | 12 | 40 | 94 | 2 | 006242 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

129460

Концевая фреза целиком из твердого сплава VHW для фрезерования сверху

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

фрезерование с верхним расположением инструмента для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла

преимущества

Дополнения

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

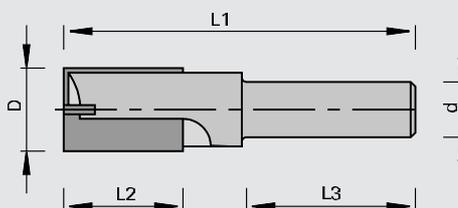
| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|---|-----------|
| 3 | 5 | 9,5 | 20 | 34 | 2 | 006219 |
| 4 | 6 | 9,5 | 20 | 37 | 2 | 006220 |
| 5 | 7 | 9,5 | 20 | 39 | 2 | 006221 |
| 6 | 8 | 9,5 | 20 | 41 | 2 | 006223 |
| 7 | 10 | 9,5 | 20 | 43 | 2 | 006224 |
| 8 | 14 | 9,5 | 20 | 48 | 2 | 006225 |
| 9 | 18 | 9,5 | 20 | 52 | 2 | 006226 |
| 4 | 10 | 10 | 35 | 49 | 2 | 160332 |
| 5 | 12 | 10 | 35 | 49 | 2 | 160333 |
| 6 | 14 | 10 | 35 | 53 | 2 | 160334 |
| 8 | 20 | 10 | 35 | 60 | 2 | 160335 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

129415

Концевая фреза HW для фрезерования сверху

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

фрезерование с верхним расположением инструмента для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла

преимущества

Дополнения

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

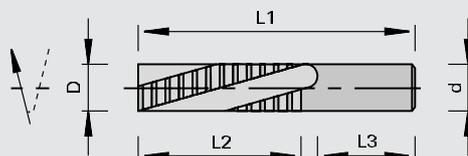
| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|---|-----------|
| 10 | 35 | 12 | 50 | 90 | 2 | 177160 |
| 12 | 35 | 12 | 50 | 90 | 2 | 177161 |
| 12 | 45 | 12 | 50 | 90 | 2 | 177162 |
| 14 | 35 | 12 | 50 | 90 | 2 | 177163 |
| 16 | 35 | 12 | 50 | 90 | 2 | 177164 o |
| 18 | 35 | 12 | 50 | 90 | 2 | 177165 o |
| 20 | 35 | 12 | 50 | 90 | 2 | 177166 o |
| 22 | 35 | 12 | 50 | 90 | 2 | 177167 o |
| 24 | 35 | 12 | 50 | 90 | 2 | 177168 o |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

129460

Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

- отрицательное кручение спирали для небольших и плохо зажимаемых заготовок с лицевой стороной сверху
- n max = 30 000 мин-1

преимущества

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

Дополнения

- поверхность резания слегка волнообразная вследствие тонкого распределения реза
- зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон

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

129460

Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

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

преимущества

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

Дополнения

- поверхность резания слегка волнообразная вследствие тонкого распределения реза
- зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон

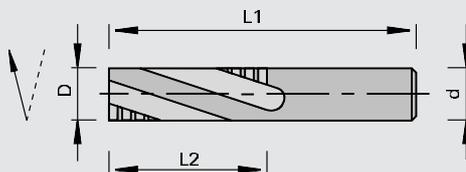
| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|---|-----------|
| 10 | 30 | 10 | 40 | 75 | 2 | 178301 |
| 12 | 42 | 12 | 45 | 90 | 2 | 178302 |
| 12 | 42 | 12 | 45 | 90 | 3 | 178303 |
| 14 | 35 | 14 | 45 | 90 | 3 | 178305 |
| 14 | 55 | 14 | 45 | 110 | 3 | 178307 |
| 16 | 35 | 16 | 48 | 90 | 2 | 178309 |
| 16 | 35 | 16 | 48 | 90 | 3 | 178310 |
| 16 | 55 | 16 | 48 | 110 | 2 | 178313 |
| 16 | 55 | 16 | 48 | 110 | 3 | 178314 |
| 18 | 55 | 18 | 48 | 115 | 2 | 178315 o |
| 18 | 55 | 18 | 48 | 115 | 3 | 178316 |
| 20 | 55 | 20 | 50 | 115 | 2 | 178318 |
| 20 | 55 | 20 | 50 | 115 | 3 | 178319 |
| 20 | 75 | 20 | 50 | 135 | 2 | 178321 o |
| 20 | 75 | 20 | 50 | 135 | 3 | 178322 |
| 25 | 55 | 25 | 50 | 115 | 4 | 178324 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

129460

Черновая/чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для пазования и копирования массива и древесных материалов

Исполнение

Z = 4 (2 чистовых и 2 черновых резца)
n max = 30 000 мин-1

преимущества

высокая производительность резания
оптимальная нижняя кромка заготовки
положительное направление спирали обеспечивает выброс стружки вверх

Дополнения

Черновое резание дает глубину шероховатости не более 0,1 мм
зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон

| Ø D | L2 | Ø d | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|---|-----------|
| 12 | 42 | 12 | 90 | 4 | 180875 |
| 14 | 50 | 14 | 110 | 4 | 180876 |
| 16 | 55 | 16 | 110 | 4 | 180877 |
| 16 | 35 | 16 | 90 | 4 | 180878 # |
| 18 | 55 | 18 | 110 | 4 | 180879 |
| 20 | 60 | 20 | 120 | 4 | 180880 # |
| 20 | 70 | 20 | 120 | 4 | 180881 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

129460

Чистовая фреза со стружколомом

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для чистовой обработки в массивной древесине и фанере, а также в уплотненной слоистой древесине
для прорезания пазов, копирующего фрезерования и для заглабления
для фрезерования в тетиве деревянной лестницы
для обработки алюминия, например, для конструктивных элементов и деталей автомобилей

Исполнение

резцы с позитивным витком спирали и стружколомами

преимущества

высокая производительность резания
поверхность резания пригодна к склеиванию
высокая плавность хода благодаря положительному кручению спирали и стружколому

Дополнения

зажимное средство: промежуточные втулки по DIN 6359, называемые также Велдон-патрон или специальный зажимной патрон фирмы МАКА
тип хвостовика см. в техническом приложении

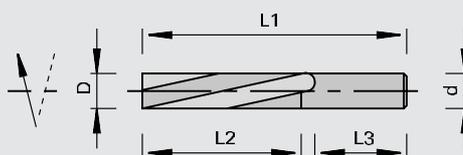
| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|---|-----------|
| 16 | 40 | 16 | 48 | 110 | 2 | 173354 # |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

129460

Чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для чистовой обработки в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- отрицательное кручение спирали для небольших и плохо зажимаемых заготовок с лицевой стороной сверху
- n max = 30 000 мин-1

преимущества

- усилие резания и оптимальный выброс стружки вниз благодаря отрицательному кручению спирали

Дополнения

- зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон

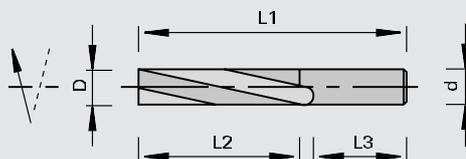
| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|---|-----------|
| 4 | 15 | 4 | 28 | 60 | 2 | 178326 |
| 6 | 15 | 6 | 36 | 60 | 2 | 178327 |
| 8 | 30 | 8 | 36 | 75 | 2 | 178330 |
| 10 | 30 | 10 | 40 | 75 | 2 | 178332 |
| 12 | 42 | 12 | 45 | 90 | 2 | 178335 |
| 12 | 42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

129460

Чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для чистовой обработки в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- | положительное кручение спирали для хорошо зажатых заготовок с лицевой стороны снизу
- | n max = 30 000 мин-1

преимущества

- | оптимальный выброс стружки вверх благодаря положительному кручению спирали

Дополнения

- | зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон

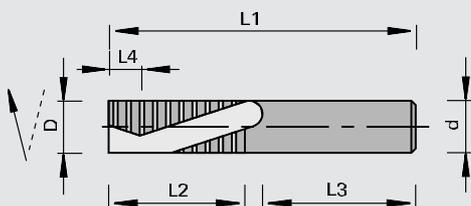
| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|---|-----------|
| 6 | 15 | 6 | 36 | 60 | 2 | 178328 |
| 8 | 30 | 8 | 36 | 75 | 2 | 178329 |
| 10 | 30 | 10 | 40 | 75 | 2 | 178331 |
| 12 | 42 | 12 | 45 | 90 | 2 | 178333 |
| 12 | 42 | 12 | 45 | 90 | 3 | 178334 |
| 14 |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

129460

Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для черновой обработки массивной древесины и древесно-стружечных материалов для фрезерования вырезов и контуров для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

с двухсторонним осевым углом
n max = 30 000 мин-1

преимущества

отличное качество реза облицованных материалов на древесной основе благодаря осевому углу

Дополнения

зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон

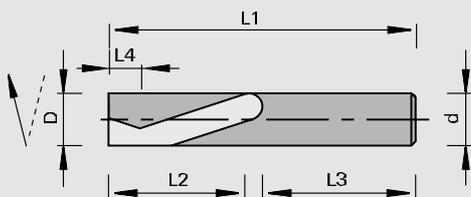
| Ø D | L4 | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|------|-----|-----------|
| 20 | 17 | 55 | 20 | 50 | 115 | 2+2 | 178358 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

129460

Чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для чистовой обработки в массивной древесине и древесно-стружечных материалах для фрезерования вырезов и контуров для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

с двухсторонним осевым углом
n max = 30 000 мин-1

преимущества

отличное качество реза облицованных материалов на древесной основе благодаря осевому углу

Дополнения

зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон

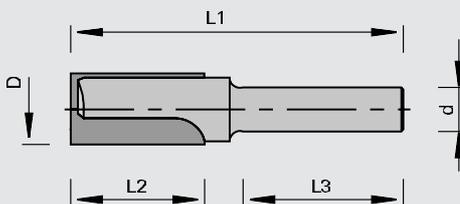
| Ø D | L4 | L2 | Ø d | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|-----|-----------|
| 8 | 7 | 32 | 8 | 80 | 2+2 | 180870 |
| 10 | 7 | 32 | 10 | 80 | 2+2 | 180871 |
| 12 | 7 | 42 | 12 | 90 | 2+2 | 180872 |
| 16 | 24 | 55 | 16 | 110 | 2+2 | 180873 |
| 18 | 30 | 55 | 18 | 110 | 2+2 | 180874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

129110

Кромочная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

Softforming-машины IMA, копировально-фрезерный агрегат 08.462 / 08.472 / 08.48 FKM
для фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
с периферийной режущей кромкой
n max = 27 000 мин-1

преимущества

Дополнения

зажимное средство:
цанговый патрон

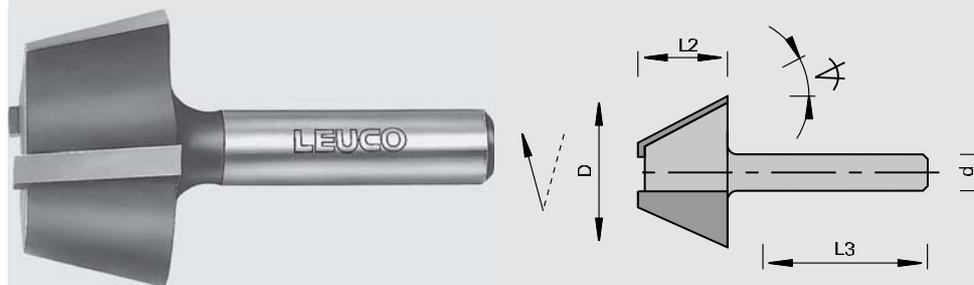
| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|------|------|------|------|------|---|--------------|--------------|
| 7 | 20 | 8 | 25 | 52 | 2 | 819207 s | 819208 s |
| 14 | 20 | 8 | 25 | 52 | 2 | 819209 s | 819210 s |
| 20 | 20 | 8 | 25 | 52 | 3 | 819205 s | 819206 s |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

129310

Кромочная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

Softforming-машины IMA, копировально-фрезерный агрегат 08.462 / 08.472 / 08.48 FKM
для снятия фаски у кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
с периферийной режущей кромкой
n max = 27 000 мин-1

преимущества

Дополнения

зажимное средство:
цанговый патрон

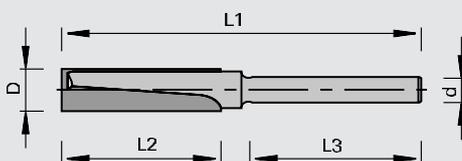
| ∠ фаски | Ø D | L2 | Ø d | L3 | Z | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|---------|------|------|------|------|---|--------------|--------------|
| 15 | 15 | 10 | 8 | 25 | 3 | 819203 s | 819204 s |
| 30 | 15 | 10 | 8 | 25 | 3 | 819201 s | 819202 s |
| 30 | 21 | 8 | 8 | 25 | 3 | 627516 s | 627517 s |
| 30 | 25 | 8 | 8 | 25 | 3 | 621837 s | 621838 s |
| [°] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

129815

Фреза для сквозных отверстий, с твердосплавной напайкой

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- стационарные фрезерные станки с верхним расположением шпинделя
- фрезерные станки с ЧПУ
- для фрезерования вырезов в дверях, столешницах и мебельных деталях в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла

преимущества

Дополнения

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

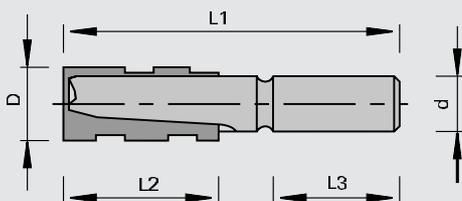
| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|---|-----------|
| 14 | 50 | 12 | 20 | 80 | 2 | 006218 |
| 14 | 50 | 14 | 40 | 100 | 2 | 058244 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

129815

Фреза для сквозных отверстий, с твердосплавной напайкой

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- стационарные фрезерные станки с верхним расположением шпинделя
- фрезерные станки с ЧПУ
- для фрезерования вырезов в дверях, столешницах и мебельных деталях в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла со стружколомами

преимущества

уменьшение усилия резания благодаря стружколому

Дополнения

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

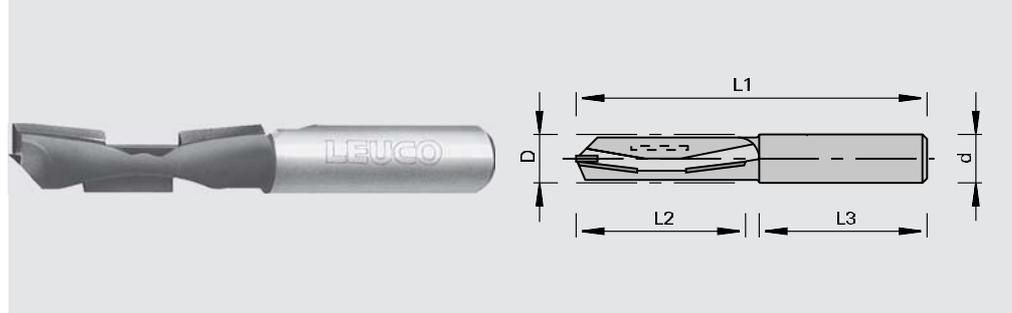
| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|---|-----------|
| 14 | 50 | 12 | 20 | 80 | 2 | 167728 s |
| 14 | 50 | 14 | 40 | 100 | 2 | 170733 o |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

129860

Фреза для сквозных отверстий, с твердосплавной напайкой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

станционные фрезерные станки с верхним расположением шпинделя
фрезерные станки с ЧПУ
для фрезерования вырезов в дверях, столешницах и мебельных деталях в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

с осевым углом

преимущества

максимальное качество реза на деталях покрытых пластиком и шпоном

Дополнения

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

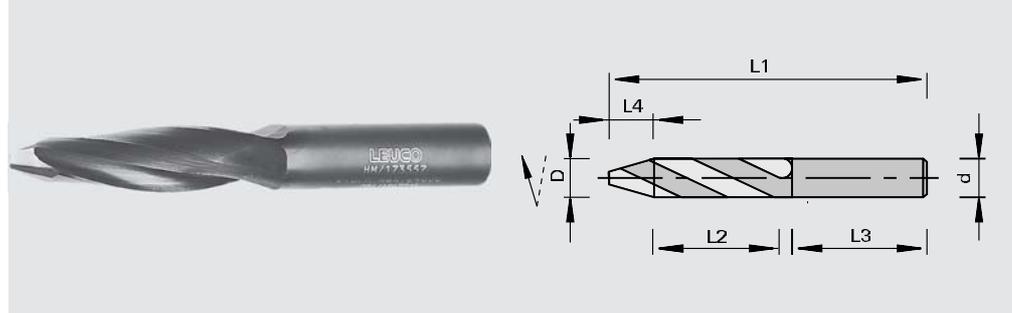
| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|-----|-----------|
| 14 | 50 | 14 | 40 | 100 | 2+1 | 167662 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

129460

Сверлильная фреза выполненная целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

обрабатывающие центры ЧПУ
для сверления и фрезерования отверстий для дверной ручки и замочной скважины при изготовлении дверей

Исполнение

n max = 30 000 мин-1

преимущества

Дополнения

для сверления отверстия для глазка и сквозных отверстий
зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон

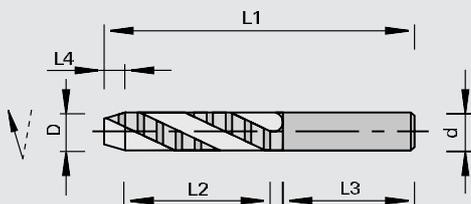
| Ø D | L4 | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|------|---|-----------|
| 12 | 10 | 47 | 12 | 53 | 110 | 2 | 179189 |
| 12 | 10 | 70 | 12 | 50 | 130 | 2 | 179190 |
| 14 | 10 | 47 | 14 | 45 | 110 | 2 | 178359 |
| 16 | 11 | 52 | 16 | 60 | 130 | 2 | 178360 |
| [мм]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

129460

Сверлильная фреза выполненная целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

| n max = 30 000 мин-1

преимущества

Дополнения

| для сверления отверстий для дверной ручки и фрезерования замочной скважины
| зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон

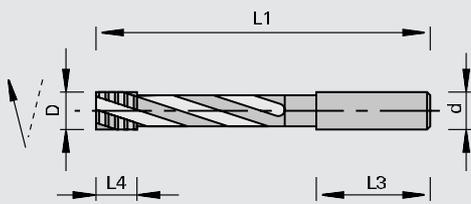
| Ø D | L4 | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|------|---|-----------|
| 16 | 5 | 65 | 16 | 60 | 130 | 2 | 178362 |
| 20 | 5 | 70 | 20 | 60 | 135 | 3 | 179191 o |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

129460

Фреза для дверного замка VHW

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ
| для фрезерования выемок для дверных замков

Исполнение

| положительное кручение спирали
| резцы со стружколомами
| Черновая система зубьев
| n max = 18 000 мин-1

преимущества

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

Дополнения

| зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон
| для крепления в горизонтальном сверлильно-фрезерном агрегате (Homag, Weeke) необходимы боковые прижимные поверхности (см. техническую информацию)

| Ø D | L4 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|---|-----------|
| 14 | 25 | 14 | 50 | 155 | 3 | 178839 o |
| 16 | 25 | 16 | 50 | 175 | 3 | 178840 |
| 18 | 25 | 18 | 50 | 175 | 3 | 178841 o |
| 18 | 25 | 20 | 50 | 175 | 3 | 178842 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

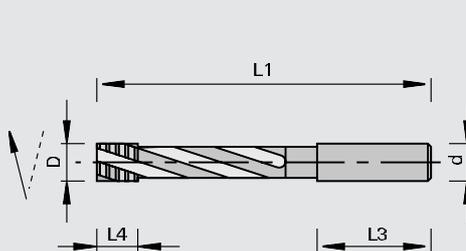
129460

Фреза для дверного замка VHW

Продукт



Чертеж



LEUCO
DUR

целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ
| для фрезерования выемок для
дверных замков и пластин
врезных замков

Исполнение

| положительное кручение
спирали
| резцы со стружколомами
| чистовая система зубьев
с распределением усилия
резания
| $n_{max} = 18\,000 \text{ мин}^{-1}$

преимущества

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

Дополнения

| зажимное средство: SINO,
TRIBOS, гидро-патрон PS
2000 E с переходными
втулками, № класса 933280,
цанговый патрон
| для крепления в
горизонтальном сверлильно-
фрезерном агрегате (Homag,
Weeke) необходимы боковые
прижимные поверхности (см.
техническую информацию)

| Ø D | L4 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|---|-----------|
| 14 | 25 | 14 | 50 | 155 | 2 | 178843 |
| 16 | 25 | 16 | 50 | 175 | 2 | 178958 |
| 18 | 25 | 18 | 50 | 175 | 2 | 178959 # |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

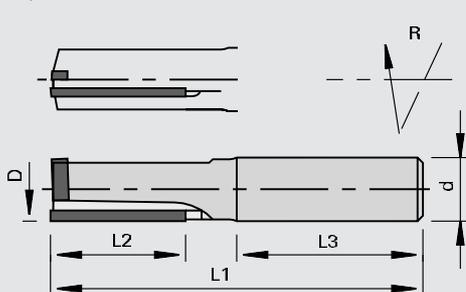
229522

Концевые фрезы с алмазными резцами DIAMAX

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
| для фугования без
следов перекрытия и
для разделяющего реза
в массиве, в плитных и
искусственных материалах

Исполнение

| полированная передняя
поверхность резца и
микрошлифованная
обработка его задней
поверхности
| твердосплавный резец
HW для засверливания со
смещением (одновременная
подача по осям Z и X)
| без осевого угла
| базовый корпус целиком из
твердого сплава для Ø 8 мм и
Ø 10 мм
| зона заточки Ø 18 + Ø 10 =
0,5 мм- Ø 12 + Ø 16 = 1,2 мм

преимущества

| обработка МДФ и твердой
древесины с возможностью
последующего лакирования
| отсутствие следов перекрытия
резцов благодаря цельному
режущему элементу
| высокая стабильность
благодаря специальному
выполнению пайки

Дополнения

| зажимное средство: SINO,
TRIBOS, гидро-патрон PS
2000 E с переходными
втулками, № класса 933280,
цанговый патрон
| с винтом регулировки длины
для хвостовика Ø 16 мм
| при использовании в
PS 2000-E требуется
переходная втулка (№ класса
933280)

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | nmax | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|------|------|------|------|------|---|---------|--------------|--------------|
| 8 | 12 | 12 | 35 | 60 | 1 | 30000 | 178660 s | 178659 |
| 10 | 22 | 12 | 35 | 70 | 2 | 30000 | 178769 | 178661 |
| 12 | 25.4 | 12 | 35 | 70 | 1 | 24000 | | 181102 |
| 16 | 25.4 | 16 | 45 | 85 | 1 | 24000 | | 181104 |
| 16 | 35 | 16 | 45 | 95 | 1 | 24000 | | 181106 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | [мин-1] | | |

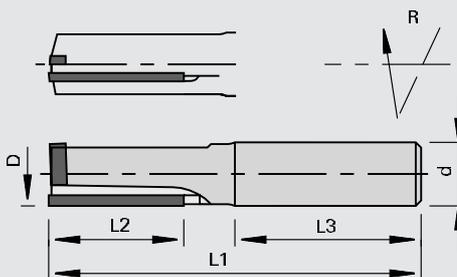
229222

Концевые фрезы с алмазными резцами DIAMAX

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фугования без следов перекрытия и разделения в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
твердосплавный резец HW для засверливания со смещением (одновременная подача по осям Z и X)
без осевого угла
зона заточки 1,2 мм

преимущества

обработка МДФ и твердой древесины с возможностью последующего лакирования
отсутствие следов перекрытия резцов благодаря цельному режущему элементу
высокая стабильность благодаря специальному выполнению пайки

Дополнения

подходит только для малых нагрузок при снятии малых припусков
зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон
при использовании в PS 2000-E требуется переходная втулка (№ класса 933280)

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | nmax | Идент. № [R] |
|------|------|------|------|------|---|---------|--------------|
| 8 | 22 | 12 | 35 | 65 | 1 | 24000 | 182664 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | [мин-1] | |

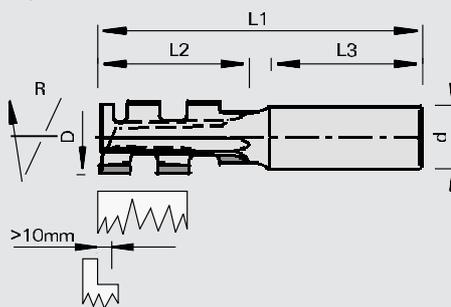
229222

Концевые фрезы с алмазными резцами DIAMAX

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

И фрезерные станки с ЧПУ для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном древесно-стружечных материалах

Исполнение

И твердосплавный резец HW для засверливания со смещением (одновременная подача по осям Z и X)
И с осевым углом
И зона заточки 1,2 мм

преимущества

И оптимальное качество реза благодаря большому осевому углу, обеспечивающему тянущий рез сверху и снизу
И высокое качество реза и плавный ход резания благодаря распределению резцов на 3 крыла
И большой ресурс инструмента и хорошее удаление стружки благодаря спиральным каналам отвода стружки
И высокая стабильность благодаря специальному выполнению пайки

Дополнения

И зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон
И с винтом регулировки длины для хвостовика Ø 16 мм и Ø 25 мм
И при использовании в PS 2000 E требуется винт регулировки длины с идент. № 172921

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|------|------|------|------|------|-----|--------------|--------------|
| 12 | 22 | 12 | 35 | 67 | 1+1 | 181087 | 181088 |
| 12 | 28 | 12 | 35 | 70 | 1+1 | 181085 | 181086 |
| 12 | 22 | 25 | 55 | 90 | 1+1 | 181695 | 181694 |
| 12 | 28 | 25 | 55 | 95 | 1+1 | 181083 | 181084 |
| 16 | 22 | 16 | 45 | 82 | 1+1 | 181081 | 181082 |
| 16 | 22 | 20 | 45 | 82 | 1+1 | 181079 # | 181080 |
| 16 | 22 | 25 | 55 | 92 | 1+1 | 181077 | 181078 |
| 16 | 28 | 16 | 45 | 88 | 1+1 | 181075 | 181076 |
| 16 | 28 | 20 | 45 | 88 | 1+1 | 181073 | 181074 |
| 16 | 28 | 25 | 55 | 98 | 1+1 | 181071 | 181072 |
| 16 | 35 | 16 | 45 | 95 | 1+1 | 181069 | 181070 |
| 18 | 28 | 16 | 45 | 85 | 1+1 | 181067 | 181068 |
| 18 | 28 | 25 | 55 | 95 | 1+1 | 181065 | 181066 |
| 18 | 35 | 16 | 45 | 92 | 1+1 | 181063 | 181064 |
| 18 | 35 | 20 | 45 | 92 | 1+1 | 181061 # | 181062 |
| 18 | 35 | 25 | 55 | 102 | 1+1 | 181059 | 181060 |
| 18 | 43 | 16 | 45 | 100 | 1+1 | 181057 | 181058 |
| 18 | 43 | 20 | 45 | 100 | 1+1 | 181055 | 181056 |
| 18 | 43 | 25 | 55 | 110 | 1+1 | 181053 | 181054 |
| 20 | 52 | 25 | 55 | 120 | 1+1 | 181051 | 181052 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

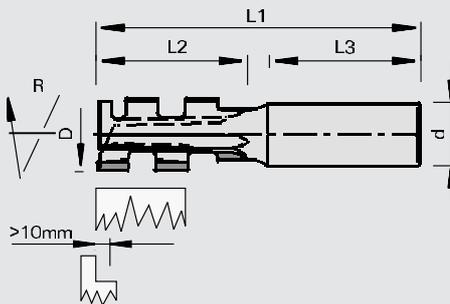
229222

Концевые фрезы с алмазными резцами DIAMAX

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ „Inch-Programm“
- для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном древесно-стружечных материалах

Исполнение

- твердосплавный резец HW для засверливания со смещением (одновременная подача по осям Z и X)
- зона заточки 1,2 мм

преимущества

- оптимальное качество реза благодаря большому осевому углу, обеспечивающему тянущий рез сверху и снизу
- высокое качество реза и плавный ход резания благодаря расположению резцов на 3 крыльях
- большой ресурс инструмента и хорошее удаление стружки благодаря спиральным каналам отвода стружки
- высокая стабильность благодаря специальному выполнению пайки

Дополнения

- зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон
- с винтом регулировки длины для хвостовика O 5/8"
- при использовании в PS 2000 E требуется винт регулировки длины с идент. № 172921

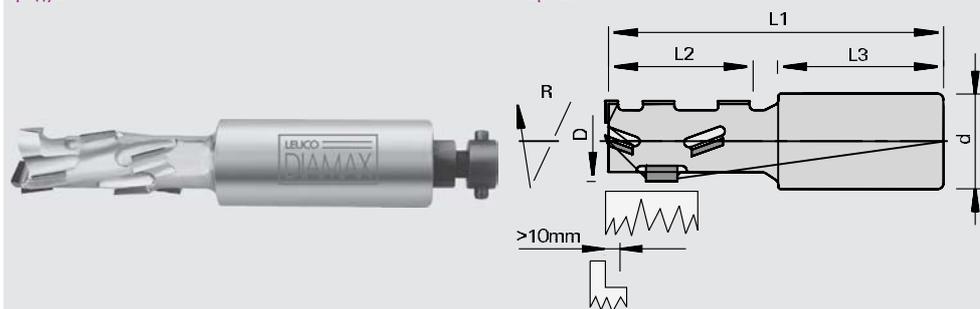
| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|-------|------|-------|-------|-----|-----------|
| 1/2 | 1 | 1/2 | 1 3/8 | 2 2/3 | 1+1 | 181090 |
| 5/8 | 1 | 1/2 | 1 3/8 | 2 7/8 | 1+1 | 181092 s |
| 3/4 | 1 | 5/8 | 1 3/4 | 3 3/8 | 1+1 | 181094 s |
| 3/4 | 1 5/8 | 5/8 | 1 3/4 | 3 7/8 | 1+1 | 181096 |
| дюйм | дюйм | дюйм | дюйм | дюйм | | |

229222

Высокопроизводительные концевые фрезы с алмазными резцами DIAMAX

Продукт

Чертеж



LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для форматного и разделительного реза в необработанных материалах, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалах облицованных шпоном

Исполнение

- твердосплавный резец HW для засверливания со смещением (одновременная подача по осям Z и X)
- с осевым углом
- неравномерный шаг
- зона заточки 1,2 мм
- $n_{max} = 30\ 000$ мин⁻¹

преимущества

- оптимальное качество реза благодаря большому осевому углу, обеспечивающему тянущий рез сверху и снизу
- высокая стабильность благодаря специальному выполнению пайки
- оптимальное удаление стружки
- плавное фрезерование и незначительные колебания нагрузки благодаря неравномерному распределению режущих элементов

Дополнения

- подача до 20 м/мин при форматном резе
- подача до 12 м/мин при раскрое
- очень хорошо подходит для разделительного реза
- зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон
- при использовании в PS 2000 E требуется винт регулировки длины с идент. № 172921

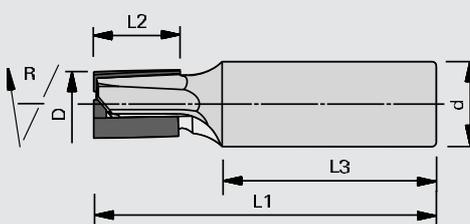
| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|------|------|------|------|------|-----|--------------|--------------|
| 20 | 28 | 20 | 55 | 95 | 2+2 | 181113 | 181114 |
| 20 | 28 | 25 | 55 | 95 | 2+2 | 181107 | 181108 |
| 20 | 38 | 20 | 55 | 105 | 2+2 | 181115 | 181116 |
| 20 | 38 | 25 | 55 | 105 | 2+2 | 181109 | 181110 |
| 20 | 48 | 20 | 55 | 115 | 2+2 | 181117 | 181118 |
| 20 | 48 | 25 | 55 | 115 | 2+2 | 181111 | 181112 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

229042

Высокопроизводительная концевая фреза

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фугования без следов перекрытия и для форматной обработки массива, плитных и искусственных материалов

Исполнение

высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования
с разносторонними осевыми углами
резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP)
с резцом для засверливания при подаче в двух плоскостях
полированная передняя поверхность резца
зона заточки 3,2 мм
 $n_{max} = 24\,000$ мин-1

преимущества

Дополнения

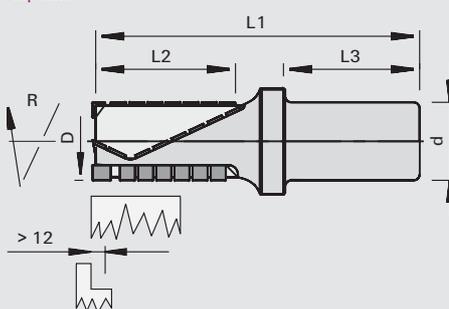
| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|-----|-----------|
| 16 | 20 | 20 | 50 | 80 | 1+1 | П 182640 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

229022

Высокопроизводительная концевая фреза

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для форматного и разделительного реза в необработанных материалах, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалах облицованных шпоном
высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования

Исполнение

резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP) для засверливания со смещением
зона заточки 3,2 мм
 $n_{max} = 30\,000$ мин-1

преимущества

максимальное качество реза благодаря спиральному расположению резцов
подача до 30 м/мин

Дополнения

очень хорошо подходит для форматного реза
зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажимной патрон PS 2000 E, цанговый зажим
при использовании в PS 2000 E требуется винт регулировки длины с идент. № 172921

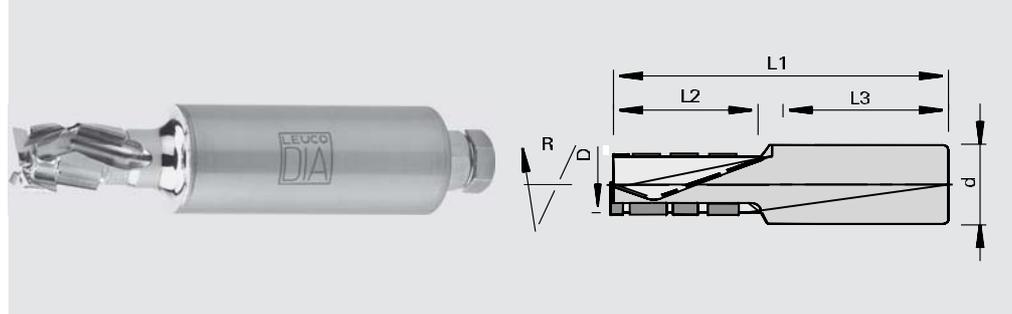
| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|------|------|------|------|------|-----|--------------|--------------|
| 25 | 28 | 25 | 62 | 110 | 3+3 | 181472 | 181473 |
| 25 | 38 | 25 | 62 | 120 | 3+3 | 181474 | 181475 |
| 25 | 48 | 25 | 62 | 130 | 3+3 | 181476 | 181477 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

229022

Высокопроизводительная концевая фреза

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline
X³

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для форматного и разделительного реза в необработанных материалах, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалах облицованных шпоном

Исполнение

- высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования
- Z=1 в среднем, Z=2 в наружном слое
- с резцом для засверливания при подаче в двух плоскостях
- с осевым углом
- зона заточки 3,2 мм
- n max = 30 000 мин-1

преимущества

- хорошее качество реза на верхней и нижней кромке благодаря разностороннему осевому углу обеспечивающему тянущий рез
- плавный ход фрезерования благодаря неравномерному распределению режущих элементов
- оптимальное удаление стружки благодаря свободному расположению резцов

Дополнения

- подача до 20 м/мин при фуговании
- подача до 12 м/мин при раскросе
- зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажимной патрон PS 2000 E, цанговый зажим
- при использовании в PS 2000 E требуется винт регулировки длины с идент. № 172921

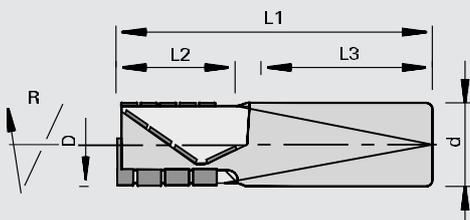
| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | H | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|------|------|------|------|------|-------|-------|--------------|--------------|
| 18 | 22 | 25 | 60 | 95 | 2+1+2 | 5-19 | 181478 # | 181479 |
| 20 | 28 | 25 | 60 | 100 | 2+1+2 | 12-25 | 181480 | 181481 |
| 25 | 35 | 25 | 60 | 110 | 2+1+2 | 18-32 | 181482 | 181483 |
| 25 | 42 | 25 | 60 | 120 | 2+1+2 | 25-40 | 181484 | 181485 |
| 25 | 48 | 25 | 62 | 120 | 2+1+2 | 32-45 | 181486 | 181487 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | [мм] | | |

229022

Высокопроизводительная концевая фреза CM

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для форматного и разделительного реза в необработанных материалах, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалах облицованных шпоном

Исполнение

- высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования
- с резцом для засверливания при подаче в двух плоскостях
- с осевым углом
- зона заточки 3,2 мм
- $n_{max} = 30\,000 \text{ мин}^{-1}$

преимущества

- хорошее качество реза на верхней и нижней кромке благодаря разностороннему осевому углу обеспечивающему тянущий рез
- оптимальный выброс стружки вверх благодаря вращающейся спирали и исполнению ChipMeister

Дополнения

- подача до 30 м/мин при фуговании
- подача до 15 м/мин при раскрое
- зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажимной патрон PS 2000 E, цанговый зажим
- при использовании в PS 2000 E требуется винт регулировки длины с идент. № 172921

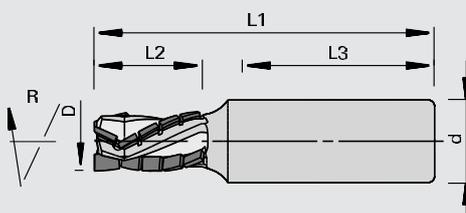
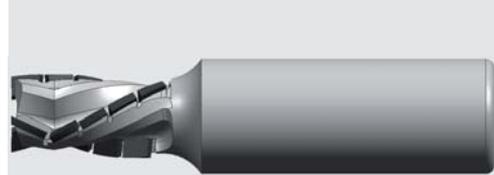
| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | H | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|------|------|------|------|------|-----|------|--------------|--------------|
| 20 | 22 | 25 | 60 | 95 | 3+3 | -19 | 181941 s | 181942 |
| 20 | 28 | 25 | 60 | 100 | 3+3 | -25 | 181943 | 181944 |
| 25 | 28 | 25 | 60 | 100 | 3+3 | -25 | 181945 | 181946 |
| 25 | 38 | 25 | 60 | 110 | 3+3 | -35 | 181947 | 181948 |
| 25 | 48 | 25 | 60 | 120 | 3+3 | -45 | 181949 | 181950 |
| 25 | 52 | 25 | 60 | 125 | 3+3 | -49 | 181951 # | 181952 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | [мм] | | |

229020

Высокопроизводительная концевая фреза

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для форматного и разделительного реза в необработанных материалах, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалах облицованных шпоном
высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования

Исполнение

с резцом для засверливания при подаче в двух плоскостях
с осевым углом
зона заточки 2,7 мм
n max = 24 000 мин-1

преимущества

хорошее качество реза на верхней и нижней кромке благодаря разностороннему осевому углу обеспечивающему тянущий рез

Дополнения

подача до 30 м/мин при фуговании
подача до 15 м/мин при раскросе
зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажимной патрон PS 2000 E, цанговый зажим
при использовании в PS 2000 E требуется винт регулировки длины с идент. № 172921

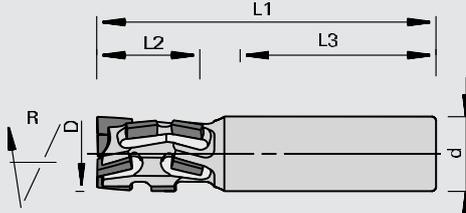
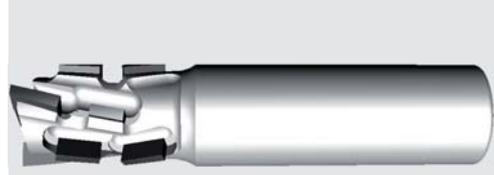
| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | H | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|-----|------|-----------|
| 18 | 28 | 25 | 60 | 102 | 3+3 | -25 | П 182177 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | [мм] | |

229022

Высокопроизводительная концевая фреза

Продукт

Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для форматного и разделительного реза в необработанных материалах, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалах облицованных шпоном

Исполнение

высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования, а также раскрося плит по технологии нестинг
резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP)
с резцом для засверливания при подаче в двух плоскостях
подача до 25 м/мин
зона заточки 2,2 мм
n max = 24 000 мин-1

преимущества

высокое качество реза и оптимальный отвод стружки благодаря специально подобранному положению резцов
оптимальное определение рабочей длины инструмента для стандартных толщин плит

Дополнения

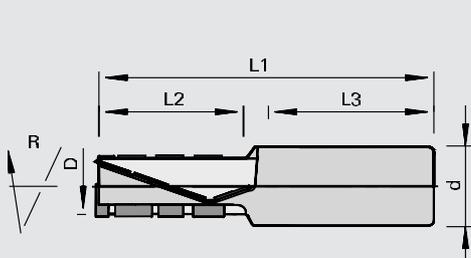
| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | H | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|-------|-------|-----------|
| 12 | 22 | 16 | 45 | 73 | 3+2+3 | 16-19 | 182699 |
| 16 | 22 | 16 | 45 | 72 | 3+2+3 | 16-19 | 182394 |
| 16 | 28 | 16 | 45 | 78 | 3+2+3 | 22-25 | 182436 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | [мм] | |

229022

Высокопроизводительная концевая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для форматного и разделительного реза в необработанных материалах, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалах облицованных шпоном

Исполнение

- высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового раскроя плит по технологии нестинг
- резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP)
- с резцом для засверливания при подаче в двух плоскостях
- подача до 25 м/мин
- зона заточки 2,0 мм
- n max = 24 000 мин-1

преимущества

- высокое качество реза и плавное фрезерование благодаря спиральному расположению резцов
- оптимальное удаление стружки благодаря свободному расположению резцов
- оптимальное определение рабочей длины инструмента для стандартных толщин плит

Дополнения

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | H | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|---|-------|-----------|
| 12 | 21 | 16 | 45 | 73 | 3 | 16-19 | 181935 |
| 12 | 28 | 16 | 45 | 80 | 3 | 22-25 | 181936 |
| 12 | 30 | 16 | 45 | 82 | 3 | 28 | 181937 |
| 14 | 35 | 16 | 45 | 87 | 3 | 32 | 181938 # |
| 14 | 41 | 16 | 45 | 93 | 3 | 38 | 181939 # |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | [мм] | |

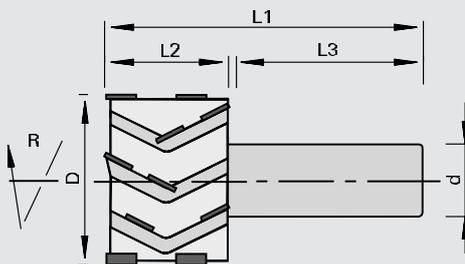
229320

Высокопроизводительная обрезающая фреза

Продукт



Чертеж



LEUCO
topLine

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для форматной обработки плитных материалов без покрытия или покрытых меламином, бумагой, HPL или шпоном

Исполнение

высокопроизводительный инструмент для чистового реза с осевым углом зона заточки 3,2 мм

преимущества

высокая скорость подачи (до 35 м/мин) при хорошем качестве кромок благодаря числу зубьев Z=4 в наружном слое
уменьшение пылеобразования благодаря числу зубьев Z=2 для работы в среднем слое
рез с небольшой волнообразностью благодаря большому диаметру окружности резания
хорошее качество реза на верхней и нижней кромке благодаря разностороннему осевому углу обеспечивающему тянущий рез

Дополнения

преимущественно для чистовой обработки предварительно отформатированных заготовок
зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажимной патрон PS 2000 E, цанговый зажим
при использовании в PS 2000 E требуется винт регулировки длины с идент. № 172921

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | H | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|------|------|------|------|------|-------|-------|--------------|--------------|
| 48 | 22 | 25 | 62 | 85 | 4+2+4 | 16-19 | 181498 s | 181499 |
| 48 | 28 | 25 | 62 | 91 | 4+2+4 | 22-25 | 181500 s | 181501 |
| 48 | 35 | 25 | 62 | 98 | 4+2+4 | 28-32 | 181502 s | 181503 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | [мм] | | |

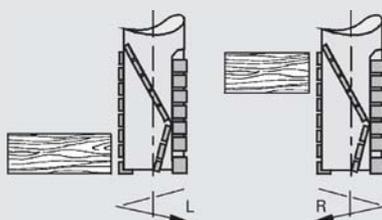
229020

комбинированная Концевая фреза правая/левая

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для форматного и
 | разделительного реза в
 | необработанных материалах,
 | в материалах с меламиновым
 | и бумажным покрытием,
 | с покрытием из слоистого
 | пластика HPL и древесно-
 | стружечных материалах
 | облицованных шпоном
 | высокопроизводительный
 | инструмент для
 | предварительного и чистового
 | фрезерования

Исполнение

| Z=3 на правой режущей части
 | для максимальной подачи
 | Z=1 на левой режущей части
 | зона заточки 3,2 мм

преимущества

| перемещением по оси z и
 | изменением направления
 | вращения режущая часть с
 | левым вращением приводится
 | в работу, благодаря чему
 | возможна обработка углов,
 | склонных к сколам, без смены
 | инструмента и при одном
 | закреплении

Дополнения

| L2 эфф = эффективная
 | длина реза; здесь
 | инструмент Z=3. Параметры
 | позволяют обработку всех
 | распространенных плитных
 | материалов
 | необходим зажим заготовки
 | в фиксаторах
 | зажимное средство: SINO,
 | TRIBOS, гидро-зажимной
 | патрон PS 2000 E, цанговый
 | зажим
 | при использовании в PS
 | 2000 E требуется винт
 | регулировки длины с идент.
 | № 172921

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

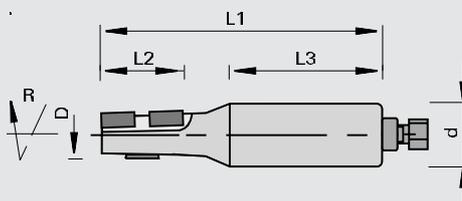
229021

Концевая фреза коническая

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

| обработка фасонных деталей
 | на станках проходного типа
 | фрезерные станки с ЧПУ
 | для раскроя необработанных,
 | в материалах с меламиновым
 | и бумажным покрытием,
 | с покрытием из слоистого
 | пластика HPL и древесно-
 | стружечных материалов
 | облицованных шпоном

Исполнение

| макс. подача 30 м/мин
 | зона заточки 2,2 мм
 | n max = 18 000 мин-1

преимущества

| возможна высокая скорость
 | подачи

Дополнения

| чистовое фрезерование
 | контура должно выполняться
 | последующей рабочей
 | операцией
 | крепление инструмента в
 | системе LEUCO-PS

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Tmax | | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|-----|------|---|-----------|
| 18 | 36 | 25 | 65 | 120 | 1+1 | 32 | П | 179024# |
| 18 | 36 | 25 | 65 | 120 | 1+1 | 32 | Л | 182111s |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | [мм] | | |

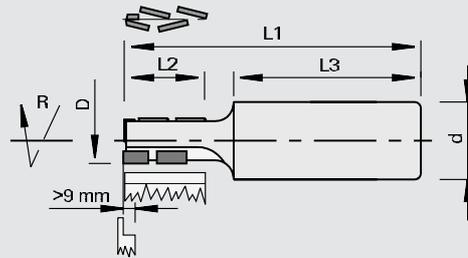
229022

Концевая фреза

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном древесностружечных материалах

Исполнение

- твердосплавный резец HW для засверливания со смещением (одновременная подача по осям Z и X)
- осевой угол сверху и снизу обеспечивает „тянущий” рез
- базовый корпус целиком из твердого сплава для Ø 10 мм и Ø 12 мм
- зона заточки 1,2 мм

преимущества

- максимальный ресурс инструмента при оптимальном качестве реза благодаря большому осевому углу

Дополнения

- с винтом регулировки длины для хвостовика Ø 16 мм и Ø 25 мм, подходящим для PS-системы
- зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон
- при использовании в PS 2000 E требуется винт регулировки длины с идент. № 172921

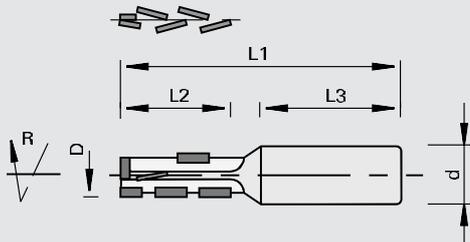
| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|------|------|------|------|------|-----|--|--------------|--------------|
| 10 | 22 | 10 | 30 | 60 | 1+1 | | | 171412 s |
| 10 | 22 | 12 | 30 | 60 | 1+1 | | | 171413 s |
| 10 | 22 | 16 | 50 | 85 | 1+1 | | | 170377 s |
| 10 | 22 | 25 | 60 | 100 | 1+1 | | | 170106 s |
| 12 | 22 | 10 | 30 | 60 | 1+1 | | | 171414 s |
| 12 | 22 | 12 | 30 | 60 | 1+1 | | | 171415 s |
| 12 | 22 | 16 | 50 | 85 | 1+1 | | | 170380 s |
| 12 | 22 | 25 | 60 | 100 | 1+1 | | | 169110 s |
| 14 | 25 | 10 | 30 | 65 | 1+1 | | | 172506 s |
| 14 | 25 | 12 | 30 | 65 | 1+1 | | | 172507 s |
| 14 | 25 | 16 | 43 | 80 | 1+1 | | | 170384 s |
| 14 | 25 | 25 | 55 | 95 | 1+1 | | | 170111 s |
| 16 | 25 | 10 | 30 | 65 | 1+1 | | | 171418 s |
| 16 | 25 | 12 | 30 | 65 | 1+1 | | | 171419 s |
| 16 | 25 | 16 | 45 | 80 | 1+1 | | 171420 s | 170387 s |
| 16 | 25 | 25 | 55 | 95 | 1+1 | | 171421 s | 170113 s |
| 16 | 35 | 10 | 30 | 75 | 1+1 | | | 172508 s |
| 16 | 35 | 12 | 30 | 75 | 1+1 | | | 172509 s |
| 16 | 35 | 16 | 45 | 90 | 1+1 | | 172511 s | 172510 s |
| 16 | 35 | 25 | 55 | 105 | 1+1 | | 172513 s | 172512 # |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | | |

229022

Концевая фреза

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном древесно-стружечных материалах

Исполнение

| твердосплавный резец HW для засверливания со смещением (одновременная подача по осям Z и X)
 | осевой угол сверху и снизу обеспечивает „тянущий” рез
 | зона заточки 2,2 мм

преимущества

| высокая скорость подачи благодаря $Z = 3$, высота алмаза 6 мм.
 | максимальный ресурс инструмента при оптимальном качестве реза благодаря большому осевому углу

Дополнения

| с винтом регулировки длины для хвостовика $\varnothing 16$ мм и $\varnothing 25$ мм, подходящим для PS-системы
 | зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон
 | при использовании в PS 2000 E требуется винт регулировки длины с идент. № 172921

| $\varnothing D$ | L2 | $\varnothing d$ | L3 | L1 | Z | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|-----------------|------|-----------------|------|------|---|--------------|--------------|
| 18 | 25 | 16 | 45 | 85 | 3 | 171435 s | 171434 s |
| 18 | 35 | 16 | 45 | 90 | 3 | 172515 s | 172514 s |
| 18 | 43 | 16 | 45 | 100 | 3 | 171443 s | 171442 s |
| 18 | 25 | 25 | 55 | 100 | 3 | 171437 s | 171436 s |
| 18 | 35 | 25 | 55 | 105 | 3 | 172517 s | 172516 |
| 18 | 43 | 25 | 55 | 115 | 3 | 171445 s | 171444 s |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

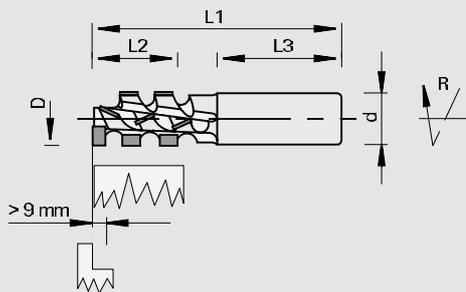
229022

Концевая фреза

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном древесно-стружечных материалах

Исполнение

твердосплавный резец HW для засверливания со смещением (одновременная подача по осям Z и X)
 осевой угол сверху и снизу обеспечивает „тянущий” рез
 спиральный канал отвода стружки
 резцы со смещенным расположением
 зона заточки $\varnothing 18 = 2,2$ мм
 - $\varnothing 22 + \varnothing 25 = 3,2$ мм

преимущества

максимальный ресурс инструмента при оптимальном качестве реза благодаря большому осевому углу

Дополнения

с винтом регулировки длины для хвостовика O 16 мм и O 25 мм, подходящим для PS-системы
 зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон
 при использовании в PS 2000 E требуется винт регулировки длины с идент. № 172921

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|-----|---|-----------|
| 18 | 25 | 16 | 45 | 85 | 1+1 | П | 178987 s |
| 18 | 25 | 16 | 45 | 85 | 1+1 | Л | 178988 s |
| 18 | 35 | 16 | 45 | 90 | 1+1 | П | 178989 s |
| 18 | 35 | 16 | 45 | 90 | 1+1 | Л | 178990 s |
| 18 | 25 | 25 | 55 | 100 | 1+1 | П | 178991 s |
| 18 | 25 | 25 | 55 | 100 | 1+1 | Л | 178992 s |
| 18 | 35 | 25 | 55 | 105 | 1+1 | П | 178993 s |
| 18 | 35 | 25 | 55 | 105 | 1+1 | Л | 178994 s |
| 18 | 43 | 25 | 55 | 115 | 1+1 | П | 178995 |
| 18 | 43 | 25 | 55 | 115 | 1+1 | Л | 178996 s |
| 22 | 50 | 25 | 60 | 120 | 1+1 | П | 173340 |
| 22 | 50 | 25 | 60 | 120 | 1+1 | Л | 173341 s |
| 25 | 38 | 25 | 60 | 108 | 1+1 | П | 173338 s |
| 25 | 38 | 25 | 60 | 108 | 1+1 | Л | 173339 s |
| 25 | 44 | 25 | 60 | 114 | 1+1 | П | 173336 s |
| 25 | 44 | 25 | 60 | 114 | 1+1 | Л | 173337 s |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

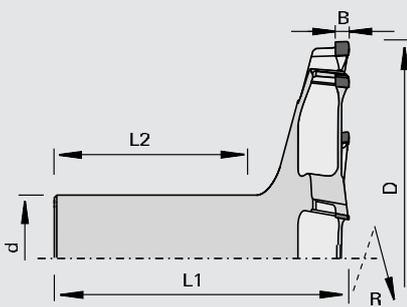
229020

Концевые фрезы для фрезерования плоскостей и выборки четверти

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

$n_{max} = 24\,000$ мин-1

преимущества

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

Дополнения

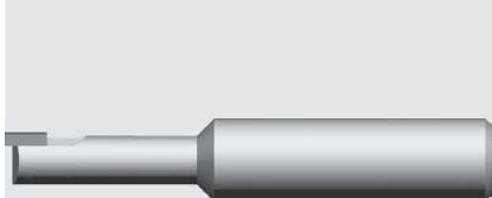
направление вращения по DIN-EN 50144

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Идент. № [R] |
|------|------|------|------|------|---|--------------|
| 80 | 5,6 | 20 | 61.3 | 90 | 6 | 182660 s |
| 80 | 5,6 | 25 | 62 | 90 | 6 | 182659 s |
| 100 | 5,6 | 20 | 58.6 | 90 | 8 | 182658 s |
| 100 | 5,6 | 25 | 59.3 | 90 | 8 | 182657 s |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

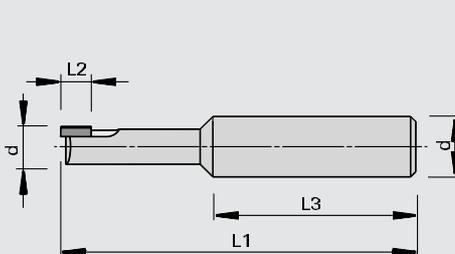
829720

Концевые фрезы с резцом из монокристаллического алмаза

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

зона заточки 1,0 мм
 $n_{max} = 24\,000$ мин-1

преимущества

высокое качество кромки, которое только в редких случаях требует дальнейшей обработки

Дополнения

чистовое фрезерование: снятие 0,1 - 0,2 мм материала при подаче около 1 м/мин

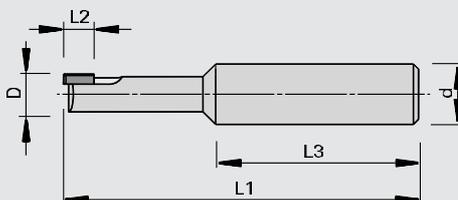
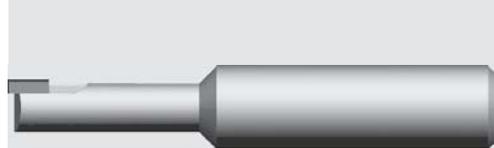
| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|---|-----------|
| 8 | 5 | 12 | 35 | 65 | 1 | 182522 s |
| 8 | 6 | 12 | 35 | 65 | 1 | 182523 |
| 8 | 8 | 12 | 35 | 65 | 1 | 182524 s |
| 20 | 5 | 25 | 55 | 80 | 1 | 182528 s |
| 20 | 6 | 25 | 55 | 80 | 1 | 182529 s |
| 20 | 8 | 25 | 55 | 80 | 1 | 182530 s |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

829720

Концевые фрезы с резцом из монокристаллического алмаза

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

обработка центров ЧПУ для фрезерования прозрачных, блестящих внешних поверхностей в оргстекле

Исполнение

зона заточки 1,0 мм
n max = 24 000 мин-1

преимущества

высокое качество кромки, которое только в редких случаях требует дальнейшей обработки

Дополнения

чистовое фрезерование: снятие 0,1 - 0,2 мм материала при подаче около 1 м/мин

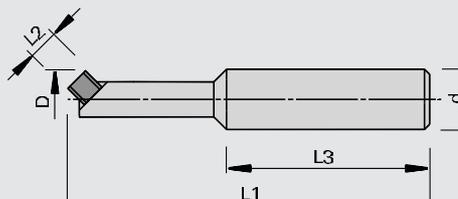
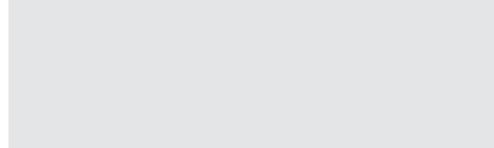
| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|---|-----------|
| 8 | 5 | 12 | 35 | 65 | 1 | 182525 s |
| 8 | 6 | 12 | 35 | 65 | 1 | 182526 s |
| 8 | 8 | 12 | 35 | 65 | 1 | 182527 s |
| 20 | 5 | 25 | 55 | 80 | 1 | 182531 s |
| 20 | 6 | 25 | 55 | 80 | 1 | 182532 s |
| 20 | 8 | 25 | 55 | 80 | 1 | 182533 s |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

829730

Фреза для снятия фаски с монокристаллическим алмазом

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

обработка центров ЧПУ для фрезерования прозрачных, блестящих внешних поверхностей в оргстекле
для снятия фаски у верхней и нижней кромки

Исполнение

зона заточки 1,0 мм
n max = 24 000 мин-1

преимущества

Дополнения

чистовое фрезерование: снятие 0,1 - 0,2 мм материала при подаче около 1 м/мин

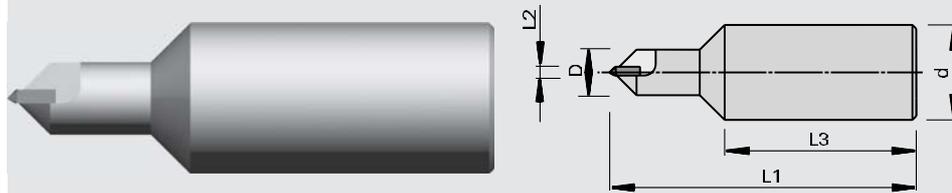
| ∠ фаски | Ø D | L2 | Ø d | Z | Ident-No. |
|---------|------|------|------|---|-----------|
| 45° | 16 | 4 | 25 | 1 | 182535 s |
| [°] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

829760

Гравюрный штихель с монокристаллическим алмазом

Продукт

Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

▮ обрабатывающие центры ЧПУ
▮ для V-гравюр в оргстекле

Исполнение

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

преимущества

Дополнения

▮ до максимально 3 мм
глубины гравюры

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

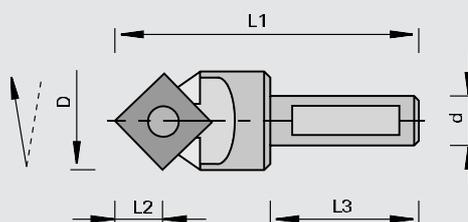


128415

Фасонная пазовальная фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- фрезерные станки с ЧПУ для фрезерования фасонных пазов, надписей и гравюр в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- с отрицательным осевым углом

преимущества

- 2 рабочих прохода на одном шпинделе возможны в комбинации с другими концевыми инструментами
- фрезерование без сколов облицованных древесно-стружечных материалов благодаря отрицательному осевому углу

Дополнения

- зажимное средство: гидрозажимной патрон PS 2000 E с адаптером, цанговый патрон для комбинирования с ножевыми головками в качестве комплекта инструментов
- объем поставки: идент. №171169 SP16 фреза в комплекте с WPL, идент. № 003080 или комплекта идент. № 171217 см. эскиз профиля

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | эскиз | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|---|--------------------|-----------|
| 17 | 8,3 | 10 | 21 | 48 | 1 | SP 16 | 171169 |
| | | | | | | Set | 171217 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | [шаблон на плёнке] | |

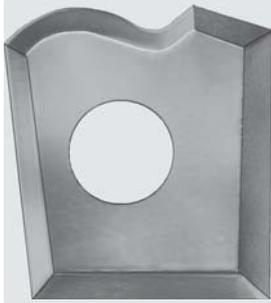
| Поворотные пластины | B | H | S | эскиз/шаблон на плёнке | Класса № | Ident-No. |
|---------------------|------|------|------|------------------------|----------|-----------|
| | 12 | 12 | 1.5 | SP 16 | 150515 | 003080 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|----------------------|--------------|----------|-----------|
| Цилиндрические винты | M3,5x6,5 T15 | 995115 | 163223 |
| Отвертка | T15 | 985730 | 163161 |
| | [мм] | | |

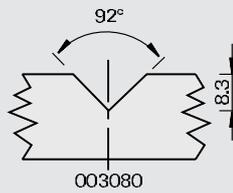
150514 / 151521

Фасонная пазовальная фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

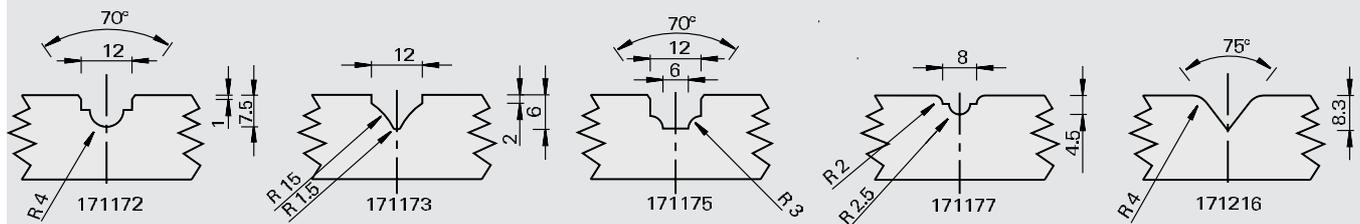


Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]



Станок / Применение

Исполнение

преимущества

Дополнения

! объем поставки комплекта для „Set“ идент. № 171217: 1 шт. профильная фреза с хвостовиком (идент. № 171169); 1 шт. сменная пластина 12x12x1.5 (идент. № 003080); по 2 шт. профильные сменные пластины № класса 151521 (идент. № и эскиз как изображено)

| B | H | S | эскиз | Ident-No. |
|------|------|------|--------------------|-----------|
| 12 | 12 | 1.5 | SP 16 | 003080 |
| 11 | 12 | 1.5 | | 171172 |
| 11 | 12 | 1.5 | | 171173 |
| 11 | 12 | 1.5 | | 171175 |
| 12 | 12 | 1.5 | | 171177 |
| 12 | 12 | 1.5 | | 171216 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [шаблон на плёнке] | |

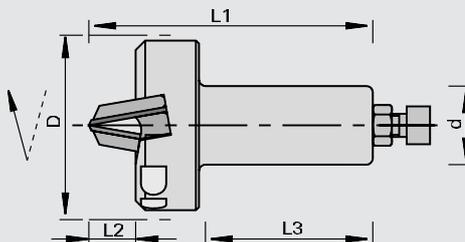
128612

SuperProfiler для выборки фасонного паза

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фрезерования декоративных пазов в массиве и плитных материалах

Исполнение

с положительным осевым углом
 режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесностружечных материалов
 режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
 n max = 18 000 мин-1

преимущества

ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
 зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажимной патрон PS 2000 E, цанговый зажим
 комплектация: базовый корпус ножевой головки с зажимными элементами без сменных и опорных пластин

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | эскиз | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|---|--------------------|-----------|
| 59 | 13 | 25 | 62 | 97 | 2 | SP 17 | 173268 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | [шаблон на плёнке] | |

| Бланкеты | B | H | LEUCODUR | эскиз/шаблон на плёнке | Класса № | Ident-No. |
|------------------|------|------|-------------|------------------------|----------|-----------|
| SP-бланкеты | 30,6 | 25.5 | HL Board 06 | SP 17 | 152526 | 179114 |
| SP-бланкеты | 30,6 | 25.5 | HL Solid 60 | SP 17 | 152529 | 177369 |
| опорная пластины | | | | SP 17 | 925402 | 178017 |
| | [мм] | [мм] | | | | |

| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|--------------------|-----------------------|----------|-----------|
| Прижимные планки | B=24 | 925300 | 173276 |
| Установочные винты | M6x10 DIN EN ISO 4028 | 995161 | 180002 |
| Отвертка | SW3x100 | 985730 | 166090 |
| | [мм] | | |

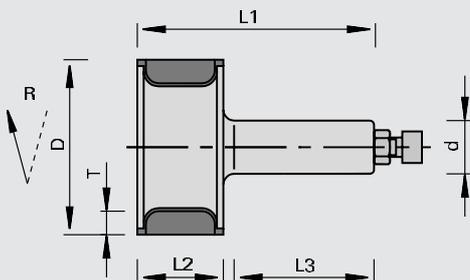
128612

SuperProfiler

Продукт



Чертеж



**SUPER
PROFILER**

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

резцы без осевого угла
 режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
 режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины

преимущества

ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
 зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажимной патрон PS 2000 E, цанговый зажим
 комплектация: базовый корпус ножевой головки с зажимными элементами без сменных и опорных пластин

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

| Бланкеты | B | H | LEUCODUR | эскиз/шаблон на плёнке | Класса № | Ident-No. |
|------------------|------|------|-------------|------------------------|----------|-----------|
| SP-бланкеты | 40,6 | 28.2 | HL Board 06 | SP 19 | 152526 | 179112 |
| SP-бланкеты | 40,6 | 28.2 | HL Solid 60 | SP 19 | 152529 | 177367 |
| SP-бланкеты | 60,8 | 30.2 | HL Board 06 | SP 31 | 152526 | 179113 |
| SP-бланкеты | 60,8 | 30.2 | HL Solid 60 | SP 31 | 152529 | 177368 |
| опорная пластины | 40 | 28 | | SP 19 | 925402 | 178007 |
| опорная пластины | 60 | 30 | | SP 31 | 925402 | 178008 |
| | [мм] | [мм] | | | | |

| Запасные части | размер | для идент. № | Класса № | Ident-No. |
|--------------------|-----------------------|------------------------|----------|-----------|
| Прижимные планки | 36x12x8 | 167835 | 925300 | 166736 |
| Прижимные планки | 36x12x8 | 167479, 167483, 167834 | 925300 | 166737 |
| Прижимные планки | 58x12x8 | 176241 | 925300 | 166738 |
| Установочные винты | M8x16 DIN EN ISO 4028 | | 995161 | 164422 |
| Отвертка | SW4x100 | | 985730 | 166091 |
| | [мм] | | | |

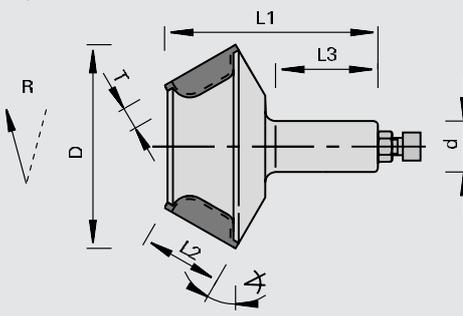
128612

SuperProfilер изогнутый

Продукт



Чертеж



**SUPER
PROFILER**

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

базовый корпус изогнут
резцы без осевого угла
режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
Ø 100 и 110: n max = 12 000 мин-1
Ø 125: n max = 8 000 мин-1

преимущества

возможны глубокие профили
ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажимной патрон PS 2000 E, цанговый зажим
комплектация: базовый корпус ножевой головки с зажимными элементами без сменных и опорных пластин

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

| Бланкеты | B | H | LEUCODUR | эскиз/шаблон на плёнке | Класса № | Ident-No. |
|------------------|------|------|-------------|------------------------|----------|-----------|
| SP-бланкеты | 40,6 | 28,2 | HL Board 06 | SP 18 / 27 | 152526 | 179112 |
| SP-бланкеты | 40,6 | 28,2 | HL Solid 60 | SP 18 / 27 | 152529 | 177367 |
| SP-бланкеты | 60,8 | 30,2 | HL Board 06 | SP 28 | 152526 | 179113 |
| SP-бланкеты | 60,8 | 30,2 | HL Solid 60 | SP 28 | 152529 | 177368 |
| опорная пластины | 40 | 28 | | SP 18 / 27 | 925402 | 178007 |
| опорная пластины | 60 | 30 | | SP 28 | 925402 | 178008 |
| | [мм] | [мм] | | | | |

| Запасные части | размер | для идент. № | Класса № | Ident-No. |
|--------------------|-----------------------|----------------|----------|-----------|
| Прижимные планки | 36x12x8 | 168184, 176235 | 925300 | 166737 |
| Прижимные планки | 58x12x8 | 176237 | 925300 | 166738 |
| Установочные винты | M8x16 DIN EN ISO 4028 | | 995161 | 164422 |
| Отвертка | SW4x100 | | 985730 | 166091 |
| | [мм] | | | |

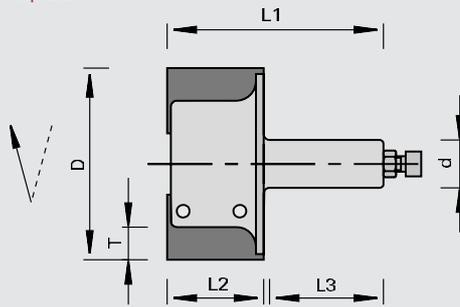
128612

SuperProfiler

Продукт



Чертеж



**SUPER
PROFILER**

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

резцы без осевого угла
режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины

преимущества

ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

для профилей, открытых с одной стороны
сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон
комплектация: базовый корпус ножевой головки с зажимными элементами без сменных и опорных пластин

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Tmax | Z | nmax | эскиз | Идент. № [R] |
|------|------|------|------|------|------|---|---------|--------------------|--------------|
| 60 | 30 | 16 | 43 | 89.6 | 11 | 2 | 12000 | SP 23 | 171033 |
| 100 | 50 | 25 | 55 | 112 | 16 | 2 | 9500 | SP 21 | 171143 |
| 120 | 50 | 25 | 55 | 109 | 22 | 2 | 6500 | SP 20 | 173271 |
| 120 | 60 | 25 | 55 | 118 | 22 | 2 | 6000 | SP 22 | 173270 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | [мин-1] | [шаблон на плёнке] | |

| Бланкеты | B | H | LEUCODUR | эскиз/шаблон на плёнке | Класса № | Ident-No. |
|------------------|------|------|-------------|------------------------|----------|-----------|
| SP-бланкеты | 30,6 | 25.5 | HL Board 06 | SP 23 | 152526 | 179114 |
| SP-бланкеты | 30,6 | 25.5 | HL Solid 60 | SP 23 | 152529 | 177369 |
| SP-бланкеты | 49,3 | 33.7 | HL Board 06 | SP 21 | 152526 | 180199 |
| SP-бланкеты | 49,4 | 44.5 | HL Board 06 | SP 20 | 152526 | 180218 |
| SP-бланкеты | 60,6 | 45.6 | HL Board 06 | SP 22 | 152526 | 179999 |
| SP-бланкеты | 60,6 | 45.6 | HL Solid 60 | SP 22 | 152529 | 178845 |
| опорная пластины | 30 | 25 | | SP 23 | 925402 | 178016 |
| опорная пластины | 50 | 34 | | SP 21 | 925402 | 178015 |
| опорная пластины | 50 | 45 | | SP 20 | 925402 | 178014 |
| опорная пластины | 60 | 45 | | SP 22 | 925402 | 178010 |
| | [мм] | [мм] | | | | |

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

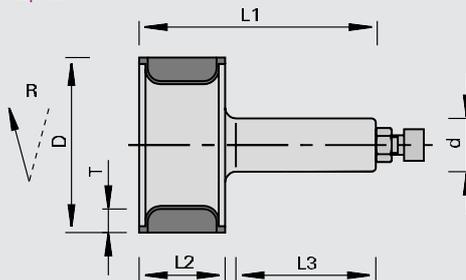
128612

PolyProfiler

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

Обрабатывающие центры ЧПУ для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
 режущий материал: HW
 HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
 передний угол 25° особенно подходит для массивной древесины

преимущества

ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
 зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон
 комплектация: базовый корпус ножевой головки с зажимными элементами без сменных и опорных пластин

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Tmax | Z | nmax | эскиз | Идент. № [R] |
|------|------|------|------|------|------|---|---------|--------------------|--------------|
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | [мин-1] | [шаблон на плёнке] | |
| 86 | 41 | 20 | 55 | 97 | 12,5 | 2 | 16000 | PPS 4 102 | 180235 |
| 95 | 61 | 25 | 55 | 132 | 14 | 2 | 14000 | PPS 6 102 | 180236 |

| Бланкеты | B | H | LEUCODUR | Класса № | Ident-No. |
|------------------|------|------|-------------|----------|-----------|
| Бланкеты | 41 | 32.5 | HL Board 06 | 152536 | 180197 |
| Бланкеты | 61 | 34 | HL Board 06 | 152536 | 180198 |
| опорная пластины | 40 | 31 | | 925402 | 180243 |
| опорная пластины | 60 | 28.5 | | 925402 | 180244 |
| | [мм] | [мм] | | | |

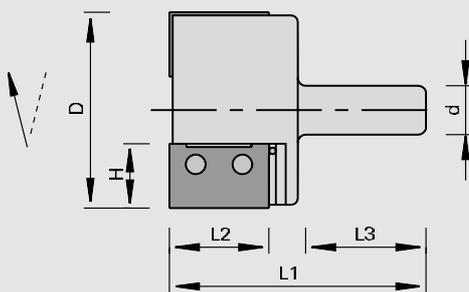
| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|--------------------|-----------------------|----------|-----------|
| Прижимные планки | B=40 | 925300 | 180247 |
| Прижимные планки | B=60 | 925300 | 180248 |
| Установочные винты | M8x16 DIN EN ISO 4028 | 995161 | 164422 |
| Винты | M5x10,8 | 995190 | 179977 |
| Отвертка | SW4x100 | 985730 | 166091 |
| Отвертка | T20x100 | 985730 | 166092 |
| | [мм] | | |

128613

Ножевые головки EcoPro

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта

преимущества

корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
корпус ножевой головки применим только для одного профиля
упорный винт заказывается отдельно

| Ø D | L2 | H | Ø d | L3 | L1 | Z | nmax | эскиз | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|------|------|------|------|------|------|---|---------|--------------------|--------------|--------------|
| 62 | 30 | 25 | 25 | 60 | 107 | 2 | 18000 | EP 375 | 178594 s | 178375 s |
| 71 | 30 | 30 | 25 | 60 | 107 | 2 | 16000 | EP 376 | 178597 s | 178376 s |
| 52 | 40 | 20 | 25 | 60 | 117 | 2 | 18000 | EP 377 | 178592 s | 178377 s |
| 71 | 40 | 30 | 25 | 60 | 117 | 2 | 14000 | EP 378 | 178598 s | 178378 s |
| 52 | 50 | 20 | 25 | 60 | 127 | 2 | 16000 | EP 379 | 178593 s | 178379 s |
| 75 | 50 | 33 | 25 | 60 | 127 | 2 | 12000 | EP 380 | 178600 s | 178380 s |
| 71 | 30 | 25 | 25 | 60 | 107 | 2 | 17000 | EP 381 | 178599 s | 178381 s |
| 81 | 30 | 30 | 25 | 60 | 107 | 2 | 14000 | EP 382 | 178601 s | 178382 s |
| 62 | 40 | 20 | 25 | 60 | 119 | 2 | 16000 | EP 383 | 178595 s | 178383 s |
| 81 | 40 | 30 | 25 | 60 | 117 | 2 | 12000 | EP 384 | 178602 s | 178384 s |
| 62 | 50 | 20 | 25 | 60 | 127 | 2 | 16000 | EP 385 | 178596 s | 178385 s |
| 85 | 50 | 33 | 25 | 60 | 127 | 2 | 12000 | EP 386 | 178603 s | 178386 s |
| 75 | 41 | 32.5 | 25 | 60 | 118 | 2 | 12300 | EP 478 | 180332 s | 180328 s |
| 85 | 41 | 32.5 | 25 | 60 | 118 | 2 | 11000 | EP 484 | 180333 s | 180329 s |
| 85 | 61 | 34 | 25 | 60 | 137 | 2 | 10000 | EP 405 | 181247 s | 181246 s |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | [мин-1] | [шаблон на плёнке] | | |

| бланкеты для Ид.№ | B | H | LEUCODUR | Класса № | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|--------------------------------|------|------|-------------|----------|--------------|--------------|
| 178375, 178381, 178594, 178599 | 30,2 | 25.5 | HL Board 06 | 152586 | | 178527 |
| 178375, 178381, 178594, 178599 | 30,2 | 25.5 | HL Solid 60 | 152589 | | 179527 |
| 178376, 178382, 178597, 178601 | 30,2 | 30.4 | HL Solid 60 | 152589 | | 179528 |
| 178376, 178382, 178597, 178601 | 30,2 | 30.4 | HL Board 06 | 152586 | | 178528 |
| 178377, 178383, 178592, 178595 | 40,1 | 20.9 | HL Board 06 | 152586 | | 178533 |
| 178377, 178383, 178592, 178595 | 40,1 | 20.9 | HL Solid 60 | 152589 | | 179533 |
| 180328, 180329, 180332, 180333 | 41 | 32.5 | HL Board 06 | 152536 | | 180197 |
| 178378, 178384, 178598, 178602 | 40,1 | 30.4 | HL Board 06 | 152586 | | 178534 |
| 178378, 178384, 178598, 178602 | 40,1 | 30.4 | HL Solid 60 | 152589 | | 179534 |
| | [мм] | [мм] | | | | |

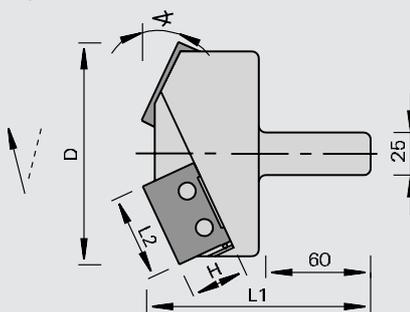
| Бланкеты для Ид.№ | B | H | LEUCODUR | Класса № | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|--------------------------------|------|----------------|---------------------|-----------------|---------------------|---------------------|
| 178379, 178385, 178593, 178596 | 49,9 | 20,9 | HL Board 06 | 152586 | | 178539 |
| 178379, 178385, 178593, 178596 | 49,9 | 20,9 | HL Solid 60 | 152589 | | 179539 |
| 178380, 178386, 178600, 178603 | 49,9 | 33 | HL Board 06 | 152586 | | 178540 |
| 178380, 178386, 178600, 178603 | 49,9 | 33 | HL Solid 60 | 152589 | | 179540 |
| 181246, 181247 | 61 | 34 | HL Board 06 | 152536 | | 180198 |
| 178375, 178381, 178594, 178599 | 30,2 | 25,5 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179583 † | 179584 † |
| 178375, 178381, 178594, 178599 | 30,2 | 25,5 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179657 † | 179658 † |
| 178376, 178382, 178597, 178601 | 30,2 | 30,4 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179585 † | 179586 † |
| 178376, 178382, 178597, 178601 | 30,2 | 30,4 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179659 † | 179660 † |
| 178377, 178383, 178592, 178595 | 40,1 | 20,9 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179595 † | 179596 † |
| 178377, 178383, 178592, 178595 | 40,1 | 20,9 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179669 † | 179670 † |
| 178378, 178384, 178598, 178602 | 40,1 | 30,4 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179597 † | 179598 † |
| 178378, 178384, 178598, 178602 | 40,1 | 30,4 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179671 † | 179672 † |
| 178379, 178385, 178593, 178596 | 49,9 | 20,9 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179607 † | 179608 † |
| 178379, 178385, 178593, 178596 | 49,9 | 20,9 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179681 † | 179682 † |
| 178380, 178386, 178600, 178603 | 49,9 | 33 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179609 † | 179610 † |
| 178380, 178386, 178600, 178603 | 49,9 | 33 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179683 † | 179684 † |
| 181246, 181247 | 61 | 34 | HL Board 06 Topline | 152736 | 181259 | 181258 |
| | [мм] | [мм] | | | | |
| Запасные части | | размер | | Класса № | Ident-No. | |
| Винты | | M4,5x4,6x9 T15 | | 995195 | 178239 | |
| Отвертка | | T15x80 | | 985730 | 171188 | |
| | | [мм] | | | | |

128663

Ножевые головки EcoPro изогнутые

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

с осевым углом
режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта

преимущества

отличное качество реза также при поперечной обработке массивной древесины благодаря осевому углу
корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
корпус ножевой головки применим только для одного профиля
упорный винт заказывается отдельно

| ∠ изгиба | ∅ D | L2 | H | L1 | Z | nmax | эскиз | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|----------|------|------|------|------|---|---------|--------------------|--------------|--------------|
| 60 | 95 | 30 | 25 | 104 | 2 | 11000 | EP 387 | 178604 s | 178387 s |
| 60 | 100 | 30 | 30 | 107 | 2 | 9500 | EP 388 | 178606 s | 178388 s |
| 60 | 95 | 40 | 20 | 110 | 2 | 13000 | EP 389 | 178605 s | 178389 s |
| 60 | 105 | 40 | 30 | 114 | 2 | 9600 | EP 390 | 178608 s | 178390 s |
| 60 | 100 | 50 | 20 | 119 | 2 | 11000 | EP 391 | 178607 s | 178391 s |
| 60 | 125 | 50 | 33 | 127 | 2 | 7500 | EP 392 | 178609 s | 178392 s |
| 45 | 95 | 30 | 25 | 104 | 2 | 10000 | EP 393 | 178610 s | 178393 s |
| 45 | 100 | 30 | 30 | 107 | 2 | 9000 | EP 394 | 178611 s | 178394 s |
| 45 | 100 | 40 | 20 | 110 | 2 | 13000 | EP 395 | 178612 s | 178395 s |
| 45 | 110 | 40 | 30 | 113 | 2 | 9000 | EP 396 | 178613 s | 178396 s |
| 45 | 125 | 50 | 20 | 114 | 2 | 10000 | EP 397 | 178614 s | 178397 s |
| 45 | 125 | 50 | 33 | 121 | 2 | 7500 | EP 398 | 178615 s | 178398 s |
| 60 | 110 | 41 | 32.5 | 115 | 2 | 11400 | EP 490 | 180334 s | 180330 s |
| 45 | 115 | 41 | 32.5 | 115 | 2 | 11000 | EP 496 | 180335 s | 180331 s |
| 25 | 140 | 61 | 34 | 137 | 2 | 10000 | EP 410 | 181249 s | 181248 s |
| 45 | 145 | 61 | 34 | 132 | 2 | 10000 | EP 408 | 181251 s | 181250 s |
| 60 | 130 | 61 | 34 | 137 | 2 | 10000 | EP 407 | 181253 s | 181252 s |
| 75 | 110 | 61 | 34 | 133 | 2 | 10000 | EP 406 | 181255 s | 181254 s |
| [°] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | [мин-1] | [шаблон на плёнке] | | |

| бланкеты для Ид.№ | B | H | LEUCODUR | Класса № | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|--------------------------------|------|------|-------------|----------|--------------|--------------|
| 178387, 178393, 178604, 178610 | 30,2 | 25.5 | HL Board 06 | 152586 | | 178527 |
| 178387, 178393, 178604, 178610 | 30,2 | 25.5 | HL Solid 60 | 152589 | | 179527 |
| 178388, 178394, 178606, 178611 | 30,2 | 30.4 | HL Board 06 | 152586 | | 178528 |
| 178388, 178394, 178606, 178611 | 30,2 | 30.4 | HL Solid 60 | 152589 | | 179528 |
| 178389, 178395, 178605, 178612 | 40,1 | 20.9 | HL Board 06 | 152586 | | 178533 |
| 178389, 178395, 178605, 178612 | 40,1 | 20.9 | HL Solid 60 | 152589 | | 179533 |
| 180330, 180331, 180334, 180335 | 41 | 32.5 | HL Board 06 | 152536 | | 180197 |
| | [мм] | [мм] | | | | |

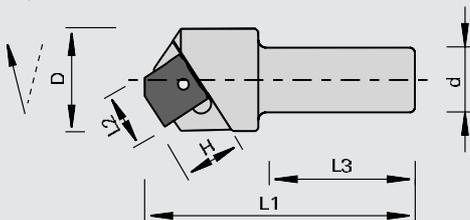
| Бланкеты для Ид.№ | B | H | LEUCODUR | Класса № | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|--|------|----------------|---------------------|-----------------|------------------|--------------|
| 178390, 178396, 178608, 178613 | 40,1 | 30.4 | HL Board 06 | 152586 | | 178534 |
| 178390, 178396, 178608, 178613 | 40,1 | 30.4 | HL Solid 60 | 152589 | | 179534 |
| 178391, 178397, 178607, 178614 | 49,9 | 20.9 | HL Board 06 | 152586 | | 178539 |
| 178391, 178397, 178607, 178614 | 49,9 | 20.9 | HL Solid 60 | 152589 | | 179539 |
| 178392, 178398, 178609, 178615 | 49,9 | 33 | HL Board 06 | 152586 | | 178540 |
| 178392, 178398, 178609, 178615 | 49,9 | 33 | HL Solid 60 | 152589 | | 179540 |
| 181248, 181249, 181250, 181251, 181252, 181253, 181254, 181255 | 61 | 34 | HL Board 06 | 152536 | | 180198 |
| 178387, 178393, 178604, 178610 | 30,2 | 25.5 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179583 | 179584 |
| 178387, 178393, 178604, 178610 | 30,2 | 25.5 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179657 | 179658 |
| 178388, 178394, 178606, 178611 | 30,2 | 30.4 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179585 | 179586 |
| 178388, 178394, 178606, 178611 | 30,2 | 30.4 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179659 | 179660 |
| 178389, 178395, 178605, 178612 | 40,1 | 20.9 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179595 | 179596 |
| 178389, 178395, 178605, 178612 | 40,1 | 20.9 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179669 | 179670 |
| 178390, 178396, 178608, 178613 | 40,1 | 30.4 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179597 | 179598 |
| 178390, 178396, 178608, 178613 | 40,1 | 30.4 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179671 | 179672 |
| 178391, 178397, 178607, 178614 | 49,9 | 20.9 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179607 | 179608 |
| 178391, 178397, 178607, 178614 | 49,9 | 20.9 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179681 | 179682 |
| 178392, 178398, 178609, 178615 | 49,9 | 33 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179609 | 179610 |
| 178392, 178398, 178609, 178615 | 49,9 | 33 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179683 | 179684 |
| 181248, 181249, 181250, 181251, 181252, 181253, 181254, 181255 | 61 | 34 | HL Board 06 Topline | 152736 | 181259 | 181258 |
| | [мм] | [мм] | | | | |
| Запасные части | | размер | | Класса № | Ident-No. | |
| Винты | | M4,5x4,6x9 T15 | | 995195 | 178239 | |
| Отвертка | | T15x80 | | 985730 | 171188 | |
| | | [мм] | | | | |

128663

Ножевые головки EсоPro для фрезерования фасонных пазов

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фрезерования декоративных пазов в массиве и плитных материалах

Исполнение

режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесностружечных материалов
режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта
с осевым углом

преимущества

отличное качество реза также при поперечной обработке массивной древесины благодаря осевому углу
корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
корпус ножевой головки применим только для одного профиля
упорный винт заказывается отдельно

| Ø D | L2 | H | Ø d | L3 | L1 | Z | nmax | эскиз | Идент. № [R] |
|------|------|------|------|------|------|---|---------|--------------------|--------------|
| 35 | 20 | 20 | 25 | 60 | 98.5 | 1 | 24000 | EP 400 | 180539 s |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | [мин-1] | [шаблон на плёнке] | |

| бланкеты для Ид.№ | B | H | LEUCODUR | Класса № | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|-------------------|------|------|---------------------|----------|--------------|--------------|
| | 20,3 | 20,5 | HL Board 06 | 152586 | | 178517 |
| | 20,3 | 20,5 | HL Solid 60 | 152589 | | 179517 |
| | 20,3 | 20,5 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179563⊕ | 179564⊕ |
| | 20,3 | 20,5 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179637⊕ | 179638⊕ |
| | [мм] | [мм] | | | | |

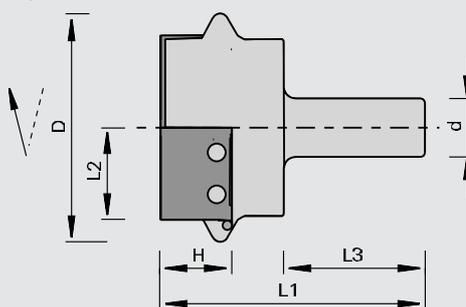
| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|----------------|----------------|----------|-----------|
| Винты | M4,5x4,6x9 T15 | 995195 | 178239 |
| Отвертка | T15x80 | 985730 | 171188 |
| | [мм] | | |

128663

Ножевые головки EcoPro

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фрезерования больших декоративных пазов в массиве и плитных материалах

Исполнение

режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесностружечных материалов
режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта
с осевым углом

преимущества

отличное качество реза также при поперечной обработке массивной древесины благодаря осевому углу
корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
корпус ножевой головки применим только для одного профиля
упорный винт заказывается отдельно

| Ø D | L2 | H | Ø d | L3 | L1 | Z | nmax | эскиз | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|------|------|------|------|------|------|---|---------|--------------------|--------------|--------------|
| 76 | 30 | 25 | 25 | 60 | 101 | 2 | 18000 | EP 401 | 180298 s | 180299 s |
| 76 | 30 | 30 | 25 | 60 | 109 | 2 | 18000 | EP 403 | 180296 s | 180297 s |
| 100 | 40 | 30 | 25 | 60 | 112 | 2 | 14000 | EP 402 | 178401 s | 178402 s |
| 120 | 50 | 33 | 25 | 60 | 122 | 2 | 9000 | EP 404 | 178403 s | 178404 s |
| 143 | 61 | 34 | 25 | 60 | 122 | 2 | 12000 | EP 409 | 181257 s | 181256 s |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | [мин-1] | [шаблон на плёнке] | | |

| Бланкеты для Ид.№ | B | H | LEUCODUR | Класса № | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|-------------------|------|------|---------------------|----------|--------------|--------------|
| 180298, 180299 | 30,2 | 25.5 | HL Board 06 | 152586 | | 178527 |
| 180298, 180299 | 30,2 | 25.5 | HL Solid 60 | 152589 | | 179527 |
| 180296, 180297 | 30,2 | 30.4 | HL Solid 60 | 152589 | | 179528 |
| 180296, 180297 | 30,2 | 30.4 | HL Board 06 | 152586 | | 178528 |
| 178401, 178402 | 40,1 | 30.4 | HL Board 06 | 152586 | | 178534 |
| 178401, 178402 | 40,1 | 30.4 | HL Solid 60 | 152589 | | 179534 |
| 178403, 178404 | 49,9 | 33 | HL Board 06 | 152586 | | 178540 |
| 178403, 178404 | 49,9 | 33 | HL Solid 60 | 152589 | | 179540 |
| 181256, 181257 | 61 | 34 | HL Board 06 | 152536 | | 180198 |
| 180298, 180299 | 30,2 | 25.5 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179583 | 179584 |
| 180298, 180299 | 30,2 | 25.5 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179657 | 179658 |
| 180296, 180297 | 30,2 | 30.4 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179585 | 179586 |
| 180296, 180297 | 30,2 | 30.4 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179659 | 179660 |
| 178401, 178402 | 40,1 | 30.4 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179597 | 179598 |
| 178401, 178402 | 40,1 | 30.4 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179671 | 179672 |
| 178403, 178404 | 49,9 | 33 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179609 | 179610 |
| 178403, 178404 | 49,9 | 33 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179683 | 179684 |
| 181256, 181257 | 61 | 34 | HL Board 06 Topline | 152736 | 181259 | 181258 |
| | [мм] | [мм] | | | | |

Запасные части

размер

Класса №

Ident-No.

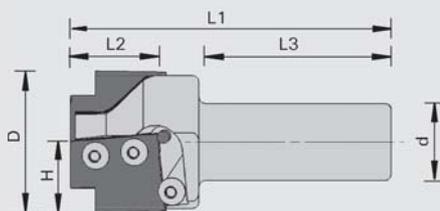
| | | | |
|----------|----------------|--------|--------|
| Винты | M4,5x4,6x9 T15 | 995195 | 178239 |
| Отвертка | T15x80 | 985730 | 171188 |
| | [мм] | | |

128663

Ножевые головки EcoPro

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фрезерования декоративных пазов в массиве и плитных материалах

Исполнение

режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесностружечных материалов
режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта

преимущества

корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента
сменные пластины работающие в центре

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
корпус ножевой головки применим только для одного профиля
упорный винт заказывается отдельно

| Ø D | L2 | H | Ø d | L3 | L1 | Z | nmax | эскиз | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|------|------|------|------|------|-------|---|---------|--------------------|--------------|--------------|
| 44 | 28 | 25 | 25 | 60 | 103.5 | 2 | 24000 | EP 399 | 181839 s | 181838 s |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | [мин-1] | [шаблон на плёнке] | | |

| Бланкеты | B | H | LEUCODUR | Класса № | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|----------|------|------|---------------------|----------|--------------|--------------|
| | 30,2 | 25.5 | HL Board 06 | 152586 | | 178527 |
| | 30,2 | 25.5 | HL Solid 60 | 152589 | | 179527 |
| | 30,2 | 25.5 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179583& | 179584& |
| | 30,2 | 25.5 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179657& | 179658& |
| | [мм] | [мм] | | | | |

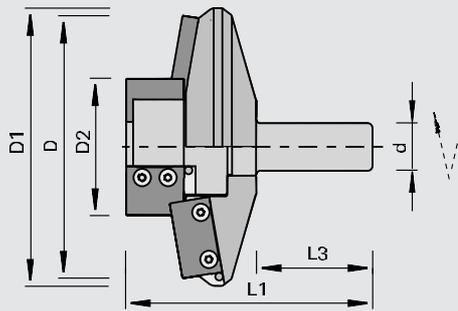
| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|------------------------------|------------|----------|-----------|
| Винты с полукруглой головкой | M4x5,9 T15 | 995195 | 167966 |
| Отвертка | T15x80 | 985730 | 171188 |
| | [мм] | | |

128913

Ножевые головки EcoPro

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта

преимущества

отличное качество реза также при поперечной обработке массивной древесины
для профилей с малой глубиной
корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
корпус ножевой головки применим только для одного профиля
упорный винт заказывается отдельно

| Ø D | Ø D1 | Ø D2 | Ø d | L3 | L1 | Z | nmax | эскиз | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|------|------|------|------|------|------|-----|---------|---------------------|--------------|--------------|
| 150 | 140 | 82 | 25 | 60 | 122 | 2+2 | 7600 | EP 751 (EP 754+757) | 179369 s | 178751 s |
| 137 | 145 | 71.6 | 25 | 60 | 122 | 2+2 | 11500 | EP 752 (EP 755+758) | 179370 s | 178752 s |
| 137 | 145 | 71.2 | 25 | 60 | 127 | 2+2 | 11500 | EP 753 (EP 756+758) | 179371 s | 178753 s |
| 142 | 144 | 82 | 25 | 60 | 123 | 2+2 | 10000 | EP 849 (EP 754+855) | 179372 s | 178849 s |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | [мин-1] | [шаблон на плёнке] | | |

| бланкеты для Ид.№ | B | H | LEUCODUR | Класса № | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|--|------|------|---------------------|----------|--------------|--------------|
| 178753, 179371 | 30,2 | 25.5 | HL Board 06 | 152586 | | 178527 |
| 178753, 179371 | 30,2 | 25.5 | HL Solid 60 | 152589 | | 179527 |
| 178751, 178752, 178849, 179369, 179370 | 30,2 | 30.4 | HL Board 06 | 152586 | | 178528 |
| 178751, 178752, 178849, 179369, 179370 | 30,2 | 30.4 | HL Solid 60 | 152589 | | 179528 |
| 178752, 178753, 179370, 179371 | 40,1 | 20.9 | HL Board 06 | 152586 | | 178533 |
| 178752, 178753, 179370, 179371 | 40,1 | 20.9 | HL Solid 60 | 152589 | | 179533 |
| 178751, 179369 | 40,1 | 30.4 | HL Board 06 | 152586 | | 178534 |
| 178751, 179369 | 40,1 | 30.4 | HL Solid 60 | 152589 | | 179534 |
| 178849, 179372 | 49,9 | 20.9 | HL Board 06 | 152586 | | 178539 |
| 178849, 179372 | 49,9 | 20.9 | HL Solid 60 | 152589 | | 179539 |
| 178753 | 30,2 | 25.5 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179583& | 179584& |
| 178753 | 30,2 | 25.5 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179657& | 179658& |
| 178751, 178752, 178849 | 30,2 | 30.4 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179585& | 179586& |
| 178751, 178752, 178849 | 30,2 | 30.4 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179659& | 179660& |
| 178752, 178753 | 40,1 | 20.9 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179595& | 179596& |
| 178752, 178753 | 40,1 | 20.9 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179669& | 179670& |
| 178751 | 40,1 | 30.4 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179597& | 179598& |
| 178751 | 40,1 | 30.4 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179671& | 179672& |
| 178849, 179372 | 49,9 | 20.9 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179607& | 179608& |
| 178849, 179372 | 49,9 | 20.9 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179681& | 179682& |
| | [мм] | [мм] | | | | |

Запасные части

размер

Класса №

Идент.№.

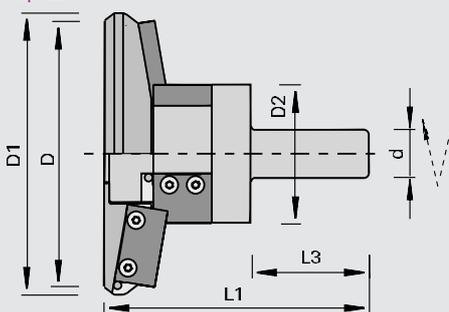
| | | | |
|----------|----------------|--------|--------|
| Винты | M4,5x4,6x9 T15 | 995195 | 178239 |
| Отвертка | T15x80 | 985730 | 171188 |
| | [мм] | | |

128913

Ножевые головки EcoPro

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
 режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
 хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта

преимущества

отличное качество реза также при поперечной обработке массивной древесины
 для профилей с малой глубиной
 корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
 корпус ножевой головки применим только для одного профиля
 упорный винт заказывается отдельно

| Ø D | Ø D1 | Ø D2 | Ø d | L3 | L1 | Z | nmax | эскиз | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|------|------|------|------|------|------|-----|---------|---------------------|--------------|--------------|
| 142 | 144 | 82 | 25 | 60 | 143 | 2+2 | 10000 | EP 853 (EP 854+855) | 178853 s | 179373 s |
| 150 | 140 | 82 | 25 | 60 | 143 | 2+2 | 7600 | EP 848 (EP 854+757) | 178848 s | 179374 s |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | [мин-1] | [шаблон на плёнке] | | |

| бланкеты для Ид.№ | B | H | LEUCODUR | Класса № | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|-------------------|------|------|---------------------|----------|--------------|--------------|
| | 30,2 | 30.4 | HL Board 06 | 152586 | | 178528 |
| | 30,2 | 30.4 | HL Solid 60 | 152589 | | 179528 |
| 178848, 179374 | 40,1 | 30.4 | HL Board 06 | 152586 | | 178534 |
| 178848, 179374 | 40,1 | 30.4 | HL Solid 60 | 152589 | | 179534 |
| 178853, 179373 | 49,9 | 20.9 | HL Board 06 | 152586 | | 178539 |
| 178853, 179373 | 49,9 | 20.9 | HL Solid 60 | 152589 | | 179539 |
| | 30,2 | 30.4 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179585& | 179586& |
| | 30,2 | 30.4 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179659& | 179660& |
| 178848, 179374 | 40,1 | 30.4 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179597& | 179598& |
| 178848, 179374 | 40,1 | 30.4 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179671& | 179672& |
| 178853, 179373 | 49,9 | 20.9 | HL Board 06 Topline | 152786 | 179607& | 179608& |
| 178853, 179373 | 49,9 | 20.9 | HL Solid 60 Topline | 152789 | 179681& | 179682& |
| | [мм] | [мм] | | | | |

Запасные части

размер

Класса №

Ident-No.

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

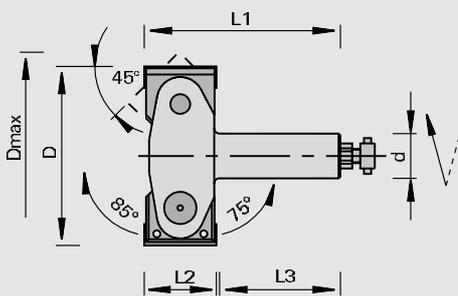
128715

Ножевая головка для снятия фаски, поворотная

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

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

Исполнение

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

преимущества

- универсальное применение

Дополнения

- угол фаски выставляется на высокоточной шкале 0-85°
- подходит для ручной подачи
- зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажимной патрон PS 2000 E, цанговый патрон, МК2 непосредственно на шпиндель

| Ø D | Ø Dmax | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|--------|------|------|------|------|---|-----------|
| 100 | 117 | 40 | 25 | 55 | 110 | 2 | 172271 |
| 100 | 117 | 40 | МК 2 | | 125 | 2 | 172429 s |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Поворотные пластины | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|---------------------|------|------|------|----------|-----------|
| | 40 | 12 | 1.5 | 150515 | 164078 |
| | 39,5 | 12 | 1.5 | 150515 | 171149 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | |

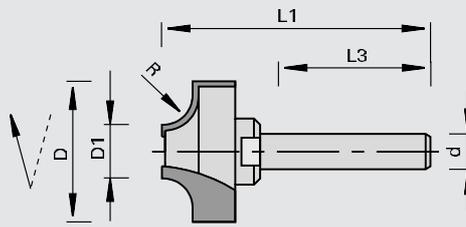
| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|--------------------------|-----------------------|----------|-----------|
| Прижимные планки | 38x10,5x6 | 925300 | 172272 |
| Специальные винты | M8x25 | 997870 | 172113 |
| Специальные винты | M8x19 | 997870 | 172921 |
| Установочные винты | M6x12 DIN EN ISO 4028 | 995161 | 180214 |
| Отвертка | SW3x100 | 985730 | 166090 |
| Г-образный торцевой ключ | SW8 DIN ISO 2936 | 985730 | 009677 |
| болт | 18x59,5 | 995321 | 173449 |
| Специальные гайки | M8x11,5 | 995290 | 173450 |
| | [мм] | | |

129610

Закругляющая твердосплавная фреза (HW) для IMA

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

И Softforming-машины IMA, копировально-фрезерный агрегат 08.462 / 08.472 / 08.48 FKM
И для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

И резцы без осевого угла
И n max = 27 000 мин-1
И с периферийной режущей кромкой

преимущества

Дополнения

И зажимное средство: цанговый патрон

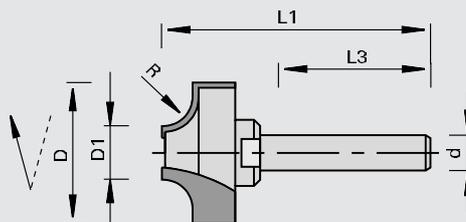
| R | Ø D | Ø D1 | Ø d | L3 | Z | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|------|------|------|------|------|---|--------------|--------------|
| 3 | 30 | 20 | 8 | 25 | 4 | 623763 s | 623762 s |
| 2 | 30 | 20 | 8 | 25 | 4 | 631661 s | 631660 s |
| 5 | 30 | 20 | 8 | 25 | 4 | 644195 s | 644194 s |
| 4 | 30 | 20 | 8 | 25 | 4 | 644197 s | 644196 s |
| 2,5 | 30 | 20 | 8 | 25 | 4 | 815217 s | 815216 s |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

129610

Закругляющая твердосплавная фреза (HW) для EBM

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

И станки EBM
И для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

И резцы без осевого угла
И n max = 27 000 мин-1
И с периферийной режущей кромкой

преимущества

Дополнения

И зажимное средство: цанговый патрон

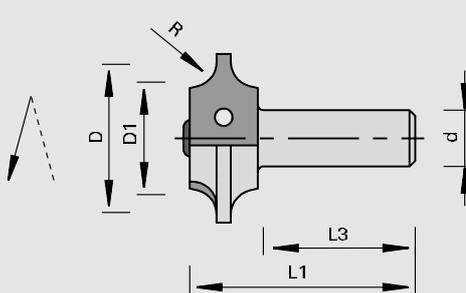
| R | Ø D | Ø D1 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|------|---|-----------|
| 2,5 | 28 | 16 | 8 | 25 | 38 | 2 | 816710 s |
| 3 | 28 | 16 | 8 | 25 | 38 | 2 | 816711 s |
| 2 | 28 | 16 | 8 | 25 | 38 | 2 | 818640 s |
| 4 | 26 | 16 | 8 | 25 | 38 | 2 | 832386 s |
| 5 | 28 | 16 | 8 | 25 | 38 | 2 | 832387 s |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

128310

Закругляющие ножевые головки - HOLZ-HER

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки HOLZ-HER для закругления и снятия фасок на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
режущий материал: HW HL Board 05
n max = 30 000 мин-1

преимущества

одинаковый базовый корпус ножевой головки для R 2 - 5 мм и фаски

Дополнения

зажимное средство: цанговый патрон

| R | Ø D | Ø D1 | Ø d | L3 | L1 | Z | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|------|------|-------|------|------|------|---|--------------|--------------|
| 2 | 30.8 | 18,85 | 8 | 22 | 43 | 2 | 170315 | 170316 |
| 3 | 30.8 | 18,85 | 8 | 22 | 43 | 2 | 170317 | 170318 |
| 4 | 30.8 | 18,85 | 8 | 22 | 43 | 2 | | 170320 |
| 5 | 30.8 | 18,85 | 8 | 22 | 43 | 2 | | 170322 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

| Сменные пластины | R | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|------------------|------|------|------|------|----------|-----------|
| | 2 | 16 | 17.5 | 2 | 15 1545 | 163489 |
| | 3 | 16 | 17.5 | 2 | 15 1545 | 163490 |
| | 4 | 16 | 17.5 | 2 | 15 1545 | 163491 |
| | 5 | 16 | 17.5 | 2 | 15 1545 | 163492 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|------------------------------|------------|----------|-----------|
| Винты с полукруглой головкой | M4x5,9 T15 | 995195 | 167966 |
| Отвертка | T15 | 985730 | 163161 |
| | [мм] | | |

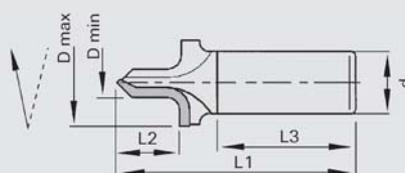
229063 / 229363

Профильная концевая фреза LEUCODIA Profiler

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для профилирования
в необработанных и в
облицованных древесно-
стружечных материалах

Исполнение

зона заточки 2,0 мм
с осевым углом

преимущества

без следов перекрытия резцов
благодаря применению
сплошных РКД-пластин
оптимальное качество реза в
МДФ благодаря полированной
передней грани резца
оптимальное качество кромок
благодаря осевому углу

Дополнения

инструмент может быть
поставлен индивидуально
в кратчайшие сроки по
желанию клиента
другие опции возможны
за дополнительную плату:
исполнение с осевым углом
($Z = 1+1$), исполнение в $Z = 2$,
другие длины хвостовиков,
Torline с режущей кромкой
с тонкой электроэрозионной
обработкой

| Ø Dmax | Ø D мин | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | nmax | эскиз |
|--------|---------|------|------|------|------|---|---------|--------------------|
| 35 | 12 | 25 | 12 | 45 | 85 | 1 | 18000 | DP1A |
| 35 | 12 | 25 | 16 | 45 | 85 | 1 | 24000 | DP1A |
| 35 | 12 | 25 | 20 | 45 | 95 | 1 | 24000 | DP1A |
| 35 | 12 | 25 | 25 | 55 | 95 | 1 | 24000 | DP1A |
| 26 | 10 | 25 | 12 | 35 | 75 | 1 | 24000 | DP1AK |
| 26 | 10 | 25 | 16 | 45 | 85 | 1 | 24000 | DP1AK |
| 26 | 10 | 25 | 20 | 45 | 85 | 1 | 24000 | DP1AK |
| 26 | 10 | 25 | 25 | 55 | 95 | 1 | 24000 | DP1AK |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | [мин-1] | [шаблон на плёнке] |

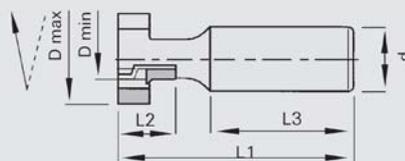
229063 / 229363

Профильная концевая фреза LEUCODIA Profiler

Продукт



Чертеж



LEUCODIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для профилирования в необработанных и в облицованных древесно-стружечных материалах

Исполнение

зона заточки 2,0 мм с осевым углом

преимущества

- без следов перекрытия резцов благодаря применению сплошных РКД-пластин
- оптимальное качество реза в МДФ благодаря полированной передней грани резца
- оптимальное качество кромок благодаря осевому углу

Дополнения

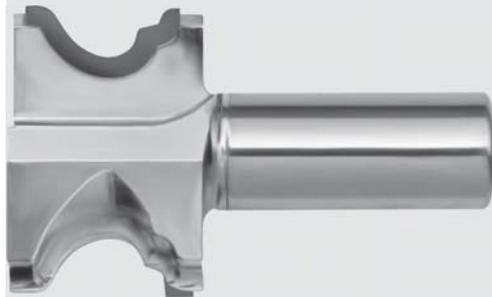
инструмент может быть поставлен индивидуально в кратчайшие сроки по желанию клиента
 другие опции возможны за дополнительную плату: исполнение с осевым углом ($Z = 1+1$), исполнение в $Z = 2$, другие длины хвостовиков, Torline с режущей кромкой с тонкой электроэрозионной обработкой

| Ø Dmax | Ø D мин | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | nmax | эскиз |
|--------|---------|------|------|------|------|-----|---------|--------------------|
| 35 | 10 | 22 | 25 | 55 | 90 | 2+1 | 24000 | DP1B |
| 35 | 10 | 22 | 20 | 45 | 80 | 2+1 | 24000 | DP1B |
| 35 | 10 | 22 | 16 | 45 | 80 | 2+1 | 24000 | DP1B |
| 35 | 10 | 22 | 12 | 35 | 70 | 2+1 | 15700 | DP1B |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | [мин-1] | [шаблон на плёнке] |

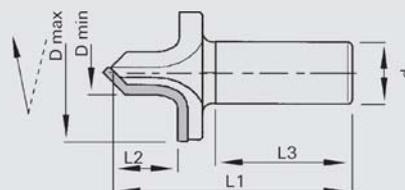
229063 / 229363

Профильная концевая фреза LEUCODIA Profiler

Продукт



Чертеж



LEUCODIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для профилирования в необработанных и в облицованных древесно-стружечных материалах

Исполнение

зона заточки 2,0 мм с осевым углом

преимущества

- без следов перекрытия резцов благодаря применению сплошных РКД-пластин
- оптимальное качество реза в МДФ благодаря полированной передней грани резца
- оптимальное качество кромок благодаря осевому углу

Дополнения

инструмент может быть поставлен индивидуально в кратчайшие сроки по желанию клиента
 другие опции возможны за дополнительную плату: исполнение с осевым углом ($Z = 1+1$), исполнение в $Z = 2$, другие длины хвостовиков, Torline с режущей кромкой с тонкой электроэрозионной обработкой

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

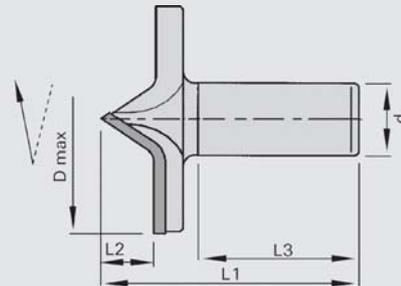
229063 / 229363

Профильная концевая фреза LEUCODIA Profiler

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для профилирования
в необработанных и в
облицованных древесно-
стружечных материалах

Исполнение

зона заточки 2,0 мм
с осевым углом

преимущества

без следов перекрытия резцов
благодаря применению
сплошных РКD-пластин
оптимальное качество реза в
МДФ благодаря полированной
передней грани резца
оптимальное качество кромок
благодаря осевому углу

Дополнения

инструмент может быть
поставлен индивидуально
в кратчайшие сроки по
желанию клиента
другие опции возможны
за дополнительную плату:
исполнение с осевым углом
($Z = 1+1$), исполнение в $Z = 2$,
другие длины хвостовиков,
Topline с режущей кромкой
с тонкой электроэрозионной
обработкой

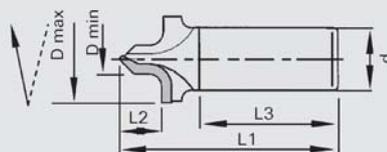
| Ø Dmax | Ø D мин | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | nmax | эскиз |
|--------|---------|------|------|------|------|---|---------|--------------------|
| 55 | 18 | 25 | 25 | 55 | 110 | 1 | 24000 | DP1F |
| 55 | 18 | 25 | 20 | 45 | 100 | 1 | 22000 | DP1F |
| 55 | 18 | 25 | 16 | 45 | 100 | 1 | 12000 | DP1F |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

229063 / 229363

Профильная концевая фреза LEUCODIA Profiler

Продукт

Чертеж



LEUCODIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для профилирования в необработанных и в облицованных древесно-стружечных материалах

Исполнение

зона заточки 2,0 мм с осевым углом

преимущества

- без следов перекрытия резцов благодаря применению сплошных РКД-пластин
- оптимальное качество реза в МДФ благодаря полированной передней грани резца
- оптимальное качество кромок благодаря осевому углу

Дополнения

инструмент может быть поставлен индивидуально в кратчайшие сроки по желанию клиента
 другие опции возможны за дополнительную плату: исполнение с осевым углом ($Z = 1+1$), исполнение в $Z = 2$, другие длины хвостовиков, Torline с режущей кромкой с тонкой электроэрозионной обработкой

| Ø Dmax | Ø D мин | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | nmax | эскиз |
|--------|---------|------|------|------|------|---|---------|--------------------|
| 35 | 12 | 12.5 | 25 | 55 | 90 | 1 | 24000 | DP1M |
| 35 | 12 | 12.5 | 20 | 45 | 90 | 1 | 24000 | DP1M |
| 35 | 12 | 12.5 | 16 | 45 | 80 | 1 | 24000 | DP1M |
| 35 | 12 | 12.5 | 12 | 45 | 70 | 1 | 24000 | DP1M |
| 26 | 10 | 12.5 | 25 | 55 | 90 | 1 | 24000 | DP1MK |
| 26 | 10 | 12.5 | 20 | 45 | 80 | 1 | 24000 | DP1MK |
| 26 | 10 | 12.5 | 16 | 45 | 80 | 1 | 24000 | DP1MK |
| 26 | 10 | 12.5 | 12 | 35 | 70 | 1 | 24000 | DP1MK |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | [мин-1] | [шаблон на плёнке] |

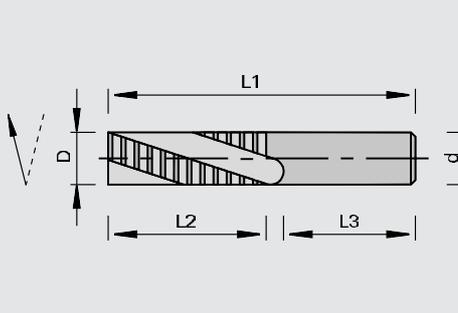
129460

Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW - ECO одноразовая

Продукт



Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фрезерования вырезов в столешницах и мебельных деталях в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

положительное кручение спирали

преимущества

оптимальный выброс стружки благодаря положительному кручению спирали
высокая производительность резания благодаря черновым резцам

Дополнения

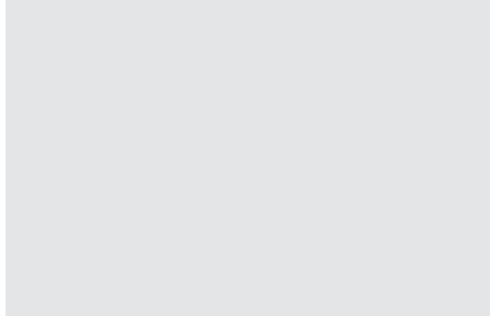
зажимное средство: цанговый патрон

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

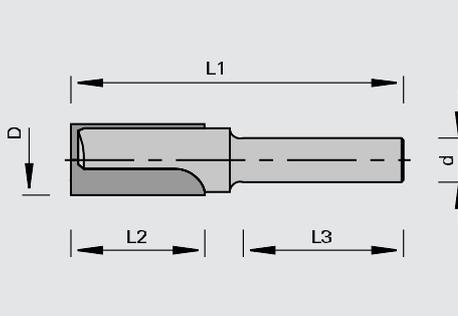
129415

Пазовая фреза с твердосплавной напайкой

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
с твердосплавной напайкой HW

преимущества

Дополнения

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

| Ø D | L2 | Ø d | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|---|-----------|
| 3 | 6 | 6 | 39 | 2 | 172430 o |
| 4 | 8 | 6 | 40 | 2 | 164193 o |
| 4 | 8 | 8 | 40 | 2 | 172431 o |
| 5 | 12 | 6 | 42 | 2 | 164194 o |
| 5 | 12 | 8 | 42 | 2 | 172432 |
| 6 | 14 | 6 | 49 | 2 | 160364 |
| 6 | 16 | 8 | 46 | 2 | 167521 |
| 8 | 20 | 6 | 50 | 2 | 160365 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

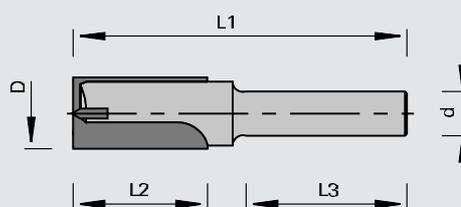
| Ø D | L2 | Ø d | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|---|-----------|
| 8 | 20 | 8 | 48 | 2 | 167522 |
| 10 | 20 | 6 | 50 | 2 | 160366 |
| 10 | 20 | 8 | 48 | 2 | 167523 |
| 12 | 20 | 8 | 48 | 2 | 167524 |
| 13 | 20 | 6 | 48 | 2 | 167490 o |
| 14 | 20 | 6 | 48 | 2 | 160368 o |
| 14 | 20 | 8 | 48 | 2 | 167525 |
| 15 | 20 | 6 | 48 | 2 | 167492 o |
| 16 | 20 | 6 | 48 | 2 | 160370 o |
| 16 | 20 | 8 | 48 | 2 | 167526 |
| 18 | 20 | 6 | 48 | 2 | 160371 s |
| 18 | 20 | 8 | 48 | 2 | 167527 o |
| 20 | 20 | 6 | 48 | 2 | 160372 o |
| 20 | 20 | 8 | 48 | 2 | 167528 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

129415

Пазовая фреза с твердосплавной напайкой с режущей кромкой для засверливания

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
с твердосплавной напайкой HW

преимущества

Дополнения

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

| Ø D | L2 | Ø d | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|---|-----------|
| 3 | 8 | 8 | 55 | 2 | 167529 |
| 4 | 10 | 8 | 55 | 2 | 167530 |
| 5 | 12 | 8 | 55 | 2 | 167531 |
| 6 | 14 | 8 | 55 | 2 | 167532 |
| 8 | 20 | 8 | 55 | 2 | 167533 |
| 8 | 30 | 8 | 90 | 2 | 180823 |
| 9 | 20 | 8 | 55 | 2 | 167534 o |
| 10 | 20 | 8 | 60 | 2 | 167535 |
| 10 | 40 | 10 | 97 | 2 | 167552 |
| 12 | 20 | 6 | 48 | 2 | 160367 o |
| 12 | 20 | 8 | 60 | 2 | 167536 |
| 12 | 40 | 10 | 97 | 2 | 167553 |
| 14 | 20 | 8 | 60 | 2 | 167537 o |
| 14 | 40 | 10 | 97 | 2 | 167554 o |
| 16 | 20 | 8 | 70 | 2 | 167538 o |
| 16 | 45 | 10 | 97 | 2 | 167555 o |
| 18 | 20 | 8 | 70 | 2 | 167539 |
| 18 | 45 | 10 | 97 | 2 | 167556 o |
| 20 | 45 | 10 | 97 | 2 | 167557 o |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

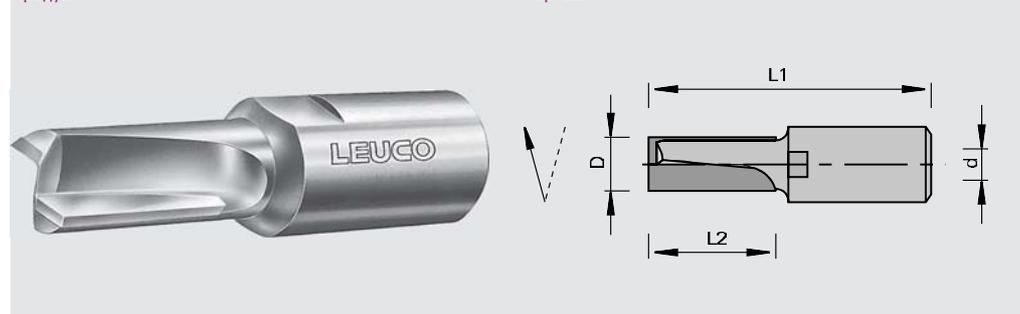
| Ø D | L2 | Ø d | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|---|-----------|
| 22 | 16 | 8 | 70 | 2 | 167540 o |
| 22 | 45 | 10 | 90 | 2 | 172433 o |
| 24 | 16 | 8 | 70 | 2 | 172434 o |
| 25 | 16 | 8 | 70 | 2 | 172435 o |
| 26 | 16 | 8 | 70 | 2 | 172436 o |
| 28 | 16 | 8 | 70 | 2 | 172437 o |
| 30 | 16 | 8 | 70 | 2 | 172438 o |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

129425

Пазовая фреза с твердосплавной напайкой

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
крепится непосредственно на шпинделе с помощью внутренней резьбы

преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом

| Ø D | L2 | Ø d | L1 | Z | | Ident-No. |
|------|------|-------|------|---|----------------|-----------|
| 8 | 20 | M10 | 55 | 2 | Scheer | 006414 o |
| 10 | 22 | M10 | 55 | 2 | Scheer | 006415 o |
| 16 | 25 | M10 | 55 | 2 | Scheer | 006417 o |
| 16 | 45 | M10 | 75 | 2 | Scheer | 161204 |
| 20 | 25 | M10 | 55 | 2 | Scheer | 006418 o |
| 20 | 45 | M10 | 75 | 2 | Scheer | 161205 |
| 8 | 20 | M12x1 | 60 | 2 | ELU, Striffler | 167558 o |
| 10 | 23 | M12x1 | 60 | 2 | ELU, Striffler | 167559 o |
| 10 | 35 | M12x1 | 67 | 2 | ELU, Striffler | 161200 |
| 12 | 23 | M12x1 | 60 | 2 | ELU, Striffler | 006423 o |
| 14 | 23 | M12x1 | 60 | 2 | ELU, Striffler | 167560 o |
| 14 | 35 | M12x1 | 67 | 2 | ELU, Striffler | 167569 o |
| 15 | 25 | M12x1 | 60 | 2 | ELU, Striffler | 167561 o |
| 16 | 25 | M12x1 | 60 | 2 | ELU, Striffler | 006424 |
| 16 | 45 | M12x1 | 77 | 2 | ELU, Striffler | 161201 |
| 18 | 25 | M12x1 | 60 | 2 | ELU, Striffler | 167563 o |
| 18 | 45 | M12x1 | 75 | 2 | ELU, Striffler | 167571 o |
| 18 | 60 | M12x1 | 92 | 2 | ELU, Striffler | 178968 |
| 20 | 25 | M12x1 | 60 | 2 | ELU, Striffler | 006425 |
| 20 | 45 | M12x1 | 77 | 2 | ELU, Striffler | 161202 |
| 22 | 25 | M12x1 | 60 | 2 | ELU, Striffler | 167564 o |
| 24 | 25 | M12x1 | 60 | 2 | ELU, Striffler | 167565 o |
| 25 | 25 | M12x1 | 60 | 2 | ELU, Striffler | 167566 o |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

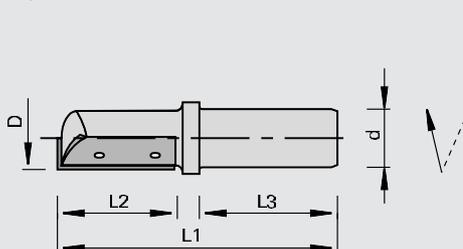
128415

Пазовая фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла

преимущества

Дополнения

засверливание возможно до Ø 12.7 мм благодаря исполнению с торцовым резцом
зажимное средство: цанговый патрон

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|---|-----------|
| 8 | 20 | 8 | 30 | 60 | 1 | 175673 |
| 10 | 20 | 8 | 30 | 60 | 1 | 175674 o |
| 12 | 20 | 8 | 30 | 60 | 1 | 175675 o |
| 14 | 30 | 8 | 30 | 70 | 1 | 175676 o |
| 10 | 25 | 10 | 40 | 75 | 1 | 175678 |
| 12 | 30 | 10 | 40 | 80 | 1 | 175679 |
| 12.7 | 30 | 12,7 | 40 | 80 | 1 | 175672 o |
| 14 | 30 | 10 | 40 | 80 | 1 | 175680 o |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Поворотные пластины | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|----------------------|------|------|------|----------|-----------|
| для Ø D = 8 | 20 | 4.1 | 1.1 | 150535 | 173480 |
| для Ø D = 10+12 | 20 | 5.5 | 1.1 | 150535 | 173481 |
| для Ø D = 10 | 25 | 5.5 | 1.1 | 150535 | 173793 |
| для Ø D = 12+12,7+14 | 30 | 5.5 | 1.1 | 150535 | 173482 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | |

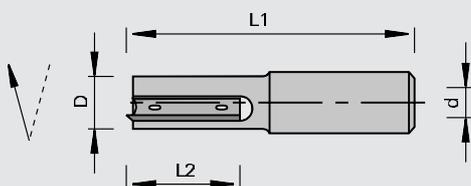
| Запасные части | размер | для идент. № | Класса № | Ident-No. |
|----------------------|-----------|--|----------|-----------|
| Прижимной клин | B=20 | 175673 | 925500 | 175722 o |
| Прижимной клин | B=20 | 175674 | 925500 | 175723 o |
| Прижимной клин | B=25 | 175678 | 925500 | 175724 o |
| Прижимной клин | B=20 | 175675 | 925500 | 175725 o |
| Прижимной клин | B=30 | 175672 | 925500 | 175727 o |
| Прижимной клин | B=30 | 175679 | 925500 | 175726 o |
| Прижимной клин | B=30 | 175676, 175680 | 925500 | 175728 o |
| Цилиндрические винты | M2,5x3 T8 | 175673 | 995115 | 168237 |
| Цилиндрические винты | M2,5x4 T8 | 175674, 175678 | 995115 | 168238 |
| Цилиндрические винты | M3x5,5 T8 | 175672, 175675, 175676, 175679, 175680 | 995115 | 168239 |
| Отвертка | T8 | | 985730 | 166499 |
| | [мм] | | | |

128425

Пазовая фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
крепится непосредственно на шпинделе с помощью внутренней резьбы

преимущества

Дополнения

засверливание возможно до Ø 12 мм благодаря исполнению с торцовым резцом

| Ø D | L2 | Ø d | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|-------|------|---|-----------|
| 8 | 20 | M10 | 60 | 1 | 175681 o |
| 10 | 25 | M10 | 65 | 1 | 175682 o |
| 12 | 30 | M10 | 72 | 1 | 175683 o |
| 14 | 30 | M10 | 72 | 1 | 175684 o |
| 8 | 20 | M12x1 | 60 | 1 | 175685 o |
| 10 | 25 | M12x1 | 65 | 1 | 175686 o |
| 12 | 30 | M12x1 | 72 | 1 | 175687 o |
| 14 | 30 | M12x1 | 72 | 1 | 175688 o |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Поворотные пластины | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|---------------------|------|------|------|----------|-----------|
| для Ø D = 8 | 20 | 4.1 | 1.1 | 150535 | 173480 |
| для Ø D = 10 | 25 | 5.5 | 1.1 | 150535 | 173793 |
| для Ø D = 12+14 | 30 | 5.5 | 1.1 | 150535 | 173482 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | |

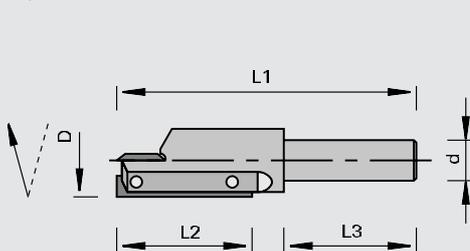
| Запасные части | размер | для идент. № | Класса № | Ident-No. |
|----------------------|-----------|--------------------------------|----------|-----------|
| Прижимной клин | B=20 | 175681, 175685 | 925500 | 175722 o |
| Прижимной клин | B=25 | 175682, 175686 | 925500 | 175724 o |
| Прижимной клин | B=30 | 175683, 175687 | 925500 | 175726 o |
| Прижимной клин | B=30 | 175684, 175688 | 925500 | 175728 o |
| Цилиндрические винты | M2,5x3 T8 | 175681, 175685 | 995115 | 168237 |
| Цилиндрические винты | M2,5x4 T8 | 175682, 175686 | 995115 | 168238 |
| Цилиндрические винты | M3x5,5 T8 | 175683, 175684, 175687, 175688 | 995115 | 168239 |
| Отвертка | T8 | | 985730 | 166499 |
| | [мм] | | | |

128415

пазовая фреза с твердосплавными поворотными пластинами и режущей кромкой для засверливания

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла

преимущества

Дополнения

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

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|-----|-----------|
| 16 | 30 | 8 | 30 | 71 | 1+1 | 175689 o |
| 18 | 30 | 8 | 30 | 71 | 1+1 | 175690 o |
| 20 | 30 | 8 | 30 | 71 | 1+1 | 175691 o |
| 22 | 30 | 8 | 30 | 71 | 1+1 | 175692 o |
| 16 | 30 | 10 | 30 | 71 | 1+1 | 175693 o |
| 18 | 30 | 10 | 30 | 71 | 1+1 | 175694 o |
| 20 | 30 | 10 | 30 | 71 | 1+1 | 175695 o |
| 22 | 30 | 10 | 30 | 71 | 1+1 | 175696 o |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Поворотные пластины | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|--------------------------|------|------|------|----------|-----------|
| Поворотные пластины | 12 | 12 | 1.5 | 150515 | 003080 |
| Поворотные мини-пластины | 30 | 5.5 | 1.1 | 150535 | 173482 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | |

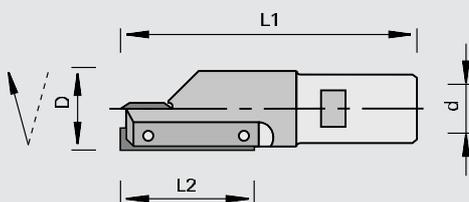
| Запасные части | размер | для идент. № | Класса № | Ident-No. |
|------------------------------|--------------|--------------------------------|----------|-----------|
| Прижимной клин | B=30 | 175689, 175693 | 925500 | 169280 o |
| Прижимной клин | B=30 | 175690, 175694 | 925500 | 169281 o |
| Прижимной клин | B=30 | 175691, 175695 | 925500 | 169282 o |
| Прижимной клин | B=30 | 175692, 175696 | 925500 | 169283 o |
| Цилиндрические винты | M3,5x5,5 T15 | 175689, 175690, 175693, 175694 | 995115 | 168236 |
| Цилиндрические винты | M3,5x6,5 T15 | 175691, 175692, 175695, 175696 | 995115 | 163223 |
| Винты с полукруглой головкой | M4x5,9 T15 | | 995195 | 167966 |
| Отвертка | T15 | | 985730 | 163161 |
| | [мм] | | | |

128425

пазовая фреза с твердосплавными поворотными пластинами и режущей кромкой для засверливания

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
крепится непосредственно на шпинделе с помощью внутренней резьбы

преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом

| Ø D | L2 | Ø d | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|-------|------|-----|-----------|
| 16 | 30 | M10 | 65 | 1+1 | 175697 o |
| 18 | 30 | M10 | 65 | 1+1 | 175698 o |
| 20 | 30 | M10 | 65 | 1+1 | 175699 o |
| 22 | 30 | M10 | 65 | 1+1 | 175700 o |
| 16 | 30 | M12x1 | 65 | 1+1 | 175701 |
| 18 | 30 | M12x1 | 65 | 1+1 | 175702 o |
| 20 | 30 | M12x1 | 65 | 1+1 | 175703 |
| 22 | 30 | M12x1 | 65 | 1+1 | 175704 o |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Поворотные пластины | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|--------------------------|------|------|------|----------|-----------|
| Поворотные пластины | 12 | 12 | 1.5 | 150515 | 003080 |
| Поворотные мини-пластины | 30 | 5.5 | 1.1 | 150535 | 173482 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | |

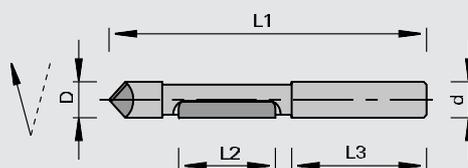
| Запасные части | размер | для идент. № | Класса № | Ident-No. |
|------------------------------|--------------|--------------------------------|----------|-----------|
| Прижимной клин | B=30 | 175697, 175701 | 925500 | 169280 o |
| Прижимной клин | B=30 | 175698, 175702 | 925500 | 169281 o |
| Прижимной клин | B=30 | 175699, 175703 | 925500 | 169282 o |
| Прижимной клин | B=30 | 175700, 175704 | 925500 | 169283 o |
| Цилиндрические винты | M3,5x5,5 T15 | 175697, 175698, 175701, 175702 | 995115 | 168236 |
| Цилиндрические винты | M3,5x6,5 T15 | 175699, 175700, 175703, 175704 | 995115 | 163223 |
| Винты с полукруглой головкой | M4x5,9 T15 | | 995195 | 167966 |
| Отвертка | T15 | | 985730 | 163161 |
| | [мм] | | | |

129417

Сверлильная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фрезерования вырезов в массивной древесине

Исполнение

резцы без осевого угла

преимущества

Дополнения

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

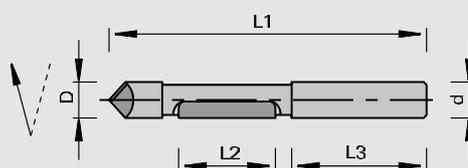
| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|-----|-----------|
| 6 | 19 | 6 | 25 | 65 | 1+1 | 006453 |
| 6.35 | 20 | 6,35 | 25 | 63 | 1+1 | 167661 o |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

329417

Сверлильная фреза с напайкой из быстрорежущей стали (HS)

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фрезерования вырезов в массивной древесине

Исполнение

резцы без осевого угла

преимущества

Дополнения

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

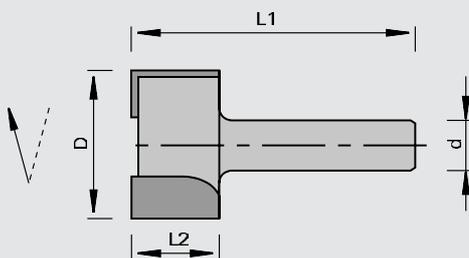
| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|-----|-----------|
| 6.4 | 15 | 6 | 25 | 56 | 1+1 | 170757 |
| 6.4 | 15 | 6 | 25 | 70 | 1+1 | 170758 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

129215

Кромочная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
с режущей кромкой по периферии и по торцу

преимущества

Дополнения

зажимное средство: цанговый патрон

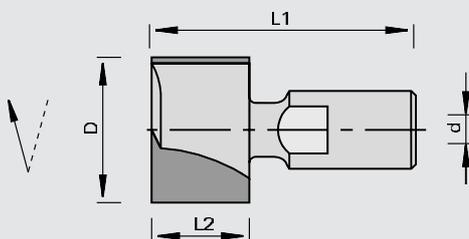
| Ø D | L2 | Ø d | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|---|-----------|
| 18 | 12 | 6 | 37 | 2 | 164307 o |
| 20 | 16 | 6 | 41 | 2 | 006146 o |
| 24 | 16 | 6 | 41 | 2 | 167573 o |
| 31 | 16 | 6 | 41 | 2 | 167574 o |
| 18 | 12 | 8 | 37 | 2 | 164308 o |
| 20 | 16 | 8 | 41 | 2 | 160357 o |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

129225

Кромочная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
с режущей кромкой по периферии и по торцу
хвостовик с внутренней резьбой

преимущества

Дополнения

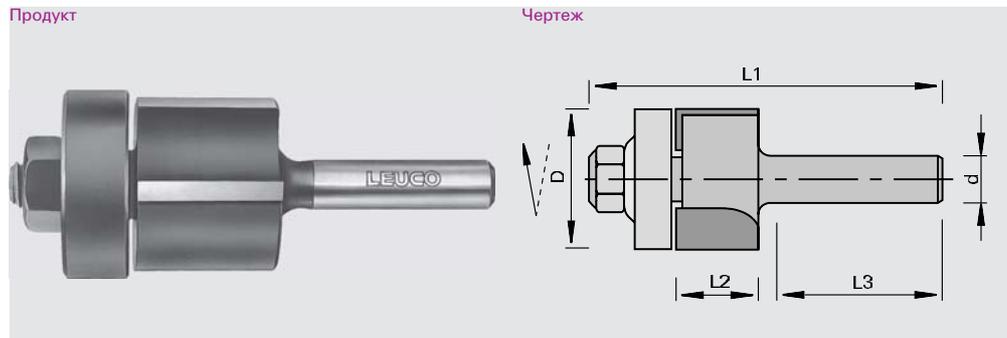
| Ø D | L2 | Ø d | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|-------|------|---|-----------|
| 24 | 16 | M10 | 41 | 2 | 167581 o |
| 31 | 16 | M10 | 41 | 2 | 167582 o |
| 24 | 16 | M12x1 | 41 | 2 | 167583 o |
| 31 | 16 | M12x1 | 41 | 2 | 167584 o |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

129216

Кромочная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для копирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
фрезерование заподлицо с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

преимущества

Дополнения

фрезерование по копиру с помощью шаблона
зажимное средство: цанговый патрон

| Ø D | L2 | Ø d | L3 | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|---|-----------|
| 12.7 | 25 | 8 | 25 | 58 | 2 | 180822 |
| 22 | 16 | 6 | 25 | 58 | 2 | 006152 |
| 22 | 16 | 6,35 | 25 | 58 | 2 | 167585 o |
| 22 | 16 | 8 | 25 | 58 | 2 | 164215 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

Запасные части

размер

Класса №

Ident-No.

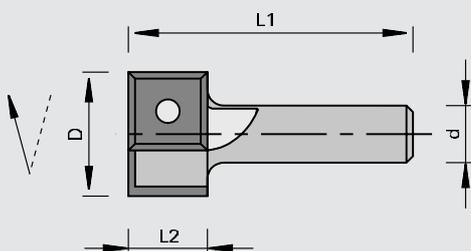
| | | | |
|--------------------|--------------------|--------|--------|
| Шарикоподшипник | 12,7x5x4,76 | 997500 | 164920 |
| Шарикоподшипник | 22x7,5x6,35 | 997500 | 164228 |
| Шарикоподшипник | 22x7,5x8 | 997500 | 180838 |
| Шестигранные гайки | M4 DIN EN ISO 4032 | 995210 | 009631 |
| Шестигранные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

128215

Кромочная фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

с торцовым резцом
резцы без осевого угла
n max = 27 000 мин-1

преимущества

Дополнения

зажимное средство: цанговый патрон

| Ø D | L2 | Ø d | L1 | Z | | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|------|------|------|------|---|--------|--------------|--------------|
| 19 | 12 | 6 | 42 | 2 | | | 164897 o |
| 19 | 12 | 6,35 | 42 | 2 | | | 164901 o |
| 19 | 12 | 8 | 46 | 2 | Brandt | 833907 s | 164905 o |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | | |

| Поворотные пластины | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|---------------------|------|------|------|----------|-----------|
| | 12 | 12 | 1.5 | 150515 | 003080 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | |

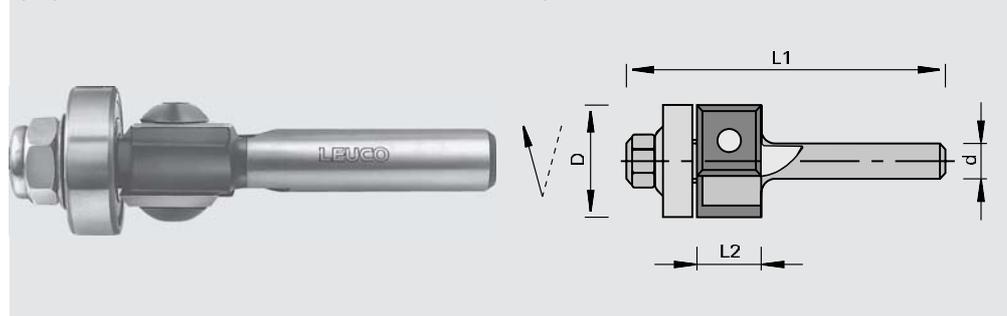
| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|------------------------------|------------|----------|-----------|
| Винты с полукруглой головкой | M4x5,9 T15 | 995195 | 167966 |
| Отвертка | T15 | 985730 | 163161 |
| | [мм] | | |

128216

Кромочная фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

Чертеж



| |
|--------------------|
| LEUCO DUR |
| твердый сплав [HW] |
| MAN |

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для копирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
фрезерование заподлицо с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

преимущества

Дополнения

фрезерование по копиру с помощью шаблона
зажимное средство: цанговый патрон

| Ø D | L2 | Ø d | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|---|-----------|
| 19 | 12 | 6,35 | 56 | 2 | 164912 o |
| 19 | 12 | 8 | 56 | 2 | 164916 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Поворотные пластины | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|---------------------|------|------|------|----------|-----------|
| | 12 | 12 | 1.5 | 150515 | 003080 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | |

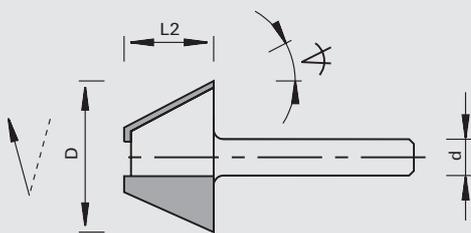
| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|------------------------------|------------|----------|-----------|
| Шарикоподшипник | 19x6x6 | 997500 | 164922 |
| Винты с полукруглой головкой | M4x5,9 T15 | 995195 | 167966 |
| Отвертка | T15 | 985730 | 163161 |
| | [мм] | | |

129315

Фреза для снятия фаски кромки с напайными твёрдосплавными зубьями

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для снятия фаски при работе по массиву и древесно-стружечным материалам

Исполнение

резцы без осевого угла

преимущества

Дополнения

зажимное средство:
цанговый патрон

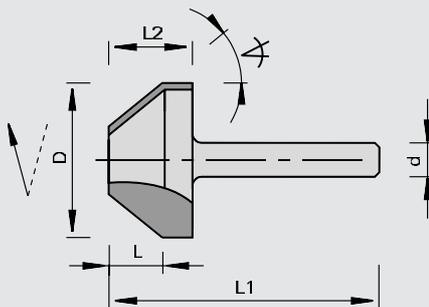
| ∠ фаски | ∅ D | L2 | ∅ d | Z | Ident-No. |
|---------|------|------|------|---|-----------|
| 15 | 24 | 12 | 6 | 2 | 006160 o |
| 15 | 24 | 12 | 6,35 | 2 | 167586 o |
| 15 | 24 | 12 | 8 | 2 | 164220 o |
| 22 | 24 | 12 | 6,35 | 2 | 167587 o |
| 30 | 24 | 12 | 6 | 2 | 006161 o |
| 30 | 24 | 12 | 6,35 | 2 | 167588 o |
| 30 | 24 | 12 | 8 | 2 | 164221 o |
| [°] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

129315

Фреза для снятия фаски кромки с напайными твёрдосплавными зубьями

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для снятия фаски при работе по массиву и древесно-стружечным материалам

Исполнение

резцы без осевого угла
в исполнении со сменным хвостовиком

преимущества

Дополнения

зажимное средство:
цанговый патрон

| ∠ фаски | ∅ D | L2 | L | ∅ d | Z | Ident-No. |
|---------|------|------|------|------|---|-----------|
| 45 | 31 | 15 | 10 | 6 | 2 | 167589 o |
| 45 | 31 | 15 | 10 | 6,35 | 2 | 167590 o |
| 45 | 31 | 15 | 10 | 8 | 2 | 167591 o |
| 45 | 31 | 15 | 10 | 10 | 2 | 167592 o |
| 45 | 31 | 15 | 10 | 12 | 2 | 167593 o |
| [°] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

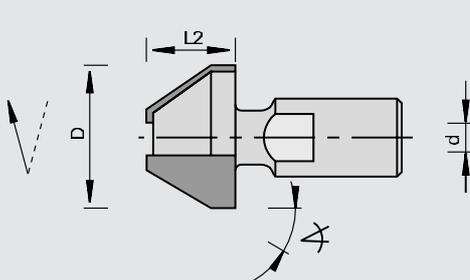
129325

Фреза для снятия фаски кромки с напайными твёрдосплавными зубьями

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для снятия фаски при работе по массиву и древесно-стружечным материалам

Исполнение

резцы без осевого угла
хвостовик с внутренней резьбой

преимущества

Дополнения

| ∠ фаски | ∅ D | L2 | ∅ d | Z | Ident-No. |
|---------|------|------|------|---|-----------|
| 45 | 31 | 15 | M10 | 2 | 167594 o |
| 45 | 31 | 15 | M12 | 2 | 167595 o |
| [°] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

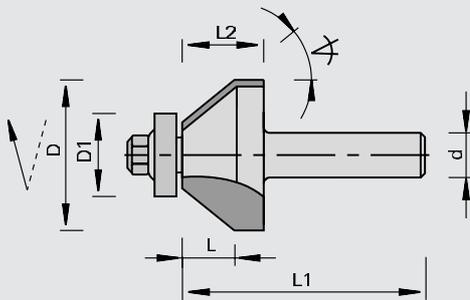
129316

Фреза для снятия фаски кромки с напайными твёрдосплавными зубьями

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для копирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
фрезерование заподлицо с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

преимущества

Дополнения

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

| ∠ фаски | ∅ D | ∅ D1 | L2 | L | ∅ d | L1 | Z | Ident-No. |
|---------|------|------|------|------|------|------|---|-----------|
| 45 | 25 | 15,9 | 12 | 6 | 6 | 37 | 2 | 160361 |
| 45 | 25 | 15,9 | 12 | 6 | 8 | 37 | 2 | 167597 |
| 30 | 26 | 15,9 | 12 | 12 | 6 | 37 | 2 | 160360 o |
| 30 | 26 | 15,9 | 12 | 12 | 8 | 37 | 2 | 167596 o |
| [°] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

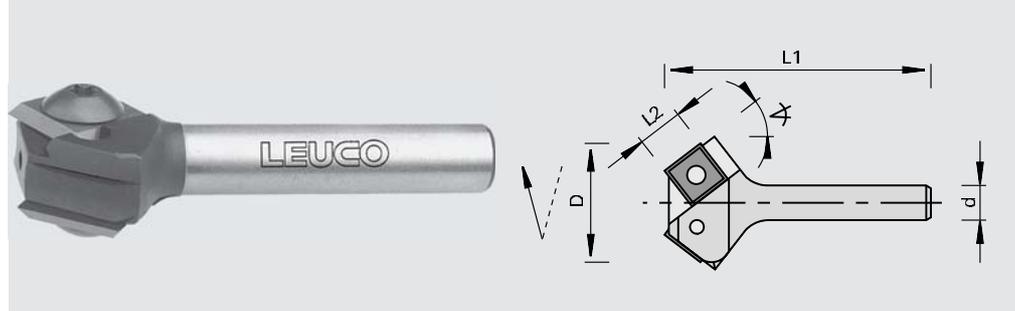
| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|--------------------|--------------------|----------|-----------|
| Шарикоподшипник | 15,9x5x6,35 | 997500 | 164921 |
| Шестигранные гайки | M6 DIN EN ISO 4032 | 995210 | 009633 |
| | [мм] | | |

128315

Фреза с HW-поворотными пластинами для снятия фаски у кромки

Продукт

Чертеж



| |
|--------------------|
| LEUCO DUR |
| твердый сплав [HW] |
| MAN |

Станок / Применение

Исполнение

преимущества

Дополнения

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для снятия фаски при работе по массиву и древесно-стружечным материалам

резцы без осевого угла

зажимное средство: цанговый патрон

| ∠ фаски | ∅ D | L2 | ∅ d | L1 | Z | | Идент. № [L] | Идент. № [R] |
|---------|-------|------|------|------|---|--------|--------------|--------------|
| 15 | 21.96 | 10.5 | 8 | 45 | 2 | Brandt | 777160 s | 773158 s |
| 22 | 24 | 12 | 6 | 45 | 2 | | | 164898 o |
| 22 | 24 | 12 | 6,35 | 45 | 2 | | | 164902 o |
| 30 | 25 | 12 | 6 | 45 | 2 | | | 164899 o |
| 30 | 25 | 12 | 6,35 | 45 | 2 | | | 164903 o |
| 30 | 25 | 12 | 8 | 54 | 2 | | | 164906 o |
| 45 | 29 | 12 | 6 | 45 | 2 | | | 164900 o |
| 45 | 29 | 12 | 6,35 | 45 | 2 | | | 164904 o |
| 45 | 29 | 12 | 8 | 54 | 2 | | | 164907 o |
| [°] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | | |

| Поворотные пластины | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|---------------------|------|------|------|----------|-----------|
| | 10,5 | 10,5 | 1,5 | 150518 | 162316 |
| | 12 | 12 | 1,5 | 150515 | 003080 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | |

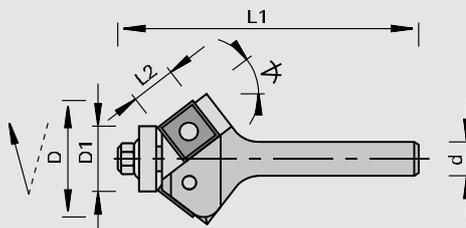
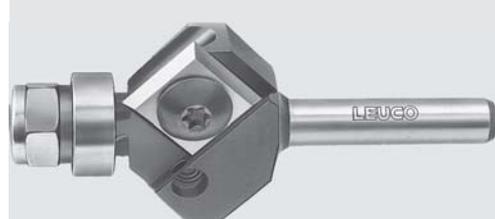
| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|------------------------------|------------|----------|-----------|
| Винты с полукруглой головкой | M4x5,9 T15 | 995195 | 167966 |
| Отвертка | T15 | 985730 | 163161 |
| | [мм] | | |

128316

Фреза с HW-поворотными пластинами для снятия фаски у кромки

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для копирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
фрезерование заподлицо с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

преимущества

Дополнения

фрезерование по копиру с помощью шаблона
зажимное средство: цанговый патрон

| ∠ фаски | ∅ D | ∅ D1 | L2 | ∅ d | L1 | Z | Ident-No. |
|---------|------|------|------|------|------|---|-----------|
| 10 | 22 | 19 | 12 | 6 | 48 | 2 | 164909 o |
| 10 | 22 | 19 | 12 | 6,35 | 48 | 2 | 164913 o |
| 10 | 22 | 19 | 12 | 8 | 56 | 2 | 164917 o |
| 45 | 29 | 12,7 | 12 | 6 | 56 | 2 | 164911 |
| 45 | 29 | 12,7 | 12 | 8 | 64 | 2 | 164918 |
| [°] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Поворотные пластины | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|---------------------|------|------|------|----------|-----------|
| | 12 | 12 | 1.5 | 150515 | 003080 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | |

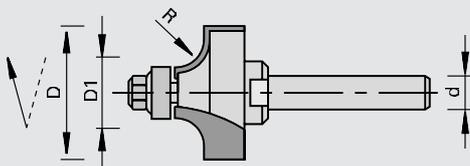
| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|------------------------------|-------------|----------|-----------|
| Шарикоподшипник | 12,7x5x4,76 | 997500 | 164920 |
| Шарикоподшипник | 19x6x6 | 997500 | 164922 |
| Винты с полукруглой головкой | M4x5,9 T15 | 995195 | 167966 |
| Отвертка | T15 | 985730 | 163161 |
| | [мм] | | |

129616

Закругляющая твердосплавная фреза (HW)

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для закругления массивной древесины и древесно-стружечных материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
закругление с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

преимущества

Дополнения

фрезерование по копиру с помощью шаблона
зажимное средство: цанговый патрон

| R | Ø D | Ø D1 | Ø d | Z | | Ident-No. |
|------|------|------|------|---|-----|-----------|
| 2 | 16 | 12 | 8 | 2 | | 180824 |
| 2 | 18 | 12 | 6 | 2 | EBM | 816995 |
| 3 | 18 | 12 | 6 | 2 | | 167598 |
| 3 | 18 | 12 | 6,35 | 2 | | 167599 o |
| 3 | 18 | 12 | 8 | 2 | | 167600 |
| 3 | 20 | 12 | 6 | 2 | EBM | 816994 |
| 4 | 20 | 12 | 6 | 2 | | 167601 |
| 4 | 20 | 12 | 6,35 | 2 | | 167602 o |
| 4 | 20 | 12 | 8 | 2 | | 167603 |
| 5 | 22 | 12 | 6 | 2 | | 167604 |
| 5 | 22 | 12 | 6,35 | 2 | | 167605 o |
| 5 | 22 | 12 | 8 | 2 | | 167606 |
| 6,3 | 24 | 12 | 6,35 | 2 | | 167608 o |
| 6,3 | 24.6 | 12 | 6 | 2 | | 167607 o |
| 6,3 | 24.6 | 12 | 8 | 2 | | 167609 |
| 8 | 30 | 14 | 6 | 2 | | 167610 o |
| 8 | 30 | 14 | 6,35 | 2 | | 167611 o |
| 8 | 30 | 14 | 8 | 2 | | 167612 |
| 9,5 | 33 | 14 | 6 | 2 | | 167613 o |
| 9,5 | 33 | 14 | 6,35 | 2 | | 167614 o |
| 9,5 | 33 | 14 | 8 | 2 | | 167615 |
| 12,7 | 39.4 | 14 | 6 | 2 | | 167616 o |
| 12,7 | 39.4 | 14 | 6,35 | 2 | | 167617 o |
| 12,7 | 39.4 | 14 | 8 | 2 | | 167618 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

Запасные части

размер

Класса №

Ident-No.

Шарикоподшипник

Ø12

997500

167923

Шарикоподшипник

Ø14

997500

169314

[мм]

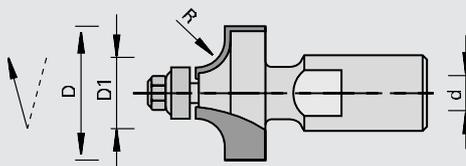
129626

Закругляющая твердосплавная фреза (HW)

Продукт



Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для закругления массивной древесины и древесно-стружечных материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
хвостовик с внутренней резьбой
закругление с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

преимущества

Дополнения

фрезерование по копиру с помощью шаблона

| R | Ø D | Ø D1 | Ø d | Z | Ident-No. |
|------|------|------|-------|---|-----------|
| 3 | 18 | 12 | M10 | 2 | 167619 o |
| 3 | 18 | 12 | M12x1 | 2 | 167620 o |
| 4 | 20 | 12 | M10 | 2 | 167621 o |
| 4 | 20 | 12 | M12x1 | 2 | 167622 o |
| 5 | 22 | 12 | M10 | 2 | 167623 o |
| 5 | 22 | 12 | M12x1 | 2 | 167624 o |
| 6,3 | 24.6 | 12 | M10 | 2 | 167625 o |
| 6,3 | 24.6 | 12 | M12x1 | 2 | 167626 o |
| 8 | 30 | 14 | M10 | 2 | 167627 o |
| 8 | 30 | 14 | M12x1 | 2 | 167628 o |
| 9,5 | 33 | 14 | M10 | 2 | 167629 o |
| 9,5 | 33 | 14 | M12x1 | 2 | 167630 o |
| 12,7 | 39.4 | 14 | M10 | 2 | 167631 o |
| 12,7 | 39.4 | 14 | M12x1 | 2 | 167632 o |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

Запасные части

размер

Класса №

Ident-No.

Шарикоподшипник

Ø12

997500

167923

Шарикоподшипник

Ø14

997500

169314

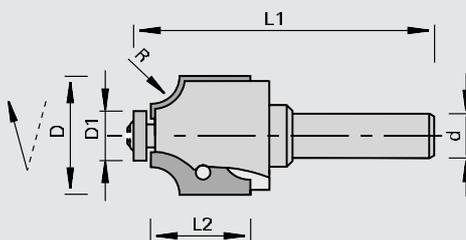
[мм]

128616

Закругляющие и четвертные ножевые головки

Продукт

Чертеж



твердый сплав [НВ]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для закругления и четвертного фрезерования массивной древесины и древесно-стружечных материалов

Исполнение

упор с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике
Профилированные поворотные пластины
с режущей кромкой по периферии и по торцу

преимущества

Дополнения

комплектация: 2 комплекта шарикоподшипников (для сравнения D1)
комплектация идент. № 180947: 1 комплект шарикоподшипников
сменные комплекты шарикоподшипников: 1-й с большим опорным комплектом; 2-й с малым опорным комплектом; 3-й без опорного комплекта (см. эскиз)

| R | Ø D | Ø D1 | L2 | Ø d | L1 | Z | Ident-No. |
|------|------|-------|------|------|------|---|-----------|
| 2 | 26 | 22 | 19.5 | 8 | 70 | 2 | 180947 o |
| 3 | 26 | 20/18 | 19.5 | 8 | 70 | 2 | 180948 o |
| 4 | 26 | 18/14 | 19.5 | 8 | 70 | 2 | 180949 o |
| 5 | 26 | 16/12 | 19.5 | 8 | 70 | 2 | 180950 o |
| 6 | 32 | 20/16 | 26 | 8 | 76 | 2 | 180951 o |
| 8 | 32 | 16/12 | 26 | 8 | 76 | 2 | 180952 o |
| 10 | 36 | 16/12 | 30 | 8 | 80 | 2 | 180953 o |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Сменные пластины | R | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|------------------|------|------|------|------|----------|-----------|
| | 2 | 19,5 | 9 | 1,5 | 15 1555 | 180991 o |
| | 3 | 19,5 | 9 | 1,5 | 15 1555 | 180992 o |
| | 4 | 19,5 | 9 | 1,5 | 15 1555 | 180993 o |
| | 5 | 19,5 | 9 | 1,5 | 15 1555 | 180994 o |
| | 6 | 26 | 12,5 | 1,5 | 15 1555 | 180995 o |
| | 8 | 26 | 12,5 | 1,5 | 15 1555 | 180996 o |
| | 10 | 30 | 14,5 | 1,5 | 15 1555 | 180997 o |
| | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

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

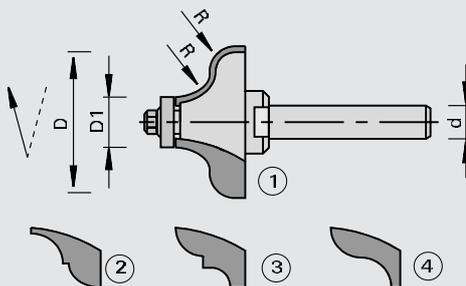
129616

Профильная фреза с твердосплавной напайкой

Продукт



Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для профилирования кромок и копирования в массивной древесине

Исполнение

2 резца без осевого угла
профилирование с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

преимущества

Дополнения

профильное копировальное фрезерование с использованием шаблона
зажимное средство: цанга

| R | Ø D | Ø D1 | Ø d | Z | Ident-No. | |
|-----------|------|------|------|---|-----------|----------|
| 7,2 / 7,2 | 37.4 | 12 | 6 | 2 | 1 | 167646 o |
| 7,2 / 7,2 | 37.4 | 12 | 6,35 | 2 | 1 | 167647 o |
| 7,2 / 7,2 | 37.4 | 12 | 8 | 2 | 1 | 167648 o |
| 6,3 / 6,3 | 37.2 | 12 | 6 | 2 | 2 | 167651 o |
| 6,3 / 6,3 | 37.2 | 12 | 6,35 | 2 | 2 | 167652 o |
| 6,3 / 6,3 | 37.2 | 12 | 8 | 2 | 2 | 167653 o |
| 6,3 / 6,3 | 41.2 | 12 | 8 | 2 | 3 | 167658 o |
| 4 / 4 | 31 | 12 | 6 | 2 | 4 | 167636 o |
| 4 / 4 | 31 | 12 | 6,35 | 2 | 4 | 167637 o |
| 4 / 4 | 31 | 12 | 8 | 2 | 4 | 167638 o |
| 6,3/6,3 | 37 | 12 | 6 | 2 | 4 | 167639 o |
| 6,3/6,3 | 37 | 12 | 6,35 | 2 | 4 | 167640 o |
| 6,3/6,3 | 37 | 12 | 8 | 2 | 4 | 167641 o |

[мм] [мм] [мм] [мм]

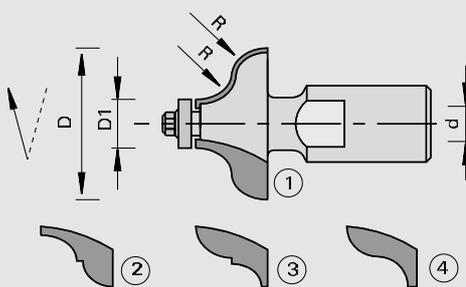
129626

Профильная фреза с твердосплавной напайкой

Продукт



Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для профилирования кромок и копирования в массивной древесине

Исполнение

2 резца без осевого угла
хвостовик с внутренней резьбой
профилирование с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

преимущества

Дополнения

профильное копировальное фрезерование с использованием шаблона

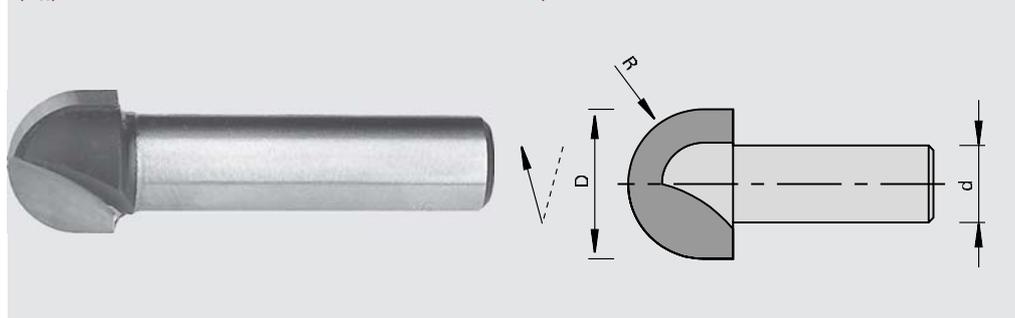
| R | Ø D | Ø D1 | Ø d | Z | | Ident-No. |
|----------|------|------|-------|---|---|-----------|
| 7,2 /7,2 | 37.4 | 12 | M10 | 2 | 1 | 167649 o |
| 7,2/7,2 | 37.4 | 12 | M12x1 | 2 | 1 | 167650 o |
| 6,3/6,3 | 37.2 | 12 | M10 | 2 | 2 | 167654 o |
| 6,3/6,3 | 37.2 | 12 | M12x1 | 2 | 2 | 167655 o |
| 6,3/6,3 | 41.9 | 12 | M10 | 2 | 3 | 167659 o |
| 6,3/6,3 | 41.9 | 12 | M12x1 | 2 | 3 | 167660 o |
| 4/4 | 31 | 12 | M10 | 2 | 4 | 167642 o |
| 4/4 | 31 | 12 | M12x1 | 2 | 4 | 167643 o |
| 6,3/6,3 | 37 | 12 | M10 | 2 | 4 | 167644 o |
| 6,3/6,3 | 37 | 12 | M12x1 | 2 | 4 | 167645 o |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

129615

Галтельная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт

Чертеж



| |
|--------------------|
| LEUCO DUR |
| твердый сплав [HW] |
| MAN |

Станок / Применение

Исполнение

преимущества

Дополнения

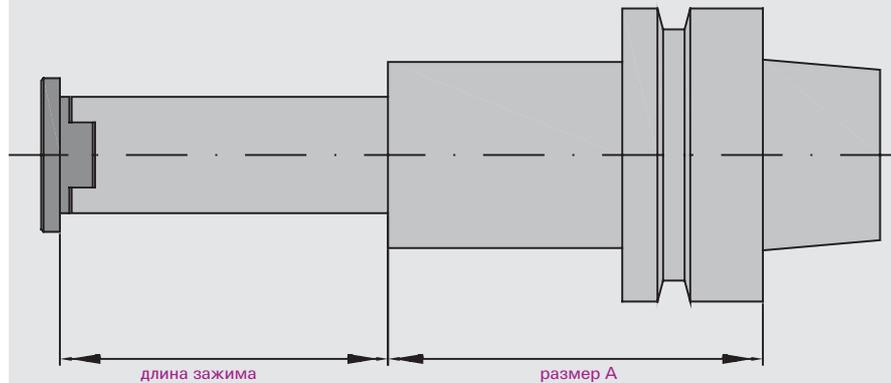
ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фрезерования галтелей и полугалтелей в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

2 резца без осевого угла

зажимное средство: цанга

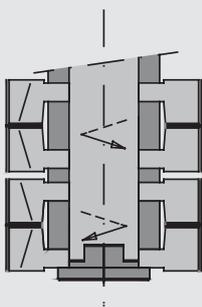
| R | Ø D | Ø d | Z | Ident-No. |
|------|------|------|---|-----------|
| 4,75 | 9.5 | 8 | 2 | 167633 o |
| 5,5 | 11 | 8 | 2 | 167634 o |
| 6,35 | 12.7 | 8 | 2 | 167635 |
| [мм] | [мм] | [мм] | | |

Система Modula, данные для заказа



- | система „Modula“ является современной инструментальной системой для станков с ЧПУ
- | благодаря модульной конструкции возможна компоновка многих вариантов профилей
- | следующие страницы содержат важнейшие стандартные компоновки, отдельные ножевые головки и крепежные хвостовики
- | важно: все компоновки всегда без крепежного хвостовика, его следует заказывать отдельно с указанием размера А и требуемой длины зажима
- | при компоновках распорные кольца, однако, не указаны в сопроводительных картах инструмента
- | для инструментов Modula не поставляются установочные шаблоны и ключи, они должны заказываться отдельно. (Монтажный набор, идент. № 199948)
- | Для особых комплектаций обращайтесь к консультантам фирмы LEUCO.

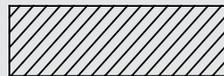
Применение фуговальных комплектов Modula



подфуговка слева

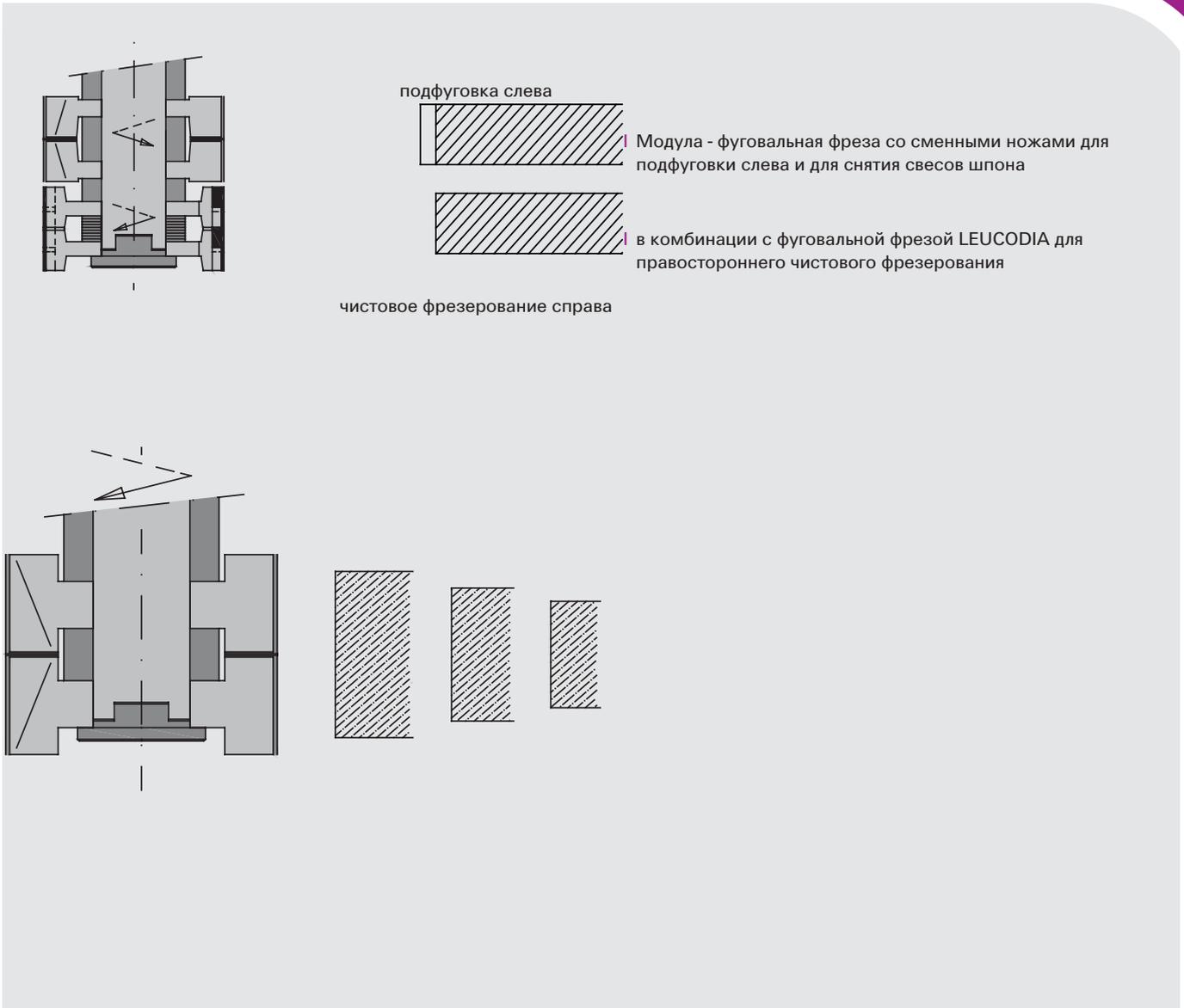


Модуль - фуговальная фреза со сменными ножами для подфуговки слева



в комбинации с фуговальной фрезой Modula для правостороннего чистового фрезерования

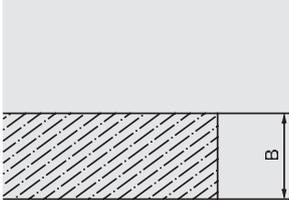
чистовое фрезерование справа



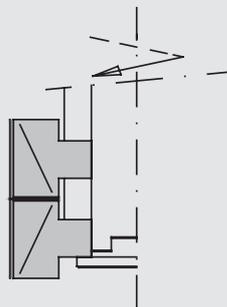
128660

Фуговальные комплекты Modula

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для фугования в облицованных
 | древесно-стружечных
 | материалах

Исполнение

| с шевронными режущими
 | кромками для тянущего реза
 | комплект инструментов из 2-х
 | частей
 | базовое число зубьев $Z = 2$
 | $n_{max} = 14\ 500$ мин⁻¹

преимущества

Дополнения

| другие возможности см. в
 | примерах использования
 | в объеме поставки ключи не
 | входят
 | комплект монтажных
 | инструментов
 | идентификационный номер
 | 198948
 | крепления хвостовиков
 | заказываются отдельно

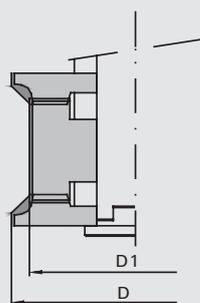
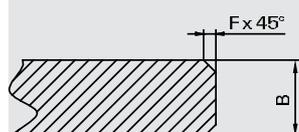
| ∅ D | B | ∅ d | Z | | Ident-No. |
|------|------|------|---|----------|-----------|
| 70 | 28 | 25 | 2 | O-1, O-2 | 199377 |
| 70 | 38 | 25 | 2 | C-1, C-2 | 199380 |
| 70 | 58 | 25 | 2 | H-1, H-2 | 199382 |
| 70 | 78 | 25 | 2 | J-1, J-2 | 199383 |
| [мм] | [мм] | [мм] | | | |

128660

Комплекты для закругления Modula

Продукт

Чертеж



LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для снятия фаски и фугования массивной древесины и плитных материалов

Исполнение

- фуговальные ножевые головки до B = 40 мм с осевым углом
- базовая нулевая точка
- n max = 14 500 мин-1

преимущества

- простая регулировка с помощью колец
- большая гибкость благодаря модульной конструкции

Дополнения

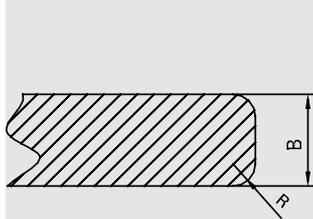
- возможно расширение галтельными или радиусными ножевыми головками
- другие возможности см. в примерах использования
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов
- идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

| ∠ фаски | ∅ D | ∅ D1 | B | ∅ d | Z | | Ident-No. |
|---------|------|------|---------|------|---|---------------|-----------|
| 3x45 | 78 | 70 | 8 - 23 | 25 | 2 | B, C-1, B | 199335 |
| 3x45 | 78 | 70 | 14 - 33 | 25 | 2 | B, H-1, B | 199338 |
| 3x45 | 78 | 70 | 24 - 43 | 25 | 2 | B, J-1, B | 199341 |
| 3x45 | 78 | 70 | 34 - 63 | 25 | 2 | B, S-1, B | 199753 |
| 3x45 | 78 | 70 | 54 - 75 | 25 | 2 | B, M-1, B | 199754 |
| 5x45 | 82 | 70 | 18 - 28 | 25 | 2 | F-1, C-1, F-2 | 199344 |
| 5x45 | 82 | 70 | 23 - 38 | 25 | 2 | F-1, H-1, F-2 | 199348 |
| 5x45 | 82 | 70 | 33 - 48 | 25 | 2 | F-1, J-1, F-2 | 199352 |
| 5x45 | 82 | 70 | 38 - 68 | 25 | 2 | F-1, S, F-2 | 199765 |
| 5x45 | 82 | 70 | 58 - 74 | 25 | 2 | F-1, M, F-2 | 199766 |
| 10x45 | 90 | 70 | 22 - 38 | 25 | 2 | U-1, C-1, U-2 | 199356 |
| 10x45 | 90 | 70 | 22 - 48 | 25 | 2 | U-1, H-1, U-2 | 199359 |
| 10x45 | 90 | 70 | 29 - 58 | 25 | 2 | U-1, J-1, U-2 | 199362 |
| 10x45 | 90 | 70 | 38 - 72 | 25 | 2 | U-1, S, U-2 | 199767 |
| 10x45 | 90 | 70 | 58 - 74 | 25 | 2 | U-1, M, U-2 | 199768 |
| [°] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

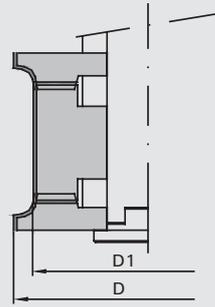
128660

Комплекты для закругления Modula

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

фуговальные ножевые головки
до $B = 40$ мм с осевым углом
Радиусные ножевые головки с
 $R 4$ с осевым углом
базовая нулевая точка
 $n \max = 14\ 500$ мин-1

преимущества

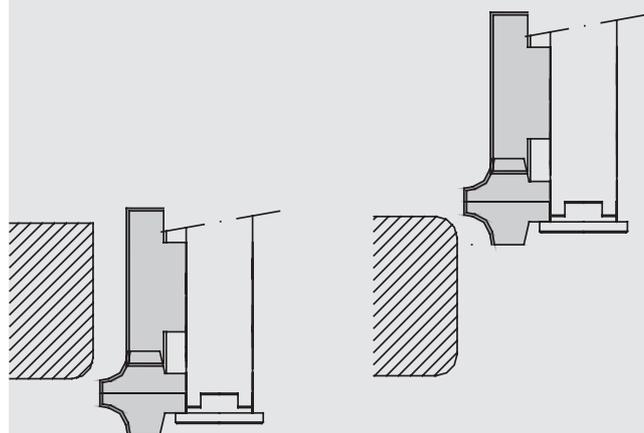
простая регулировка с
помощью колец
большая гибкость благодаря
модульной конструкции

Дополнения

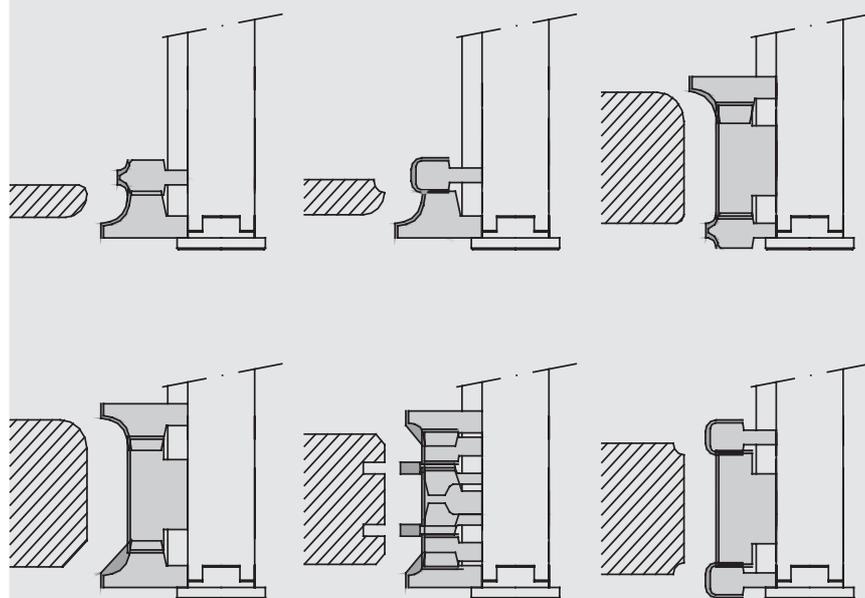
возможно расширение
галтельными или ножевыми
головками для снятия фаски
другие возможности см. в
примерах использования
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948
крепления хвостовиков
заказываются отдельно

| R | Ø D | Ø D1 | B | Ø d | Z | | Ident-No. |
|---------|------|------|---------|------|---|---------------|-----------|
| 2, 3 | 78 | 70 | 8 - 21 | 25 | 2 | B, C-1, B | 199336 |
| 2, 3 | 78 | 70 | 14 - 31 | 25 | 2 | B, H-1, B | 199339 |
| 2, 3 | 78 | 70 | 24 - 41 | 25 | 2 | B, J-1, B | 199342 |
| 2, 3 | 78 | 70 | 34 - 62 | 25 | 2 | B, S, B | 199749 |
| 2, 3 | 78 | 70 | 54 - 75 | 25 | 2 | B, M, B | 199750 |
| 4, 5, 6 | 82 | 70 | 18 - 26 | 25 | 2 | F-1, C-1, F-2 | 199345 |
| 4, 5, 6 | 82 | 70 | 23 - 36 | 25 | 2 | F-1, H-1, F-2 | 199349 |
| 4, 5, 6 | 82 | 70 | 33 - 46 | 25 | 2 | F-1, J-1, F-2 | 199353 |
| 4, 5, 6 | 82 | 70 | 38 - 65 | 25 | 2 | F-1, S, F-2 | 199755 |
| 4, 5, 6 | 82 | 70 | 58 - 74 | 25 | 2 | F-1, M, F-2 | 199756 |
| 8, 10 | 90 | 70 | 22 - 34 | 25 | 2 | U-1, C-1, U-2 | 199357 |
| 8, 10 | 90 | 70 | 22 - 44 | 25 | 2 | U-1, H-1, U-2 | 199360 |
| 8, 10 | 90 | 70 | 29 - 54 | 25 | 2 | U-1, J-1, U-2 | 199363 |
| 8, 10 | 90 | 70 | 38 - 72 | 25 | 2 | U-1, S, U-2 | 199761 |
| 8, 10 | 90 | 70 | 58 - 74 | 25 | 2 | U-1, M, U-2 | 199762 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

Modula, примеры использования



другие компоновки



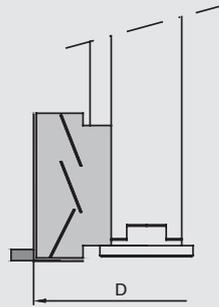
- | при сильно различающейся толщине материала обе ножевые головки монтируются снизу
- | толщина материала вводится в программу, и обработка выполняется за два прохода

128660

Фуговальные и фальцовочные ножевые головки Modula

Продукт

Чертеж

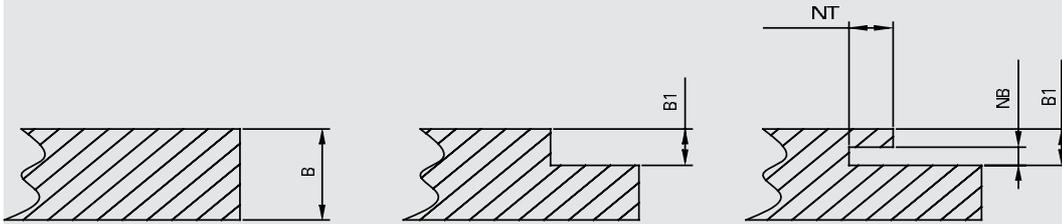


LEUCO
CNC

твёрдый сплав [HW]

MEC

пример применения



Станок / Применение

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

Исполнение

базовый корпус из алюминия с разносторонними осевыми углами
спиральное расположение резцов
базовое число зубьев $Z = 2$
 $n_{max} = 15\ 000$ мин⁻¹

преимущества

большая производительность при небольшом усилии резания

Дополнения

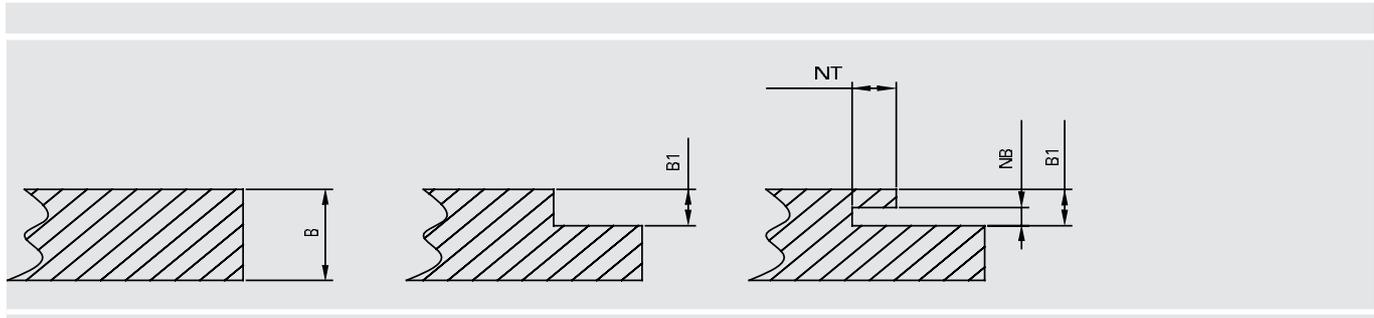
опционально может использоваться пазовый нож
в объем поставки ключи не входят
комплект монтажных инструментов
идентификационный номер 198948
крепления хвостовиков заказываются отдельно

| Ø D | B | B1 | Ø d | Z | Ident-No. |
|------------|------------|---------------|------------|-----|-----------|
| 80 [мм] | 71 [мм] | 20-70 [мм] | 25 [мм] | 8+2 | 9203782 |

| Поворотные пластины | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|--------------------------------------|------|------|------|----------|-----------|
| подрезатель | 14 | 14 | 2 | 150559 | 003079 |
| Поворотные режущие пластинки до 2006 | 16 | 12 | 1.5 | 150515 | 876623 |
| Поворотные пластины | 18 | 12 | 1.5 | 150512 | 9203784 |
| Поворотные пластины | 20 | 12 | 1.5 | 150515 | 003082 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Опция: дополнительные пазовые ножи | B | Tmax | Класса № | Ident-No. |
|------------------------------------|------|------|----------|-----------|
| | 4 | 8 | 150512 | 879869 |
| | 5 | 8 | 150512 | 888748 |
| | [мм] | [мм] | | |

| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|--|-----------------------|----------|-----------|
| Винты с плоской головкой | M5x11 T20 | 995125 | 879871 |
| Прижимные планки | 6x | 925300 | 872689 |
| Прижимные планки | 2x | 925300 | 9203785 |
| Установочные винты | M6x16 DIN EN ISO 4028 | 995161 | 001617 |
| Винты с плоской головкой для подрезателя | M5x7 T15 [мм] | 995125 | 900512 |

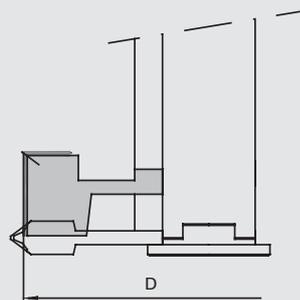


128660

Фальцовочные ножевые головки Modula

Продукт

Чертеж

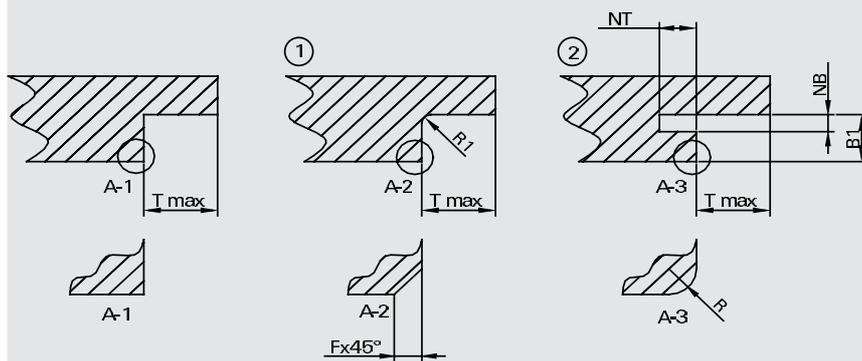


LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

пример применения



Станок / Применение

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

Исполнение

с осевым углом
базовое число зубьев $Z = 2$
 $\varnothing 100$ мм: $n \text{ max} = 14\ 500$
мин-1 / $\varnothing 130$ мм: $n \text{ max} = 11$
500 мин-1

преимущества

большая гибкость благодаря
модульной конструкции

Дополнения

опционально может
использоваться пазовый нож
возможно расширение
радиусными или ножевыми
головками для снятия фаски
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948
крепления хвостовиков
заказываются отдельно

| $\varnothing D$ | B | $\varnothing d$ | Tmax | Z | | Ident-No. |
|-----------------|------|-----------------|------|------|------|-----------|
| 100 | 30 | 25 | 25 | 2+2V | T-3 | 888524 |
| 100 | 40 | 25 | 25 | 2+2V | T-10 | 889428 |
| 130 | 30 | 25 | 25 | 2+2V | T-5 | 888525 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

| Поворотные пластины | R | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|-----------------------|------|------|------|------|----------|-----------|
| Радиусный подрезатель | 1 | 13 | 15 | 2 | 150552 | 888476 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Пазовый нож | B | Tmax | Класса № | Ident-No. |
|-------------|------|------|----------|-----------|
| | 4 | 8 | 150512 | 879869 |
| | 5 | 8 | 150512 | 888748 |
| | [мм] | [мм] | | |

| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|--------------------------|--|----------|-----------|
| Винты с плоской головкой | для пазового ножа M5x11 T20 [мм] | 995125 | 879871 |

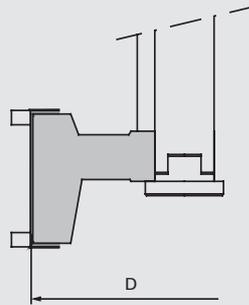
| Опция | R | угол фаски | Ø D | Ножевая головка | Класса № | Ident-No. |
|-------|------|------------|------|-----------------|----------|-----------|
| A-2 | | 45 | 108 | A | 120610 | 879845 |
| A-3 | 2 | | 108 | A | 120660 | 881168 |
| A-3 | 3 | | 108 | A | 120660 | 881169 |
| A-2 | | 45 | 138 | Y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

128660

Фальцовочные ножевые головки Modula

Продукт

Чертеж

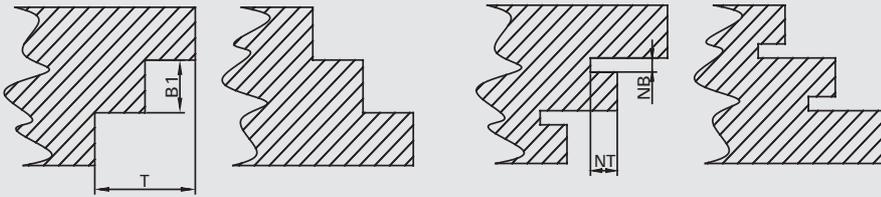


LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

пример применения



Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для фальцевания сверху и
 | снизу в массивной древесине
 | и древесно-стружечных
 | материалах

Исполнение

| с осевым углом
 | базовый корпус из алюминия
 | базовое число зубьев Z = 3
 | n max = 11 700 мин-1

преимущества

Дополнения

| опционально может
 | использоваться пазовый нож
 | в объем поставки ключи не
 | входят
 | комплект монтажных
 | инструментов
 | идентификационный номер
 | 198948
 | крепления хвостовиков
 | заказываются отдельно

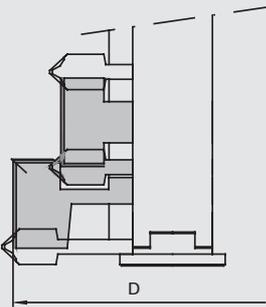
| Ø D | B | b | Ø d | Tmax | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|--------|-----------|
| 140 | 38 | 25.6 | 25 | 47 | 3+6+6V | 9203188 |
| 140 | 48 | 35.6 | 25 | 47 | 3+6+6V | 9203227 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Пазовый нож | B | Tmax | Класса № | Ident-No. |
|----------------------------|------|------|----------|-----------|
| Пазовый нож сверху / снизу | 4 | 8 | 1505 12 | 879869 |
| Пазовый нож сверху | 5 | 8 | 1505 12 | 888747 |
| Пазовый нож снизу | 5 | 8 | 1505 12 | 888748 |
| | [мм] | [мм] | | |

| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|--------------------------|-------------------|----------|-----------|
| Винты с плоской головкой | M5x11 T20 [мм] | 995 125 | 879871 |

128660

Комплекты для дверных фальцев Modula

| Продукт | Чертеж | |
|---------|---|--|
| |  |  твердый сплав [HW] MEC |

| Станок / Применение | Исполнение | преимущества | Дополнения |
|--|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> фрезерные станки с ЧПУ для фальцевания дверей | <ul style="list-style-type: none"> с осевым углом базовое число зубьев Z = 2 Ø 100: n max = 14 500 мин-1 базовая нулевая точка | <ul style="list-style-type: none"> большая гибкость благодаря модульной конструкции простая регулировка с помощью колец | <ul style="list-style-type: none"> при изготовлении различных дверей перекрывающая кромка выполняется нижней фрезой вторым проходом возможно расширение галтельными, радиусными или ножевыми головками для снятия фаски в объем поставки ключи не входят комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948 крепления хвостовиков заказываются отдельно |

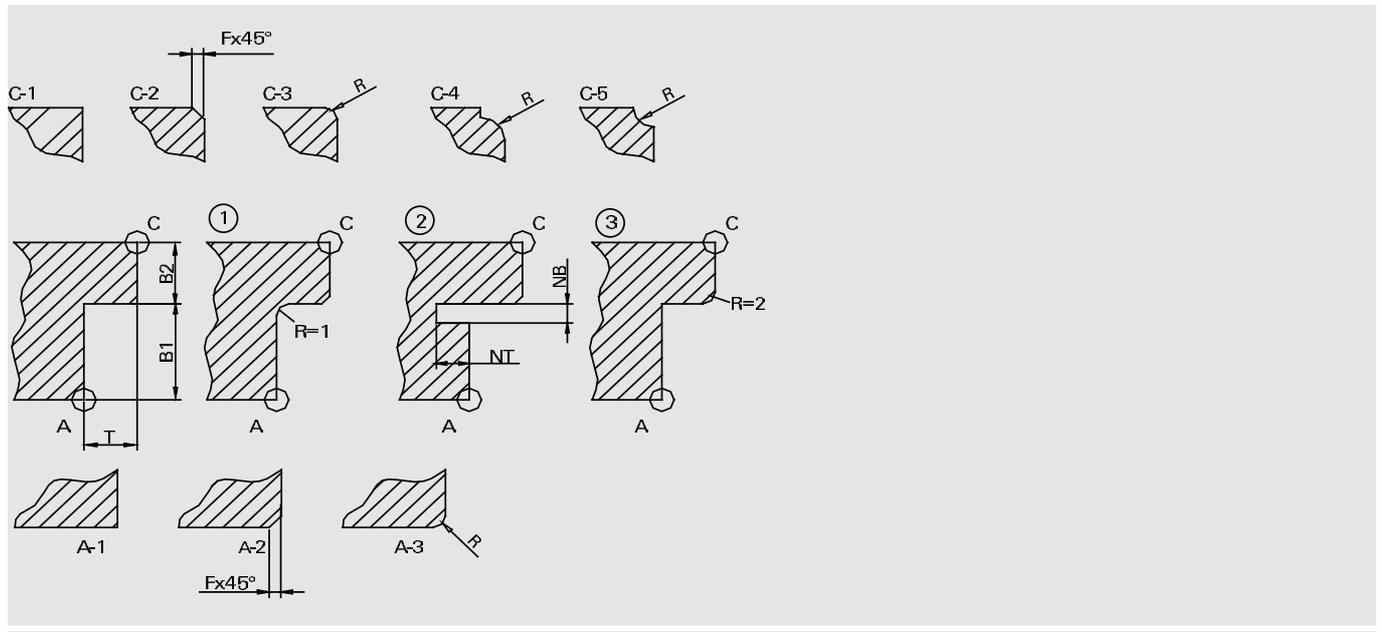
| Ø D | B1 | B2 | Ø d | Tmax | Z | Ident-No. |
|------|-------|-------|------|------|---|-----------|
| 96 | 15-28 | 14-18 | 25 | 13 | 2 | 199722 |
| 96 | 15-28 | 24-38 | 25 | 13 | 2 | 199723 |
| 96 | 22-38 | 24-38 | 25 | 13 | 2 | 199724 |
| 100 | 15-28 | 14-28 | 25 | 15 | 2 | 199725 |
| 100 | 15-28 | 24-38 | 25 | 15 | 2 | 199726 |
| 100 | 22-38 | 24-38 | 25 | 15 | 2 | 199727 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Опция 1 | R | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|-----------------------|------|------|------|------|----------|-----------|
| Радиусный подрезатель | 1 | 13 | 15 | 2 | 150552 | 888476 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Пазовый нож | B | Tmax | Класса № | Ident-No. |
|-------------|------|------|----------|-----------|
| | 4 | 8 | 1505 12 | 879869 |
| | 5 | 8 | 1505 12 | 888747 |
| | [мм] | [мм] | | |

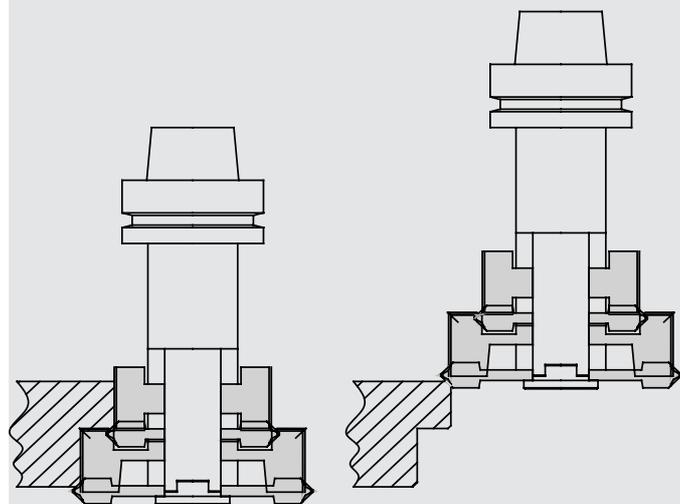
| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|--------------------------|--|----------|-----------|
| Винты с плоской головкой | для пазового ножа M5x11 T20 [мм] | 995 125 | 879871 |

| Опция 2 | R | угол фаски | Tmax | Ножевая головка | Класса № | Ident-No. |
|---------|------|------------|------|-----------------|----------|-----------|
| A-2 | | 45 | 13 | E | 120610 | 888737 |
| A-3 | 2 | | 13 | E | 120610 | 888738 |
| A-3 | 3 | | 13 | E | 120610 | 888739 |
| A-2 | | 45 | 15 | A | 120610 | 879845 |
| A-3 | 2 | | 15 | A | 120660 | 881168 |
| A-3 | 3 | | 15 | A | 120660 | 881169 |
| C-2 | | 45 | | B | 120610 | 879830 |
| C-3 | 2 | | | B | 120610 | 881166 |
| C-3/4 | 3 | | | B | 120610 | 881167 |
| C-3 | 4 | | | F-1 | 120610 | 879984 |
| C-3 | 5 | | | F-1 | 120610 | 881170 |
| C-3/4 | 6 | | | F-1 | 120610 | 881171 |
| C-3 | 8 | | | U-1 | 120610 | 881880 |
| C-3/4 | 10 | | | U-1 | 120610 | 881881 |
| C-5 | 3 | | | N | 120610 | 879859 |
| C-5 | 4 | | | N | 120610 | 881164 |
| C-5 | 5 | | | K | 120610 | 879858 |
| C-5 | 6 | | | K | 120610 | 881165 |
| | [мм] | [°] | [мм] | | | |



Дверной гарнитур Модула применение

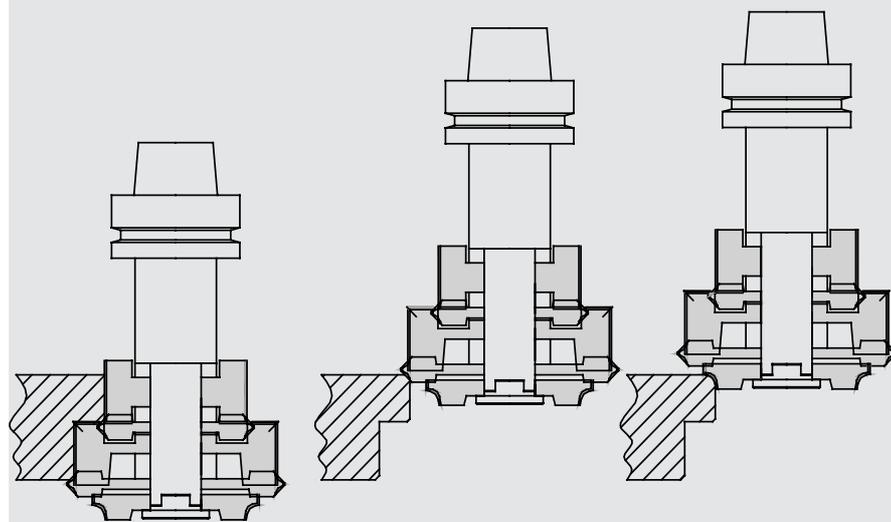
Пример использования для различной толщины дверей
обработка в 2 рабочих прохода



1-й рабочий проход

2-й рабочий проход

Пример использования с дополнительными фрезами для индивидуальных дверей



1-й рабочий проход

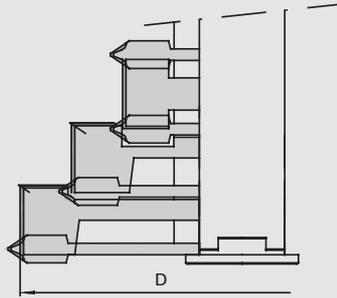
2-й рабочий проход фаска,
закругление или профиль сверху, все
может управляться программно

128660

Комплекты для двойной фальцовки Modula

Продукт

Чертеж

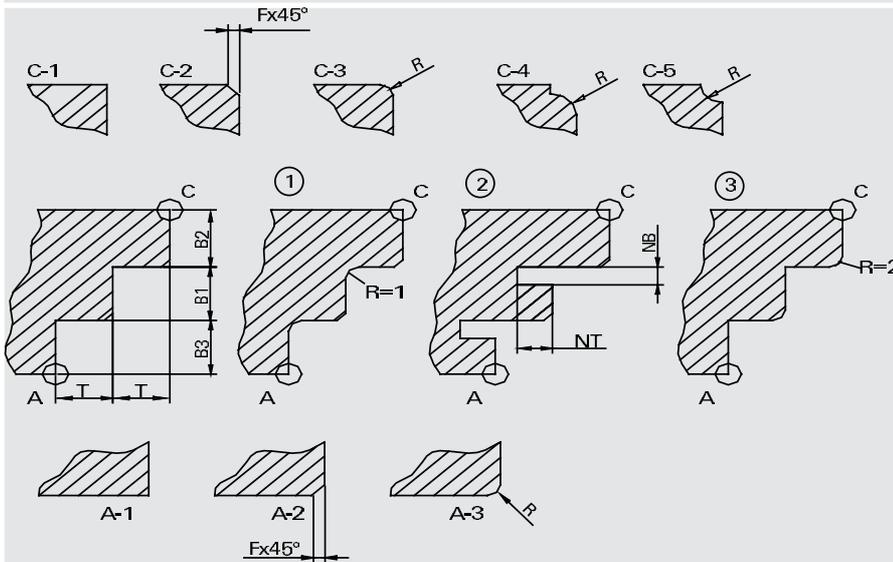


LEUCO
CNC

твёрдый сплав [HW]

MEC

пример применения



Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фальцевания дверей

Исполнение

- с осевым углом
- базовое число зубьев $Z = 2$
- базовая нулевая точка
- $n \text{ max} = 11\,500 \text{ мин}^{-1}$

преимущества

- большая гибкость благодаря модульной конструкции
- простая регулировка с помощью колец

Дополнения

- возможно расширение галтельными, радиусными или ножевыми головками для снятия фаски
- стандартные комплекты: кромки А и С многогранные
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

| $\varnothing D$ | B1 | B2 | B3 | $\varnothing d$ | Tmax | Ident-No. |
|-----------------|-------|-------|-------|-----------------|------|---------------------|
| 130 | 15-28 | 15-28 | 14-28 | 25 | 15 | H-1, B, T-3, A, T-5 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | 199781 |

| Опция 1 | R | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|-----------------------|------|------|------|------|----------|-----------|
| Радиусный подрезатель | 1 | 13 | 15 | 2 | 150552 | 888476 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Опция 2 | B | Tmax | Класса № | Ident-No. |
|-------------|------|------|----------|-----------|
| Пазовый нож | 4 | 8 | 150512 | 879869 |
| Пазовый нож | 5 | 8 | 150512 | 888747 |
| | [мм] | [мм] | | |

| Запасные части | | размер | Класса № | Ident-No. |
|--------------------------|-------------------|-------------------|----------|-----------|
| Винты с плоской головкой | для пазового ножа | M5x11 T20 [мм] | 995 125 | 879871 |

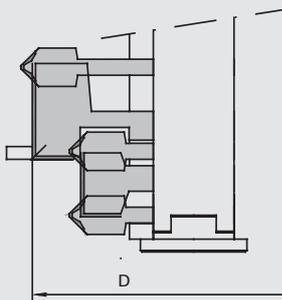
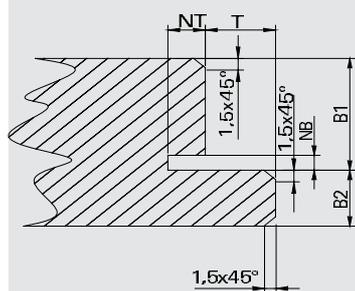
| Опция | R | угол фаски | Ножевая головка | Класса № | Ident-No. |
|-------|------|------------|-----------------|----------|-----------|
| A-2 | | 45 | Y | 120610 | 880580 |
| A-3 | 2 | | Y | 120660 | 880581 |
| A-3 | 3 | | Y | 120660 | 880582 |
| C-2 | | 45 | B | 120610 | 879830 |
| C-3 | 2 | | B | 120610 | 881166 |
| C-3/4 | 3 | | B | 120610 | 881167 |
| C-3 | 4 | | F-1 | 120610 | 879984 |
| C-3 | 5 | | F-1 | 120610 | 881170 |
| C-3/4 | 6 | | F-1 | 120610 | 881171 |
| C-3 | 8 | | U-1 | 120610 | 881880 |
| C-3/4 | 10 | | U-1 | 120610 | 881881 |
| C-5 | 3 | | N | 120610 | 879859 |
| C-5 | 4 | | N | 120610 | 881164 |
| C-5 | 5 | | K | 120610 | 879858 |
| C-5 | 6 | | K | 120610 | 881165 |
| | [мм] | [°] | | | |

128660

Комплекты для прямоугольного фальцевания Modula

Продукт

Чертеж



LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фальцевания рам

Исполнение

- комплект с кромками с фасками и пазом 4 x 8 мм
- с осевым углом
- базовое число зубьев Z = 2
- Ø 100: n max = 14 500 мин-1

преимущества

- большая гибкость благодаря модульной конструкции
- простая регулировка с помощью колец

Дополнения

- имеются также для левого вращения или для выборки фальца (четверти) снизу
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов
- идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

| Ø D | B1 | B2 | Ø d | Tmax | | Ident-No. |
|------|-------|-------|------|------|------------------|-----------|
| 96 | 15-30 | 8-20 | 25 | 13 | C-2, 2xB, T-2, E | 199747 |
| 96 | 22-40 | 14-30 | 25 | 13 | H-2, 2xB, T-7, E | 199746 |
| 100 | 15-30 | 8-20 | 25 | 15 | C-2, 2xB, T-4, A | 199745 |
| 100 | 22-40 | 14-30 | 25 | 15 | H-2, 2xB, T-9, A | 199748 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Пазовый нож | B | Tmax | Класса № | Ident-No. |
|-------------|------|------|----------|-----------|
| | 4 | 8 | 1505 12 | 879869 |
| | 5 | 8 | 1505 12 | 888747 |
| | [мм] | [мм] | | |

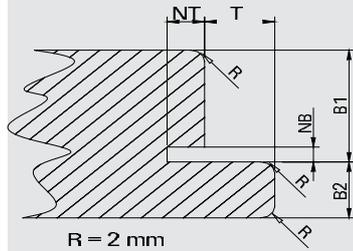
| Запасные части | | размер | Класса № | Ident-No. |
|--------------------------|-------------------|-------------------|----------|-----------|
| Винты с плоской головкой | для пазового ножа | M5x11 T20 [мм] | 995 125 | 879871 |

128660

Комплекты для прямоугольного фальцевания Modula

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фальцевания рам

Исполнение

- комплект с закругленными кромками и пазом 4 x 8 мм
- с осевым углом
- базовое число зубьев Z = 2
- Ø 100: n max = 14 500 мин-1

преимущества

- большая гибкость благодаря модульной конструкции
- простая регулировка с помощью колец

Дополнения

- имеются также для левого вращения или для выборки фальца (четверти) снизу
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

| Ø D | B1 | B2 | Ø d | Tmax | | Ident-No. |
|------|-------|-------|------|------|------------------|-----------|
| 96 | 15-30 | 8-20 | 25 | 13 | C-2, 2xВ, Т-2, Е | 199777 |
| 96 | 22-40 | 14-30 | 25 | 13 | H-2, 2xВ, Т-7, Е | 199778 |
| 100 | 15-30 | 8-20 | 25 | 15 | C-2, 2xВ, Т-4, А | 199779 |
| 100 | 22-40 | 14-30 | 25 | 15 | H-2, 2xВ, Т-9, А | 199780 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Пазовый нож | В | Tmax | Класса № | Ident-No. |
|-------------|------|------|----------|-----------|
| | 4 | 8 | 150512 | 879869 |
| | 5 | 8 | 150512 | 888747 |
| | [мм] | [мм] | | |

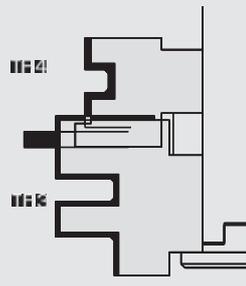
| Запасные части | | размер | Класса № | Ident-No. |
|--------------------------|-------------------|-------------------|----------|-----------|
| Винты с плоской головкой | для пазового ножа | M5x11 T20 [мм] | 995 125 | 879871 |

128660

Комплекты для дверных коробок Modula

Продукт

Чертеж

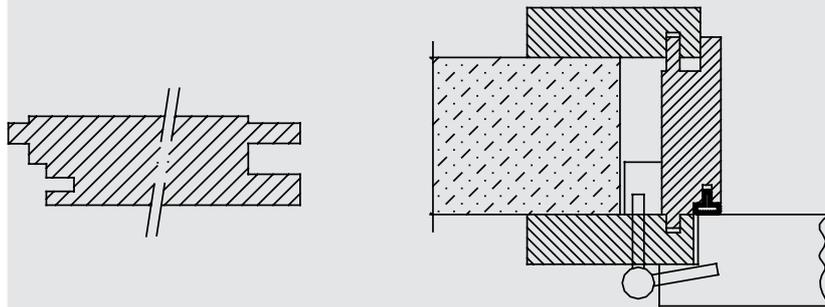


LEUCO
GNC

твердый сплав [HW]

MEC

пример применения



Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для изготовления дверных коробок в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

базовое число зубьев $Z = 2$
 $n_{max} = 14\ 500$ мин⁻¹

преимущества

большая гибкость благодаря модульной конструкции
простая регулировка с помощью колец

Дополнения

двухсторонняя обработка одним комплектом
для односторонней обработки по запросу
в объем поставки ключи не входят
комплект монтажных инструментов
идентификационный номер 198948
крепления хвостовиков заказываются отдельно

| Ø D | B1 | Ø d | Tmax | | Ident-No. |
|-------------|---------------|------------|------------|------------|-----------|
| 100 [мм] | 25-30 [мм] | 25 [мм] | 15 [мм] | TF-3, TF-4 | 9202895 |

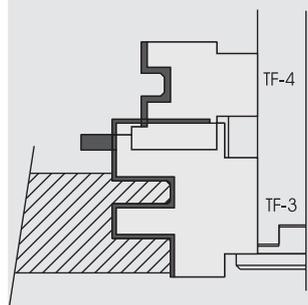
| Поворотные пластины | B | H | S | Ножевая головка | Класса № | Ident-No. |
|--------------------------------|------|------|------|-----------------|----------|-----------|
| Профильные поворотные пластины | 10 | 13.5 | 1.5 | до 2006 | 15 1556 | 888963 |
| Профильные поворотные пластины | 22,3 | 18 | 2 | TF-4 | 15 1556 | 885906 |
| Профильные поворотные пластины | 10 | 13.5 | 1.5 | TF-3 | 15 1556 | 9202581 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

| Пазовый нож | B | Tmax | Класса № | Ident-No. |
|-------------|------|------|----------|-----------|
| | 4 | 13 | 1505 12 | 88 1180 |
| | [мм] | [мм] | | |

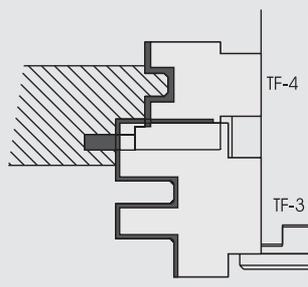
| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|--------------------------|-------------------|----------|-----------|
| Винты с плоской головкой | M5x11 T20 [мм] | 995 125 | 879871 |

Дверной гарнитур Модула применение

Примеры использования с стандартным инструментом
обработка в 2 рабочих прохода

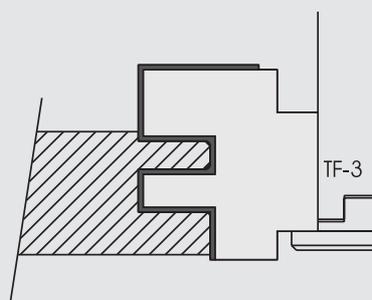
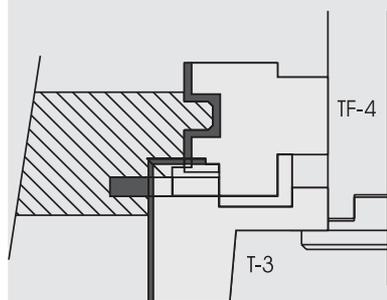


1-й рабочий проход

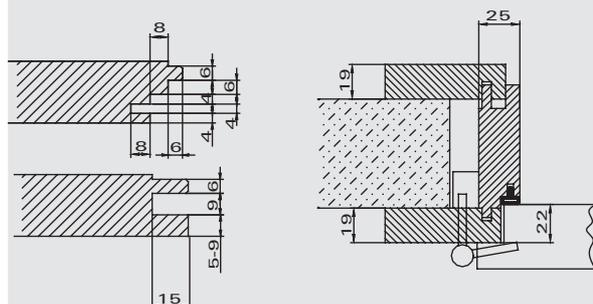


2-й рабочий проход

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



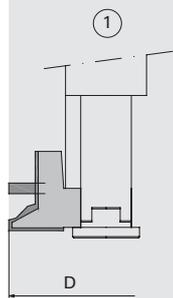
размеры



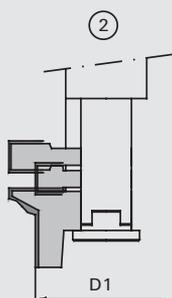
128660

Комплекты для контрпрофилей Modula

Продукт



Чертеж

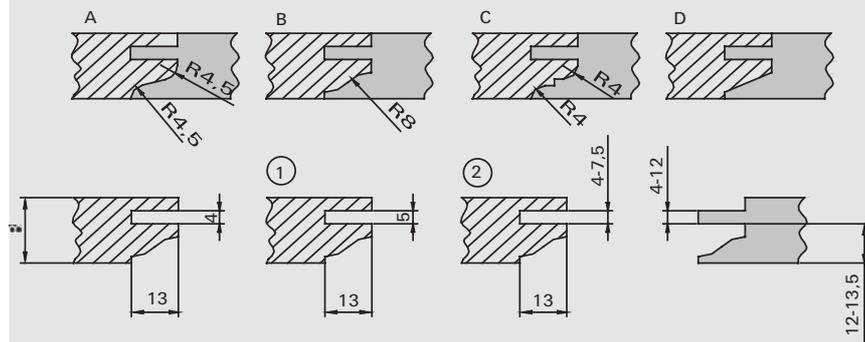


LEUCO
GNC

твердый сплав [HW]

MEC

пример применения



Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для продольных и контрпрофилей на мебельных деталях, например, внутренних дверях и кассетах

Исполнение

базовое число зубьев $Z = 2$
 $\varnothing 100: n_{max} = 14\ 500$ мин⁻¹

преимущества

возможны 4 профиля в одном корпусе
комплексная обработка за один рабочий проход

Дополнения

стандартная поставка с профилем В, паз 4 x 13 мм
опциональный паз 5 x 13 мм или регулируемый 4 - 7,5 x 13 мм
имеется для левого и правого вращения
в объем поставки ключи не входят
комплект монтажных инструментов
идентификационный номер 198948
крепления хвостовиков заказываются отдельно

| $\varnothing D$ | $\varnothing D1$ | B | $\varnothing d$ | Тип | Ident-No. |
|-----------------|------------------|-------|-----------------|--------------|-----------|
| 96 | 70 | 20-27 | 25 | 1 X-2, паз 4 | 199775 |
| 96 | 70 | 20-27 | 25 | 2 X-1, G, W | 199776 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Опция 1 | B | Tmax | Класса № | Ident-No. |
|-------------|------|------|----------|-----------|
| Пазовый нож | 5 | 13 | 150512 | 879870 |
| | [мм] | [мм] | | |

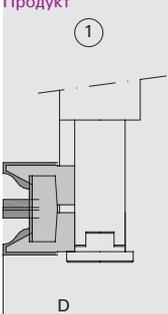
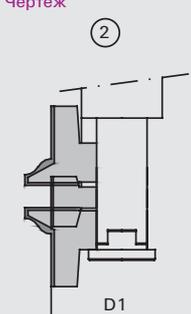
| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|--------------------------|-----------------------------|----------|-----------|
| Винты с плоской головкой | для пазового ножа M5x11 T20 | 995125 | 879871 |
| | [мм] | | |

| Опция 2 | B | Tmax | Класса № | Ident-No. |
|---------|------|------|----------|-----------|
| Фреза Q | 4 | 13 | 120200 | 881153 |
| | [мм] | [мм] | | |

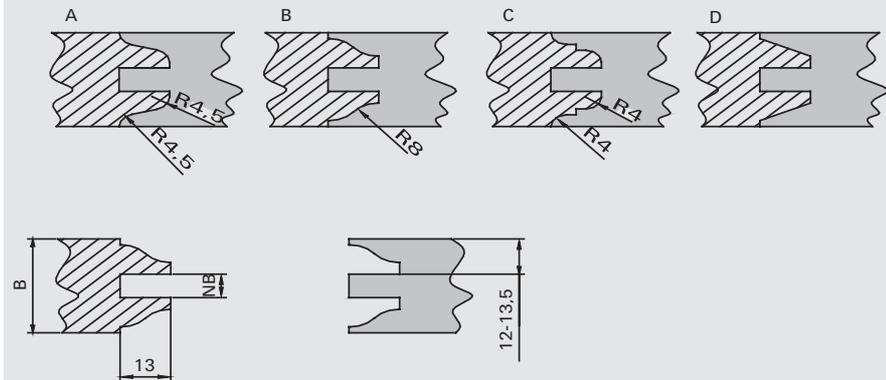
| Сменные пластины | B | H | S | Ножевая головка | Класса № | Ident-No. |
|------------------|------|------|------|-----------------|----------|-----------|
| Профиль А слева | 30 | 26 | 2 | X-1 | 15 1521 | 882465 |
| Профиль А справа | 30 | 26 | 2 | X-2 | 15 1522 | 882466 |
| Профиль В слева | 30 | 26 | 2 | X-1 | 15 1521 | 882463 |
| Профиль В справа | 30 | 26 | 2 | X-2 | 15 1522 | 882464 |
| Профиль С слева | 30 | 26 | 2 | X-1 | 15 1521 | 882461 |
| Профиль С справа | 30 | 26 | 2 | X-2 | 15 1522 | 882462 |
| Профиль D слева | 30 | 26 | 2 | X-1 | 15 1521 | 882467 |
| Профиль D справа | 30 | 26 | 2 | X-2 | 15 1522 | 882468 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

128660

Комплекты для контрпрофилей Modula

| Продукт | Чертеж | |
|--|--|---|
|  <p>①</p> |  <p>②</p> |  <p>LEUCO CNC</p> <p>твердый сплав [HW]</p> <p>MEC</p> |

пример применения



Technical drawings showing four types of counter-profiles (A, B, C, D) with their respective dimensions and radii. Profile A has radii R4.5 and R4.5. Profile B has a radius R8. Profile C has a radius R4. Profile D has a radius R4. A side view shows a width of 13 mm and a depth of NB. Another side view shows a height of 12-13.5 mm.

| Станок / Применение | Исполнение | преимущества | Дополнения |
|--|---|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> фрезерные станки с ЧПУ для продольных и контрпрофилей на мебельных деталях, например, внутренних дверях | <ul style="list-style-type: none"> базовое число зубьев Z = 2 Ø 100: n max = 14 500 мин-1 | <ul style="list-style-type: none"> возможны 4 профиля в одном корпусе комплексная обработка за один рабочий проход | <ul style="list-style-type: none"> стандартная поставка с профилем В, паз 8 - 15 x 13 мм опционально возможен паз 5 - 9.5 x 13 мм имеется для левого и правого вращения в объем поставки ключи не входят комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948 крепления хвостовиков заказываются отдельно |

| Ø D | Ø D1 | B | Ø d | Тип | Ident-No. | |
|------|------|-------|------|-----|---------------|--------|
| 96 | 70 | 34-42 | 25 | 1 | X-1, X-2 | 199389 |
| 96 | 70 | 34-42 | 25 | 2 | X-1, C-1, X-2 | 199390 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

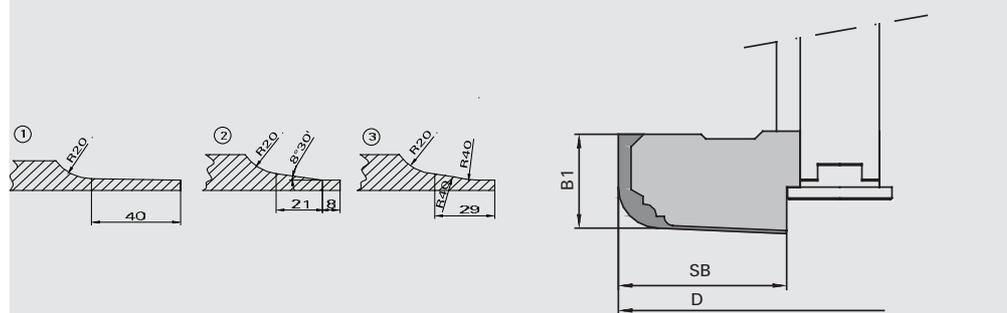
| Поворотные пластины | B | H | S | Ножевая головка | Класса № | Ident-No. |
|--|-----------|------|-----------------|-----------------|-----------|-----------|
| Поворотные пластины | 20 | 12 | 1.5 | C | 150515 | 003082 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | | |
| Пазовый нож | B | Tmax | Ножевая головка | | Класса № | Ident-No. |
| | 8 | 13 | X-1 | | 150512 | 882483 |
| | 8 | 13 | X-2 | | 150512 | 882460 |
| | 5 | 13 | X-1, X-2 | | 150512 | 879870 |
| | [мм] | [мм] | | | | |
| Запасные части | размер | | | Класса № | Ident-No. | |
| Винты с плоской головкой для пазового ножа | M5x11 T20 | | | 995125 | 879871 | |
| | [мм] | | | | | |
| Сменные пластины | B | H | S | Ножевая головка | Класса № | Ident-No. |
| Профиль А слева | 30 | 26 | 2 | X-1 | 151521 | 882465 |
| Профиль А справа | 30 | 26 | 2 | X-2 | 151522 | 882466 |
| Профиль В слева | 30 | 26 | 2 | X-1 | 151521 | 882463 |
| Профиль В справа | 30 | 26 | 2 | X-2 | 151522 | 882464 |
| Профиль С слева | 30 | 26 | 2 | X-1 | 151521 | 882461 |
| Профиль С справа | 30 | 26 | 2 | X-2 | 151522 | 882462 |
| Профиль D слева | 30 | 26 | 2 | X-1 | 151521 | 882467 |
| Профиль D справа | 30 | 26 | 2 | X-2 | 151522 | 882468 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

128660

Ножевые головки для снятия верхнего слоя Modula

Продукт

Чертеж

LEUCO
GNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

| базовое число зубьев Z = 2
 | Ø 140: n max = 9 000 мин⁻¹

преимущества

Дополнения

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

| R | Ø D | B | B1 | Ø d | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|-----------|
| 20 | 140 | 55 | 30 | 25 | 888504 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | |

| Поворотные режущие пластинки основной нож | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|--|------|------|------|----------|-----------|
| | 48 | 12 | 1.5 | 151521 | 888511 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | |

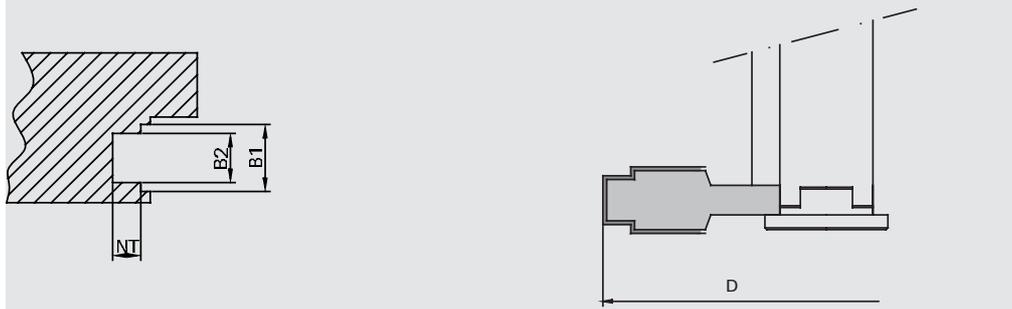
| | | | | | | |
|--|------|------|------|------|----------|-----------|
| Поворотные режущие пластинки периферийная режущая кромка | R | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
| | 20 | 30 | 25 | 1.5 | 15 1766 | 889076 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |
| Опорные пластины периферийная режущая кромка | R | B | H | | Класса № | Ident-No. |
| | 20 | 30 | 25 | | 925300 | 889077 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

128660

Ножевые головки для ступенчатых пазов Modula

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для прорезания вырезов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах для замков с высокой секретностью и обшивки

Исполнение

базовое число зубьев $Z = 2$
 $n_{max} = 12\ 000$ мин-1

преимущества

Дополнения

применение в противовращении
 ступенчатый паз для 18 и 20 мм возможен на том же базовом корпусе при замене профильной пластины
 в объем поставки ключи не входят
 комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
 крепления хвостовиков заказываются отдельно

| Ø D | B1 | B2 | Ø d | Tmax | Тип | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|-----|-----------|
| 120 | 18,1 | 13,2 | 25 | 7,5 | R | 879990 |
| 120 | 20,1 | 15,2 | 25 | 7,5 | R | 881190 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

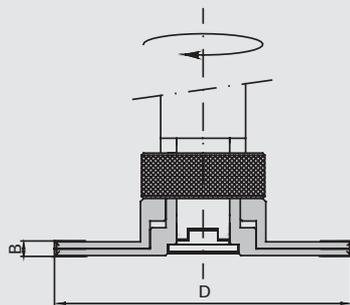
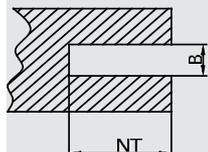
| | | | | | | |
|------------------|------|------|------|------|----------|-----------|
| Сменные пластины | B | B1 | H | S | Класса № | Ident-No. |
| | 18,1 | 13,2 | 20 | 2 | 150515 | 881106 |
| | 20,1 | 15,2 | 20 | 2 | 150515 | 881183 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

128660

Пазовые ножевые головки Modula

Продукт

Чертеж



LEUCO
GNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для прорезания пазов
в массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

базовое число зубьев $Z = 2$
 $n_{max} = 11\,000$ мин-1

преимущества

не имеющее себе равных
устройство регулирования с
резьбовой втулкой

Дополнения

регулировка выполняется
без зазора с помощью
регулирующего кольца
высокоточная шкала 0.1 мм
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948
крепления хвостовиков
заказываются отдельно

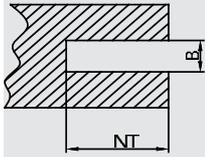
| Ø D | B | Ø d | Tmax | Z | | Ident-No. |
|------|--------|------|------|-------|----------------|-----------|
| 140 | 4-7,5 | 25 | 40 | 4+4+4 | с подрезателем | 889645 |
| 140 | 7,5-11 | 25 | 40 | 4+2+4 | с подрезателем | 889876 |
| 150 | 10-18 | 25 | 45 | 2+2+4 | с подрезателем | 9201087 |
| [мм]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

| Поворотные пластины | B | H | S | для идент. № | Класса № | Ident-No. |
|---------------------|------|------|------|----------------|----------|-----------|
| Поворотные пластины | 7,5 | 12 | 1.5 | 889876 | 150515 | 167256 |
| Поворотные пластины | 9,6 | 12 | 1.5 | 9201087 | 150515 | 171163 |
| Поворотные пластины | 7,6 | 12 | 1.5 | 889645, 889876 | 150515 | 052543 |
| подрезатель | 14 | 14 | 1.2 | 889645, 889876 | 150559 | 163701 |
| подрезатель | 14 | 14 | 2 | 9201087 | 150559 | 003079 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

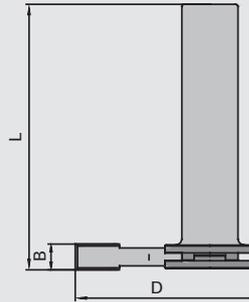
128660

Пазовые ножевые головки Modula

Продукт



Чертеж


LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для прорезания вырезов
 в массивной древесине
 и древесно-стружечных
 материалах для заглабляемых
 уплотнений (Planet) в дверях

Исполнение

| число зубьев $Z = 3+3$
 | $n_{max} = 12\ 000$ мин⁻¹

преимущества

| уменьшенное давление реза
 благодаря распределению
 нагрузки резания

Дополнения

| применение в попутном
 вращении
 | поставка, вкл. хвостовик
 $\varnothing 25$ мм; с другим
 хвостовиком глубина паза
 только 37 мм
 | монтируется слева или
 справа
 | в объем поставки ключи не
 входят
 | комплект монтажных
 инструментов
 идентификационный номер
 198948
 | крепления хвостовиков
 заказываются отдельно

| $\varnothing D$ | B | $\varnothing d$ | L | Tmax | Ident-No. |
|-----------------|--------------|-----------------|-------------|------------|-----------|
| 120 [мм] | 13,1 [мм] | 25 [мм] | 135 [мм] | 45 [мм] | 199162 |

| Поворотные пластины | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|---------------------|-------------|------------|-------------|----------|-----------|
| Поворотные пластины | 7,5 [мм] | 12 [мм] | 1.5 [мм] | 150515 | 167256 |

120210

Отдельные ножевые головки Modula

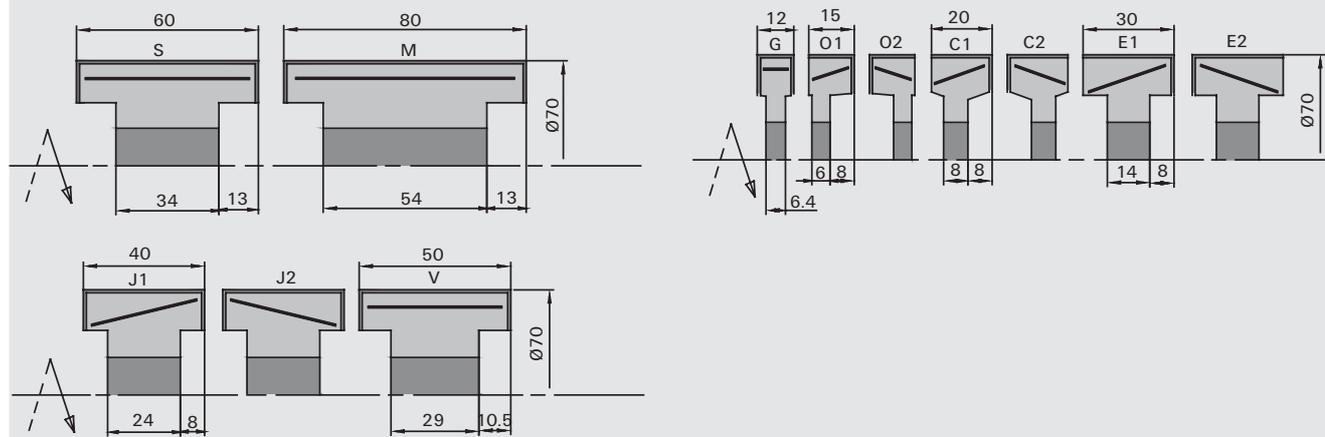
Продукт

Чертеж

LEUCO
GNC

твердый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение

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

Исполнение

ножевые головки от B = 15
мм до 40 мм с осевым углом
число зубьев Z = 2
n max = 14 500 мин-1

преимущества

Дополнения

для применения с
соответствующими
креплениями хвостовиков
и в комбинации с другими
ножевыми головками Modula
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948

| Ø D | B | b | Ø d | Z | Тип | Ident-No. |
|------|------|------|------|---|-----|-----------|
| 70 | 12 | 6.4 | 25 | 2 | G | 879829 |
| 70 | 15 | 6 | 25 | 2 | O-1 | 879828 |
| 70 | 15 | 6 | 25 | 2 | O-2 | 879833 |
| 70 | 20 | 8 | 25 | 2 | C-1 | 879827 |
| 70 | 20 | 8 | 25 | 2 | C-2 | 879832 |
| 70 | 30 | 14 | 25 | 2 | H-1 | 879854 |
| 70 | 30 | 14 | 25 | 2 | H-2 | 879855 |
| 70 | 40 | 24 | 25 | 2 | J-1 | 882012 |
| 70 | 40 | 24 | 25 | 2 | J-2 | 882013 |
| 70 | 50 | 29 | 25 | 2 | V | 9201908 |
| 70 | 60 | 34 | 25 | 2 | S | 888526 |
| 70 | 80 | 54 | 25 | 2 | M | 888527 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

| Поворотные пластины | B | H | S | Ножевая головка | Класса № | Ident-No. |
|---------------------|------|------|------|-----------------|----------|-----------|
| Поворотные пластины | 12 | 12 | 1.5 | G | 1505 15 | 003080 |
| Поворотные пластины | 15 | 12 | 1.5 | O-1, O-2 | 1505 15 | 003081 |
| Поворотные пластины | 20 | 12 | 1.5 | C-1, C-2 | 1505 15 | 003082 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

| Поворотные пластины | B | H | S | Ножевая головка | Класса № | Ident-No. |
|---------------------|------|------|------|-----------------|----------|-----------|
| Поворотные пластины | 30 | 12 | 1.5 | H-1, H-2 | 150515 | 003083 |
| Поворотные пластины | 40 | 12 | 1.5 | J-1, J-2 | 150515 | 164078 |
| Поворотные пластины | 50 | 12 | 1.5 | V | 150515 | 003085 |
| Поворотные пластины | 60 | 12 | 1.5 | S | 150515 | 003086 |
| Поворотные пластины | 80 | 12 | 1.5 | M | 150512 | 888545 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

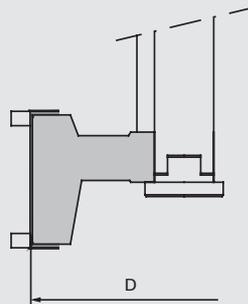
| Запасные части | размер | Ножевая головка | Класса № | Ident-No. |
|--------------------|--------|-----------------|----------|-----------|
| Установочные винты | M5x10 | | 995161 | 881087 |
| Прижимные планки | B=10 | G, O-1, O-2 | 925300 | 164526 |
| Прижимные планки | B=18 | C-1, C-2 | 925300 | 164076 |
| Прижимные планки | B=30 | H-1, H-2 | 925300 | 164185 |
| Прижимные планки | B=40 | J-1, J-2 | 925300 | 882014 |
| Прижимные планки | B=50 | V | 925300 | 883382 |
| Прижимные планки | B=60 | S | 925300 | 888543 |
| Прижимные планки | B=80 | M | 925300 | 888544 |
| Магнитный упор | 1,0 | | 997800 | 166094 |
| | [мм] | | | |

120210

Отдельные ножевые головки Modula

Продукт

Чертеж



LEUCO
CNC

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

| число зубьев $Z = 3$
 | с осевым углом
 | базовый корпус из алюминия
 | $n_{max} = 11\,700$ мин-1

преимущества

Дополнения

| для применения с
 | соответствующими
 | креплениями хвостовиков
 | и в комбинации с другими
 | ножевыми головками Modula
 | опционально может
 | использоваться пазовый нож
 | в объём поставки ключи не
 | входят
 | комплект монтажных
 | инструментов
 | идентификационный номер
 | 198948

| Ø D | B | b | Ø d | Tmax | Z | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|--------|-----------|
| 140 | 38 | 25.6 | 25 | 47 | 3+6+6V | 9203188 |
| 140 | 48 | 35.6 | 25 | 47 | 3+6+6V | 9203227 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Поворотные пластины | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|---------------------|------|------|------|----------|-----------|
| подрезатель | 14 | 14 | 2 | 150559 | 003079 |
| Поворотные пластины | 39,2 | 12 | 1.5 | 150515 | 9203225 |
| Поворотные пластины | 49,2 | 12 | 1.5 | 150515 | 9203226 |
| Пазовый нож | 4 | 8 | | 150512 | 879869 |
| Пазовый нож | 4 | 13 | | 150512 | 881180 |
| Пазовый нож | 5 | 8 | | 150512 | 888747 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Поворотные пластины | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|---------------------|------|------|------|----------|-----------|
| Пазовый нож | 5 | 8 | | 150512 | 888748 |
| Пазовый нож | 5 | 13 | | 150512 | 888749 |
| Пазовый нож | 5 | 13 | | 150512 | 888750 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | |

| Запасные части | размер | для идент. № | Класса № | Ident-No. |
|--|-----------|--------------|----------|-----------|
| Винты с плоской головкой для пазового ножа | M5x11 T20 | | 995125 | 879871 |
| Винты с плоской головкой для подрезателя | M5x7 T15 | | 995125 | 900512 |
| Винты с плоской головкой | M6x12 | | 995125 | 900612 |
| Зажимной элемент | M8 | | 925313 | 660011 |
| Прижимные балки | B=38 | 9203188 | 925313 | 591866 |
| Прижимные балки | B=48 | 9203227 | 925313 | 591867 |
| | [мм] | | | |

120210

Отдельные ножевые головки Modula

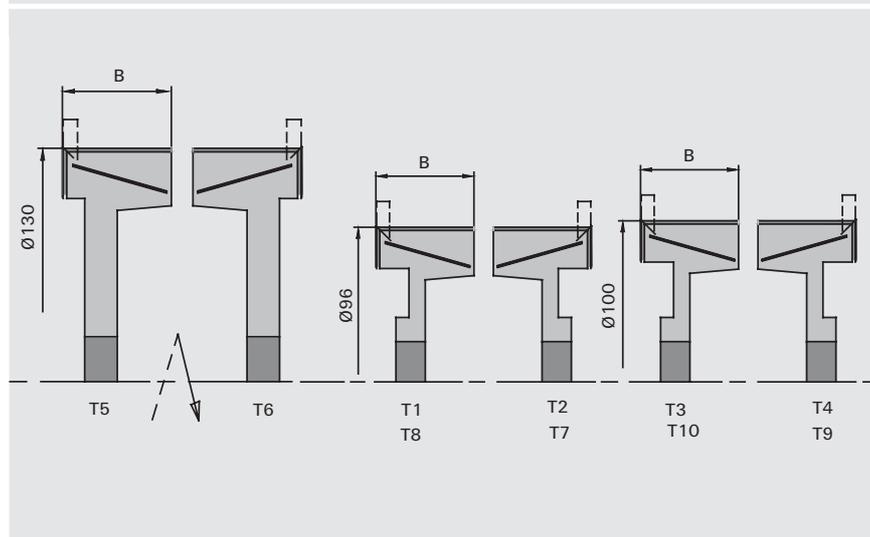
Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение

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

Исполнение

- число зубьев Z = 2
- с осевым углом
- Ø 100 мм: n max = 14 500 мин-1
- Ø 130 мм: n max = 11 500 мин-1

преимущества

Дополнения

- для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов
- идентификационный номер 198948

| Ø D | B | b | Ø d | Z | Тип | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|------|-----------|
| 96 | 30 | 9 | 25 | 2+2V | T-1 | 888467 |
| 96 | 30 | 9 | 25 | 2+2V | T-2 | 888466 |
| 96 | 40 | 15.5 | 25 | 2+2V | T-8 | 889427 |
| 96 | 40 | 15.5 | 25 | 2+2V | T-7 | 889426 |
| 100 | 30 | 9 | 25 | 2+2V | T-3 | 888524 |
| 100 | 30 | 9 | 25 | 2+2V | T-4 | 888523 |
| 100 | 40 | 15.5 | 25 | 2+2V | T-10 | 889429 |
| 100 | 40 | 15.5 | 25 | 2+2V | T-9 | 889428 |
| 130 | 30 | 9 | 25 | 2+2V | T-5 | 888525 |
| 130 | 30 | 9 | 25 | 2+2V | T-6 | 888522 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

| Поворотные пластины | B | H | S | Ножевая головка | Класса № | Ident-No. |
|---------------------|------|------|------|--------------------------|----------|-----------|
| подрезатель | 14 | 14 | 2 | T-3 | 150559 | 003079 |
| Поворотные пластины | 30 | 12 | 1.5 | T-1 до T-6 | 150515 | 003083 |
| Поворотные пластины | 40 | 12 | 1.5 | T-7 до T-10 | 150515 | 164078 |
| Пазовый нож | 4 | 8 | | | 150512 | 879869 |
| Пазовый нож | 4 | 13 | | | 150512 | 881180 |
| Пазовый нож | 5 | 8 | | T-1, T-3, T-5, T-8, T-10 | 150512 | 888747 |
| Пазовый нож | 5 | 8 | | T-2, T-4, T-6, T-7, T-9 | 150512 | 888748 |
| Пазовый нож | 5 | 13 | | T-1, T-3, T-5, T-8, T-10 | 150512 | 888749 |
| Пазовый нож | 5 | 13 | | T-2, T-4, T-6, T-7, T-9 | 150512 | 888750 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

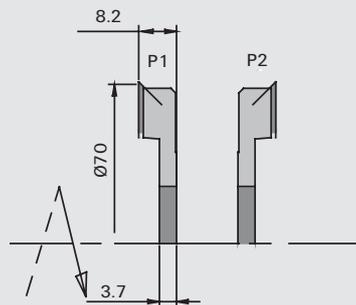
| Запасные части | | размер | Класса № | Ident-No. |
|--------------------------|-------------------|-----------|----------|-----------|
| Винты с плоской головкой | для пазового ножа | M5x11 T20 | 995125 | 879871 |
| Винты с плоской головкой | для подрезателя | M5x7 T15 | 995125 | 900512 |
| Установочные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

120200

Отдельные ножевые головки Modula

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для черновой резки в
 | массивной древесине
 | и древесно-стружечных
 | материалах

Исполнение

| число зубьев Z = 2
 | n max = 14 500 мин-1

преимущества

Дополнения

| для применения с
 | соответствующими
 | креплениями хвостовиков
 | и в комбинации с другими
 | ножевыми головками Modula
 | в объем поставки ключи не
 | входят
 | комплект монтажных
 | инструментов
 | идентификационный номер
 | 198948

| Ø D | B | b | Ø d | Z | Тип | Ident-No. | | |
|--------------------------|------|------|------|----------|----------|-----------|----------|-----------|
| 70 | 8,2 | 3.7 | 25 | 2+2V | P-1 | 879831 | | |
| 70 | 8,2 | 3.7 | 25 | 2+2V | P-2 | 879834 | | |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | | | |
| Поворотные пластины | | | | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
| подрезатель | | | | 14 | 14 | 2 | 150559 | 003079 |
| Радиусный подрезатель | | | | 13 | 15 | 2 | 150552 | 888476 |
| | | | | [мм] | [мм] | [мм] | | |
| Запасные части | | | | размер | Класса № | Ident-No. | | |
| Винты с плоской головкой | | | | M5x7 T15 | 995 125 | 9005 12 | | |
| | | | | [мм] | | | | |

120200

Отдельные ножевые головки Modula

| Продукт | Чертеж | | |
|--|---|---------------------|---|
| | | | твердый сплав [HW] |
| | | MEC | |
| Станок / Применение фрезерные станки с ЧПУ для прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах | Исполнение число зубьев Z = 2 n max = 14 500 мин-1 | преимущества | Дополнения для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula в объем поставки ключи не входят комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948 |

| Ø D | B | Ø d | Tmax | Z | Тип | Ident-No. |
|------|------|------|------|---|-----|-----------|
| 70 | 4 | 25 | 8 | 2 | Q | 879835 |
| 70 | 4 | 25 | 13 | 2 | Q | 881153 |
| 70 | 5 | 25 | 8 | 2 | Q | 881154 |
| 70 | 5 | 25 | 13 | 2 | Q | 881155 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

| Пазовый нож | B | Tmax | Класса № | Ident-No. |
|-------------|------|------|----------|-----------|
| | 4 | 13 | 1505 12 | 881180 |
| | 4 | 8 | 1505 12 | 879869 |
| | 5 | 13 | 1505 12 | 879870 |
| | 5 | 8 | 1505 12 | 881179 |
| | [мм] | [мм] | | |

| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|--------------------------|-------------------|-----------|----------------|
| Винты с плоской головкой | для пазового ножа | M5x11 T20 | 995 125 879871 |
| | | [мм] | |

120610

Отдельные ножевые головки Modula

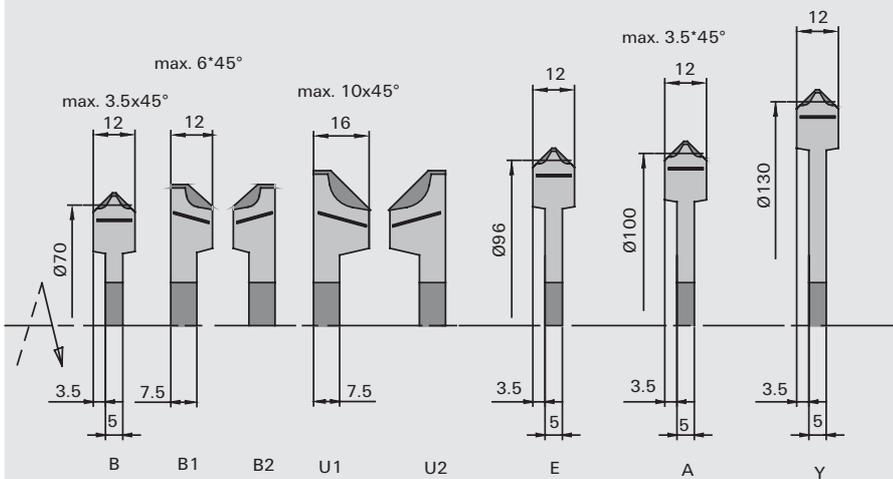
Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для снятия фаски при работе по массиву и древесно-стружечным материалам

Исполнение

число зубьев Z = 2
Ø 108 мм: n max = 14 500 мин-1
Ø 138 мм: n max = 11 500 мин-1

преимущества

Дополнения

для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula
в объем поставки ключи не входят
комплект монтажных инструментов
идентификационный номер 198948

| ∠ фаски | Ø D | B | Ø d | Z | Тип | Ident-No. |
|---------|------|------|------|---|-----|-----------|
| 45 | 78 | 12 | 25 | 2 | B | 879830 |
| 45 | 82 | 12 | 25 | 2 | F-1 | 881879 |
| 45 | 82 | 12 | 25 | 2 | F-2 | 881878 |
| 45 | 90 | 16 | 25 | 2 | U-1 | 881882 |
| 45 | 90 | 16 | 25 | 2 | U-2 | 881885 |
| 45 | 104 | 12 | 25 | 2 | E | 888737 |
| 45 | 108 | 12 | 25 | 2 | A | 879845 |
| 45 | 138 | 12 | 25 | 2 | Y | 880580 |
| [°] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

| Сменные пластины | угол фаски | B | S | Ножевая головка | Класса № | Ident-No. |
|------------------|------------|------|------|-----------------|----------|-----------|
| | 45 | 12 | 1.5 | A, B, E, Y | 15 1545 | 180792 |
| | 45 | 12 | 2 | F-1 | 15 1545 | 881855 |
| | 45 | 12 | 2 | F-2 | 15 1545 | 881856 |
| | 45 | 16 | 2 | U-1 | 15 1545 | 881874 |
| | [°] | [мм] | [мм] | | | |

| Сменные пластины | угол фаски | B | S | Ножевая головка | Класса № | Ident-No. |
|------------------|------------|------|------|-----------------|----------|-----------|
| | 45 | 16 | 2 | U-2 | 151545 | 881875 |
| | [°] | [мм] | [мм] | | | |

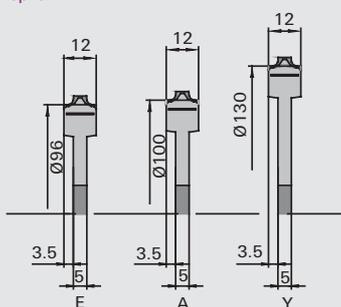
| Запасные части | размер | Ножевая головка | Класса № | Ident-No. |
|--------------------|--------|-----------------|----------|-----------|
| Установочные винты | M5x10 | | 995161 | 881087 |
| Прижимные планки | B=12 | A, B, E, Y | 925300 | 881496 |
| Прижимные планки | B=10 | F-1, F-2 | 925300 | 164526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

120210

Отдельные ножевые головки Modula

Продукт

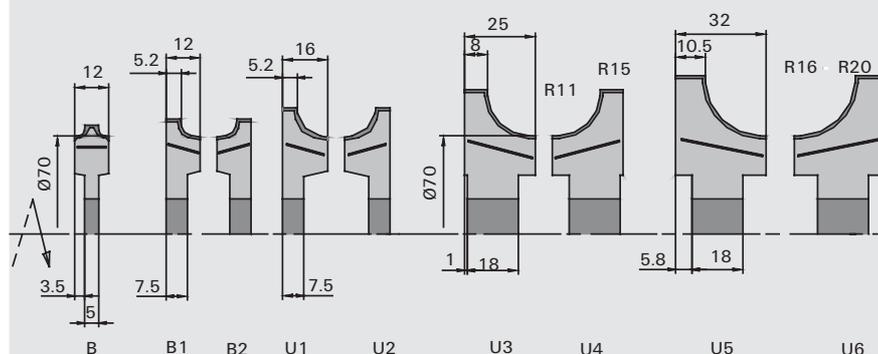
Чертеж



LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение

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

Исполнение

число зубьев Z = 2
Ø 108 мм: n max = 14 500
мин-1
Ø 138 мм: n max = 11 500
мин-1

преимущества

Дополнения

для применения с
соответствующими
креплениями хвостовиков
и в комбинации с другими
ножевыми головками Modula
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948

| R | Ø D | B | Ø d | Z | Тип | Ident-No. |
|------|------|------|------|---|-----|-----------|
| 2 | 78 | 12 | 25 | 2 | B | 881166 |
| 3 | 78 | 12 | 25 | 2 | B | 881167 |
| 4 | 82 | 12 | 25 | 2 | F-1 | 879984 |
| 4 | 82 | 12 | 25 | 2 | F-2 | 879985 |
| 5 | 82 | 12 | 25 | 2 | F-1 | 881170 |
| 5 | 82 | 12 | 25 | 2 | F-2 | 881172 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

| R | Ø D | B | Ø d | Z | Тип | Ident-No. |
|------|------|------|------|---|-----|-----------|
| 6 | 82 | 12 | 25 | 2 | F-1 | 881171 |
| 6 | 82 | 12 | 25 | 2 | F-2 | 881173 |
| 8 | 90 | 16 | 25 | 2 | U-1 | 881880 |
| 8 | 90 | 16 | 25 | 2 | U-2 | 881883 |
| 10 | 90 | 16 | 25 | 2 | U-1 | 881881 |
| 10 | 90 | 16 | 25 | 2 | U-2 | 881884 |
| 2 | 104 | 12 | 25 | 2 | E | 888738 |
| 3 | 104 | 12 | 25 | 2 | E | 888739 |
| 2 | 108 | 12 | 25 | 2 | A | 881168 |
| 3 | 108 | 12 | 25 | 2 | A | 881169 |
| 2 | 138 | 12 | 25 | 2 | Y | 880581 |
| 3 | 138 | 12 | 25 | 2 | Y | 880582 |
| 11 | 103 | 25 | 25 | 2 | U-3 | 9202138 |
| 11 | 103 | 25 | 25 | 2 | U-4 | 9202139 |
| 12 | 103 | 25 | 25 | 2 | U-3 | 9202140 |
| 12 | 103 | 25 | 25 | 2 | U-4 | 9202141 |
| 13 | 103 | 25 | 25 | 2 | U-3 | 9202142 |
| 13 | 103 | 25 | 25 | 2 | U-4 | 9202143 |
| 14 | 103 | 25 | 25 | 2 | U-3 | 9202144 |
| 14 | 103 | 25 | 25 | 2 | U-4 | 9202145 |
| 15 | 103 | 25 | 25 | 2 | U-3 | 9202146 |
| 15 | 103 | 25 | 25 | 2 | U-4 | 9202147 |
| 16 | 113 | 32 | 25 | 2 | U-5 | 9202128 |
| 16 | 113 | 32 | 25 | 2 | U-6 | 9202129 |
| 17 | 113 | 32 | 25 | 2 | U-5 | 9202130 |
| 17 | 113 | 32 | 25 | 2 | U-6 | 9202131 |
| 18 | 113 | 32 | 25 | 2 | U-5 | 9202132 |
| 18 | 113 | 32 | 25 | 2 | U-6 | 9202133 |
| 19 | 113 | 32 | 25 | 2 | U-5 | 9202134 |
| 19 | 113 | 32 | 25 | 2 | U-6 | 9202135 |
| 20 | 113 | 32 | 25 | 2 | U-5 | 9202136 |
| 20 | 113 | 32 | 25 | 2 | U-6 | 9202137 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

| Сменные пластины | R | B | S | Ножевая головка | Класса № | Ident-No. |
|------------------|------|------|------|-----------------|----------|-----------|
| | 2 | 12 | 1.5 | A, B, E, Y | 151545 | 170340 |
| | 3 | 12 | 1.5 | A, B, E, Y | 151545 | 170341 |
| | 4 | 12 | 2 | F-1 | 151545 | 881189 |
| | 4 | 12 | 2 | F-2 | 151545 | 881188 |
| | 5 | 12 | 2 | F-1 | 151545 | 881187 |
| | 5 | 12 | 2 | F-2 | 151545 | 881186 |
| | 6 | 12 | 2 | F-1 | 151545 | 879987 |
| | 6 | 12 | 2 | F-2 | 151545 | 879988 |
| | 8 | 16 | 2 | U-1 | 151545 | 881870 |
| | 8 | 16 | 2 | U-2 | 151545 | 881871 |
| | 10 | 16 | 2 | U-1 | 151545 | 881872 |
| | 10 | 16 | 2 | U-2 | 151545 | 881873 |
| | 11 | 25 | 2 | U-3 | 151545 | 9201953 o |
| | 11 | 25 | 2 | U-4 | 151545 | 9201954 o |
| | 12 | 25 | 2 | U-3 | 151545 | 9201951 o |
| | 12 | 25 | 2 | U-4 | 151545 | 9201952 o |
| | 13 | 25 | 2 | U-3 | 151545 | 9201949 o |
| | 13 | 25 | 2 | U-4 | 151545 | 9201950 o |
| | 14 | 25 | 2 | U-3 | 151545 | 9201947 o |
| | 14 | 25 | 2 | U-4 | 151545 | 9201948 o |
| | 15 | 25 | 2 | U-3 | 151545 | 9201913 |
| | 15 | 25 | 2 | U-4 | 151545 | 9201914 |
| | 16 | 32 | 2 | U-5 | 151545 | 9201961 o |
| | 16 | 32 | 2 | U-6 | 151545 | 9201962 o |
| | 17 | 32 | 2 | U-5 | 151545 | 9201959 o |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

| Сменные пластины | R | B | S | Ножевая головка | Класса № | Ident-No. |
|------------------|------|------|------|-----------------|----------|-----------|
| | 17 | 32 | 2 | U-6 | 15 1545 | 9201960 o |
| | 18 | 32 | 2 | U-5 | 15 1545 | 9201957 o |
| | 18 | 32 | 2 | U-6 | 15 1545 | 9201958 o |
| | 19 | 32 | 2 | U-5 | 15 1545 | 9201955 o |
| | 19 | 32 | 2 | U-6 | 15 1545 | 9201956 o |
| | 20 | 32 | 2 | U-5 | 15 1545 | 9201936 |
| | 20 | 32 | 2 | U-6 | 15 1545 | 9201937 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

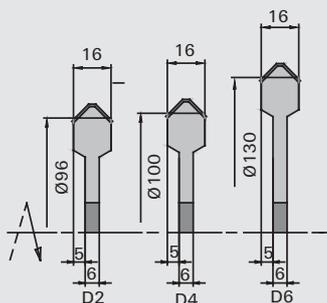
| Запасные части | размер | Ножевая головка | Класса № | Ident-No. |
|--------------------|--------|----------------------|----------|-----------|
| Установочные винты | M5x10 | | 995 161 | 88 1087 |
| Прижимные планки | B=12 | A, B, E, Y, F-1, F-2 | 925300 | 88 1496 |
| Прижимные планки | B=16 | U-1 | 925300 | 88 1876 |
| Прижимные планки | B=16 | U-1 | 925300 | 88 1877 |
| Прижимные планки | B=25 | U-3 | 925300 | 9201887 |
| Прижимные планки | B=25 | U-4 | 925300 | 9201888 |
| Прижимные планки | B=32 | U-5 | 925300 | 9201883 |
| Прижимные планки | B=32 | U-6 | 925300 | 9201884 |
| Магнитный упор | 0,0 | | 997800 | 016613 |
| | [мм] | | | |

120610

Отдельные ножевые головки Modula

Продукт

Чертеж



LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

для фрезерных станков с ЧПУ
для снятия фаски при работе по алюминию

Исполнение

число зубьев $Z = 2$
Ø 111 мм: n max = 14 500 мин-1
Ø 141 мм: n max = 11 500 мин-1

преимущества

Дополнения

для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula
в объем поставки ключи не входят
комплект монтажных инструментов
идентификационный номер 198948

| ∠ фаски | Ø D | B | Ø d | Z | Тип | Ident-No. |
|---------|------|------|------|---|-----|-----------|
| 45 | 107 | 16 | 25 | 2 | D-2 | 888528 |
| 45 | 111 | 16 | 25 | 2 | D-4 | 888529 |
| 45 | 141 | 12 | 25 | 2 | D-6 | 888530 |
| [°] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

| Сменные пластины | угол фаски | B | S | Класса № | Ident-No. |
|------------------|------------|------|------|----------|-----------|
| | 45 | 16 | 2 | 15 1545 | 170329 |
| | [°] | [мм] | [мм] | | |

| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|--------------------|--------|----------|-----------|
| Установочные винты | M5x10 | 995 161 | 88 1087 |
| | [мм] | | |

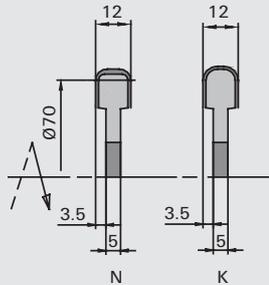
| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|------------------|-------------|----------|-----------|
| Прижимные планки | B=16 | 925300 | 888887 |
| Магнитный упор | 0,0 [мм] | 997800 | 016613 |

120610

Отдельные ножевые головки Modula

Продукт

Чертеж


LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для галтелей в массивной
 | древесине и древесно-
 | стружечных материалах

Исполнение

| число зубьев Z = 2
 | n max = 14 500 мин⁻¹

преимущества

Дополнения

| для применения с
 | соответствующими
 | креплениями хвостовиков
 | и в комбинации с другими
 | ножевными головками Modula
 | в объем поставки ключи не
 | входят
 | комплект монтажных
 | инструментов
 | идентификационный номер
 | 198948

| R | Ø D | B | Ø d | Z | Тип | Ident-No. |
|------|------|------|------|---|-----|-----------|
| 3 | 70 | 12 | 25 | 2 | N | 879859 |
| 4 | 70 | 12 | 25 | 2 | N | 881104 |
| 5 | 70 | 12 | 25 | 2 | K | 879858 |
| 6 | 70 | 12 | 25 | 2 | K | 881165 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

| Сменные пластины | R | B | S | Ножевая головка | Класса № | Ident-No. |
|------------------|------|------|------|-----------------|----------|-----------|
| | 3 | 12 | 2 | N | 15 1521 | 881185 |
| | 4 | 12 | 2 | N | 15 1521 | 881184 |
| | 5 | 12 | 2 | K | 15 1521 | 879861 |
| | 6 | 12 | 2 | K | 15 1521 | 879860 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

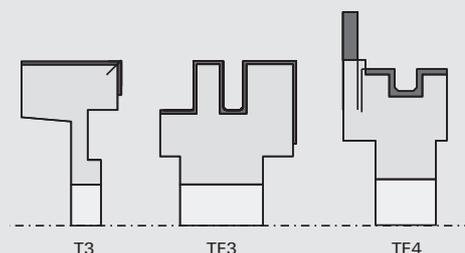
| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|--------------------|-------------|----------|-----------|
| Установочные винты | M5x10 | 995161 | 881087 |
| Прижимные планки | B=12 | 925300 | 881488 |
| Магнитный упор | 1,0 [мм] | 997800 | 166094 |

120210

Отдельные ножевые головки Modula

Продукт

Чертеж

LEUCO
GNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

для фрезерных станков с ЧПУ
для дверей с обшитыми откосами из массива и плитных материалов

Исполнение

число зубьев $Z = 2$
 $n_{max} = 14\,500$ мин⁻¹

преимущества

двухсторонняя обработка
одним комплектом

Дополнения

для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula
в объем поставки ключи не входят
комплект монтажных инструментов
идентификационный номер 198948
инструменты для односторонней обработки по запросу

| Ø D | B | b | Ø d | Z | Тип | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|------|-----------|
| 100 | 22 | 16.3 | 25 | 2 | TF-4 | 9202564 |
| 100 | 41 | 25 | 25 | 2 | TF-3 | 9202563 |
| 100 | 30 | 9 | 25 | 2+2V | T-3 | 888524 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

| Поворотный нож | B | H | S | для идент. № | Класса № | Ident-No. |
|---------------------------------|------|------|------|-----------------|----------|-----------|
| Профильные поворотные пластины | 22,3 | 18 | 2 | TF-4 | 15 1556 | 885906 |
| Профильные поворотные пластины | 10 | 13.5 | 1.5 | TF-3 | 15 1556 | 9202581 |
| Поворотные пластины подрезатель | 30 | 12 | 1.5 | T-1 до T-6 | 1505 15 | 003083 |
| | 14 | 14 | 2 | T-3 | 150559 | 003079 |
| Профильные поворотные пластины | 10 | 13.5 | 1.5 | Профиль до 2006 | 15 1556 | 888963 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

| Пазовый нож | B | Tmax | Класса № | Ident-No. |
|-------------|------|------|----------|-----------|
| | 4 | 13 | 1505 12 | 88 1180 |
| | [мм] | [мм] | | |

| Запасные части | размер | Ножевая головка | Класса № | Ident-No. |
|--------------------------|-----------|-------------------|----------|-----------|
| Винты с плоской головкой | M5x11 T20 | для пазового ножа | 995 125 | 879871 |
| Прижимные планки | B=18 | | 925300 | 164076 |
| Прижимные планки | B=40 | | 925300 | 882014 |
| Прижимные планки | B=30 | | 925300 | 164185 |
| Установочные винты | M5x10 | | 995 161 | 88 1087 |
| | [мм] | | | |

120210

Отдельные ножевые головки Modula

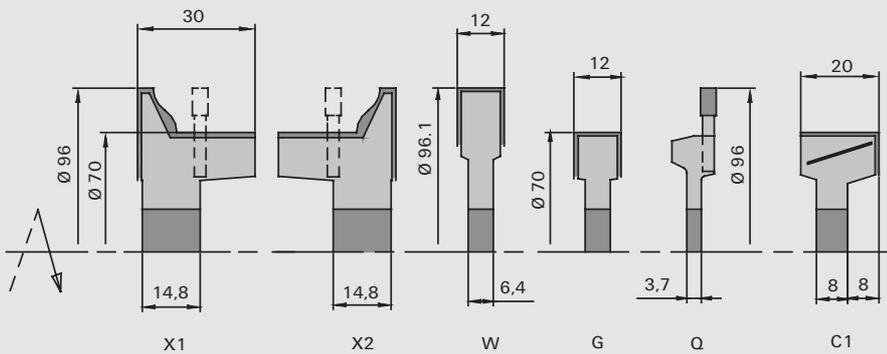
Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение

для фрезерных станков с ЧПУ
для продольных и
контрпрофилей в массивной
древесине и древесно-
стружечных материалах

Исполнение

число зубьев $Z = 2$
 $n_{max} = 14\ 500$ мин-1

преимущества

Дополнения

для применения с
соответствующими
креплениями хвостовиков
и в комбинации с другими
ножевыми головками Modula
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948

| Ø D | B | b | Ø d | Z | Тип | Ident-No. |
|------|------|------|------|---|-----|-----------|
| 70 | 20 | 8 | 25 | 2 | C-1 | 879827 |
| 70 | 12 | 6.4 | 25 | 2 | G | 879829 |
| 70 | 5 | 3.7 | 25 | 2 | Q | 881154 |
| 96 | 12 | 6.4 | 25 | 2 | W | 882457 |
| 96 | 30 | 14.8 | 25 | 2 | X-2 | 882458 |
| 96 | 30 | 14.8 | 25 | 2 | X-1 | 882459 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

Запасные части

размер

Ножевая головка

Класса №

Ident-No.

| | | | | | |
|--------------------|-------|-------------|--|--------|--------|
| Установочные винты | M5x10 | | | 995161 | 881087 |
| Прижимные планки | B=10 | G, O-1, O-2 | | 925300 | 164526 |
| Прижимные планки | B=18 | C-1, C-2 | | 925300 | 164076 |
| Прижимные планки | B=30 | X-1, X-2 | | 925300 | 882473 |
| Магнитный упор | 1,0 | | | 997800 | 166094 |
| | [мм] | | | | |

150512 / 150521

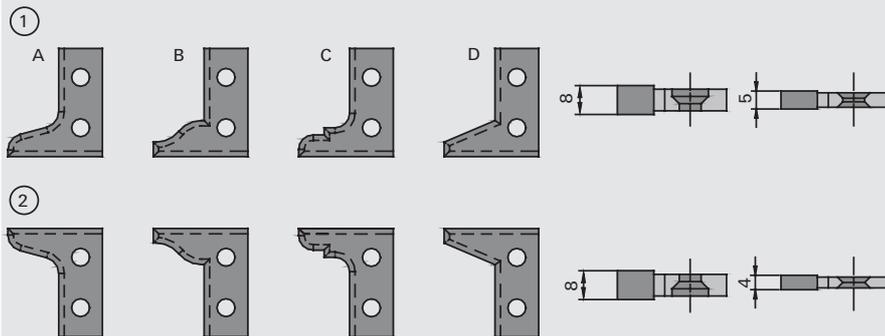
Поворотные/сменные пластины Modula

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]



Станок / Применение

I для продольных и контрпрофилей в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

I число зубьев Z = 2

преимущества

Дополнения

I тип 1 для левых ножевых головок X-1
I тип 2 для правых ножевых головок X-2

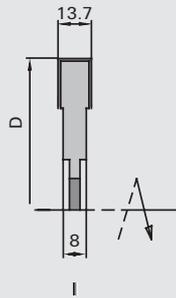
| | B | H | S | Тип | Ident-No. |
|----------------------------|------|------|------|------|-----------|
| Пазовый нож левый + правый | 4 | 13 | | | 881180 |
| Пазовый нож левый + правый | 5 | 13 | | | 879870 |
| Пазовый нож левый | 8 | | | X-1 | 882483 |
| Пазовый нож правый | 8 | | | X-2 | 882460 |
| 6 | 12 | 12 | 1.5 | | 003080 |
| Очистной зуб | 20 | 12 | 1.5 | W, G | 003082 |
| Профиль А слева | 30 | 26 | 2 | C-1 | 882465 |
| Профиль А справа | 30 | 26 | 2 | X-1 | 882466 |
| Профиль В слева | 30 | 26 | 2 | X-2 | 882463 |
| Профиль В справа | 30 | 26 | 2 | | 882464 |
| Профиль С слева | 30 | 26 | 2 | | 882461 |
| Профиль С справа | 30 | 26 | 2 | | 882462 |
| Профиль D слева | 30 | 26 | 2 | | 882467 |
| Профиль D справа | 30 | 26 | 2 | | 882468 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | |

120610

Ножевые головки для ступенчатых пазов Modula

Продукт

Чертеж


LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

I фрезерные станки с ЧПУ
I для прорезания вырезов
в массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах для обшивки

Исполнение

I число зубьев $Z = 2$
I $n_{max} = 12\,000$ мин⁻¹

преимущества

I меньше сколов благодаря
разделению реза

Дополнения

I для применения с
соответствующими
креплениями хвостовиков
и в комбинации с другими
ножевыми головками Modula
I в объем поставки ключи не
входят
I комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948

| Ø D | B | b | Ø d | Z | Тип | Ident-No. |
|------|------|------|------|-----|-----|-----------|
| 120 | 13 | 8 | 25 | 3+3 | I | 879989 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

| Сменные пластины | B | H | S | Класса № | Ident-No. |
|------------------|------|------|------|----------|-----------|
| | 7 | 12 | 1.5 | 150515 | 881453 |
| | 7,5 | 12 | 1.5 | 150515 | 167256 |
| | [мм] | [мм] | [мм] | | |

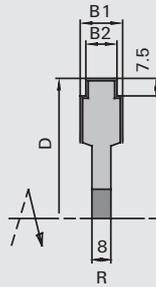
| Запасные части | размер | Класса № | Ident-No. |
|--------------------|-------------|----------|-----------|
| Установочные винты | M5x10 | 995161 | 881087 |
| Прижимные планки | B=13 | 925100 | 870829 |
| Магнитный упор | 1,0 [мм] | 997800 | 166094 |

120400

Ножевые головки для ступенчатых пазов Modula

Продукт

Чертеж


LEUCO
GNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для прорезания вырезов
 | в массивной древесине
 | и древесно-стружечных
 | материалах для замков с
 | высокой секретностью и
 | обшивки

Исполнение

| число зубьев $Z = 2$
 | $n_{max} = 12\,000$ мин-1

преимущества

| меньше сколов благодаря
 | разделению реза

Дополнения

| для применения с
 | соответствующими
 | креплениями хвостовиков
 | и в комбинации с другими
 | ножевыми головками Modula
 | в объем поставки ключи не
 | входят
 | комплект монтажных
 | инструментов
 | идентификационный номер
 | 198948

| Ø D | B1 | B2 | b | Ø d | Z | Тип | Ident-No. |
|------|------|------|------|------|---|-----|-----------|
| 120 | 18,1 | 13,2 | 8 | 25 | 2 | R | 879990 |
| 120 | 20,1 | 15,2 | 8 | 25 | 2 | R | 881190 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | | |

Сменные пластины

| B | H | S |
|------|------|------|
| 18,1 | 20 | 2 |
| 20,1 | 20 | 2 |
| [мм] | [мм] | [мм] |

Класса №

Ident-No.

| | |
|--------|--------|
| 150515 | 881106 |
| 150515 | 881183 |

Запасные части

размер

Класса №

Ident-No.

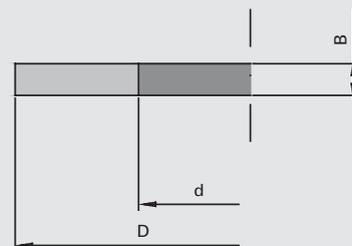
| | | | |
|--------------------|-------------|--------|--------|
| Установочные винты | M5x10 | 995161 | 881087 |
| Прижимные планки | B=18 | 925300 | 881105 |
| Магнитный упор | 1,0 [мм] | 997800 | 166094 |

955520

Промежуточные кольца Modula

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

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

преимущества

Дополнения

| Ø D | B | Ø d | DKN | Ident-No. | |
|------|------|------|------|---------------------|--------|
| 40 | 20 | 25 | DKN | 879880 | |
| 40 | 10 | 25 | DKN | 879881 | |
| 40 | 6 | 25 | DKN | 879882 | |
| 40 | 5 | 25 | DKN | 879883 | |
| 40 | 4 | 25 | DKN | 879884 | |
| 40 | 2 | 25 | DKN | 879885 | |
| 40 | 1 | 25 | DKN | 879886 | |
| 40 | 1 | 25 | DKN | Набор 3x0,2 + 4x0,1 | 881178 |
| 40 | 0,5 | 25 | DKN | 879887 | |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | | |

985700

Монтажный набор Modula

Продукт

Чертеж

Станок / Применение

Исполнение

преимущества

Дополнения

- I все инструменты группы „Modula“ (ножевые головки и гарнитуры идут в базовой комплектации без монтажных инструментов. Предполагается однократный заказ одного общего, комплектного монтажного набора
- I поставляемый адаптер на 25 мм обеспечивает простую смену ножевых головок

Ident-No.

Набор инструмента для монтажа

198948

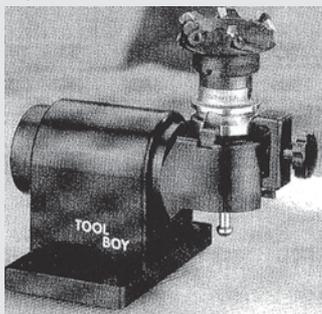
| Содержимое набора инструмента для монтажа | размер | Класса № | Ident-No. |
|---|---------|----------|-----------|
| Отвертка | T20 | 985730 | 9210391 |
| Отвертка | T15x80 | 985730 | 171188 |
| Магнитный упор | 0,5 | 997800 | 166093 |
| Магнитный упор | 1,0 | 997800 | 166094 |
| медная паста | | 993420 | 879330 |
| Динамометрическая отвёртка без насадок | | 985730 | 9210355 |
| шестигранная насадка | SW2,5 | 985730 | 9210356 |
| Отвертка | SW4x100 | 985730 | 166091 |
| Отвертка | SW6 | 985730 | 881191 |
| Вспомогательная деталь для монтажа | Ø25 | 995122 | 881194 |
| | [мм] | | |

985700

Tool-Boy приспособление для монтажных работ к инструментам с HSK 63

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

преимущества

Дополнения

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

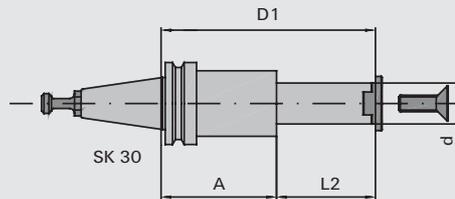
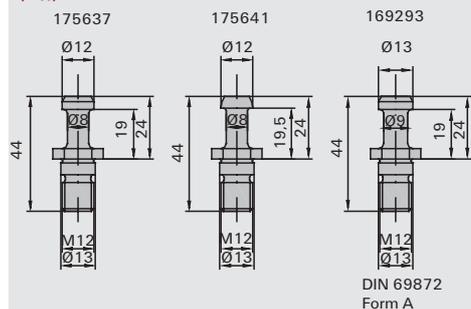
| | Ø d | Ident-No. |
|---|---------------------|-----------|
| вспомогательное монтажное приспособление Tool-Boy | HSK 63F | 880319 |
| универсальный зажим | HSK 63E + F [мм] | 199874 |

997200

крепление инструмента SK 30

Продукт

Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

Исполнение

преимущества

Дополнения

- | для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

- | крепление со стороны станка SK 30
- | наклонный конус по DIN 69871 без захвата и фиксирующего паза
- | для левого и правого вращения
- | противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки
- | вкл. крышку зажимного патрона

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

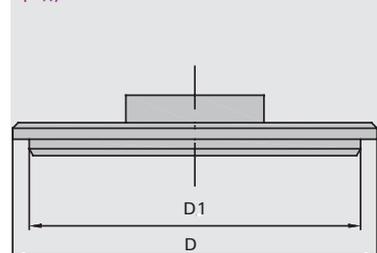
| Ø d | Ø d 1min | L2 | L1 | a | Ident-No. |
|-------|----------|-------|------|------|-----------|
| SK 30 | 25 | 25-70 | 118 | 45 | 198971 |
| SK 30 | 25 | 25-70 | 143 | 70 | 198973 |
| SK 30 | 25 | 25-70 | 163 | 90 | 198975 |
| SK 30 | 30 | 25-70 | 163 | | 198977 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | |

| Запасные части | | | | Класса № | Ident-No. | |
|-----------------------|--|--|--|---------------------|-----------|--------|
| стяжной болт | | | | до 08/92 | 997870 | 175637 |
| стяжной болт | | | | для SK30 | 997870 | 169293 |
| стяжной болт | | | | Ø 12 mm - HSD-мотор | 997870 | 173641 |
| Цапфовый гаечный ключ | | | | 35-60 mm | 985720 | 881177 |

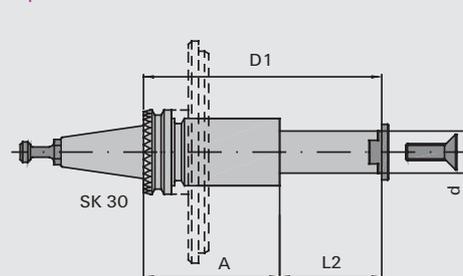
997200

крепление инструмента SK 30

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

Крепление SK 30 Morbidelli и SCM
 для левого и правого вращения
 противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки
 вкл. крышку зажимного патрона

преимущества

Дополнения

Morbidelli 510 и SCM кольцо для установки в магазин не требуется
 Morbidelli 503 и 504 требуется кольцо для установки в магазин (заказывается отдельно)
 длина зажима определяется по потребности, всегда вводите требуемые размеры L2 и A

| Ø d | Ø d 1min | L2 | L1 | a | Ident-No. |
|-------|----------|-------|------|------|-----------|
| SK 30 | 25 | 25-70 | 154 | 80 | 882166 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | |

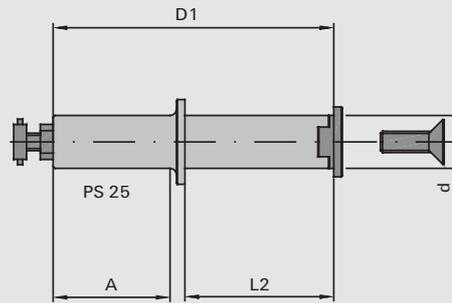
| Запасные части | | | | Класса № | Ident-No. | |
|--------------------------------|--|--|--|-----------------------------|-----------|--------|
| стяжной болт | | | | Morbidelli, SCM | 997870 | 173646 |
| Кольцо для установки в магазин | | | | Morbidelli 503/504 Ø 125 mm | 997300 | 882311 |
| Кольцо для установки в магазин | | | | Morbidelli 503/504 Ø 135 mm | 997300 | 882308 |

997200

крепление инструмента PS 25

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

крепление со стороны станка PS 25 или цанговые зажимы
для левого и правого вращения
противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки
вкл. крышку зажимного патрона

преимущества

Дополнения

длина зажима определяется по потребности, при заказе всегда указывайте L2

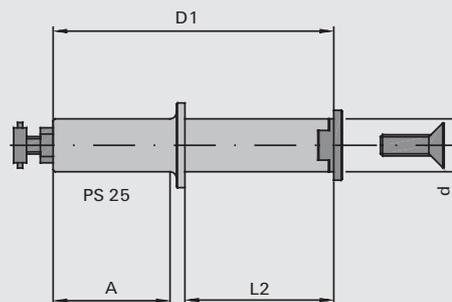
| Ø d | Ø d1min | L2 | L1 | a | Ident-No. |
|-------|---------|------|------|------|-----------|
| PS 25 | 25 | 4,5 | 135 | 126 | 199708 |
| PS 25 | 25 | 12,5 | 135 | 113 | 198953 |
| PS 25 | 25 | 25 | 135 | 101 | 198956 |
| PS 25 | 25 | 45 | 135 | 81 | 198958 |
| PS 25 | 25 | 71 | 135 | 55 | 198960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

997200

крепление инструмента PS 25

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

крепление со стороны станка PS 25 или цанговые зажимы
для левого и правого вращения
противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки
вкл. крышку зажимного патрона

преимущества

Дополнения

изменяемый размер L1
длина зажима определяется по потребности, при заказе всегда указывайте L2

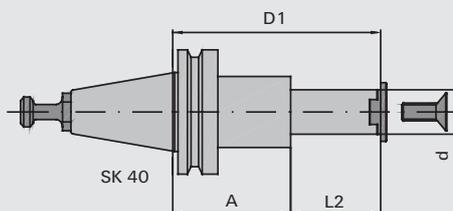
| Ø d | Ø d1min | L2 | L1 | a | Ident-No. |
|-------|---------|------|---------|------|-----------|
| PS 25 | 25 | 12,5 | 80-135 | 113 | 198961 |
| PS 25 | 25 | 25 | 89-135 | 101 | 198957 |
| PS 25 | 25 | 45 | 109-135 | 81 | 198959 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | |

997200

крепление инструмента SK 40

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

крепление со стороны станка SK 40
 наклонный конус по DIN 69871 без захвата и фиксирующего паза
 для левого и правого вращения
 противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки
 вкл. крышку зажимного патрона

преимущества

Дополнения

вкл. стяжные болты по DIN 69871A
 длина зажима определяется по потребности, всегда вводите требуемые размеры L2 и A

| Ø d | Ø d 1min | L2 | L1 | a | Ident-No. |
|-------|----------|-------|------|------|-----------|
| SK 40 | 25 | 25-70 | 118 | 45 | 198979 |
| SK 40 | 25 | 25-70 | 143 | 70 | 198981 |
| SK 40 | 25 | 25-70 | 163 | 90 | 198983 |
| SK 40 | 30 | 25-80 | 163 | | 198985 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | |

Запасные части

Класса №

Ident-No.

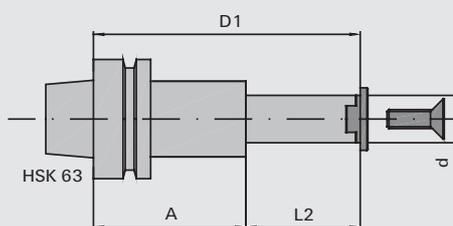
| | | | |
|-----------------------|----------|--------|--------|
| стяжной болт | до 08/92 | 997870 | 169294 |
| Цапфовый гаечный ключ | 35-60 mm | 985720 | 881177 |

997200

Крепление инструмента HSK 63

Продукт

Чертеж

LEUCO
GNC

Станок / Применение

для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

сопряжение со стороны станка HSK 63B, 63E, 63F
для левого и правого вращения
противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки
вкл. крышку зажимного патрона

преимущества

Дополнения

вкл. стяжные болты по DIN 69871A
длина зажима определяется по потребности, всегда вводите требуемые размеры L2 и A
стопорные отверстия для Tool-Воз возможны за дополнительную плату

| Ø d | Ø d1min | L2 | L1 | a | Ident-No. |
|---------|---------|-------|------|------|-----------|
| HSK 63F | 25 | 25-70 | 150 | 80 | 883813 |
| HSK 63F | 25 | 25-82 | 135 | 50 | 199720 |
| HSK 63F | 25 | 25-70 | 150 | 80 | 198967 |
| HSK 63F | 25 | 25-85 | 168 | 100 | 199719 |
| HSK 63F | 30 | 25-80 | 160 | | 198968 |
| [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | [мм] | |

Запасные части

размер

Класса №

Ident-No.

Цапфовый гаечный ключ

35-60

985720

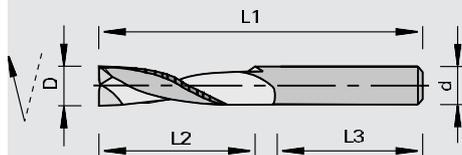
881177

[мм]

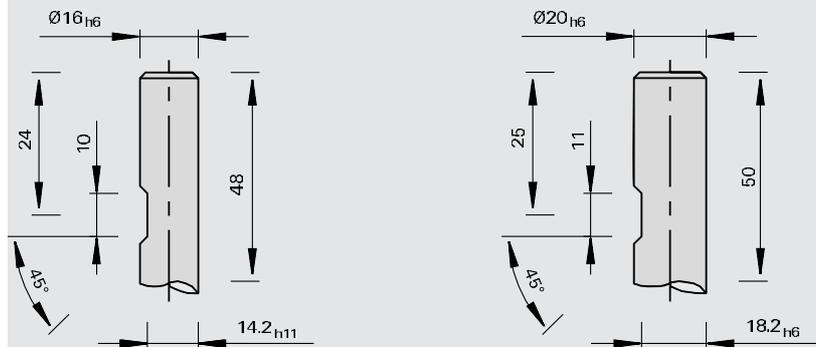
Концевые фрезы из твердого сплава

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

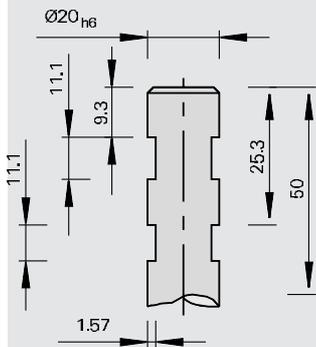
Цилиндрический хвостовик без плоскости зажима



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

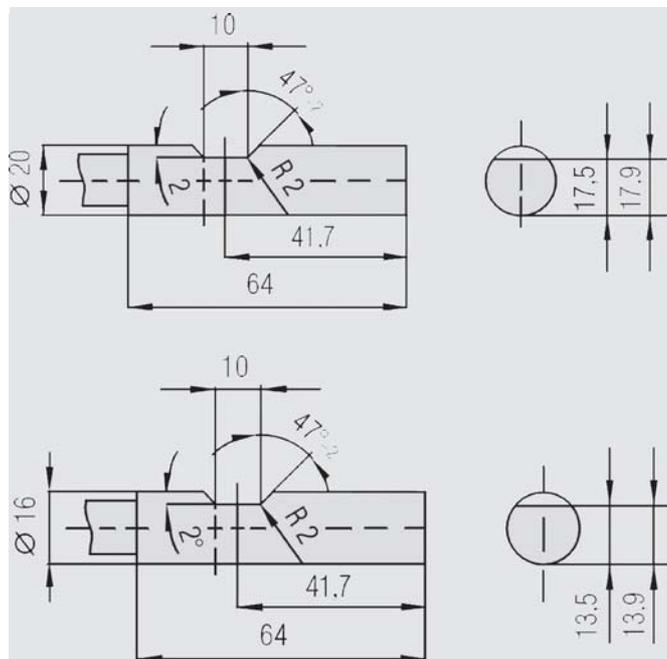


Для закрепления в специальном зажимном патроне фирмы МАКА

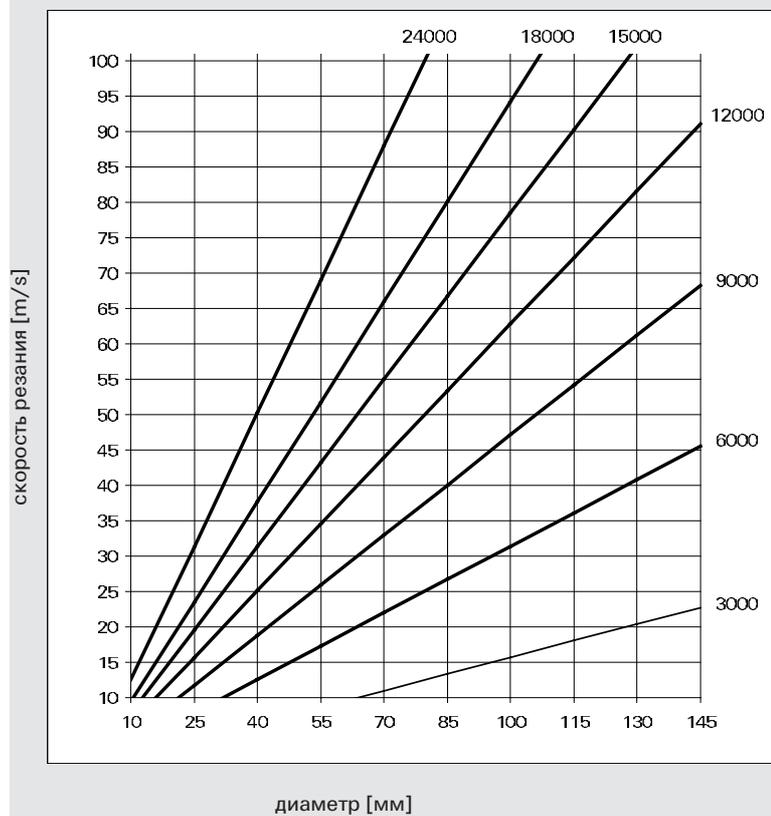


Плоскость зажима на концевых фрезях

Особенно у VHW-фрез для замочной коробки для применения в горизонтальных сверлильных и фрезеровочных агрегатах Homag и Weeke.



Расчет числа оборотов [мин-1]:



Заказ / Запрос по специальному инструменту: Концевой фрезерный инструмент

Пожалуйста, скопируйте, заполните и отправьте в офис продаж LEUCO. (Описание только одного инструмента)

| | | | |
|--------------------------|-------|--------------------------------------|-----------------------|
| номер клиента.: | _____ | заказ: | <input type="radio"/> |
| фирма: | _____ | запрос: | <input type="radio"/> |
| завод: | _____ | | |
| улица/номер.: | _____ | срок поставки календарная неделя: | _____ |
| индекс / место: | _____ | (необязательно) | |
| страна: | _____ | количество изделий: | _____ |
| ответственный сотрудник: | _____ | | |
| тел. | _____ | факс.: | _____ |
| место и дата: | _____ | подпись: | _____ |

Станок

производитель: _____

тип: _____

Мощность мотора [kW]: _____

область числа оборотов[мин-1]: _____

скорость подачи [м/мин]: _____

Изделие

наименование: _____

качество реза:

| | |
|----------|-----------------------|
| черновой | <input type="radio"/> |
| чистовой | <input type="radio"/> |

направления обработки:

| | |
|---------|-----------------------|
| вдоль | <input type="radio"/> |
| поперек | <input type="radio"/> |

покрытие

наименование: _____

дополнительная информация: _____

инструмент

с напайными ножами

со сменными ножами

| | |
|------------------------|-----------------------|
| ножевая головка EcoPro | <input type="radio"/> |
| SuperProfiler | <input type="radio"/> |
| UltraProfiler | <input type="radio"/> |
| стандартный | <input type="radio"/> |

диаметр резания D [мм]: _____

длина резания L2 [мм]: _____

ширина резания B: [мм]: _____

Общая длина L1 [мм] _____

Длина хвостовика L3 [мм] _____

исполнение хвостовика:

цилиндрический хвостовик [Ø]: _____

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

Только твердосплавные фрезы:

| | | | | |
|-----------------------------|---------------|-----------------------|---------------|-----------------------|
| вид подачи: | MAN | <input type="radio"/> | MEC | <input type="radio"/> |
| направление вращения: | левое | <input type="radio"/> | правое | <input type="radio"/> |
| только твердосплавные фрезы | положительная | <input type="radio"/> | отрицательная | <input type="radio"/> |

число ножей [шт.]: _____

основной резец: _____

подрезатель: _____

пазовый нож: _____

сниматель кромок: _____

положение ножей:

| | |
|----------------------------------|-----------------------|
| только по профилю | <input type="radio"/> |
| с торцевой режущей кромкой | <input type="radio"/> |
| с режущей кромкой бурового резца | <input type="radio"/> |

осевой угол односторонний попеременный

режущий материал

| | | | |
|------------------|------------------------------|-------|-----------------------|
| твердый сплав | <input type="radio"/> | алмаз | <input type="radio"/> |
| стеллит | <input type="radio"/> | HS | <input type="radio"/> |
| лицевая сторона: | сверху <input type="radio"/> | снизу | <input type="radio"/> |

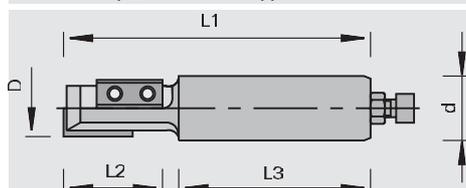
Нужно отметить крестиком

На чертеже инструмента укажите:

| | |
|-------------------------------|--------------------|
| сторона опорной поверхности | размер |
| направление вращения | условия применения |
| вал мотора | набросок профиля |
| Опорная поверхность заготовки | чертеж инструмента |

Пожалуйста четка указывать, что изображено инструмент или заготовка.

Пожалуйста, дополнительные размеры и примечания указывать на чертеже



519-01.0708