



Дисковая пила

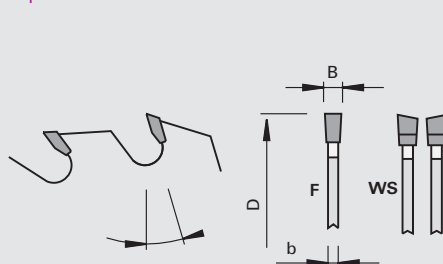
Продукт	Сторона
Дисковые пилы с малой шириной пропила	1-1
Токарно-копировальные пилы-фрезы	1-3
Дисковые пилы для многопильных станков	1-4
Дисковые пилы для чернового раскроя	1-20
Форматные дисковые пилы	1-22
Дисковые пилы для форматного раскроя	1-34
Подрезные дисковые пилы	1-49
Торцовые дисковые пилы	1-63
Дисковые пилы для торцовки и снятия фаски	1-74
Торцовые дисковые пилы для обработки цветного металла	1-75
Дисковые пилы для ручных пил	1-83
Техническая информация	1-87

102317 / 102327

Дисковые пилы HW с тонким пропилом для производства паркета

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

строгально-калевочные станки
делительные станки
для точных разделительного
реза в строганной массивной
древесине

Исполнение

специальный корпус пилы с
покрытием Охутор
форма зуба:
плоский зуб "F" для
распространенных
европейских твердых пород
(дуб, бук,...)
переменный зуб "WS" для
экзотических пород
режущий материал: HW HL
Board 06 plus

Преимущества

оптимальный выход готовой
продукции благодаря тонкому
пропилу

Дополнения

подходит также для
гидравлических зажимных
систем
крайняя дисковая пила для
станка Schröder: посадочное
отверстие необходимо
увеличить до d=65 mm
упаковочная единица: 10 шт.

Ø D	B	b	Ø d	Z	∠ атаки	NL	форма зуба		Идент. №
180	1,0	0.8	65	24	18	3/11/80	F	Schröder	80254254 o
180	1,0	0.8	65	30	20	3/11/80	WS	Schröder	80254256 o
220	1,2	0.9	60	27	18	3/10/74	F	Weinig	80252288 o
220	1,2	0.9	65	27	18	3/11/80	F	Schröder	80252289 o
220	1,2	0.9	60	30	20	3/10/74	WS	Weinig	80252290 o
220	1,2	0.9	65	30	20	3/11/80	WS	Schröder	80252291 o
220	3,8/3,5	3.0	60	30	18	3/10/74 + 3/11/80	F	Weinig, Schröder	80252292 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]				

оправка для дисковых пил Weinig HSK	Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	№ класса	YE	Идент. №
	105	Weinig HSK	60	68		997300	1	182974 o
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасные части	Размер	№ класса	YE	Идент. №
Зажимная гайка	105x15xM58x1,5 [мм]	995290	1	182993 o

гидравлическая зажимная буска	Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	№ класса	YE	Идент. №
	93	50	60	80	115	997300	1	182193 o
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасные части	Ø D	B	Ø d	№ класса	YE	Идент. №
промежуточные кольца	94	28	60	955520	1	182198 s
промежуточные кольца	94	30	65	955520	1	182199 s
ответный фланец сверху с буртом для захвата	130	16	60	997300	1	182194 s
ответный фланец сверху с буртом для захвата	130	16	65	997300	1	182196 s
ответный фланец снизу	130	14	60	997300	1	182195 s
ответный фланец снизу	130	14	65	997300	1	182197 s
Промежуточные кольца	130	4,2	60	955520	1	182200 s
Промежуточные кольца	130	4,3	60	955520	1	182201 s
Промежуточные кольца	130	4,4	60	955520	1	182202 s
Промежуточные кольца	130	4,5	60	955520	1	182203 s
	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Ø D	B	Ø d	№ класса	УЕ	Идент. №
Промежуточные кольца	130	4,6	60	955520	1	182204 s
Промежуточные кольца	130	4,7	60	955520	1	182205 s
Промежуточные кольца	130	4,8	60	955520	1	182206 s
Промежуточные кольца	130	4,9	60	955520	1	182207 s
Промежуточные кольца	130	5,0	60	955520	1	182208 s
Промежуточные кольца	130	4,5	65	955520	1	182209 s
Промежуточные кольца	130	4,6	65	955520	1	182210 s
Промежуточные кольца	130	4,7	65	955520	1	182211 s
Промежуточные кольца	130	4,8	65	955520	1	182212 s
Промежуточные кольца	130	4,9	65	955520	1	182213 s
Промежуточные кольца	130	5,0	65	955520	1	182214 s
	[мм]	[мм]	[мм]			

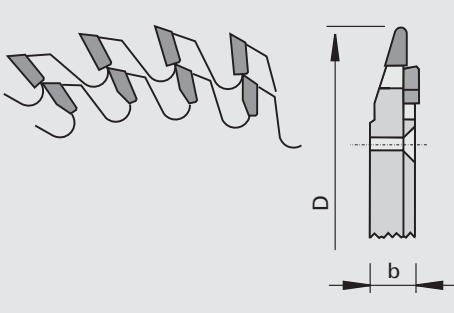
106352

Токарно-копировальные пилы-фрезы HW

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для токарных станков (произв. Zuckermann, Hempel, CMS-HIT)
- для работ на токарных станках с копиром по массивной древесине

Исполнение

- твердосплавные зубья
- специальная форма зубьев
- допуск на диаметр посадочного отверстия H7

Преимущества

Дополнения

Ø D	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
350	11.3	60	2x64	6/11/170	185248 s
350	11.3	60	2x90	6/11/170	185249 s
[мм]	[мм]	[мм]			

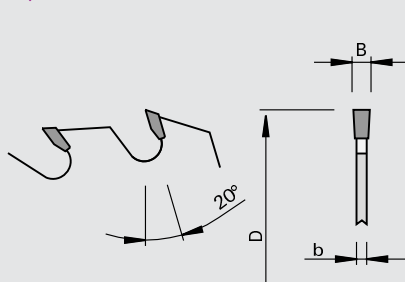
101310 / 101311

Дисковые пилы для многопильных станков "F"

Продукт



Чертеж

LEUCO
topLineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

строгально-калевочные станки
многопильные станки с одним
и двумя валами
для реза, выдерживающего
заданные размеры, в сухой
строганной древесине мягких
пород

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL
Board 20
двойные пазы для шпонки
типа А и С на одной пиле
смещены по отношению друг
к другу

Преимущества

равномерное распределение
силы разания благодаря
смещенному шпоночному пазу
А-С-А-... . Продлевает срок
службы станка

Дополнения

возможно расширение
посадочного диаметра до Ø
100 мм за дополнительную
оплату
для высоты реза > 50 мм
необходимо использовать
тип пил с твердосплавным
очистным зубом "F"
при запросах/заказах
прилагайте техническое
описание (см. приложение)

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	NL	№ класса	Идент. №
200	2,0	1.4	40	20			101311	188029
200	2,4	1.6	40	20			101311	188148
225	2,4	1.6	40	20			101311	188150
250	2,4	1.6	40	24			101311	188151
250	3,2	2.2	70	20	20x5		101310	189300
250	2,8	1.8	70	24	20x5		101311	188030
300	3,2	2.2	70	24	20x5		101310	189301
300	3,2	2.2	80	24	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	101310	189302
350	3,5	2.5	70	28	20x5		101310	189303
350	3,5	2.5	80	28	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	101310	188027 B
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

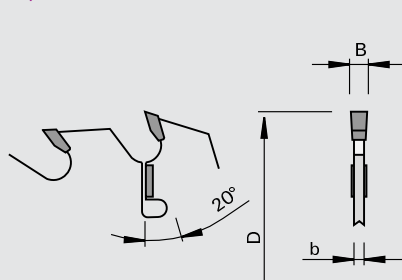
101715

Дисковые пилы для многопильных станков с твердосплавным очистным зубом - solid "F"

Продукт



Чертеж



LEUCO
solid

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| многопильные станки с одним и двумя валами
| для продольного реза в сухой и влажной древесине

Исполнение

| форма зуба: плоский зуб "F"
| режущий материал: HW HL Board 20

Преимущества

| отсутствие бокового набегания дерева на основное полотно благодаря твердосплавному очистному зубу

Дополнения

| при запросах/заказах прилагайте техническое описание (см. приложение)
| для высоты реза > 50 мм

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	макс. диаметр фланца	Z	количество очистных зубьев	Идент. №
300	3,0	2,0	50	90	130	20	2+2	189270
350	3,5	2,4	50	100	140	20	2+2	189271
400	4,2	3,0	50	100	150	24	2+2	189272
450	4,2	3,0	50	100	160	24	2+2	189273
500	4,6	3,3	50	100	180	28	2+2+2	189274
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

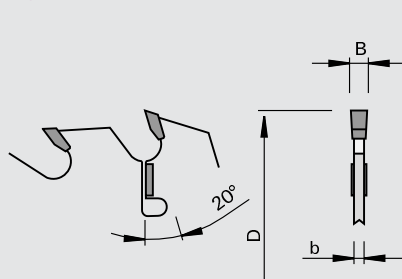
101315

Дисковые пилы HW для многопильных станков с твердосплавным очистным зубом "F"

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| строгально-калевоочные станки
| многопильные станки с одним и двумя валами
| для продольного реза в сухой и влажной мягкой древесине

Исполнение

| форма зуба: плоский зуб "F"
| режущий материал: HW HL Board 20
| двойные пазы для шпонки типа А и С на одной пиле смещены по отношению друг к другу

Преимущества

| отсутствие бокового набегания дерева на основное полотно благодаря твердосплавному очистному зубу
| равномерное распределение силы разания благодаря смещенному шпоночному пазу А-С-А-... Продлевает срок службы станка

Дополнения

| при запросах/заказах прилагайте техническое описание (см. приложение)
| для высоты реза > 50 мм

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	макс. диаметр фланца	Z	количество очистных зубьев	DKN	NL	Идент. №
180	2,4	1,6	40	55	95	16	2			188096
200	2,0	1,4	40	75	115	16	2			188097
200	2,4	1,6	40	75	115	16	2			188098
225	2,4	1,6	40	80	120	16	2			188100
250	2,4	1,6	40	80	125	16	2			188101
250	2,8	1,8	70		125	24	2	20x5		189290
300	3,2	2,2	70		120	16	2+2	20,0x5		189293
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	[мм]		

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	макс. диаметр фланца	Z	количество очистных зубьев	DKN	NL	Идент. №
300	3,4	2,2	80		120	16	2+2	12,5x4,5		189296
300	3,2	2,2	70		120	28	2+2	20,0x5		189294
300	3,2	2,2	80		125	16	2+2	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189295
350	3,5	2,5	70		120	20	2+2	20x5		189297
350	3,8	2,5	80		125	20	2+2	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189299
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	[мм]		

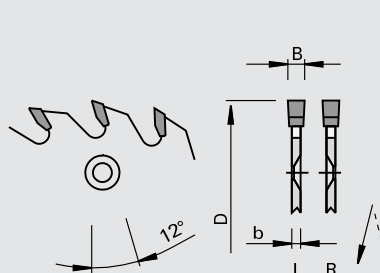
116410

Кольца дробилки HW "F" - Linck

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

- стружечные станки в первичной и брусующей обработке
- для продольного реза в сухой и влажной мягкой древесине

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб "F"
- Материал для резца: HW HL Solid 15 или HL Board 20

Преимущества

- Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев

Дополнения

- пилы оптимизируются в соответствии с требованиями клиента и параметрами станка, совместно с рекомендациями технического отдела и соответствии с заводскими нормами LEUCO
- идент.номер служит только для применого ориентирования

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
576	4,5	3,5	6,0	531	422	52	Linck V25	80347850 s	80347849 s
724	4,5	3,5	6,0	684	586	64	Linck VM45	80371095 s	80371094 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

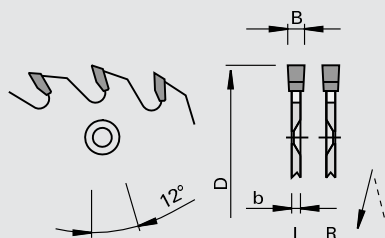
116410

Кольца дробилки HW "F" - EWD

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- стружечные станки в первичной и брусующей обработке
- для продольного реза в сухой и влажной мягкой древесине

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб "F"
- Материал для реза: HW HL Solid 15 или HL Board 20

Преимущества

- Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев

Дополнения

- пилы оптимизируются в соответствии с требованиями клиента и параметрами станка, совместно с рекомендациями технического отдела и соответствии с заводскими нормами LEUCO
- идент.номер служит только для применого ориентирования

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
745	6,6	5.0	6.0	700	520	60	EWD PF19	80291614 s	80291613 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

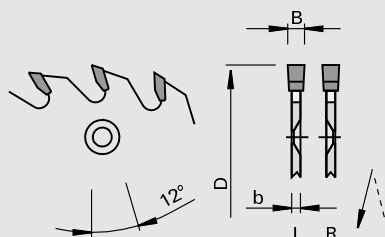
116410

Кольца дробилки HW "F"

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- стружечные станки в первичной и брусующей обработке
- для продольного реза в сухой и влажной мягкой древесине

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб "F"
- Материал для реза: HW HL Solid 15 или HL Board 20

Преимущества

- Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев

Дополнения

- пилы оптимизируются в соответствии с требованиями клиента и параметрами станка, совместно с рекомендациями технического отдела и соответствии с заводскими нормами LEUCO
- идент.номер служит только для применого ориентирования

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
560	5,0	3.6	5.8	485	405	48-4		80317242 s	80317243 s
605	4,4	3.2	6.0	540	440	48		80294208 s	80294209 s
620	5,0	3.8	5.0	540	450	60-3		80206577 s	80206581 s
630	4,4	3.2	6.0	539	440	48-3		80274257 s	80274262 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

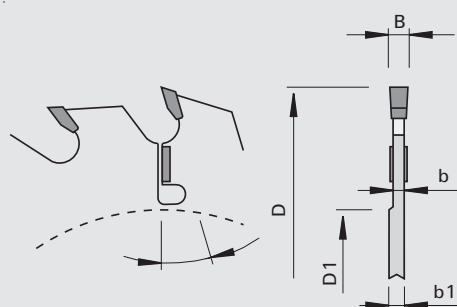
101317

пилы HW для многопила первичной обработки с HW очистными ножами "F" - Linck

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

станки первичной обработки
с или без стружечного станка
для продольного реза в сухой
и влажной мягкой древесине

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL
Board 20
двойные пазы для шпонки
типа А и С на одной пиле
смещены по отношению друг
к другу

Преимущества

Чрезвычайно высокий предел
прочности на изгиб и твердость
зубьев
отсутствие бокового набегания
дерева на основное полотно
благодаря твердосплавному
очистному зубу
уменьшающее нагрузку
на станок рапределение
резцов/зубьев посредством
переменной постановки пил на
вал (шпонки А-С-А и т.д.)

Дополнения

пилы оптимизируются в
соответствии с требованиями
клиента и параметрами
станка, совместно
с рекомендациями
технического отдела и
соответствии с заводскими
нормами LEUCO
идент.номер служит
только для применого
ориентирования

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	количество очистных зубьев	NL	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
445	4,8	3,2	6,8	190	120	28	4	4/13/156	Linck VS	80250724 s	80250723 s
470	5,0	3,6	6,8	190	120	28	6	8/13/156	Linck VS	80290358 s	80290357 s
505	5,6	3,8	6,8	190	120	28	4	8/14,5/156	Linck VS	80281372 s	80281373 s
520	5,0	3,2			110	32	6	12/13/140	Linck VS	80269113 s	80269113 s
525	5,6	4,0	6,8	190	120	24	6	6/13/156	Linck VS	80307585 s	80307584 s
525	4,8	3,2	6,8	240	160	28	6	6/12/210	Linck VS	80279581 s	80279579 s
540	4,2	2,8	5,1	235	145	24	6	8/12,5/165	20x7 Linck CSMK 285	80245193 s	80245192 s
540	5,0	3,4	6,8	205	150	24	6	8/12/180	Linck CSMK 285	80268479 s	80268478 s
540	4,8	3,2	6,8	205	150	28	6	8/11/180	Linck CSMK 285	80283376 s	80283375 s
540	5,2	3,4	6,8	205	150	28	6	8/12/180	Linck CSMK 285	80333677 s	80333678 s
550	5,2	3,5			120	24	6	8/18/155	Linck VS	80254383 s	80254381 s
580	5,0	3,2	5,2	250	145	32	6	8/12/165	20x5 Linck CSMK 325	80333690 s	80333692 s
648	5,6	3,8	6,8	210	160	24	8	8/11/185	Linck CSMK 375	80250585 s	80250584 s
695	5,0	3,4	6,8	350	170	50	8	12/12/195	20x5 Linck CSMK 425	80258266 s	80258264 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		[мм]		

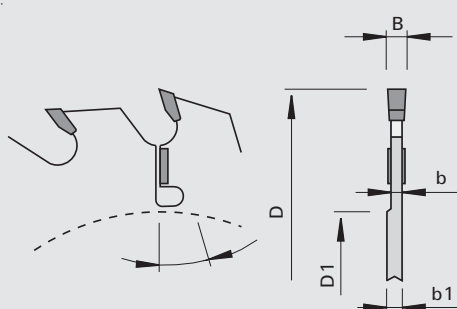
101317

пилы HW для многопила первичной обработки с HW очистными ножами "F" - EWD

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

станки первичной обработки
с или без стружечного станка
для продольного реза в сухой
и влажной мягкой древесине

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL
Board 20
двойные пазы для шпонки
типа A и C на одной пиле
смещены по отношению друг
к другу

Преимущества

Чрезвычайно высокий предел
прочности на изгиб и твердость
зубьев
отсутствие бокового набегания
дерева на основное полотно
благодаря твердосплавному
очистному зубу
уменьшающее нагрузку
на станок распределение
резцов/зубьев посредством
переменной постановки пил на
вал (шпонки A-C-A и т.д.)

Дополнения

пилы оптимизируются в
соответствии с требованиями
клиента и параметрами
станка, совместно
с рекомендациями
технического отдела и
соответствии с заводскими
нормами LEUCO
идент.номер служит
только для примененого
ориентирования

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	количество очистных зубьев	NL	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
560	4,8	3,2	7,0	220	150	32	6	6/10,25/175	EWD FR 15	80291675 s	80291674 s
565	5,2	3,4	7,0	205	160	42	6	6/11/182,5 + 12/8,5/182,5	22,2x5,4 EWD DWK	80297832 s	80297833 s
580	4,1	2,8	5,5	300	160	32	6	6/12/182,5	23x6 EWD DWK	80309039 s	80309038 s
590	5,2	3,4	7,2	205	160	22	6	6/11/182,5 + 6/8,5/182,5	23x6 EWD FR 22	80309372 s	80309371 s
600	5,0	3,4	6,0	240	145	36	6	6/16/208 + 6/16/180	20x9,5 EWD VNK 300	80290174 s	80290175 s
610	5,0	3,2	6,0	240	145	36	6	6/16/208 + 6/16/180	20x9,5 EWD VNK 300	80306576 s	80306587 s
630	5,4	3,8	7,0	200	150	24	6	8/8,5/175 + 2/10,2/175	37x4 EWD FR 16	80143865 s	80143864 s
630	5,4	3,8	7,0	200	150	36	6	8/8,5/175	36,5x4 EWD FR 16	80359234 s	80359233 s
630	5,2	3,6	4,5	200	150	28	8		36,5x4 EWD FR 16	80300918 s	80300915 s
640	5,6	3,8	7,0	205	160	28	6	6/11/182,5 + 12/8,5/182,5	23x6 EWD DWK	80289037 s	80289036 s
700	5,2	3,8	6,0	190	125	32	6	8/16/160 + 4/18/165	EWD BNK 6	80278892 s	80278891 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		[мм]		

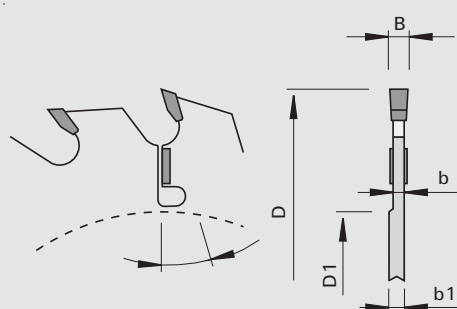
101317

пилы HW для многопила первичной обработки с HW очистными ножами "F"

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

станки первичной обработки
с или без стружечного станка
для продольного реза в сухой
и влажной мягкой древесине

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL
Board 20
двойные пазы для шпонки
типа А и С на одной пиле
смещены по отношению друг
к другу

Преимущества

Чрезвычайно высокий предел
прочности на изгиб и твердость
зубьев
отсутствие бокового набегания
дерева на основное полотно
благодаря твердосплавному
очистному зубу
уменьшающее нагрузку
на станок распределение
резцов/зубьев посредством
переменной постановки пил на
вал (шпонки А-С-А и т.д.)

Дополнения

пилы оптимизируются в
соответствии с требованиями
клиента и параметрами
станка, совместно
с рекомендациями
технического отдела и
соответствии с заводскими
нормами LEUCO
идент.номер служит
только для применого
ориентирования

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	количество очистных зубьев	NL		Идент. № [L]	Идент. № [R]
595	5,2	3,6	6,8	190	105	20	6	8/13/156	Möhringer	80293989 s	80293990 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.				

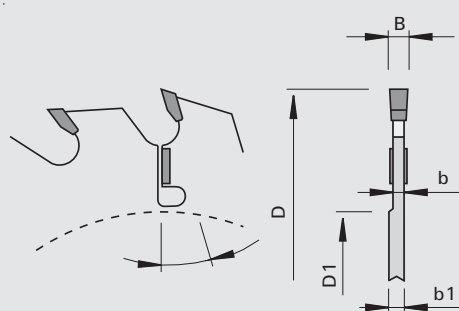
101316

HW пилы для раскря бруса с HW очистными зубьями "F" - Linck

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

станки для раскря бруса с или без стружечного станка для продольного реза в сухой и влажной мягкой древесине

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL Board 20
двойные пазы для шпонки типа А и С на одной пиле смещены по отношению друг к другу

Преимущества

Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев
отсутствие бокового набегания дерева на основное полотно благодаря твердосплавному очистному зубу
уменьшающее нагрузку на станок рапределение резцов/зубьев посредством переменной постановки пил на вал (шпонки А-С-А и т.д.)

Дополнения

пилы оптимизируются в соответствии с требованиями клиента и параметрами станка, совместно с рекомендациями технического отдела и соответствии с заводскими нормами LEUCO
идент.номер служит только для применого ориентирования

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	количество очистных зубьев	DKN	Идент. №
520	3,6	2.2			150	36	4	37x10	Linck MKV 80231924 s
520	4,6	3.2			150	28	6	37x10	Linck MKV 80255324 s
540	4,8	3.4			150	24	4	37x10	Linck MKV 80254014 s
540	4,4	2.8	4.9	230	150	28	6	37x10	Linck MKV 80259614 s
540	3,2	2.0			150	46	4	37x10	Linck MKV 80273199 s
540	3,4	2.1	3.9	345	150	45	6	37x10	Linck MKV 80337192 s
540	4,0	2.6			150	36	6	36,5x9	Linck MKV 80293102 s
540	4,0	2.6			150	30	6	36,5x9	Linck MKV 80307378 s
545	2,8	1.8			150	57	3	37x10	Linck MKV 80326780 s
570	4,8	3.4			150	20	6	37x10	Linck MKV 80270360 s
570	3,2	2.2	4.6	400	150	54	6	37x10	Linck MKV 80293546 s
570	2,9	1.9	3.9	400	150	56	6	37x10	Linck MKV 80332037 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	[мм]	

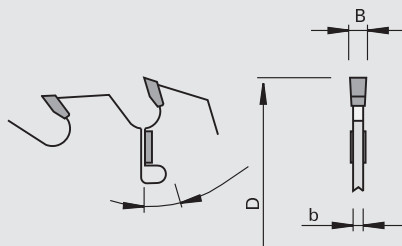
101316

HW пилы для раскроя бруса с HW очистными зубьями "F" - EWD

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

станки для раскроя бруса с или без стружечного станка
для продольного реза в сухой и влажной мягкой древесине

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL Board 20
двойные пазы для шпонки типа А и С на одной пиле смещены по отношению друг к другу

Преимущества

Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев
отсутствие бокового набегания дерева на основное полотно благодаря твердосплавному очистному зубу
уменьшающее нагрузку на станок распределение резцов/зубьев посредством переменной постановки пил на вал (шпонки А-С-А и т.д.)

Дополнения

пилы оптимизируются в соответствии с требованиями клиента и параметрами станка, совместно с рекомендациями технического отдела и соответствии с заводскими нормами LEUCO
идент.номер служит только для применого ориентирования

Ø D	B	b	Ø d	Z	количество очистных зубьев	DKN		Идент. №
450	3,8	2,5	110	24	4	17x8	EWD FR	80264025 s
450	4,2	2,7	150	36	4	37x7	EWD	80225333 s
500	4,4	3,0	150	24	4	37x7	EWD FR12	80236978 s
520	4,9	3,4	150	24	6	36,5x4	EWD FR12	80291680 s
520	4,9	3,4	150	48	6	36,5x4	EWD FR12	80291939 s
520	4,9	3,4	150	32	6	36,5x4	EWD FR12	80308059 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	[мм]		

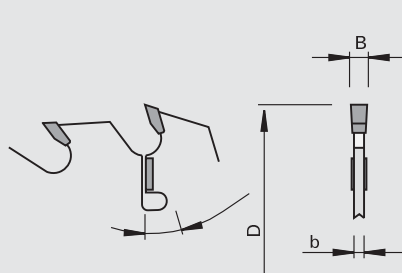
101316

HW пилы для раскря бруса с HW очистными зубьями "F" - HewSaw

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

станки для раскря бруса с или без стружечного станка для продольного реза в сухой и влажной мягкой древесине

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL Board 20
двойные пазы для шпонки типа А и С на одной пиле смещены по отношению друг к другу

Преимущества

Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев
отсутствие бокового набегания дерева на основное полотно благодаря твердосплавному очистному зубу
уменьшающее нагрузку на станок рапределение резцов/зубьев посредством переменной постановки пил на вал (шпонки А-С-А и т.д.)

Дополнения

пилы оптимизируются в соответствии с требованиями клиента и параметрами станка, совместно с рекомендациями технического отдела и соответствии с заводскими нормами LEUCO
идент.номер служит только для применого ориентирования

Ø D	B	b	Ø d	Z	количество очистных зубьев	Идент. №
351	4,4	3.2	70	24	2+2	HewSaw 192611
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

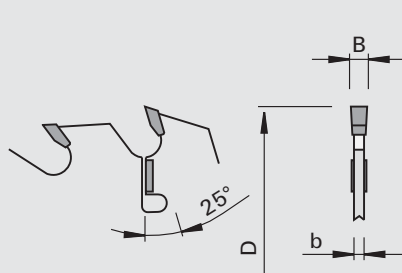
101315

Дисковые пилы HW "F" с подчищающими ножами для многопильных станков - для профилирующего агрегата HewSaw

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

Профилирующие линии HewSaw для продольного реза в сухой и влажной мягкой древесине

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL Board 06
Дисковые пилы с различными вырезами в корпусе

Преимущества

Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	количество очистных зубьев	NL	Идент. №
351	4,6	3.2	70	24	2	1/6,3/100	80366486 s
351	4,6	3.2	70	24	2	1/6,3/100	80371233 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

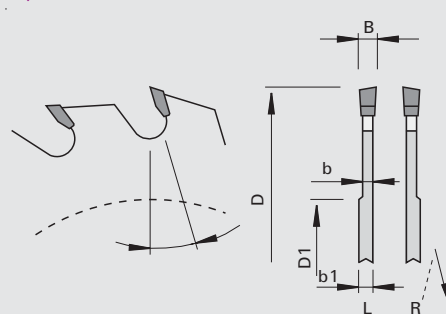
101353

Дисковые пилы HW "ES" для многопильных станков - для профилирующего агрегата HewSaw

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Дополнения

Станок / Применение

Профилирующие линии
HewSaw
для продольного реза в сухой
и влажной мягкой древесине

Исполнение

форма зуба: острый с одной
стороны "ES"
режущий материал: HW HL
Board 20

Преимущества

Чрезвычайно высокий предел
прочности на изгиб и твердость
зубьев

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	DKN	вырез/пробел в венце зубьев	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	5,2	3,6	6,0	115	70	24-6	20x8	3	80363728 s	80363727 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	шт.		

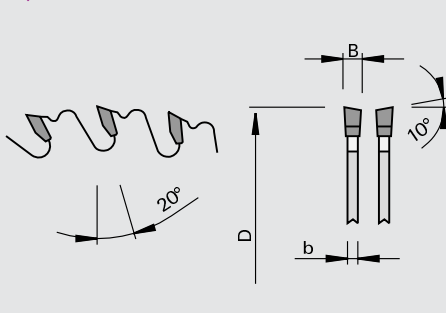
101725

Дисковые пилы для многопильных станков с твердосплавными очистительными зубами, расположенными внутри корпуса - solid "F"

Продукт



Чертеж



LEUCO
solid

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Дополнения

Станок / Применение

столярные кругопильные
станки
пилы для продольного
раскря массивной
древесины
подходит для ручной подачи
для продольного и
поперечного раскря в сухой
и сырой массивной древесине

Исполнение

форма зуба:
попеременнокосяй зуб "WS"
режущий материал: HW HL
Board 20
4 внутренних HW-ножей

Преимущества

отсутствие бокового набегания
дерева на основное полотно
благодаря твердосплавному
очистному зубу
исполнение с ограничителем
толщины стружки
обеспечивает универсальное
применение

при запросах/заказах
прилагайте техническое
описание (см. приложение)

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	макс. диаметр фланца	Z	количество очистных зубьев	NL	Идент. №
350	3,5	2,5	30	70	140	24	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189643
400	3,5	2,5	30	80	160	28	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189644
450	4,2	2,8	30	80	160	36	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189645
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

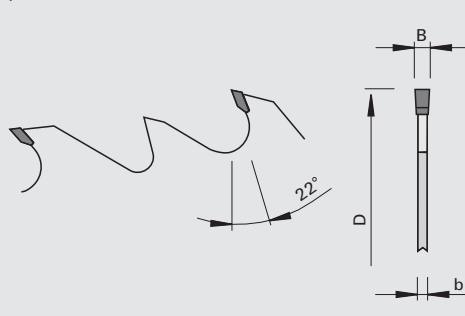
101715

Дисковые пилы для многопильных станков с HW очистительными зубьями - solid "F" для маленькой подачи

Продукт



Чертеж



LEUCO
solid

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

многопильные станки с маленькой подачей
для продольного пиления в сырой массивной древесине

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL Board 06
с очистными зубьями внутри и по наружному краю корпуса пилы

Преимущества

отсутствие бокового набегания дерева на основное полотно благодаря твердосплавному очистному зубу
оптимизированный отвод стружки благодаря спец. дизайну
особенно стабильное исполнение

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	мах. диаметр фланца	Z	количество очистных зубьев	Идент. №
400	4,4	3.2	50	100	150	18	2+2	192638
450	4,8	3.2	50	100	160	18	2+2	192639
500	5,0	3.5	50	100	180	18	2+2	192640
550	5,2	3.5	50	140	180	18	4+2	192641
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

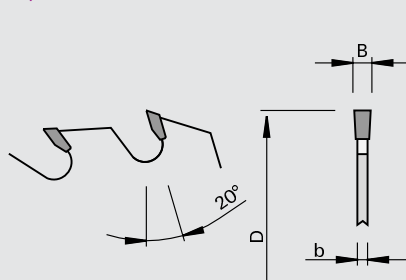
101310

Дисковые пилы HW для многопильных станков с шлицами для охлаждения, "F"

Продукт



Чертеж



LEUCO
top line

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

строгально-калевочные станки
многопильные станки с одним и двумя валами (например Raimann, Paul, Costa, ...)
для реза, выдерживающего заданные размеры, в сухой строганной древесине твёрдых пород

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

особенный дизайн и сорт твёрдого сплава для высочайшего качества реза и максимального ресурса

Дополнения

при запросах/заказах прилагайте техническое описание (см. приложение)

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	мах. диаметр фланца	Z	количество шлицов для охлаждения	DKN	NL	Идент. №
250	3,4	2.2	30	80	120	24	3			189275
300	3,4	2.2	80	100	140	28	4	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189276
300	3,4	2.2	30	100	130	28	4			189277
350	3,6	2.4	30	100	140	32	4			189279
350	3,6	2.4	80	100	140	32	4	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189280
500	4,0	2.8	30	100	165	40	4			189282
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	[мм]		

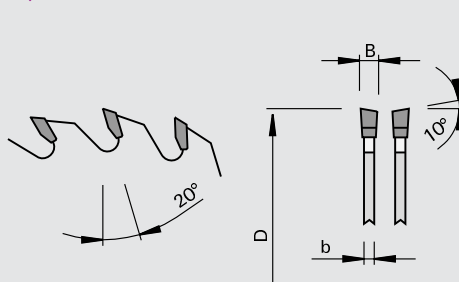
101320

Дисковые пилы для многопильных станков "WS"

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

строгально-калевочные станки
многопильные станки с одним
и двумя валами
для точного продольного
реза в сухой и строганной
массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

двойные пазы для шпонки
типа А и С на одной пиле
смещены по отношению друг
к другу
форма зуба:
попеременнокосой зуб "WS"
режущий материал: HW HL
Board 06 для материалов на
древесной основе
режущий материал: HW HL
Board 20 для массивной
древесины

Преимущества

равномерное распределение
силы разания благодаря
смещенному шпоночному пазу
А-С-А-... . Продлевает срок
службы станка

Дополнения

возможно расширение
посадочного диаметра до Ø
100 мм за дополнительную
оплату
при запросах/заказах
прилагайте техническое
описание (см. приложение)

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	NL	LEUCODUR	Идент. №
190	3,4	2.2	30	20			HL Board 20	188049
200	3,2	2.2	60	34		Paul	HL Board 06	188038
200	3,2	2.2	60	42		Paul	HL Board 06	188041
210	3,2	2.2	100	34	12,5x4		HL Board 06	189283
220	3,4	2.2	50	24			HL Board 20	188051
300	3,2	2.2	80	28	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	HL Board 20	188054
300	3,2	2.2	70	36	20x5		HL Board 20	189285
300	3,2	2.2	80	36	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	HL Board 20	189286
300	3,2	2.2	70	48	20x5		HL Board 20	189287
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

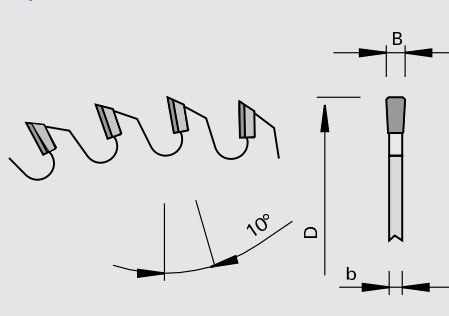
203040

Алмазные дисковые пилы для многопильных станков DP, "F-FA" - Paul, Homag

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

многопильные станки Paul, Homag
для раскря непокрытых и облицованных древесно-стружечных и композиционных материалах

Исполнение

форма зуба: плоский с фаской "F-FA"
зона заточки 3,5 мм

Преимущества

Дополнения

применять для пилы Ø d=110 mm гидро-буксы
Ident-No. 183829 / 183821

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

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

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

101310

Дисковые пилы HW "F" для многопильных станков - для профилирующего агрегата Linck VPM

Продукт

Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

Профилирующий агрегат
Linck VPM
для продольного реза в сухой
и влажной мягкой древесине

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL
Board 20

Преимущества

Чрезвычайно высокий предел
прочности на изгиб и твердость
зубьев

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
566	5,0	4,0	80	36	80350084 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

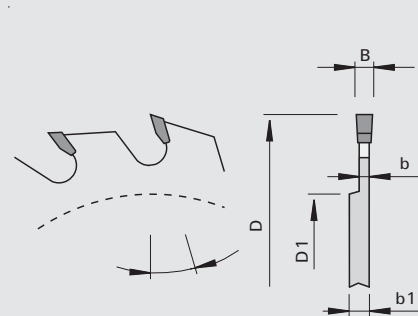
116200

Сегменты HW - для профилирующего агрегата Linck VPM

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Профилирующий агрегат
Linck VPM
для продольного реза в сухой
и влажной мягкой древесине

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL
Board 20

Преимущества

Чрезвычайно высокий предел
прочности на изгиб и твердость
зубьев

Дополнения

	Ø D	B	b	D1	b1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	414 [мм]	3,5 [мм]	2.5 [мм]	360 [мм]	8 [мм]	10	80334874 s	80335077 s
	497 [мм]	3,5 [мм]	2.5 [мм]	446 [мм]	8 [мм]	8	80333596 s	80335075 s
	499.4 [мм]	3,5 [мм]	2.5 [мм]	446 [мм]	7 [мм]	10	80350396 s	80350395 s
	498.2 [мм]	3,5 [мм]	2.5 [мм]	447 [мм]	7 [мм]	11	80371097 s	80371098 s

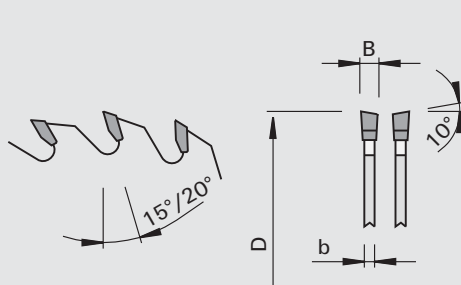
101620/107520

Дисковые пилы для чернового раскроя HW, "WS"

Продукт



Чертеж

LEUCO
highlineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

I столярные кругопильные станки
I для раскроя массивной древесины

Исполнение

I форма зуба: попеременнокосяй зуб "WS"
I режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

I Снижение шума благодаря лазерным орнаментам на диаметре от Ø 250 мм

Дополнения

I возможно расширение посадочного диаметра до Ø 80 мм за дополнительную оплату

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

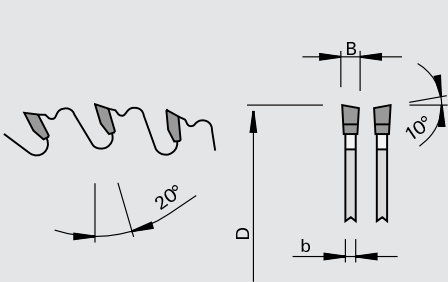
101620

Дисковые пилы для чернового раскроя HW с ограничением толщины стружки, "WS"

Продукт



Чертеж



LEUCO
highline

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

- | столярные кругопильные станки
- | специальные станки для раскроя массивной древесины
- | особенно подходит для древесины с сучками

Исполнение

- | форма зуба: попеременнокосяй зуб "WS"
- | режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

- | отсутствие сколов из-за выпадающих сучков благодаря ограничению толщины стружки
- | уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- | возможно расширение посадочного диаметра до Ø 50 мм за дополнительную оплату

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

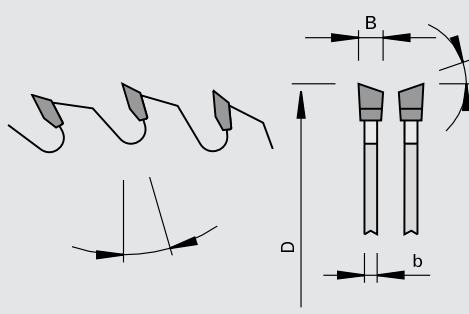
101320

Форматные дисковые пилы HW "WS" - Weinmann

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

комбинированные установки для плотничных подготовительных работ
специальные станки для форматного реза в древесно-стружечных материалах
для торцового и косого резания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

форма зуба: попеременнокосяй зуб "WS"
режущий материал: HW HL Board 20

Преимущества

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	∠ заострения	Идент. №
230	3,2	2.2	40	40	8/5,5/52	10	15	Weinmann 192427
240	3,0	2.0	40	30	8/6/52	10	15	Weinmann 192428
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	

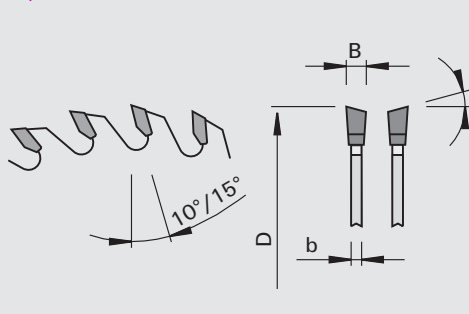
102620/102628/107520

Форматные дисковые пилы HW, "WS"

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

столярные кругопильные станки
специальные станки для форматного реза в древесно-стружечных материалах

Исполнение

форма зуба: попеременнокосяй зуб "WS"
режущий материал: HW
№ класса 107520 HW HL Board 10, передний угол 5°
№ класса 102620/102628 HW HL Board 06, передний угол 10°

Преимущества

оптимальный выбор относительно качества реза, скорости подачи и толщины материала благодаря разному количеству зубьев
Снижение шума благодаря лазерным орнаментам на диаметре от Ø 250 мм

Дополнения

возможно расширение посадочного диаметра до Ø 80 мм за дополнительную плату

Ø D	B	b	Ø d	Z	KN	NL	№ класса	Идент. №
150	3,2	2.2	30	24		2/7/42	107520	189953
150	3,2	2.2	30	36		2/7/42	102620	189954
150	3,2	2.2	30	48		2/7/42	102620	189955
180	3,2	2.2	30	30		2/7/42	107520	189956
180	3,2	2.2	30	54		2/7/42	102620	189957
200	3,2	2.2	30	34		2/7/42	107520	189958
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

Ø D	B	b	Ø d	Z	KN	NL	№ класса	Идент. №
200	3,2	2.2	30	48		2/7/42	102620	189959
200	3,2	2.2	30	64		2/7/42	102620	189960
250	3,2	2.2	30	40		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189961 \$
250	3,2	2.2	30	48		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189962
250	3,2	2.2	30	60		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189963
250	3,2	2.2	30	80		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189964
300	3,2	2.2	30	48		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189965 \$
300	3,2	2.2	30	60		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189966 \$
300	3,2	2.2	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189967 \$
300	3,2	2.2	30	96		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189968 \$
315	3,2	2.2	30	48		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189969
315	3,2	2.2	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189970
350	3,5	2.5	30	54		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189971 \$
350	3,5	2.5	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189972 \$
350	3,5	2.5	30	84		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189973 \$
350	3,5	2.5	30	108		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189974 \$
400	3,5	2.5	30	60		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189975
400	3,5	2.5	30	84		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189976
400	3,5	2.5	30	96		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189977
400	3,5	2.5	30	120		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189978
400	3,5	2.5	50	60	8x8,2	2/10/60	102628	189979 \$
450	3,8	2.8	30	66		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189980
500	3,8	2.8	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189981
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

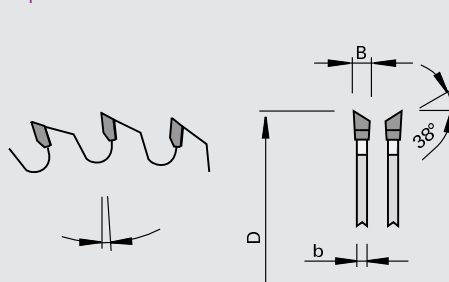
102628

HW форматные пилы "WS" для профилей, погонажа и пластиковых профилей

Продукт



Чертеж



LEUCO
highline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- пильный станок для торцового и косого резания
- столярные кругопильные станки
- для форматного и обрезного реза в древесно-стружечных материалах

Исполнение

- форма зуба: попеременнокосяй зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

- резание без сколов без применения подрезного агрегата благодаря попеременнокосяй зубу с углом 38°
- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- для профилей, погонажа и пластиковых профилей

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
250	3,2	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	-2	189982
300	3,2	2.2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	2	189983
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

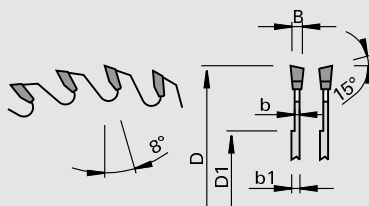
102323

Форматные дисковые пилы HW, ступенчатое основное полотно, сверхмалая ширина пропила "WS"

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Дополнения

Станок / Применение

| столярные кругопильные станки
 | станки Scheer FM
 | для форматного реза в тонкостенных пластиковых профилях и фанере

Исполнение

| ступенчатое основное полотно, пилы с малой шириной пропила
 | форма зуба: попеременнокосяй зуб "WS"
 | режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

| улучшенная стабильность благодаря ступенчатому исполнению корпуса рилы

Ø D	B	b1	b	D1	Ø d	Z	NL	Идент. №
160	1,8	2,2	1,0	80	16	48	2/7,5/31,5	188209
180	1,6	2,2	1,0	105	16	56	1/6/33	188210
250	1,7	2,2	1,0	170	30	80		188211
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

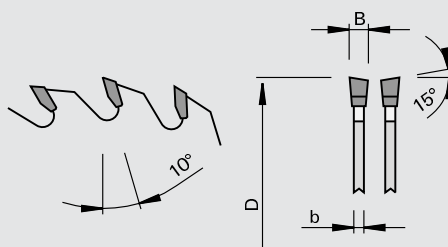
102321

Форматные дисковые пилы HW, малая ширина пропила, "WS" древесно-стружечные материалы

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Дополнения

Станок / Применение

| пильный станок для торцового и косого резания
 | столярные кругопильные станки
 | для торцового и косого резания в древесно-стружечных материалах, преимущественно в МДФ
 | для обрезки профилей (например из пластмассы)

Исполнение

| форма зуба: попеременнокосяй зуб "WS"
 | режущий материал: HW HL Board 03 plus

Преимущества

| большой ресурс инструмента

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
150	2,4	1,8	30	48		189699
180	2,4	1,8	30	60		189700
200	2,4	1,8	30	64		189701
250	2,4	1,8	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189702
300	2,4	1,8	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189704
300	2,6	2,2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189705
350	2,6	2,2	30	108	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189706
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

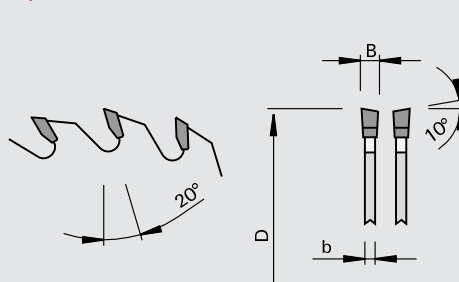
102321

Форматные дисковые пилы HW, малая ширина пропила, "WS" массивная древесина

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- | столярные кругопильные станки
- | Круглопильные форматные станки
- | Круглопильные торцовочные станки
- | для форматного и торцевого реза в массивной древесине

Исполнение

- | форма зуба: попеременнокосяй зуб "WS"
- | режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

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

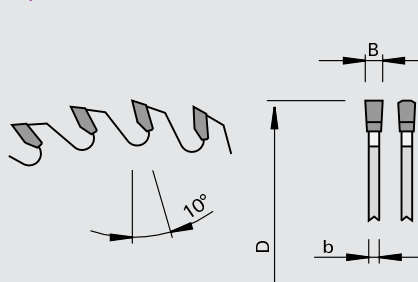
102678

Форматные дисковые пилы HW, "TR-F" передний угол 10°

Продукт



Чертеж



LEUCO
highline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

- | столярные кругопильные станки
- | вертикальные станки для раскроя плит
- | для форматного реза в покрытых пластиком древесно-стружечных материалах

Исполнение

- | форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
- | режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

- | уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- | возможно расширение посадочного диаметра до Ø 50 мм за дополнительную оплату

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

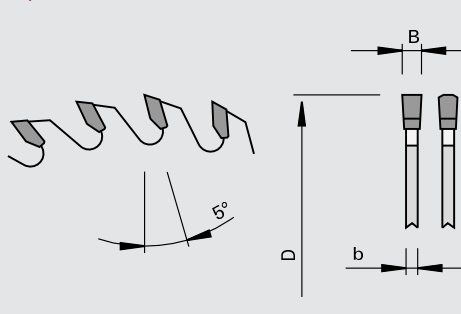
102678

Форматные дисковые пилы HW, "TR-F" передний угол 5°

Продукт



Чертеж



LEUCO
highline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

| столярные кругопильные станки
 | вертикальные станки для раскроя плит
 | для форматного реза в покрытых пластиком древесно-стружечных материалах

Исполнение

| форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
 | режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

| улучшенное качество нижней кромки (без подрезателя) благодаря переднему углу 5°
 | уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

| возможно расширение посадочного диаметра до Ø 50 мм за дополнительную оплату

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

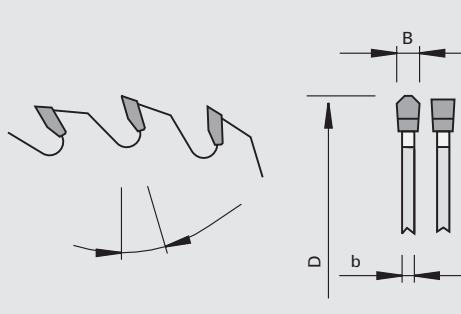
102378

дисковые пилы для раскроя плит облицованных листовой сталью, т.н. магнитных плит

Продукт



Чертеж



LEUCO
top line

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

| столярные кругопильные станки
 | пильная установка для горизонтального раскроя плит
 | для форматного раскроя плит облицованных листовой сталью или тонкой стальной пленкой
 | для одиночного реза и в пакете

Исполнение

| форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
 | режущий материал: специальный сорт твердого сплава HL Steel 17

Преимущества

| уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам
 | обработка с уменьшенным искрообразованием

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	α атаки	Идент. №
350	3,2	2.5	30	110	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	5	192609
350	4,4	3.2	30	72		10	192610
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

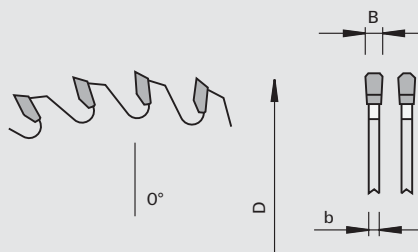
108380

Форматная пила HW - solid Surface "TR-F-FA"

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

| столярные кругопильные станки
 | вертикальные станки для раскроя плит
 | особо рекомендуется для обработки материалов Solid Surface и твердых плитных материалов как Corian, Varicor
 ...

Исполнение

| с лазерными орнаментами
 | форма зуба: трапеция-плоский с фаской "TR-F-FA"
 | режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

| снижение шума и вибрации благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

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

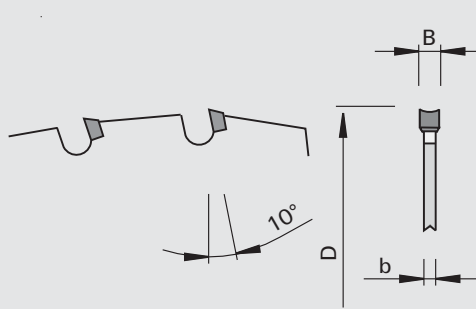
202289

алмазная форматная дисковая пила DP "HR" - nn-System DP flex

Продукт



Чертеж



LEUCO
nn-system

DP FLEX

поликристаллический алмаз

NO
202289

Станок / Применение

форматные круглопильные станки
вертикальные станки для раскроя плит
Торцовые пилы
для прецизионного пиления во всех распространенных плитных материалах, напр. таких как: ДСП и МДФ с покрытием и без, фанере, HDF, ДПК (древесно-полимерный композит), цементно- и гипсоволокнистые плиты, минералосодержащие композитные материалы, алюкобонд и т.д.
для поперечного и продольного реза в массивной натуральной древесине, массивных склеенных балках и термоформованной древесине

Исполнение

можно заточить макс. 2 раза
маленькие стружечные пазухи
специальная геометрия режущих кромок
форма зуба: HR (дупловит по задней грани)
режущий материал: DP

Преимущества

практически бесшумная работа
высокая производительность и экономичность за счёт алмазных резцов
уменьшенное усилие резания благодаря геометрии зуба HR (дупловит по задней грани)

Дополнения

не рекомендуется для обработки мягкой древесины и материала толщиной больше чем 40 мм
отличное, без вырывов, качество реза достигается только при обработке в комбинации с подходящей подрезной пилой
ВНИМАНИЕ! Распорный клин для этих пил должен быть толщиной от 2,0 до 2,4 мм
Комплектация: клинья необходимо заказывать отдельно

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
250	2,5	2.0	30	50	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192440
254	2,5	2.0	25,4	50	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192441
260	2,5	2.0	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192442
280	2,5	2.0	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192443
303	2,5	2.0	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192444
315	2,5	2.0	30	64	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192445
350	2,5	2.0	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192446
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

принадлежности	B	для Ø D	для станка	№ класса	YE	Идент. №
Клинья	2,25	300-350	Altendorf F45	985500	1	192425
Клинья	2,25	240-250	HOLZ-HER Vertikal	985500	1	192429
Клинья	2,25	300-350	Striebig Standard III Control Evolution	985500	1	192430
Клинья	2,25	300-350	Striebig Standard Eco	985500	1	192431
Клинья	2,25	300	Putsch	985500	1	192457
Клинья	2,25	250-350	Martin T60A	985500	1	192535
	[мм]	[мм]				

202180

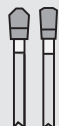
DIAREX алмазные дисковые пилы для форматного раскроя

Продукт



Чертеж

TR-F-FA



DA-F-FA



HR-FA



поликристаллический алмаз



Станок / Применение

- | столярные кругопильные станки
- | вертикальные станки для раскроя плит
- | для чистового реза в различных материалах

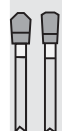
Исполнение

- | зона заточки 2,0 мм
- | режущий материал: различные сорта алмаза в зависимости от применения

Преимущества

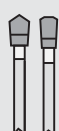
- | большой ресурс благодаря повышенному числу зубьев делающих чистовой рез
- | снижение шума и вибрации благодаря лазерным орнаментам

Дополнения



TR-F-FA

- универсальная и прочная геометрия
- для обработки подрезными дисковыми пилами древесных материалов, покрытых меламином или HPL, а также композиционных материалов
- отлично подходит для обработки минеральных материалов



DA-F-FA

- для чистового раскроя подрезными дисковыми пилами древесно-стружечных плит, покрытых меламином и HPL



HR-FA

- отличное качество реза (вверх) благодаря эффекту подрезания и снижению давления реза
- хорошо подходит для обработки магнитных плит
- отлично подходит для тонких плит из углепластика и композиционного материала на стекловолоконной основе

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба	Идент. №
250	3,2	2.2	30	48	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	192955
303	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	192957
303	3,2	2.2	30	84	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	192960
350	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	192961
303	3,2	2.2	30	70	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	DA-F-FA	192959
250	3,2	2.2	30	50	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	HR-FA	192956
303	3,2	2.2	30	65	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	HR-FA	192958
350	3,2	2.2	30	65	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	HR-FA	192962
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

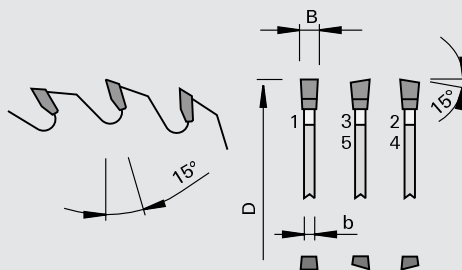
102348

Форматные дисковые пилы HW, "G5"

Продукт



Чертеж

LEUCO
G5 systemLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

| столярные кругопильные станки
 | пильный станок для торцового и косого резания
 | для форматного, торцового и косого резания на ус без сколов в древесно-стружечных материалах, массивной древесине и полимерных материалах

Исполнение

| форма зуба: "G5"
 | режущий материал: HW HL Board 04 plus

Преимущества

| великолепное качество реза при поперечном резании
 | отличное качество реза благодаря специальной геометрии резания
 | экстремально повышенный ресурс инструмента
 | уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

| внимание: учитывайте pmax

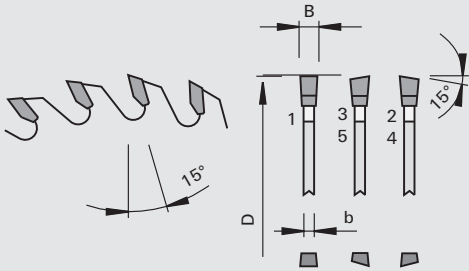
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
200	3,0	2.2	30	65		192789
220	3,0	2.2	30	70		192790
240	3,0	2.2	30	75		192791
250	3,0	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192792
280	3,0	2.2	30	85	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192793
300	3,0	2.2	30	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192794
303	3,2	2.2	30	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 Striebig	192795
315	3,0	2.2	30	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192801
350	3,0	2.2	30	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192796
380	3,0	2.2	32	120	elumatec	192802
400	3,0	2.2	30	120	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192797
450	3,6	2.8	30	130	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192798
500	3,6	2.8	30	145	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192799
550	4,0	3.6	30	160	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192803
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
12"	3,0	2.2	1"	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192800 s
дюйм	[мм]	[мм]	дюйм			

202380
Алмазные форматные дисковые пилы DP, "G5"

Продукт



Чертеж



LEUCO
G5 system

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

LOW
noise



Станок / Применение

- столярные кругопильные станки
- вертикальные станки для раскроя плит
- для форматного, торцового и косого резания на ус без сколов в древесно-стружечных и полимерных материалах (например профили из пластмассы)

Исполнение

- зона заточки 3,5 мм
- форма зуба: "G5"

Преимущества

- великолепное качество реза при поперечном резании
- отличное качество реза благодаря специальной геометрии резания
- экстремально повышенный ресурс инструмента
- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- внимание: учитывайте пmax

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

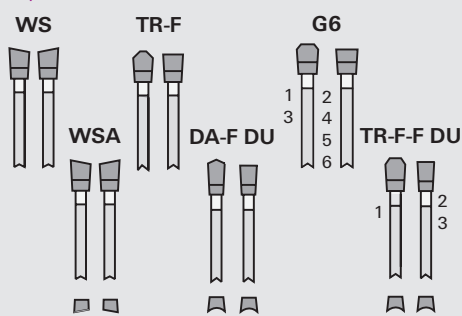
1023...

Форматные дисковые пилы HW - LowNoise

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise



Станок / Применение

- | столярные кругопильные станки
- | вертикальные станки для раскроя плит
- | для форматного реза

Исполнение

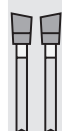
- | шумо- и вибропоглощающие орнаменты
- | дополнительные температурные шлицы
- | материал реза: HL Board 04 plus и HL Board 06

Преимущества

- | очень низкий уровень шума и спокойный рез благодаря шумо- и вибропоглощающим орнаментам и специальным температурным шлицам
- | для каждого вида применения своя подходящая форма зуба

Дополнения

- | идент. № 189690: с высокоточным несущим диском для форматных станков Striebig с подрезным агрегатом
- | NL** - Combi2 = 2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60
- | NL** - Combi3 = 2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60



WS

- HL Board 04 plus для облицованных и не облицованных древесно-стружечных материалов
- HL Board 06 для массивной древесины при работе с подрезной пилой



TR-F

- для облицованных и не облицованных древесно-стружечных материалов
- передний угол 10° при работе с подрезной пилой
- передний угол 5° - качество нижней кромки лучше, так же при работе без подрезной пилы



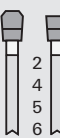
DA-F DU

- передний угол 10° для облицованных и не облицованных древесно-стружечных материалов
- для поперечного реза в пластиковых и деревянных профильных планках
- хорошее качество нижней кромки, так же при работе без подрезной пилы
- наилучшее качество реза



WSA

- универсальное применение
- в сочетании с подрезной пилой
- косая заточка по передней грани для улучшения качества реза



G6

- для облицованных и не облицованных древесно-стружечных материалов
- в сочетании с подрезной пилой
- меньшее давление реза и очень высокий рабочий ресурс благодаря групповому расположению зубьев



TR-F-F DU

- для облицованных и не облицованных древесно-стружечных материалов
- хорошее качество на нижней поверхности плиты также и без подрезной пилы
- увеличение рабочего ресурса благодаря групповому расположению зубьев и твердому сплаву HL Board 03

Ø D	B	b	Ø d	Z	α атаки	NL**	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
220	3,2	2.2	30	36	10	2/7/42	WS	HL Board 06	102328	189664
250	3,2	2.2	30	40	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189665
250	3,2	2.2	30	48	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189666
250	3,2	2.2	60	40	10		WS	HL Board 06	102328	189667
300	3,2	2.2	30	48	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189668
300	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189669
300	3,2	2.2	60	48	10		WS	HL Board 06	102328	188185 &
350	3,5	2.5	30	54	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189670
350	3,5	2.5	30	72	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189671
400	3,5	2.5	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189672
400	3,5	2.5	30	84	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189673
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	↙ атаки	NL**	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
220	3,2	2.2	30	64	10	2/7/42	WS	HL Board 04 plus	102328	192763
250	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192764
250	3,2	2.2	30	80	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192765
300	3,2	2.2	30	72	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192766 \$
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192767 \$
350	3,5	2.5	30	84	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192768
350	3,5	2.5	30	108	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192769
350	3,5	2.5	35	84	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192770 &
400	3,5	2.5	30	96	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192771
400	3,5	2.5	30	120	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192772
450	4,0	2.8	30	132	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192773
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	↙ атаки	NL**	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	WSA	HL Board 04 plus	102328	192774
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	↙ атаки	NL**	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
220	3,2	2.2	30	64	10	2/7/42	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192775
250	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192776
250	3,2	2.2	30	80	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192777
300	3,2	2.2	30	72	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192778
300	3,2	2.2	30	96	5	Combi3	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192779 \$
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192780 \$
350	3,5	2.5	30	84	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192781
350	3,5	2.5	30	108	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192782
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	↙ атаки	NL**	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
250	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192785 &
250	3,2	2.2	30	80	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192786 &
300	3,2	2.2	30	72	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192787 &
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192788 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	↙ атаки	NL**	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
300	3,2	2.2	30	96	5	Combi3	G6	HL Board 04 plus	102378	192783
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	G6	HL Board 04 plus	102378	192784
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	↙ атаки	NL**	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
220	3,2	2.2	30	42	10	2/7/42	DA-F DU	HL Board 06	102338	189688
250	3,2	2.2	30	48	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189689 \$
303	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189690
303	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189617 \$
350	3,5	2.5	30	72	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189691
400	3,5	2.5	30	84	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189692
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	↙ атаки	NL**	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
250	3,2	2.2	30	48	-6	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189693
303	3,2	2.2	30	60	-6	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189694
350	3,5	2.5	30	72	-6	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189695
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	↙ атаки	NL**	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
303	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	TR-F-F DU	HL Board 03	102338	189842
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

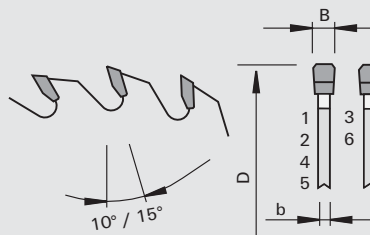
104248

Дисковые пилы для форматного раскроя HW - Q-Cut "G6"

Продукт



Чертеж

LEUCO
topline

твердый сплав [HW]



Станок / Применение

станки для форматного раскроя
для чистового реза в покрытых пленкой, пластиком или шпонированных древесно-стружечных материалах, отдельно или в пакете с высотой резания до 80 мм

Исполнение

шумо- и вибропоглощающие орнаменты
дополнительные температурные шлицы
до ØD=370, передний угол 10 градусов
от ØD=380, передний угол 15 градусов
форма зуба: G6
режущий материал: HW HL Board 04 plus

Преимущества

отвечает самым высоким требованиям к производительности
впечатляющие качество обработки благодаря точному, выдержанному по размерам резу
уменьшенное давление реза и оптимизированная геометрия зубьев G6
очень низкий уровень шума и спокойный рез благодаря усиленному корпусу инструмента и шумо- и вибропоглощающим орнаментам
значительное увеличение рабочего ресурса благодаря улучшенному сорту HW

Дополнения

выход диска над поверхностью плиты: мин. 20 - 25 мм
NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
NL**- Combi5 = 2/7/110 + 2/9/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120
NL**- Combi7 = 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Идент. №
280	3,2	2.2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Panhans EURO 5	192843
300	4,4	3.3	60	72	Combi7	Homag (Holzma) HPP 230	192844
300	4,4	3.0	65	60	2/9/110	Selco EB 70	192845
300	4,4	3.0	75	60	2/9/110	Holzma CH03	192846 &
305	4,4	2.8	30	60	Combi3 + 2/13/94	Mayer, Panhans	192847
308	3,2	2.4	60	96	Combi7	Homag (Holzma) HPS 320	192848
320	4,4	3.3	30	60	Combi3 + 2/13/94	Mayer / Format 4	192849
320	4,4	3.3	65	60	2/9/110	Biesse, Selco EB 80	192850 &
330	4,4	3.3	50	60	8/13/80	Giben	192851 s
350	4,25	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	192852
350	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	192853
350	4,4	3.3	50	72	8/13/80	Giben Smart	192854 &
350	4,4	3.3	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	192855
350	4,4	3.3	75	72		Homag Sawtech, Homag (Holzma) 250	192856
355	4,4	3.3	75	72		Giben	192857
355	4,4	3.3	80	72	Combi5	Selco EB 90	192858 s
355	4,4	3.3	80	72	4/8,5/100 + 2/7/110 + 2/14/110	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	192859
360	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling	192860
360	4,4	3.3	75	72	4/15/105	Giben	192861
370	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FM	192862
380	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	HOLZ-HER	192863
380	4,4	3.3	50	72	4/13/80	Giben Onyx	192864
380	4,4	3.3	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192865
380	4,8	3.6	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192866
400	4,25	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	192867 &
400	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	HOLZ-HER, Irion, Mayer, Scheer, Schelling	192868
400	4,4	3.3	60	72	Combi7	Nanxing	192869 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**	Идент. №
400	4,4	3.3	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12 192870
400	4,4	3.3	80	72	Combi5	Gabbiani CLASS, SCM DELTA, Selco WN / EB 192871
420	4,8	3.6	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Тип 92 192873
430	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	HOLZ-HER 192874
430	4,4	3.3	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 2 старая модификация 192875
430	4,4	3.3	80	72	Combi5	Selco WN 192876
430	4,8	3.6	70	72	4/11/130	Selco WN 192877
450	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling 192878
450	4,4	3.3	75	72	2/7/110	Giben 192879
450	4,4	3.3	80	72	Combi5	Gabbiani ELITE 192880
450	4,65	3.6	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer 192881
450	4,8	3.6	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer 192882
450	4,8	3.6	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 192883
450	4,8	3.6	80	72	Combi5	Selco WN 192884
460	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FL, FH6 192885
470	4,4	3.3	75	72	4/15/105	Giben 192886
470	4,8	3.6	70	72	4/11/130	Selco WN 192887
480	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FH6 начиная с 2016 192888
480	4,8	3.6	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 192889
480	4,8	3.6	70	72	4/11/130	Selco Series 750 192891
480	4,8	3.6	80	72	Combi5	Selco WN 192892
500	4,8	3.6	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Тип 22 192893
520	4,8	3.6	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FH8 192894
520	4,8	3.6	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 23 / 550 192895
520	4,8	3.6	70	72	4/11/130	Selco WN 192890
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

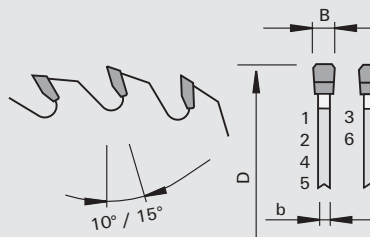
104249

Дисковые пилы для форматного раскроя HW - Q-Cut "G6" - nn-System

Продукт



Чертеж

LEUCO
nn-system

твердый сплав [HW]



Станок / Применение

станки для форматного раскроя
для чистового реза в покрытых пленкой, пластиком или шпонированных древесно-стружечных материалах, отдельно или в пакете с высотой резания до 80 мм

Исполнение

специальная геометрия пазуха для отвода стружки nn-System
форма зуба: G6
режущий материал: HW HL Board 04 plus

Преимущества

Чрезвычайно бесшумно
уменьшение уровня шума на холостом ходу до 6 dB(A)
отвечает высоким требованиям к производительности
Впечатляющие качество обработки благодаря точному, откалиброванному резу без сколов.
уменьшенное усилие резания и потребление мощности благодаря оптимизированной геометрии резания
Значительно увеличен срок службы инструмента благодаря улучшенному сорту HW

Дополнения

выход диска над поверхностью плиты: мин. 20 - 25 мм / макс. 40 мм
NL** - Combi7 = 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Идент. №
310	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma BR200)	192963
350	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma 72, 350, HPP 350)	192896
380	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192897
380	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma 82, HPP 82, HPP 83, HPL 380)	192898
450	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma 11510)	192899
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

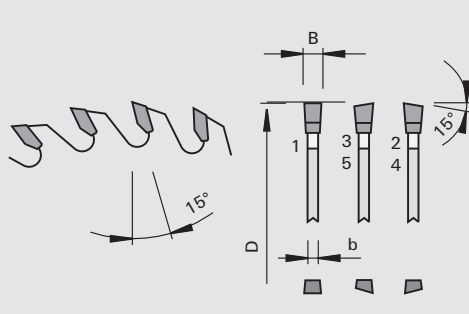
104258

Дисковые пилы для форматного раскроя HW - Q-Cut "G5"

Продукт



Чертеж



LEUCO
G5 system



твердый сплав [HW]



Станок / Применение

пильная установка для горизонтального раскроя плит для форматного и чистового раскроя столярных щитов, фанерных плит, шпонированных или покрытых тонкой бумагой древесных и сотовых плит

Исполнение

шумо- и вибропоглощающие орнаменты
дополнительные температурные шлицы
форма зуба: "G5"
режущий материал: HW HL Board 04 plus

Преимущества

очень низкое давление реза и низкое энергопотребление за счет оптимизированной геометрии резцов
превосходное качество реза волокнистых древесных материалов
очень низкий уровень шума и спокойный рез благодаря шумо- и вибропоглощающим орнаментам и специальному расположению температурных шлицев

Дополнения

Внимание: при выборе подходящих подрезных пил учитывайте уменьшенную ширину реза 4 мм!
NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
NL**- Combi5 = 2/7/110 + 2/9/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120
NL**- Combi7 = 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Идент. №
350	4,0	3.2	30	80	Combi3	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	192813
350	4,0	3.2	60	80	Combi7	Homag (Holzma)	192814
380	4,0	3.2	60	80	Combi7	Homag (Holzma)	192815
400	4,0	3.2	30	80	Combi3 + 2/13/94		192816
430	4,0	3.2	30	80	Combi3 + 2/13/94		192817
430	4,0	3.2	80	80	Combi5	Selco	192818
450	4,0	3.2	60	90	Combi7	Homag (Holzma)	192819
460	4,0	3.2	30	90	2/13/94	Schelling	192820
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

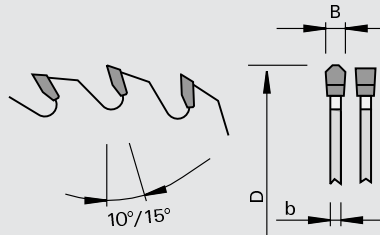
104378

Дисковые пилы для форматного раскроя HW U-Cut, "TR-F"

Продукт



Чертеж

LEUCO
topline

твердый сплав [HW]



Станок / Применение

станки для форматного раскроя
для форматного реза в покрытых пластиком древесно-стружечных материалах

Исполнение

до ØD=360, передний угол 10 градусов
от ØD=380, передний угол 15 градусов
форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
режущий материал: HW HL Board 04 plus

Преимущества

улучшенное качество реза благодаря оптимизированной геометрии резания
уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

особенно подходит для облицованных пластиком древесно-стружечных материалов и слоистых плит, отдельно и в пакете
NL**-Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
NL**-Combi5 = 2/7/110 + 2/9/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120
NL**-Combi7 = 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Идент. №
300	4,4	2,8	30	60	Combi3 + 2/13/94	Panhans Euro P8	192901
300	4,4	3,0	75	72	2/9/110	Homag Espana	192902
305	3,2	2,2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Scheer FM 16	192903
305	4,4	2,8	30	60	Combi3 + 2/13/94	Mayer, Panhans	192904
305	4,4	2,8	60	60		Дробители	192905
320	4,4	3,2	65	60	Combi5	Biesse, Selco EB 80	192906
320	4,4	3,2	75	72	3/13/95	Giben Smart	192907
350	4,4	3,0	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	192908 \$
350	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	192909
350	4,4	3,0	75	60		Giben MK Gamma	192910
355	4,4	3,0	75	60		Giben Trend, Homag CH06+10	192912
355	4,4	3,0	75	72	4/15/105	Giben	192911
355	4,4	3,0	80	72	Combi5	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA, S.M.A., дробители	192913
360	4,4	3,2	65	72	Combi5	Selco	192914
380	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192915
380	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192916 \$
400	4,25	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	192917
400	4,4	3,2	30	96	Combi3 + 2/13/94		192918
400	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192919
400	4,4	3,2	60	72	Combi7	Anthon	192920
400	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Тип 01	192923
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12	192921 \$
400	4,4	3,2	80	72	Combi5	Selco WN / EB, S.M.A., Irion	192922
420	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192924
430	4,4	3,2	30	72	Combi3		192925
430	4,4	3,2	60	72	Combi7		192926
430	4,4	3,2	75	96	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 2 старая модификация	192927
430	4,4	3,2	80	72	Combi5	Selco WN	192928
450	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling	192929
450	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192931 \$
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Идент. №
450	4,4	3.2	80	72	Combi5	S.M.A., Irion	192930
450	4,8	3.5	80	72	Combi5	Selco WN	192932
460	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FL, FH 6	192933
470	4,8	3.5	70	72	4/11/130	Selco WN	192936
470	4,4	3.2	75	96	4/15/105	Giben Prismatic 3	192934
470	4,4	3.2	75	72	4/15/105	Giben	192935
480	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FL	192937
480	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 530	192938
480	4,8	3.5	80	72	Combi5	Selco WN	192939
500	4,4	3.2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Irion	192940
500	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Тип 22	192941
520	4,8	3.5	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FH 8	192942
520	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Тип 23	192943
600	5,8	4.0	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Тип 42	192944
650	6,2	4.0	40	72		Schelling	192945
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

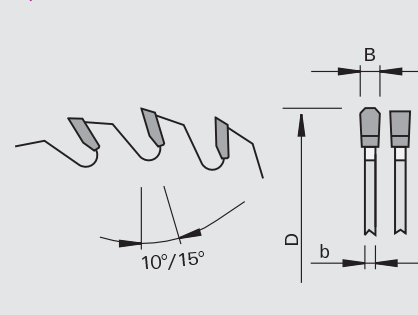
104378

Дисковые пилы для форматного раскроя HW U-Cut max, "TR-F"

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

U-CUT MAX

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

- станки для форматного раскроя
- для форматного реза в покрытых пластиком древесно-стружечных материалах

Исполнение

- до ØD=360, передний угол 10 градусов
- от ØD=380, передний угол 15 градусов
- форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
- режущий материал: HW HL Board 04 plus

Преимущества

- повышение рабочего ресурса за счет увеличения числа заточек до 6 в исполнении U-Cut TR-F
- снижение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- особенно подходит для облицованных пластиком древесно-стружечных материалов и слоистых плит, отдельно и в пакете
- NL** - Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL** - Combi7 = 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Идент. №
350	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	192946
350	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	192947
350	4,4	3.2	75	72		Giben MK Gamma	192948
380	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192949
380	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192950
400	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192951
450	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling	192952
450	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192953
470	4,8	3.5	70	72	2/11/130	Selco WN	192968
470	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben	192966
470	4,8	3.5	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben	192967
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

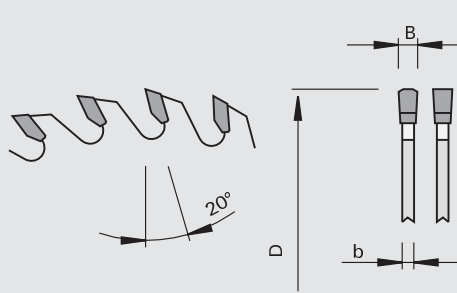
104270

Дисковые пилы для форматного раскроя HW - U-Cut speed "TR-F"

Продукт



Чертеж

LEUCO
topline

твердый сплав [HW]



Станок / Применение

пильная установка для горизонтального раскроя плит для раскроя в пакете облицованных пластиком или необлицованных древесно-стружечных материалов

Исполнение

шумо- и вибропоглощающие орнаменты
дополнительные температурные шлицы
форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
режущий материал: HW HL Board 04 plus

Преимущества

отвечает высоким требованиям к производительности
уменьшенное усилие резания и потребление мощности благодаря оптимизированной геометрии резания
очень низкий уровень шума и спокойный рез благодаря шумо- и вибропоглощающим орнаментам и специальным температурным шлицам
Значительно увеличен срок службы инструмента благодаря улучшенному сорту HW

Дополнения

высота пакета: идент. № 192629 до макс. 190 мм., идент. № 192631 до макс. 210 мм., идент. № 192633 до макс. 215 мм.
рекомендуемый выход диска над поверхностью плиты: 20-30 мм
NL** - Combi7 = 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Идент. №
520	4,8	3.5	30	60	2/13/94	Schelling	192616
520	4,8	3.5	60	60	Combi7	Homag (Holzma) тип 23	192617
530	5,0	3.5	30	60		Schelling	192618
530	5,8	4.0	60	60	Combi7		192619
565	4,8	3.5	80	60	2/8/110		192620
565	5,0	3.5	100	60		Giben	192621
570	4,8	3.5	60	60	Combi7	Homag (Holzma)	192622
575	5,8	4.0	60	60	Combi7	Homag (Holzma)	192664
600	5,8	4.0	60	60	Combi7	Homag (Holzma) тип 42	192624
600	5,8	4.0	80	60	2/11/115 + 2/19/120		192625
620	6,2	4.0	80	60	4/15/143		192626
650	6,2	4.0	40	60		Schelling	192627
670	6,0	4.4	60	48	Combi7	Homag (Holzma) 66 (Tandem)	192628
680	6,2	4.2	80	60	2/11/130		192630
680	6,4	4.4	40	60	2/17/140 + 2/13/140	Schelling	192629
700	6,4	4.4	80	60	2/17/110	Anthon	192631
700	6,8	4.4	80	60	2/17/110		192632
720	6,4	4.4	40	60	2/13/114 + 2/13/140	Schelling	192633
730	6,4	4.4	60	60	Combi7	Homag (Holzma) 66 (Tandem)	192635
730	6,4	4.4	80	60	2/17/110	Anthon LNC	192634
750	6,5	4.6	40	72	2/13/140 + 2/13/114		192636
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

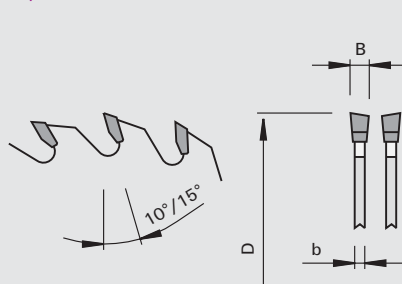
104320

Дисковые пилы для форматного раскроя HW U-Cut "WS"

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline
WS



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- станки для форматного раскроя
- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для форматного реза в необлицованном и шпонируемом ДСП, твердом ДВП, МДФ-плитах и ламинате, отдельно и в пакете

Исполнение

- до ØD=355, 10° передний угол и 15° угол косой заточки
- от ØD=400, 15° передний угол и 10° угол косой заточки
- форма зуба: попеременнокосяй зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Board 04 plus

Преимущества

Дополнения

- сочетание главных и подрезных пил см. в техническом приложении
- применение в универсальных двусторонних форматно-обрезных профильных станках в сочетании с мощными дробителями
- NL**-Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**-Combi5 = 2/7/110 + 2/9/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120
- NL**-Combi7 = 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**	Идент. №
305	4,4	2,8	30	48	Combi3 + 2/13/94	Mayer, Panhans 192821
305	4,4	2,8	60	48	Combi7	192822
350	4,4	3,0	30	54	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Schelling 192823
355	4,4	3,0	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion 192824
355	4,4	3,0	60	54	Combi7	Homag (Holzma) 192825
355	4,4	3,0	60	72	Combi7	192826
355	4,4	3,0	80	54	Combi5	S.M.A. 192827
355	4,4	3,0	80	72	Combi5	S.M.A. 192828
380	4,8	3,5	60	54	Combi7	S.M.A., Homag (Holzma) 192829
400	4,4	3,2	80	96	Combi5	192830
400	4,6	3,2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, HOLZ-HER 192831
400	4,6	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, HOLZ-HER 192832
400	4,6	3,2	80	72	Combi5	S.M.A. 192834 &
430	4,6	3,2	75	72	4/15/105	Giben Prismatic 2 192835 s
430	4,6	3,2	80	72	Combi5	S.M.A. 192836
450	4,6	3,2	30	54	Combi3 + 2/13/94	Panhans, Irion, Schelling 192837
450	4,6	3,2	80	72	Combi5	S.M.A., Irion 192838
500	4,6	3,2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Irion 192839
500	4,6	3,2	80	60	Combi5	Teutomatic 192840 &
550	5,0	3,5	80	60	Combi5	Teutomatic 192841
600	6,0	4,0	60	60	Combi7	Homag (Holzma) 192842
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

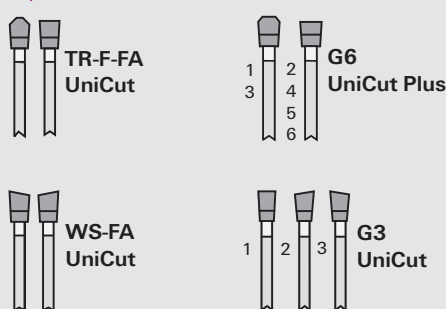
2043..

Алмазные дисковые пилы для форматного раскроя "гибко и быстро"

Продукт



Чертеж

LEUCO
topline

поликристаллический алмаз



Станок / Применение

станки для форматного раскроя
для форматного реза в необлицованном ДСП и ДСП с покрытием

Исполнение

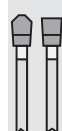
Корпус пилы с орнаментами понижающими шум и вибрацию
Алмазные полированные резцы
оснащение высотой алмазного резца LEUCO DIA
оптимизированная геометрия резания каждой формы зубьев у основных и подрезных пил

Преимущества

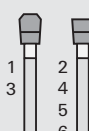
для каждого вида применения своя подходящая форма зуба
короткие сроки поставок
интересные цены в зависимости от количества

Дополнения

все плоские "F" и попеременнокосые „WS“ зубья имеют защитную фаску
другие размеры и формы зубьев возможны по запросу



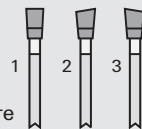
**F-FA
FinishCut**
Чистовой раскрой плит
штучно и в пакете,
отличное качество
кромки



**G6
UniCut Plus**
По сравнению со
стандартной UniCut более
длительный срок службы,
сниженная нагрузка на
мотор



**WS-FA
UniCut**
Раскрой необлицованных
и шпонированных плит
и фанеры штучно и в пакете



**G3
UniCut**
Малое давление резания
и более длительный срок
службы по сравнению с
UniCut WS

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба	Идент. №
350	4,4	3,2	75	72		TR-F-FA	Homag Sawtech, Holzma 250 189380 s
350	4,4	3,2	75	72		G6	Homag Sawtech, Holzma 250 189385 s
350	4,4	3,2	75	72		WS-FA	Homag Sawtech, Holzma 250 189395 s
350	4,4	3,2	75	72		G3	Homag Sawtech, Holzma 250 189390 s
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	TR-F-FA	Holzma 72, HPP350 189381 s
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	G6	Holzma 72, HPP350 189386 s
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	WS-FA	Holzma 72, HPP350 189396 s
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	G3	Holzma 72, HPP350 189391 s
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	TR-F-FA	Giben Smart 189382 s
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	G6	Giben Smart 189387 s
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	WS-FA	Giben Smart 189397 s
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	G3	Giben Smart 189392 s
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	TR-F-FA	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer 189383 #
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	G6	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer 189388 s
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	WS-FA	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer 189398 s
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	G3	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer 189393 s
350	4,25	3,2	30	72	2/10/60	TR-F-FA	Scheer 189384 s
350	4,25	3,2	30	72	2/10/60	G6	Scheer 189389 s
350	4,25	3,2	30	72	2/10/60	WS-FA	Scheer 189399 s
350	4,25	3,2	30	72	2/10/60	G3	Scheer 189394 s
355	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco EB 90 189405 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Идент. №
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco EB 90	189408 s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco EB 90	189414 s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco EB 90	189411 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189406 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189409 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	WS-FA	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189415 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189412 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben	189407 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben	189410 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	WS-FA	Giben	189416 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben	189413 s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	TR-F-FA	Holzma	189420 s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G6	Holzma	189421 s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	WS-FA	Holzma	189423 s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G3	Holzma	189422 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN / EB	189425 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN / EB	189430 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco WN / EB	189440 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN / EB	189435 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA		189426 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6		189431 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	WS-FA		189441 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3		189436 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben, Homag CH08+12	189427 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben, Homag CH08+12	189432 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	WS-FA	Giben, Homag CH08+12	189442 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben, Homag CH08+12	189437 s
400	4,4	3.2	60	72		TR-F-FA	Anthon	189428 s
400	4,4	3.2	60	72		G6	Anthon	189433 s
400	4,4	3.2	60	72		WS-FA	Anthon	189443 s
400	4,4	3.2	60	72		G3	Anthon	189438 s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	TR-F-FA	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	189429 #
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G6	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	189434 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба	Идент. №
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	WS-FA	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER 189444 s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G3	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER 189439 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN 189450 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN 189455 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 8/8,4/130	WS-FA	Selco WN 189465 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN 189460 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., дробители 189451 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	G6	S.M.A., дробители 189456 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	WS-FA	S.M.A., дробители 189466 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	G3	S.M.A., дробители 189461 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	TR-F-FA	Giben Prismatic 2 старая модификация 189452 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G6	Giben Prismatic 2 старая модификация 189457 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	WS-FA	Giben Prismatic 2 старая модификация 189467 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G3	Giben Prismatic 2 старая модификация 189462 s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	TR-F-FA	Anthon 189453 s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G6	Anthon 189458 s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	WS-FA	Anthon 189468 s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G3	Anthon 189463 s
430	4,4	3.2	30	72		TR-F-FA	189454 s
430	4,4	3.2	30	72		G6	189459 s
430	4,4	3.2	30	72		WS-FA	189469 s
430	4,4	3.2	30	72		G3	189464 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., Irion 189475 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G6	S.M.A., Irion 189478 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	WS-FA	S.M.A., Irion 189484 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G3	S.M.A., Irion 189481 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA	Gabbiani ELITE 189476 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani ELITE 189479 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	WS-FA	Gabbiani ELITE 189485 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani ELITE 189482 s
450	4,4	3.2	30	72		TR-F-FA	Irion, Schelling 189477 s
450	4,4	3.2	30	72		G6	Irion, Schelling 189480 s
450	4,4	3.2	30	72		WS-FA	Irion, Schelling 189486 s
450	4,4	3.2	30	72		G3	Irion, Schelling 189483 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN 189490 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN 189492 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco WN 189496 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN 189494 s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	TR-F-FA	Holzma 189491 #
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Идент. №
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G6	Holzma	189493 s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	WS-FA	Holzma	189497 s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G3	Holzma	189495 s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	TR-F-FA	Schelling FL, FH6	189500 s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	G6	Schelling FL, FH6	189502 s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	WS-FA	Schelling FL, FH6	189506 s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	G3	Schelling FL, FH6	189504 s
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben Prismatic 3	189501 s
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben Prismatic 3	189503 s
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	WS-FA	Giben Prismatic 3	189507 s
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben Prismatic 3	189505 s
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	189510 s
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	189513 s
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco WN	189519 s
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	189516 s
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	TR-F-FA	Holzma	189511 s
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	G6	Holzma	189514 s
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	WS-FA	Holzma	189520 s
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	G3	Holzma	189517 s
480	4,8	3.5	30	72	2/13/94	TR-F-FA	станок Schelling FL начиная с 211.145	189512 s
480	4,8	3.5	30	72		G6	станок Schelling FL начиная с 211.145	189515 s
480	4,8	3.5	30	72		WS-FA	станок Schelling FL начиная с 211.145	189521 s
480	4,8	3.5	30	72		G3	станок Schelling FL начиная с 211.145	189518 s
500	4,8	3.5	60	72	2/11/115	TR-F-FA	Holzma 22	189569 s
500	4,8	3.5	60	72	2/11/115	G3	Holzma 22	189586 s
600	5,8	4.0	60	72	2/11/115 + 2/19/120	TR-F-FA	Holzma 42, 33	189570 s
600	5,8	4.0	60	72	2/11/115 + 2/19/120	G3	Holzma 42, 33	189587 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

2043..

алмазные пилы для раскроя плитных материалов DP - nn-System

Продукт

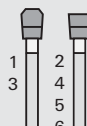


Чертеж

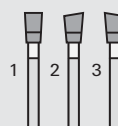
TR-F-FA



G6



G3

LEUCO
nn-system

поликристаллический алмаз



Станок / Применение

станки для форматного раскроя
для форматного реза в необлицованном ДСП и ДСП с покрытием

Исполнение

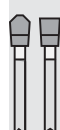
специальная геометрия пазухов для отвода стружки системы NoNoise
Алмазные полированные резцы
оснащение высотой алмазного резца LEUCO DIA

Преимущества

Чрезвычайно бесшумно
уменьшение шумности на холостом ходу ок.6 dB(A)
для каждого вида применения своя подходящая форма зуба
короткие сроки поставок
интересные цены в зависимости от количества

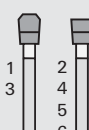
Дополнения

все плоские "F" и попеременнокосые „WS“ зубья имеют защитную фаску
другие размеры и формы зубьев возможны по запросу



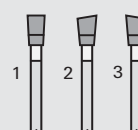
F-FA

Чистовой раскрой плит штучно и в пакете, отличное качество кромки



G6

большой рабочий ресурс в сравнении с TR-F-FA, меньшее потребление энергии



G3

меньшее давление реза на плитах, покрытых шпоном, многослойной фанере и плитах с сотовым наполнением

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба	Идент. №
350	4,4	3,2	75	72		TR-F-FA	Homag Sawtech, Holzma 250 192319 s
350	4,4	3,2	75	72		G6	Homag Sawtech, Holzma 250 192320 s
350	4,4	3,2	75	72		G3	Homag Sawtech, Holzma 250 192321 s
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	TR-F-FA	Holzma 72, HPP350 192322 s
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	G6	Holzma 72, HPP350 192323 s
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	G3	Holzma 72, HPP350 192324 s
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	TR-F-FA	Giben Smart 192325 s
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	G6	Giben Smart 192326 s
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	G3	Giben Smart 192327 s
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	TR-F-FA	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer 192328 s
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	G6	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer 192329 s
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	G3	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer 192330 s
350	4,25	3,2	30	72	2/10/60	TR-F-FA	Scheer 192331 s
350	4,25	3,2	30	72	2/10/60	G6	Scheer 192332 s
350	4,25	3,2	30	72	2/10/60	G3	Scheer 192333 s
355	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco EB 90 192334 s
355	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco EB 90 192335 s
355	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco EB 90 192336 s
355	4,4	3,2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA 192337 s
355	4,4	3,2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA 192338 s
355	4,4	3,2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA 192339 s
355	4,4	3,2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben 192340 s
355	4,4	3,2	75	72	4/15/105	G6	Giben 192341 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Идент. №
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben	192342 s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	TR-F-FA	Holzma	192343
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G6	Holzma	192344 s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G3	Holzma	192345 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN / EB	192346 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN / EB	192347 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN / EB	192348 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA		192349 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6		192350 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3		192351 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben, Homag CH08+12	192352 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben, Homag CH08+12	192353 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben, Homag CH08+12	192354 s
400	4,4	3.2	60	72		TR-F-FA	Anthon	192355 s
400	4,4	3.2	60	72		G6	Anthon	192356 s
400	4,4	3.2	60	72		G3	Anthon	192357 s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	TR-F-FA	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192358 s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G6	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192359 s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G3	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192360 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	192361 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	192362 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	192363 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., дробители	192364 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	G6	S.M.A., дробители	192365 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	G3	S.M.A., дробители	192366 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	TR-F-FA	Giben Prismatic 2 старая модификация	192367 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G6	Giben Prismatic 2 старая модификация	192368 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G3	Giben Prismatic 2 старая модификация	192369 s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	TR-F-FA	Anthon	192370
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G6	Anthon	192371 s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G3	Anthon	192372 s
430	4,4	3.2	30	72		TR-F-FA		192373 s
430	4,4	3.2	30	72		G6		192374 s
430	4,4	3.2	30	72		G3		192375 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., Irion	192376 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G6	S.M.A., Irion	192377 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G3	S.M.A., Irion	192378 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA	Gabbiani ELITE	192379 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Идент. №
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani ELITE	192380 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani ELITE	192381 s
450	4,4	3.2	30	72	2/13/94	TR-F-FA	Irion, Schelling	192382 s
450	4,4	3.2	30	72	2/13/94	G6	Irion, Schelling	192383 s
450	4,4	3.2	30	72	2/13/94	G3	Irion, Schelling	192384 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	192385 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	192386 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	192387 s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	TR-F-FA	Holzma	192388
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G6	Holzma	192389 s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G3	Holzma	192390 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

2053..

Алмазные подрезные дисковые пилы "гибко и быстро"

Продукт



Чертеж

LEUCO
topline

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

станки для раскроя плит с подрезным агрегатом
для подрезания облицованных пластиком древесно-стружечных материалов

Исполнение

Алмазные полированные резцы
оснащение высотой алмазного резца LEUCO DIA

Преимущества

для каждого вида применения своя подходящая форма зуба
короткие сроки поставок
интересные цены в зависимости от количества

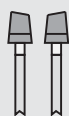
Дополнения

применение в попутном вращении



KO-F

Универсальная подрезная пила для облицованных древесностружечных плит



KO-WS

Для шпонируемых плит, сниженная нагрузка на мотор



KO-HR

Отличное качество реза при обработке любых покрытий

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Идент. №
160	4,4-5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-F	Giben Prismatic	189345 s
160	4,4-5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-WS	Giben Prismatic	189341 s
160	4,4-5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-HR	Giben Prismatic	189343 s
160	4,4-5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-F	Gabbiani	189346 s
160	4,4-5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-WS	Gabbiani	189342 s
160	4,4-5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-HR	Gabbiani	189344 s
180	4,4-5,2	3.2	20	30		KO-F	Schelling, Anthon	189351 s
180	4,4-5,2	3.2	20	30		KO-WS	Schelling, Anthon	189355 s
180	4,4-5,2	3.2	20	30		KO-HR	Schelling, Anthon	189347 s
180	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	189352 s
180	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	189356 s
180	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	189348 s
180	4,4-5,2	3.2	45	30		KO-F		189353
180	4,4-5,2	3.2	45	30		KO-WS		189357 s
180	4,4-5,2	3.2	45	30		KO-HR		189349
180	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart	189354 s
180	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart	189358 s
180	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart	189350 s
180	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-F	Holzma	189360
180	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-WS	Holzma	189361 s
180	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-HR	Holzma	189359
200	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	189366 s
200	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	189370 s
200	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	189362 s
200	4,4-5,2	3.2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-F	Selco	189367
200	4,4-5,2	3.2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-WS	Selco	189371 s
200	4,4-5,2	3.2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-HR	Selco	189363 s
200	4,4-5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-F		189368 s
200	4,4-5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-WS		189372 s
200	4,4-5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-HR		189364 s
200	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart	189369 s
200	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart	189373 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба	Идент. №
200	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart 189365 s
200	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-F	Holzma 189376
200	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-WS	Holzma 189378 s
200	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-HR	Holzma 189374 s
200	4,8-5,6	3.5	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-F	Selco 189377 s
200	4,8-5,6	3.5	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-WS	Selco 189379 s
200	4,8-5,6	3.5	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-HR	Selco 189375 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

2053..

Алмазные подрезные пилы DP - nn-System

Продукт

Чертеж


LEUCO
nn-system


поликристаллический алмаз



Станок / Применение

станки для раскроя плит с подрезным агрегатом
для подрезания облицованных пластиком древесностружечных материалов

Исполнение

специальная геометрия пазухов для отвода стружки системы NoNoise
Алмазные полированные резцы
оснащение высотой алмазного резца LEUCO DIA

Преимущества

Чрезвычайно бесшумно
уменьшение шумности на холостом ходу ок.6 dB(A)
для каждого вида применения своя подходящая форма зуба
короткие сроки поставок
интересные цены в зависимости от количества

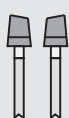
Дополнения

применение в попутном вращении



KO-F

Универсальная подрезная пила для облицованных древесностружечных плит



KO-WS

Для шпонированных плит, сниженная нагрузка на мотор



KO-HR

Отличное качество реза при обработке любых покрытий

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба	Идент. №
160	4,4-5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-F	Giben Prismatic 192280 s
160	4,4-5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-WS	Giben Prismatic 192281 s
160	4,4-5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-HR	Giben Prismatic 192282 s
160	4,4-5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-F	Gabbiani 192283 s
160	4,4-5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-WS	Gabbiani 192284 s
160	4,4-5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-HR	Gabbiani 192285 s
180	4,4-5,2	3.2	20	30		KO-F	Schelling, Anthon 192286 s
180	4,4-5,2	3.2	20	30		KO-WS	Schelling, Anthon 192287 s
180	4,4-5,2	3.2	20	30		KO-HR	Schelling, Anthon 192288 s
180	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans 192289 s
180	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans 192290 s
180	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans 192291 s
180	4,4-5,2	3.2	45	30		KO-F	192292
180	4,4-5,2	3.2	45	30		KO-WS	192293 s
180	4,4-5,2	3.2	45	30		KO-HR	192294
180	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart 192295 s
180	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart 192296 s
180	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart 192297 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Идент. №
180	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-F	Holzma	192298
180	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-WS	Holzma	192299 s
180	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-HR	Holzma	192300
200	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	192301 s
200	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	192302 s
200	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	192303 s
200	4,4-5,2	3.2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-F	Selco	192304 s
200	4,4-5,2	3.2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-WS	Selco	192305 s
200	4,4-5,2	3.2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-HR	Selco	192306 s
200	4,4-5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-F		192307 s
200	4,4-5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-WS		192308 s
200	4,4-5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-HR		192309 s
200	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart	192310 s
200	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart	192311 s
200	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart	192312 s
200	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-F	Holzma	192313
200	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-WS	Holzma	192314 s
200	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-HR	Holzma	192315 s
200	4,8-5,6	3.5	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-F	Selco	192316 s
200	4,8-5,6	3.5	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-WS	Selco	192317 s
200	4,8-5,6	3.5	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-HR	Selco	192318 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

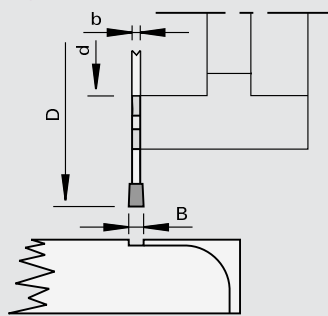
205010

Алмазные подрезные дисковые пилы для вкладываемых профилей „F“

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

Станок / Применение

станки Homa
для подрезания без сколов
вкладываемых профилей
из древесно-стружечных
материалов облицованных
шпоном

Исполнение

зона заточки 4,0 мм
n max = 24 000 мин-1
форма зуба: плоский зуб "F"

Преимущества

Дополнения

применение с попутной
подачей

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

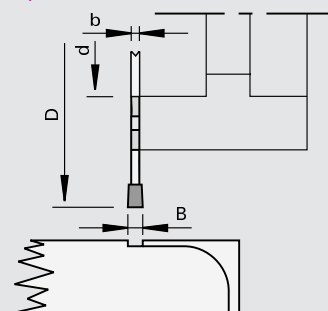
205080

Алмазные подрезные дисковые пилы для вкладываемых профилей "KO-F"

Продукт



Чертеж


LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

| станки IMA
 | для подрезания без сколов
 вкладываемых профилей
 из древесно-стружечных
 материалов

Исполнение

| боковые поверхности
 конические под углом 3°
 | зона заточки 4,0 мм
 | $n_{max} = 24\ 0300$ мин-1
 | форма зуба: конический
 плоский зуб "KO-F"

Преимущества

Дополнения

| применение с попутной
 подачи

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

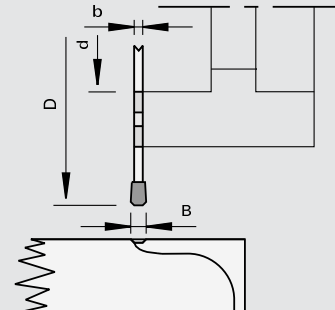
205080

Алмазные подрезные дисковые пилы для вкладываемых профилей "F-FA"

Продукт



Чертеж


LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

| станки Homag
 | для подрезания без сколов
 Softforming-профилей

Исполнение

| $n_{max} = 24\ 000$ мин-1
 | зона заточки 3,0 мм
 | форма зуба: плоский с
 двухсторонней фаской 1,5 x
 45 градусов "F-FA"

Преимущества

Дополнения

| подходит к фланцу Homag
 | применение с попутной
 подачи

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
70	4,3	3,0	34	8	4/5,3/42	168474 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

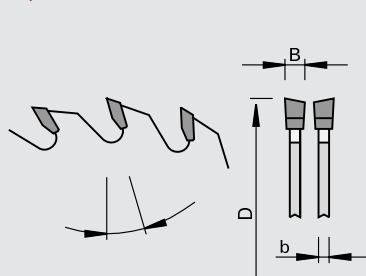
105320

Подрезные дисковые пилы HW, "WS"

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки для раскроя плит с управляемым подрезным агрегатом
для подрезания облицованных пластиком пост-формованных древесно-стружечных материалов

Исполнение

форма зуба: попеременнокозой зуб "WS"
режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

постоянная ширина реза на 0,2 мм больше, чем у главной пилы

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	∠ заострения		Идент. №
250	4,55	3.5	30	48	2/10/60	10	15	HOLZ-HER Cut 85	181999
250	4,55	3.5	45	48		10	15	Holzma HVP 120	189221 &
280	4,55	3.5	45	84		10	30	Holzma HPP 230+Hpp 250	189324
280	5,0	3.5	45	84		15	30	Holzma Тип 350/380	182081
340	5,0	3.5	45	48		10	20	Holzma	188500
340	5,0	3.5	45	108		0	20	Holzma	188501
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]		

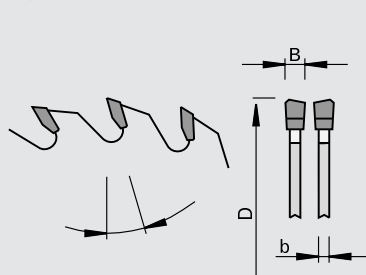
105320

Подрезные дисковые пилы HW "WS-FA"

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки для раскроя плит с управляемым подрезным агрегатом
для подрезания облицованных пластиком пост-формованных древесно-стружечных материалов

Исполнение

форма зуба: попеременнокозой зуб с фаской "WS-FA"
режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

постоянная ширина реза на 0,2 мм больше, чем у главной пилы

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ заострения		Идент. №
300	4,6	3.2	65	72	2/8,4/110 + 2/9/100	5	Selco	188497
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]		

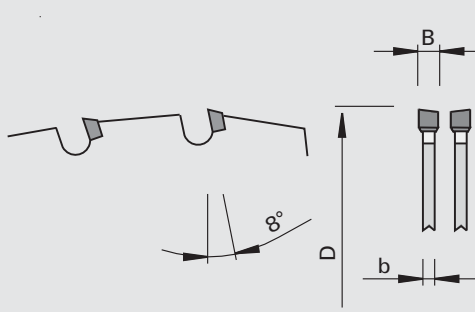
205229

Подрезные дисковые пилы DP "WS" - nn-System DP flex

Продукт



Чертеж



LEUCO
nn-system



поликристаллический алмаз

Станок / Применение

форматные круглопильные станки
для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым, бумажным покрытием, а также с покрытием из слоистого пластика HPL или облицованных шпоном

Исполнение

можно заточить макс. 2 раза
маленькие стружечные пазухи
специальная геометрия режущих кромок
форма зуба: попеременнокосяк зуб "WS"
режущий материал: DP

Преимущества

практически бесшумная работа
высокая производительность и экономичность за счёт алмазных резцов

Дополнения

ширина пропила константная - на 0,1 мм больше чем основная пила

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
120	2,6	2.0	22	24	192447
120	2,6	2.0	20	24	192448
125	2,6	2.0	20	24	192449
180	2,6	2.0	22	36	192964
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

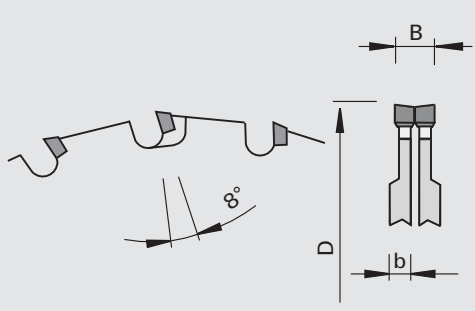
205289

Подрезные дисковые пилы DP "ES" - регулируемые, nn-System DP flex

Продукт



Чертеж



LEUCO
nn-system



поликристаллический алмаз

Станок / Применение

форматные круглопильные станки
для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым, бумажным покрытием, а также с покрытием из слоистого пластика HPL или облицованных шпоном

Исполнение

можно заточить макс. 2 раза
маленькие стружечные пазухи
форма зуба: острый с одной стороны "ES"
режущий материал: DP

Преимущества

практически бесшумная работа
высокая производительность и экономичность за счёт алмазных резцов

Дополнения

состоит из двух частей. ширина регулируется посредством регулировочных колец
идент.номер 192452 и 192455 с автоматически изменяющейся шириной реза

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
120	2,4-3,2	2.2	20	12+12	192450
120	2,4-3,2	2.2	22	12+12	192451
120	2,4-3,2	2.2	50	12+12	Altendorf Rapido 192452
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Ø D	B	b	Ø d	Z		Идент. №
120	2,8-3,6	2.2	20	12+12		192453
120	2,8-3,6	2.2	22	12+12		192454
120	2,8-3,6	2.2	50	12+12	Altendorf Rapido	192455
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

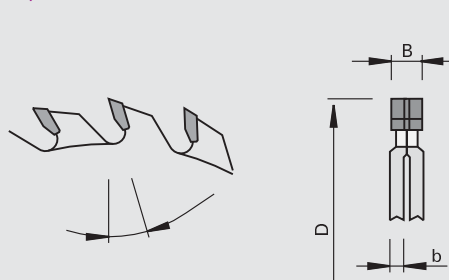
105318

Подрезные дисковые пилы HW, регулируемые, "F"

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- | столярные кругопильные станки
- | станки для форматного раскроя
- | станки для раскроя плит с управляемым подрезным агрегатом
- | для подрезания облицованных пластиком древесно-стружечных материалов

Исполнение

- | форма зуба: плоский зуб "F"
- | режущий материал: HW HL Board 03

Преимущества

- | универсальное применение

Дополнения

- | состоит из двух частей. Ширина регулируется посредством регулировочных колец
- | сочетание главных и подрезных пил см. в техническом приложении
- | X = Оригинальные подрезные пилы Striebig, ширина реза регулируется крепежными болтами и пружинным кольцом

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
70	2,8-3,6	2.2	20	2x8	2/3,2/32	12 Putsch	192647
70	2,8-3,6	2.2	20	2x10		12 Putsch	192231
80	2,8-3,6	2.2	20	2x6	2/4/34	10 Striebig	X 9201253
80	2,8-3,6	2.2	20	2x10	2/3,8/42	12 Striebig	192227
120	2,8-3,6	2.2	20	2x12	2/3,8/42	12 SCM	192228 \$
120	2,8-3,6	2.2	22	2x12	2/3,8/42	12 Altendorf, Martin	192229 \$
125	2,8-3,6	2.2	20	2x12	2/3,8/42	12 HOLZ-HER, SCM	192230
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

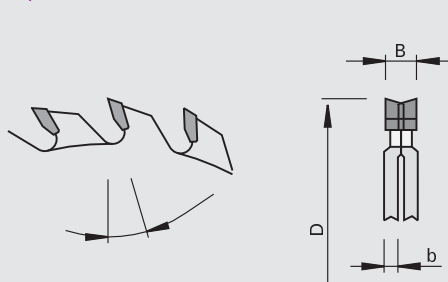
105325 / 105328

Подрезные дисковые пилы HW, регулируемые, "ES"

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

- | столярные кругопильные станки
- | станки для форматного раскроя
- | станки для раскроя плит с управляемым подрезным агрегатом
- | для подрезания облицованных пластиком древесно-стружечных материалов

Исполнение

- | форма зуба: острый с одной стороны "ES"
- | режущий материал: HW HL Board 03

Преимущества

- | более низкая необходимая мощность двигателя за счет формы зуба "ES"

Дополнения

- | состоит из двух частей. Ширина регулируется посредством регулировочных колец
- | сочетание главных и подрезных пил см. в техническом приложении

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	атаки	№ класса	Идент. №
100	2,8-3,6	2.2	20	2x10		12	Schelling	105328 192232 \$
100	2,8-3,6	2.2	22	2x10		12	Altendorf, Martin, Panhans, Striebig	105328 192233
120	2,8-3,6	2.2	20	2x12		12	SCM	105328 192234 \$
120	2,8-3,6	2.2	22	2x12	2/3,1/42	12	Altendorf, Martin	105328 192235 \$
120	2,8-3,6	2.2	22	2x12	2/3,8/42 + 4/4,6/55 + 4/4,6/39	12	Martin передвижение с помощью числового программного управления	105328 192236
120	2,8-3,6	2.2	50	2x12	4/6,2/62	12	Altendorf Rapido	105328 192237 \$
125	4,0-4,8	1.6	45	2x20		12	Giben, Mayer	105325 192238 s
140	2,8-3,6	2.0	36	2x12	2/6,2/51 + 3/ 4,2/55 + 3/9/55	12	Martin T75 PreX	105328 192239
145	2,8-3,6	3.0	50	2x12		10	Panhans QuickStep	105328 192240 s
160	2,8-3,6	2.2	30	2x16		12	Bäuerle	105328 192242
180	2,8-3,6	2.2	30	2x18		10	Koelle	105328 192241 s
300	4,2-4,7	1.8	50	2x32	3/15/80	12	Giben Prismatic + Starmatic	105325 192243
340	4,4-5,6	2.5	45	2x24		15	Holzma	105325 192244 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	атаки	№ класса	Идент. №
120	2,8-3,6	2.2	20	2x22	2/3,2/42	10	SCM	105328 192245
120	2,8-3,6	2.2	22	2x22	2/3,2/42	10	Altendorf, Martin	105328 192246
120	2,8-3,6	2.2	50	2x18	4/6,2/62	10	Altendorf-Verstelleinheit Rapido	105328 192247 s
180	3,0-3,8	2.2	50	2x18	4/6,2/62	12	Altendorf Rapido	105328 192248
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]		

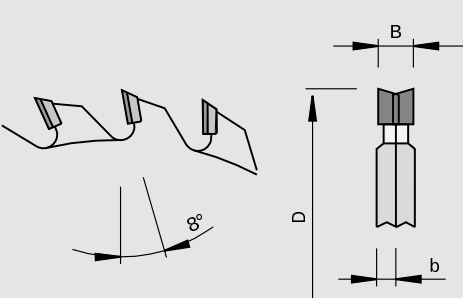
205088

Алмазные подрезные дисковые пилы, регулируемые, "ES"

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

Станок / Применение

столярные кругопильные станки
для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым, бумажным покрытием, а также с покрытием из слоистого пластика HPL или облицованных шпоном

Исполнение

форма зуба: острый с одной стороны "ES"

Преимущества

Дополнения

применение с попутной подачей
состоит из двух частей. Ширина регулируется посредством регулировочных колец
идент. № 189104 автоматическая регулировка ширины реза
X - для Striebig "Compact", "Evolution", "Control", регулируется пружинным кольцом и крепежным болтом

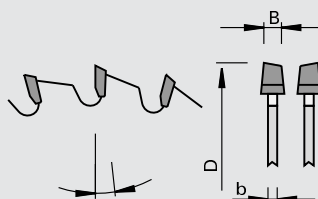
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №	
80	2,8-3,6	2.2	20	2x6	2/4/34	Striebig	X 9201163
120	2,8-3,6	2.2	20	2x12	2/3,2/42	SCM	192422
120	2,8-3,6	2.2	22	2x12	2/3,8/42	Altendorf, Martin	189101
120	2,8-3,6	2.0	50	2x12	3/5,5/63 + 3/9/63	для LEUCO - устройства регулировки	189652 s
120	2,8-3,8	2.2	50	2x12	4/6,2/62	регулируемый зажимной узел для станков "Altendorf"	189104
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

105390

Подрезные дисковые пилы HW "KO-WS"

Продукт

Чертеж


LEUCO
top line

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки для раскроя плит с подрезным агрегатом
для подрезания облицованных пластиком древесно-стружечных материалов

Исполнение

форма зуба: конический попеременнокопый зуб "KO-WS"
режущий материал: HW HL Board 04 plus

Преимущества

более низкая необходимая мощность двигателя за счет формы зуба "KO-WS"
для большего рабочего ресурса по сравнению с HL Board 03 plus
отличное качество реза благодаря увеличенной точности торцевого биения
уменьшение глубины подрезания

Дополнения

путем изменения высоты устанавливается ширина реза в зависимости от ширины пропила основной пилы
оптимальная глубина подрезания 1,0 - 2,0 мм

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
100	3,2-4,0	2.2	20	20		8	Schelling 192717
120	3,1-3,9	2.2	20	24		8	Lasari 192718
120	3,1-3,9	2.2	22	24		8	Altendorf 192719
125	4,45-5,25	3.2	20	20		0	Panhans 192723
125	4,45-5,25	3.2	22	20		0	Martin 192724
125	4,45-5,25	3.2	45	20		0	Giben, Homag CH03 192725
125	3,0-3,8	2.2	20	24		8	192721 s
125	3,2-4,0	2.8	20	24		8	SCM, SICAR, Panhans 192722
125	3,0-3,8	2.5	22	24		0	Martin, Altendorf 192720
125	4,45-5,25	3.2	45	24		8	Homag Espana 192726
150	4,45-5,25	3.2	30	24		8	Irion, Mayer 192727
150	4,45-5,25	3.2	45	24		8	Homag CH06,08,10,12 192728
150	4,45-5,25	3.2	45	28		8	Homag Espana 192729
160	4,45-5,25	3.2	45	28	3/11/70	8	Giben Prismatic 192730
160	4,45-5,25	3.2	55	36	3/6,5/66	8	Gabbiani 192731
180	4,45-5,25	3.2	20	30		8	Schelling, Anthon 192732
180	5,8-6,6	4.0	20	30		8	Anthon 192738
180	4,45-5,25	3.2	30	30	2/10/60	8	Panhans 192733
180	5,2-6,0	3.5	55	30		0	Giben 192737
180	4,45-5,25	3.2	45	36		8	Holzma 192734 \$
180	4,85-5,65	3.5	45	36		8	Holzma Тип 11 192736 \$
180	4,45-5,25	3.2	50	44	3/13/80	10	Giben Smart 192735
200	4,35-5,15	6.0	20	24	2/11/66	8	Schelling 192739
200	5,0-5,8	3.5	20	34	2/11/66	8	Schelling 192747
200	4,85-5,65	3.5	20	34	2/11/66	8	Schelling FH 8 192744
200	4,45-5,25	3.5	20	36	2/11/66	8	Schelling 192740 \$
200	4,45-5,25	3.2	30	36	2/10/60	8	S.M.A., Panhans, Scheer 192741
200	4,85-5,65	3.5	45	36		8	Holzma 192745 \$
200	5,9-6,6	4.0	45	36		8	Holzma 192748
200	4,45-5,25	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco 192743 \$
200	4,85-5,65	3.5	65	36	2/9/110	8	Selco WN / EB 192746
200	4,4-5,2	3.2	50	42	3/13/80	8	Giben Smart 192742
215	4,45-5,25	3.2	50	42	3/15/80 + 2/7/80	8	Giben Prismatic + Starmatic 192749
280	4,85-5,65	3.5	45	72		8	Holzma 192750
300	4,45-5,25	3.2	30	48	2/11/73	8	Schelling FX-H 430 192751
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №	
300	4,45-5,25	3.2	50	48	3/15/80	8	Giben Prismatic	192752
300	4,45-5,25	3.2	65	48	2/8,4/100 + 2/8,4/110	8	Selco EB	192753
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]		

Подходит для форматно-раскройных дисковых пил Q-Cut G5

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №	
180	4,05-4,85	3.2	20	36		0	Schelling, Anton	192754 s
180	4,05-4,85	3.2	30	36	2/10/60	0	Panhans	192755 s
180	4,05-4,85	3.2	45	36		0	Holzma	192756
180	4,05-4,85	3.2	50	36	3/13/80	0	Giben Smart	192757 &
200	4,05-4,85	3.2	20	36	2/11/66	0	Schelling	192758
200	4,05-4,85	3.2	30	36	2/10/60	0	S.M.A., Panhans, Scheer	192759 &
200	4,05-4,85	3.2	45	36		0	Holzma	192760
200	4,05-4,85	3.2	50	36	3/13/80	0	Giben Smart	192761 &
200	4,05-4,85	3.2	65	36	2/8,4/100 + 2/8,4/110	0	Selco	192762 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]		

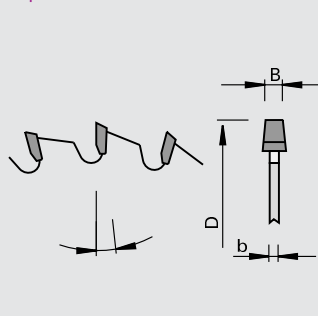
105390

Подрезные дисковые пилы HW "KO-F"

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- станки для раскроя плит с подрезным агрегатом
- для подрезания облицованных пластиком древесно-стружечных материалов

Исполнение

- форма зуба: конический плоский зуб "KO-F"
- режущий материал: твердый сплав HL Board 04 plus

Преимущества

- быстрая регулировка
- универсальное применение
- отличное качество реза благодаря увеличенной точности торцевого биения
- уменьшение глубины подрезания

Дополнения

- путем изменения высоты устанавливается ширина реза в зависимости от ширины пропила основной пилы
- 1 мм глубины подрезания = 0,17 мм ширины реза
- оптимальная глубина подрезания 1,0 - 2,0 мм
- сочетание главных и подрезных пил см. в техническом приложении

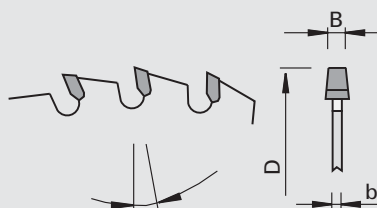
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №	
180	6,7-7,5	4.4	20	30		8	Anthon	192713
200	6,7-7,5	4.4	20	34	2/11/66	8	Schelling	192714
220	6,7-7,5	4.4	20	36	2/11/66	8	Schelling FS-H / AS-H	192716
220	3,25-4,0	2.4	45	60		8	Holzma HPS	192715
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]		

105399

Подрезные дисковые пилы HW "KO-F" - nn-System

Продукт

Чертеж


LEUCO
nn-system

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

NO
noise

Станок / Применение

| станки для раскроя плит с подрезным агрегатом
 | для подрезания облицованных пластиком древесно-стружечных материалов

Исполнение

| специальная геометрия пазуха для отвода стружки
 NoNoise форма зуба: конический плоский зуб "KO-F"
 | режущий материал: твердый сплав HL Board 03

Преимущества

| быстрая регулировка
 | универсальное применение
 | отличное качество реза благодаря увеличенной точности торцевого биения
 | уменьшение глубины подрезания
 | Чрезвычайно бесшумно
 | уменьшение уровня шума на холостом ходу до 6 dB(A)
 | Зажимные средства: высокоточные зажимы, например:
 | длительный срок службы инструмента обеспечивают необходимую производительность и рентабельность

Дополнения

| путем изменения высоты устанавливается ширина реза в зависимости от ширины пропила основной пилы
 | 1 мм глубины подрезания = 0,21 мм ширины реза
 | оптимальная глубина подрезания 1,0 - 2,0 мм
 | сочетание главных и подрезных пил см. в техническом приложении

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
125	3,1-3,9	2.2	20	24		8	SCM, SICAR, Panhans
150	4,45-5,25	3.2	45	28		8	Holzma Тип 130
180	4,45-5,25	3.2	30	36		8	
180	4,45-5,25	3.2	45	36		8	Holzma
180	4,85-5,65	3.5	45	36		8	Holzma Тип 11
200	4,45-5,25	3.5	20	36	2/11/66	8	Schelling
200	4,45-5,25	3.0	45	36		8	Homag Sawtech
200	4,85-5,65	3.5	45	36		8	Holzma
200	4,45-5,25	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco
200	4,45-5,25	3.5	80	36	2/11/66 + 2/14/110	8	SCM
200	4,85-5,65	3.5	80	36	2/14/110	8	SCM
200	3,2-4,0	2.2	30	60		15	Scheer
250	4,45-5,25	3.5	30	42	2/10/60	8	Panhans, HOLZ-HER
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

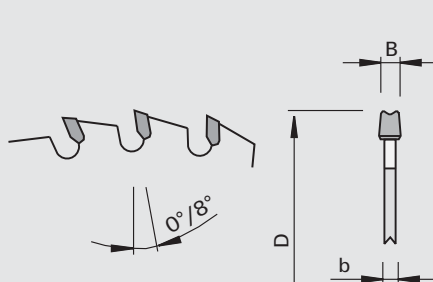
105399

Подрезные дисковые пилы HW "KO-HR" - nn-System

Продукт



Чертеж



LEUCO
nn-system

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

NO
noise

Станок / Применение

станки для раскроя плит с подрезным агрегатом для предварительного подрезания без сколов в древесных плитных материалах, покрытых пластиком и бумагой

Исполнение

специальная геометрия пазуха для отвода стружки NoNoise
режущий материал: HW HL Board 04 plus
конический - задняя грань с углублением

Преимущества

Чрезвычайно бесшумно
уменьшение уровня шума на холостом ходу до 6 dB(A)
Зажимные средства: высокоточные зажимы, например:
длительный срок службы инструмента обеспечивают необходимую производительность и рентабельность

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
160	4,45-5,25	3.2	45	28	3/11/70	8	Giben Prismatic 192686
180	4,45-5,25	3.2	30	30	2/10/60	8	Panhans 192687
180	4,05-4,85	3.2	45	36		0	Holzma 192688
180	4,45-5,25	3.2	45	36		8	Holzma 192689
180	4,85-5,65	3.5	45	36	2/9/110	8	Holzma Typ 11 192690
200	4,45-5,25	3.5	20	36	2/11/66	8	Schelling 192691
200	4,45-5,25	3.2	30	36	2/10/60	8	S.M.A., Panhans, Scheer 192692
200	4,05-4,85	3.2	45	36		0	Holzma 192693
200	4,45-5,25	3.2	45	36		8	Holzma 192694
200	4,85-5,65	3.5	45	36	2/9/110	8	Holzma 192695
200	4,45-5,25	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco 192696
200	4,85-5,65	3.5	65	36	2/9/110	8	Selco WN/EB 192697
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

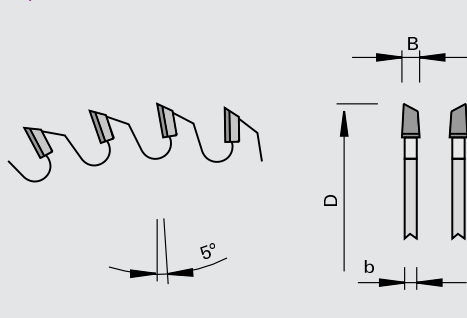
205091

Алмазные подрезные дисковые пилы "KO-WS"

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

| столярные кругопильные станки
 | для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым, бумажным покрытием, а также с покрытием из слоистого пластика HPL

Исполнение

| форма зуба: конический попеременнокопый зуб "KO-WS"

Преимущества

Дополнения

| применение с попутной подачей
 | ширина реза "B" = ширина реза главной пилы

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

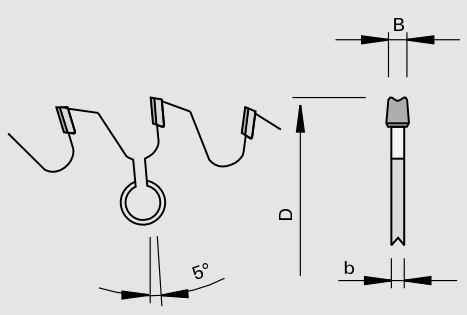
205082

Алмазные подрезные дисковые пилы "KO-HR-FA"

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

| станки для форматного раскроя
 | столярные кругопильные станки
 | для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым, бумажным покрытием, а также с покрытием из слоистого пластика HPL

Исполнение

| форма зуба: конический - задняя грань с углублением с фаской

Преимущества

| большой ресурс инструмента
 | наилучшее качество реза

Дополнения

| применение с попутной подачей

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
180	4,8-5,6	3.5	45	36		182283
180	4,4-5,2	3.2	45	36		189234 s
200	4,4-5,2	3.2	20	36	2/11/66	189232 s
200	4,8-5,6	3.5	45	36		189231 s
200	4,4-5,2	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	189230 s
200	4,8-5,6	3.5	65	36	2/9/100 + 2/9/110	189233 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

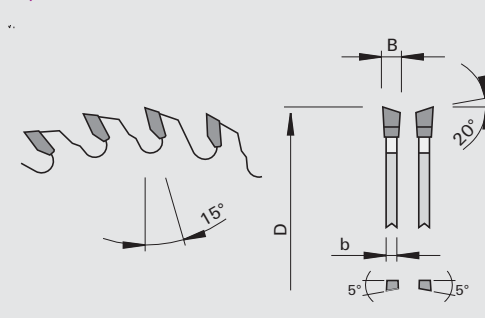
101320

HW обрезные пилы "WSA" для двусторонних станков с дополнительными охлаждающими элементами

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- комбинированный круглопильно-фрезерный станок
- Обрезные пилы для двусторонних станков.
- столярные круглопильные станки
- Для торцевания (симплекс, дуплекс) для точной подгонки по длине досок, ламелей и т.д.

Исполнение

- положительный передний угол
- проверенная нестандартная геометрия паза для удаления стружки и дополнительные охлаждающие элементы
- форма зуба: попеременнокопый зуб с осевыми углами "WSA"
- режущий материал: HW HL Board 10
- Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев

Преимущества

- Уменьшенная силы реза благодаря переменному осевому углу
- длительный срок службы инструмента обеспечивают необходимую производительность и рентабельность

Дополнения

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

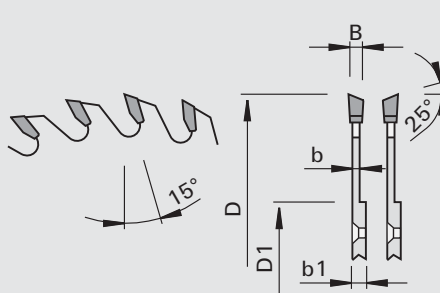
101327

HW торцовые пилы "WS" с охлаждающими шлицами для поперечных и угловых резов

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

комбинированные установки для плотничных подготовительных работ для поперечного реза, "косой врубки" при соединении стропил и торцовки

Исполнение

положительный передний угол
с охлаждающими элементами
форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"
режущий материал: HW HL Board 20

Преимущества

Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев

Дополнения

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	NL	Идент. №
555	5,2	3.6	6.0	115	55	54	6/6,6/75 Weinmann	192656
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

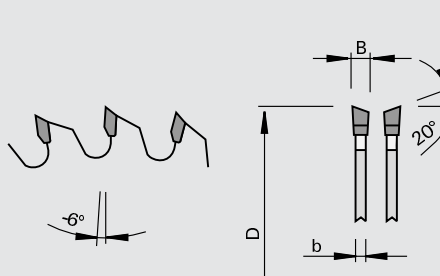
101322

Торцовые дисковые пилы HW, "WS"

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

торцовые и маятниковые пильные станки для поперечного реза в массивной древесине

Исполнение

отрицательный передний угол
форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"
режущий материал: HW HL Solid 15

Преимущества

Дополнения

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

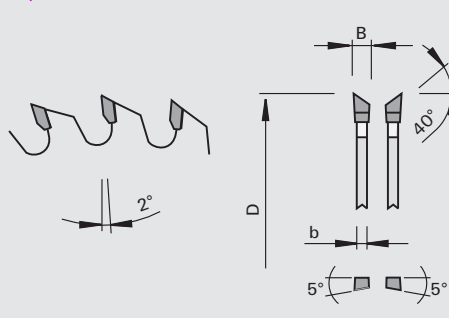
101322

Торцовые дисковые пилы HW для оптимизации древесины, "WSA"

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline_{HW}

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

- оптимизирующие торцовые установки
- Подстольная торцовочная пила
- Толкатель пилы
- проходные пилы
- для поперечного реза в массивной древесине

Исполнение

- положительный передний угол
- форма зуба: попеременнокосяй зуб с осевыми углами "WSA"
- режущий материал: HW HL Board 06
- Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев

Преимущества

- Уменьшенная силы реза благодаря переменному осевому углу
- длительный срок службы инструмента обеспечивают необходимую производительность и рентабельность

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
400	3,4	2.8	30	120	2/10/60	DIMTER QUANTUM	189896
400	4,6	3.5	30	120	2/10/60	DIMTER	189833
450	4,6	3.5	30	132	2/15/63	DIMTER	189834
500	4,6	3.5	30	144	2/15/63	DIMTER	189835
520	4,6	3.5	30	144	2/15/63		189836
550	4,6	3.5	120	156	6/10.2/240	Paul	189837
600	5,2	3.8	30	172	2/15/63	DIMTER	189838
630	5,4	4.0	30	180	2/15/63		189839
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

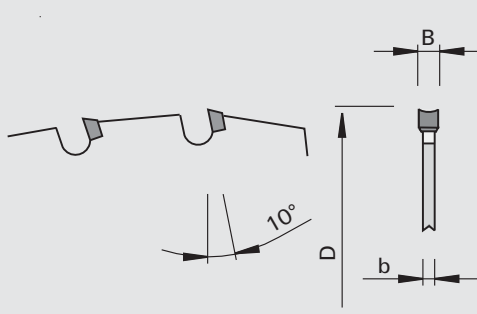
206289

DP "HR" торцовые пилы nn-System DP flex

Продукт



Чертеж

LEUCO
nn-system

DP FLEX

поликристаллический алмаз

NO
noise

Станок / Применение

- | обрабатываемые центры и агрегаты с ЧПУ
- | для прецизионного пиления во всех распространенных плитных материалах, напр. таких как: ДСП и МДФ с покрытием и без, фанере, HDF, ДПК (древесно-полимерный композит), цементно- и гипсоволокнистые плиты, минералосодержащие композитные материалы, алюкобонд и т.д.
- | для поперечного и продольного реза в массивной натуральной древесине, массивных склеенных балках и термоформованной древесине

Исполнение

- | можно заточить макс. 2 раза
- | маленькие стружечные пазухи
- | специальная геометрия режущих кромок
- | форма зуба: HR (дупловит по задней грани)
- | режущий материал: DP

Преимущества

- | практически бесшумная работа
- | высокая производительность и экономичность за счёт алмазных резцов
- | уменьшенное усилие резания благодаря геометрии зуба HR (дупловит по задней грани)

Дополнения

- | не рекомендуется для обработки мягкой древесины и материала толщиной больше чем 40 мм
- | отличное, без вырывов, качество реза достигается только при обработке в комбинации с подходящей подрезной пилой

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
180	2,5	2.0	30	36	4/6/52	Homag, Weeke	192432
200	2,5	2.0	30	40	8/6/52	Homag	192433
200	2,5	2.0	30	40	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192434
220	2,5	2.0	30	44			192435
220	2,5	2.0	40	44	8/6/52	Homag, Weeke	192436
240	2,5	2.0	30	50	8/6/52	Homag	192437
240	2,5	2.0	40	50	8/6/52	Homag, Weeke	192438
240	2,5	2.0	30	50	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192439
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

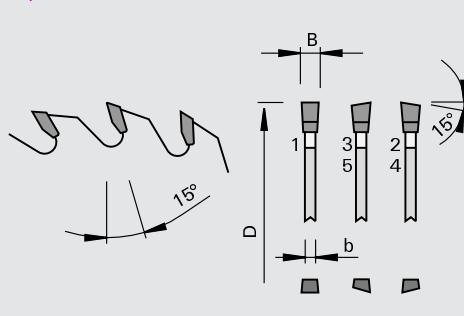
102348

Торцовые дисковые пилы HW, "G5"

Продукт



Чертеж



LEUCO
G5 system

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

| обрабатывающие центры и агрегаты с ЧПУ
| для форматного, торцового и косого резания на ус без сколов в древесно-стружечных материалах, массивной древесине и полимерных материалах

Исполнение

| форма зуба: "G5"
| режущий материал: HW HL Board 04 plus

Преимущества

| великолепное качество реза при поперечном резании
| отличное качество реза благодаря специальной геометрии резания
| экстремально повышенный ресурс инструмента
| уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

| внимание: учитывайте nmax

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
180	3,0	2.2	30	60	4/6/52	Homag, Weeke	192804
180	3,0	2.2	40	60	8/6/52	Homag, Weeke	192805 &
200	3,0	2.2	30	65	8/6/52	Homag	192806
200	3,0	2.2	30	65	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192807 &
220	3,0	2.2	40	70	8/6/52	Homag, Weeke	192808
240	3,0	2.2	30	75	8/6/52	Homag	192809 &
240	3,0	2.2	40	75	8/6/52	Homag, Weeke	192810
240	3,0	2.2	30	75	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192811 &
280	3,0	2.2	30	85	8/6/52	Homag	192812 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

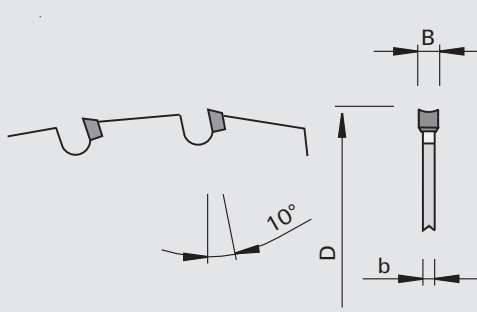
206289

Торцовые дисковые пилы DP для обработки кромок "HR" - nn-System DP flex

Продукт



Чертеж

LEUCO
nn-system

DP FLEX

поликристаллический алмаз

NO
noise

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
для торцовки кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

маленькие стружечные пазухи
специальная геометрия
режущих кромок
форма зуба: HR (дупловит по
задней грани)
режущий материал: DP
можно заточить макс. 2 раза

Преимущества

практически бесшумная
работа
высокая производительность
и экономичность за счёт
алмазных резцов
уменьшенное усилие резания
благодаря геометрии зуба HR
(дупловит по задней грани)

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
100	2,5	2.0	22	20	2/4/30	EBM, Felder, Lohmeyer	192543 s
100	2,5	2.0	32	30		Brandt	192544 s
110	2,5	2.0	22	24		Reich	192551 s
110	2,5	2.0	22	20		Reich	192552 s
120	2,5	2.0	40	24	8/6/52	Homag	192541 s
120	2,5	2.0	40	36	2x4/5,5/52	Homag	192553 s
125	2,5	2.0	30	36	2x4/6,5/48	Homag BAZ	192554 s
125	2,5	2.0	40	24	2x4/5,8/60	Brandt	192549 s
140	2,5	2.0	16	36		Ott	192545 s
160	2,5	2.0	22	36		IMA	192546 s
160	2,5	2.0	22	48		IMA	192547 s
160	2,5	2.0	30	24	2/7/42	HOLZ-HER	192555 s
170	2,5	2.0	30	36	4/5,5/52	Homag	192542 s
180	2,5	2.0	22	42		IMA	192550 s
180	2,5	2.0	30	54	4/6/52	Homag BAZ	192556 s
200	2,5	2.0	30	64	4/6,6/60 + 2/6,2/42	IMA	192548 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

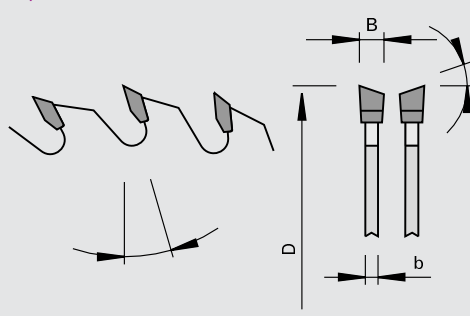
106320

Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок, "WS" без зенковки

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
автоматические
кромкооблицовочные
машины
для торцовки кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

положительный или
отрицательный передний угол
с осевым углом или без него
форма зуба:
попеременнокозой зуб "WS"
режущий материал: HW HL
Board 06

Преимущества

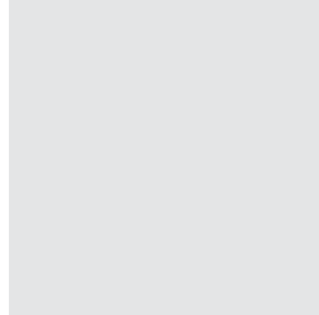
Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	∠ заострения	осевой∠	Идент. №
125	2,4	1.6	32	24		15	30	0	Brandt
160	3,5	2.5	22	36		-5	15	5	IMA
180	3,5	2.5	22	42		-6	15	5	IMA
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	[°]	

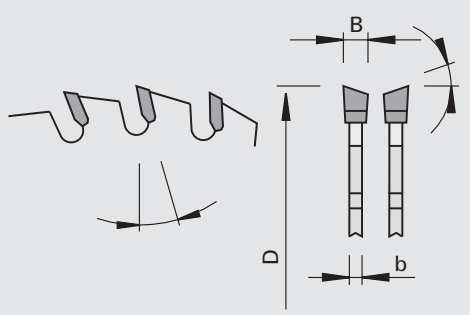
106329

Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок, "WS" nn-System, без зенковки

Продукт



Чертеж

LEUCO
nn-systemLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

NO
noise

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
автоматические
кромкооблицовочные
машины
для торцовки кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

специальная геометрия
пазуха для отвода стружки
NoNoise
положительный или
отрицательный передний угол
с осевым углом или без него
форма зуба:
попеременнокозой зуб "WS"
режущий материал: HW HL
Board 06

Преимущества

Чрезвычайно бесшумно
уменьшение уровня шума на
холостом ходу до 6 dB(A)

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	∠ заострения	осевой∠	Идент. №
90	3,0	2.0	30	20		8	10	0	Reich
100	2,4	1.6	22	12		15	10	5	HOLZ-HER
100	2,4	1.6	22	20	2/4/30	-8	10	5	EBM
100	3,2	2.2	22	20		8	15	0	Felder, Lohmeyer
100	3,6	2.2	32	20		8	30	5	Wilmsmeyer
100	3,2	2.2	22	20		8	15	0	Felder
100	2,6	1.6	32	30		10	15	5	Brandt
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	[°]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	∠ заострения	осевой∠	Идент. №
110	3,6	2,5	22	20		8	30	5	Reich 192477
110	3,6	2,5	32	20		8	30	5	Homag 192478
115	3,2	2,2	56	30	3/7,1/68 + 3/7,1/68	15	15	0	Biesse Akron 400 192482 s
120	3,2	2,2	32	20		10	10	5	Homag 192483
140	3,2	2,2	16	36		10	15	5	Ott 192489
140	3,2	2,2	22	36		10	15	5	HOLZ-HER 192488
150	3,2	2,2	22	48		10	10	5	IMA 192493
160	3,0	2,5	22	36		-5	15	0	IMA 192456
160	3,2	2,2	20	48	2/5/32	10	10	5	HOLZ-HER 192497
160	3,2	2,2	22	48		-8	10	5	IMA 192498
160	3,2	2,2	30	24	2/7/42	15	10	5	HOLZ-HER 192495
160	3,2	2,2	40	30	4/5,5/52	-8	20	10	HOLZ-HER 192496
170	3,2	2,2	30	36	4/5,5/52	10	20	0	Homag 192464
200	3,2	2,2	30	64	4/6,6/60 + 2/6,2/42	10	15	0	IMA 192501
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	[°]	

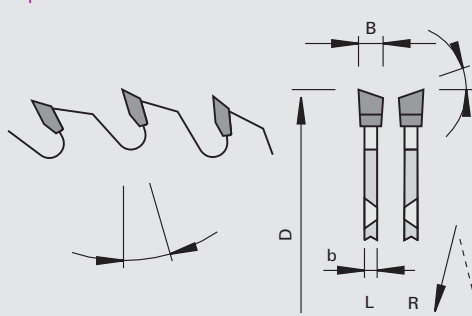
106320

Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок, "WS" с зенковкой

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

автоматические
кромкооблицовочные
машины

для торцовки кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

положительный передний угол
с осевым углом или без него

дополнительные отверстия с
раззенковкой

форма зуба:
поперечнокосой зуб "WS"

режущий материал: HW HL
Board 06

Преимущества

Дополнения

Ид. ном. 189259
NL=2/10/60 не имеют
зенковки.

направление вращения по
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	∠ заострения	осевой∠	Идент. №
350	3,6	2,5	30	16	2/10/60 + 8/6/90	20	10	0	Homag BAZ R 189259
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	[°]	

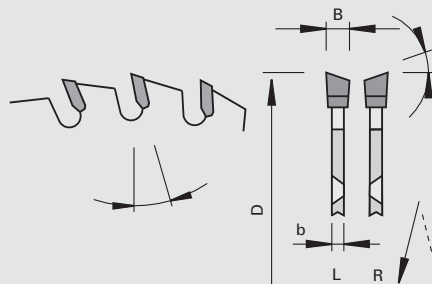
106329

Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок, "WS" - nn-System, с зенковкой

Продукт



Чертеж

LEUCO
nn-systemLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

NO
noise

Станок / Применение

- автоматические кромкооблицовочные машины
- для торцовки кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- специальная геометрия пазуха для отвода стружки NoNoise
- положительный передний угол
- с осевым углом или без него
- дополнительные отверстия с раззенковкой
- форма зуба: попеременнокозый зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

- Чрезвычайно бесшумно
- уменьшение уровня шума на холостом ходу до 6 dB(A)

Дополнения

- Ид. ном. 192494 NL=4/5,5/52 не имеют зенковки
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	↙ заострения	осевой ↘	Идент. №		
110	3,2	2,5	40	20	4/5,5/52	10	45	5	Homag	L	192480
110	3,2	2,5	40	20	4/5,5/52	10	45	5	Homag	R	192479
110	3,2	2,2	40	30	4/6/52	10	45	0	Homag BAZ	R	192481
120	3,6	2,8	40	24	2x4/6/52	8	30	0	Homag	N	189751
120	3,2	2,5	40	36	2x4/5,5/52	10	45	5	Homag	N	192484
120	3,6	2,8	40	36	2x4/6/52	12	20	0	Homag	N	192485 s
125	2,4	1,6	40	24	2x4/5,8/60	15	30	0	Brandt	N	192486
125	2,4	1,6	30	36	2x4/6,5/48	10	30	0	Homag BAZ	N	192487
140	3,2	2,2	30	36	4/8,6/46	10	15	5	Biesse Akron 600/800	L	192491 &
140	3,2	2,2	30	36	4/8,6/46	10	15	5	Biesse Akron 600/800	R	192490 &
150	3,6	2,8	40	30	4/6/52	8	30	0	Biesse Akron 600/800	N	192492
150	3,2	2,2	30	48	4/6/48 + 4/5,5/52	10	15	0	Homag BAZ	R	192494
180	3,2	2,2	30	54	4/6/52	10	30	5	Homag BAZ	L	192500
240	3,5	2,2	30	54	8/6,1/52	10	20	0	Homag BAZ	L	192502 s
240	3,5	2,2	40	54	8/6,1/52	10	20	0	Homag BAZ Flex 5, Weeke	L	192503 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	[°]			

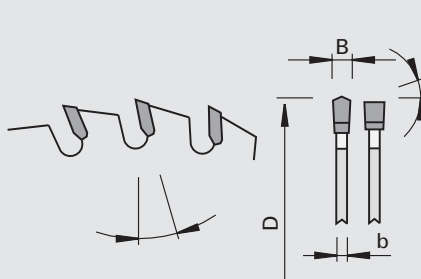
106379

Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок "DA-F" - nn-System

Продукт



Чертеж

LEUCO
nn-systemLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]



Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
автоматические
кромкооблицовочные
машины
для торцовки кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

специальная геометрия
пазуха для отвода стружки
NoNoise
без осевого угла
положительный передний угол
форма зуба: треугольный зуб
+ плоский зуб "DA-F"
режущий материал: HW HL
Board 06

Преимущества

Чрезвычайно бесшумно
уменьшение уровня шума на
холостом ходу до 6 dB(A)

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	∠ заострения		Идент. №
110	1,7	1.2	40	30	4/6/52	10	45	Homag BAZ	192504
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]		

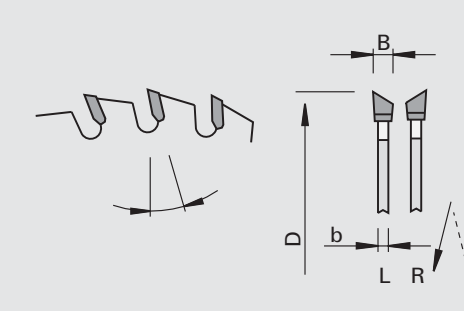
106329/106359

Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок, "ES" - nn-System без зенковки

Продукт



Чертеж

LEUCO
nn-systemLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]



Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
автоматические
кромкооблицовочные
машины
для торцовки тонких кромок
из массивной древесины,
шпона и синтетических
материалов

Исполнение

специальная геометрия
пазуха для отвода стружки
NoNoise
положительный или
отрицательный передний угол
с осевым углом и без него
форма зуба: острый с одной
стороны "ES (Прав.+Лев.)"
режущий материал: HW HL
Board 06

Преимущества

Чрезвычайно бесшумно
уменьшение уровня шума на
холостом ходу до 6 dB(A)

Дополнения

направление вращения см.
эскиз

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	∠ заострения	осевой ∠		Идент. № [L]	Идент. № [R]
100	3,2	2.2	32	20		-6	30	5	Homag	192507	192508
100	3,0	2.2	32	20		8	30	5	Wilmsmeyer	192505	192506
100	2,6	2.0	32	30		-10	15	0	Brandt	192510	192509
100	2,6	2.0	32	30		10	15	0	Homag CN	192514	192513
100	2,6	1.6	32	30		10	10	0	Brandt	192511	192512
150	3,5	2.2	22	30		-6	15	5	IMA	192521 s	192522 s
150	3,5	2.2	30	30		12	15	5	SCM-IDM	192519 s	192520 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	[°]			

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	∠ заострения	осевой∠		Идент. № [L]	Идент. № [R]
150	3,5	2.2	30	44	4/5,5/52	-12	45	10	Homag Powerline	192524	192523
160	3,6	2.5	40	18		8	30	0	HOLZ-HER	192525 s	192526 s
170	3,5	2.2	30	48	4/5,5/52	-12	45	10	Homag Powerline	192528	192527
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	[°]			

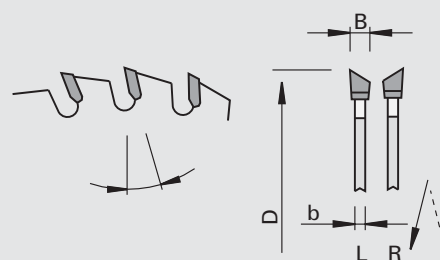
106329/106359

Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок, "ES" - nn-System с зенковкой

Продукт



Чертеж



LEUCO
nn-system

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

NO
noise

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
автоматические
кромкооблицовочные
машины
для торцовки тонких кромок
из массивной древесины,
шпона и синтетических
материалов

Исполнение

специальная геометрия
пазуха для отвода стружки
NoNoise
положительный или
отрицательный передний угол
с осевым углом и без него
дополнительные отверстия с
раззенковкой
форма зуба: острый с одной
стороны "ES (Прав.+Лев.)"
режущий материал: HW HL
Board 06

Преимущества

Чрезвычайно бесшумно
уменьшение уровня шума на
холостом ходу до 6 dB(A)

Дополнения

направление вращения см.
эскиз

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	∠ заострения	осевой∠		Идент. № [L]	Идент. № [R]
110	3,2	2.5	40	20	4/6/52	-6	45	5	Homag	192515 s	192516
120	3,2	2.5	40	20	4/6/52	-6	45	5	Homag	192517	192518
130	3,6	2.8	30	20+4	4/7,4/46	10	30	0	Biesse	192530 s	192529 s
140	3,6	2.8	30	20+4	4/7,4/46	-20	30	0	Biesse	192532 s	192531 s
150	3,8	2.5	35	24+6	4/6/50	10	15	0	SCM-Stefani	192534 s	192533 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	[°]			

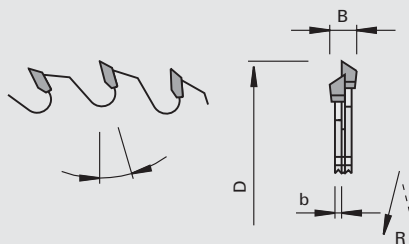
106354

Дисковые пилы HW для торцовки при обработке кромок, регулируемые, "ES"

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
автоматические
кромкооблицовочные
машины Homag, Brandt,
Raimann, Reich, Ott, SCM-
Stefani
для торцовки и снятия фасок
на кромках из массивной
древесины, шпона и
синтетических материалов

Исполнение

положительный передний угол
форма зуба: L - острый слева
"ES-L" / R - острый справа
"ES-R"
режущий материал: HW HL
Board 06

Преимущества

Дополнения

LEUCODUR HW
направление вращения см.
эскиз

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки ↘	осевой ↘		Идент. № [L]	Идент. № [R]
100	5,8	2.2	32	2x20		8	5		169980	169983
125	6,2	2.0	30	2x20	2/3,1/42	10	0	SCM-Stefani	189329	189332
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]			

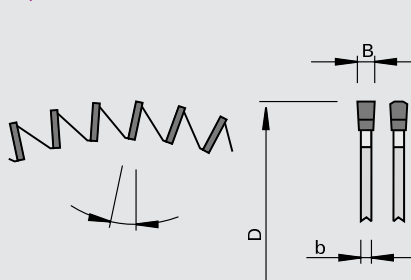
102370

Торцевые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW, "TR-F"

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

пильный станок для торцового и косого резания
для поперечного реза в тонкостенных пластиковых и алюминиевых профилях

Исполнение

отрицательный передний угол
форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

отсутствие зацеплений
пильного диска и сколов на заготовке благодаря большому числу зубьев

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	α атаки	Идент. №
200	2,2	2,0	30	100	-6	188388
250	2,2	1,6	30	126	-6	189709
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

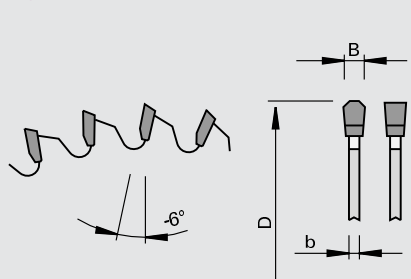
108672

Торцевые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW, отрицательный передний угол "TR-F" highline

Продукт



Чертеж



LEUCO
highline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

пильный станок для торцового и косого резания
для торцового и косого резания в алюминиевых и пластиковых профилях

Исполнение

отрицательный передний угол
форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
250	3,2	2,5	30	60	2/7/42	DeWALT, ELU, Haffner, Makita 189846
250	2,8	2,2	30	80	2/7/42	ELU, Mafell, Metabo, Festo, Haffner, Hitachi 189847
250	3,2	2,5	30	80	2/7/42	DeWALT, ELU, Haffner, Makita 189848 \$
250	3,2	2,5	32	80		Kaltenbach TL 250, ELU TGS 71, 171, 172, Baier, Fezer, Ulmia, Trennjäger 189849 &
275	3,2	2,5	40	88	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LMS I новое поколение, Graule, Trennjäger, Weidmann 189850
300	3,2	2,5	30	72	2/7/42 + 2/10/60	DeWALT, Fezer, Schleicher 189851
300	3,2	2,5	32	72		ELU MGS 73, Rapid, Trennjäger, Fezer, Berg&Schmid 189852 &
300	2,8	2,2	30	96	2/7/42 + 2/10/60	189853
300	3,2	2,5	30	96	2/7/42 + 2/10/60	DeWALT, Fezer, Schleicher 189854 \$
300	3,2	2,5	32	96		ELU MGS 73, Rapid, Trennjäger, Fezer, Berg&Schmid 189855 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

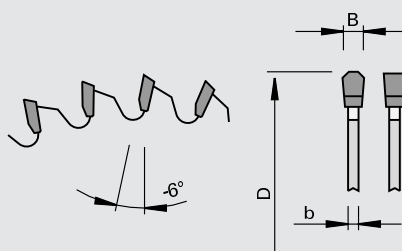
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
330	3,2	2.5	30	96	ELU, Haffner	189856
330	3,2	2.5	32	96	ELU	189857 &
350	3,8	3.2	40	84	4/12/64 + 2/9/55 Eisele LMS II, LMS II - P V, VA - L, Graule, Ulmia, Weidmann	189858
350	3,2	2.5	30	90	2/10/60 DeWALT, Haffner, Pfeiffer	189859
350	3,2	2.5	30	96	2/10/60	189860
350	3,2	2.5	30	108	2/9/55 + 2/10/60 + 4/12/64	189861 \$
350	3,2	2.5	40	108	4/12/64 + 2/9/55 Eisele LMS II, LMS II - PV, VA - L, Graule, Ulmia, Weidmann	189862 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

108372

Торцовые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW, отрицательный передний угол "TR-F" topline

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

пильный станок для торцового и косого резания
для торцового и косого резания в алюминиевых и пластиковых профилях

Исполнение

отрицательный передний угол
форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

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

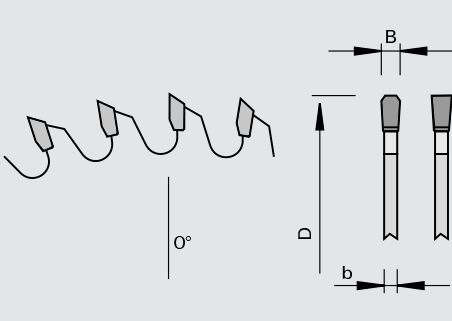
108370

Торцевые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW, нейтральный передний угол "TR-F"

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]



Станок / Применение

- пильный станок для торцового и косого резания
- столярные кругопильные станки
- для торцового и косого резания в алюминиевых профилях

Исполнение

- нейтральный передний угол
- форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
- режущий материал: HW HL Board 08

Преимущества

- резы в профилях без задигов, с малой глубиной шероховатости
- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- необходимо прочное закрепление заготовки
- для машин Kaltenbach необходимо увеличить посадочное отверстие

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

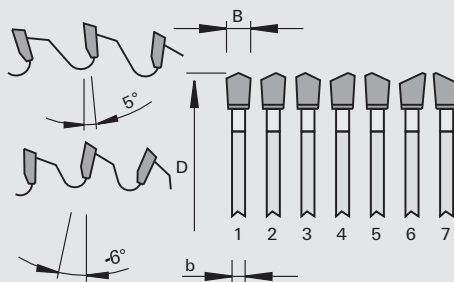
108351 / 108352

Торцевые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW - геометрия "G7"

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

- пильный станок для торцового и косого резания
- столярные кругопильные станки
- для торцового и косого резания на ус профилей PVC
- для отличного качества реза на тонкостенных алюминиевых-оконных и фасадных профилях

Исполнение

- положительный или отрицательный передний угол
- форма зуба: "G7"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

- уменьшенная сила резания благодаря групповой геометрии зубьев
- отличное качество реза за счёт специального распределения зубьев
- бесшумное исполнение за счёт лазерных орнаментов
- более высокий рабочий ресурс по сравнению с торцовочными пилами с формой зубьев "TR-F"
- высокая производительность и экономичность

Дополнения

- необходимо прочное крепление заготовки
- толщина стенки макс. 5 мм

Ø D	B	b	Ø d	Z	∠ атаки	NL	Идент. №
300	3,2	2,5	30	98	5	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 2/11/70	192663
350	3,2	2,5	30	98	5	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192662
400	3,8	3,2	30	98	5	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 2/15/80 + 4/12/64	192659
420	3,8	3,2	30	98	5		192660
500	4,0	3,4	30	126	5	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 2/10/70 + 4/12/64	192661
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]		
Ø D	B	b	Ø d	Z	∠ атаки	NL	Идент. №
300	3,2	2,5	30	98	-6	2/11/70	192568
350	3,2	2,5	30	112	-6	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	192275
350	3,5	2,8	30	98	-6	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	DeWALT, Haffner, Pfeiffer, Rotox 192274
350	3,8	3,2	40	84	-6	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LSM II, -LSM II-PV, -VA-L, Graule, Ulmia, Weidmann 192273
380	3,8	3,2	32	112	-6		Elumatec 192567
400	3,8	3,2	30	98	-6	2/10/60 + 2/12/64 + 4/15/80	DeWALT, Haffner 192276
420	4,0	3,2	30	98	-6	2/10/60 + 2/11/70	Rapid, ELU 192277
450	3,8	3,2	30	112	-6	2/12/64 + 4/15/80	DeWALT, Haffner 192278
500	4,0	3,4	30	126	-6	2/11/70	Pfeiffer, Rapid 192279
550	4,0	3,4	30	133	-6	2/10/60 + 2/12/64 + 4/15/80	Pfeiffer, Rapid 192392
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]		

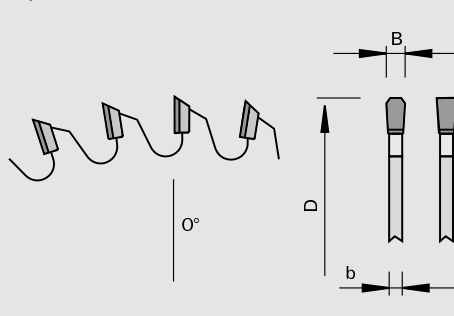
208170

торцовочные алмазные пилы для алюминия DIAREX-NE DP - профили "TR-F"

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIAREX

поликристаллический алмаз

LOW
noise

Станок / Применение

пильный станок для торцового и косого резания
для торцового и косого резания в алюминиевых профилях

Исполнение

нейтральный передний угол
форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"

Преимущества

великолепный рез, без задигов, с малой глубиной шероховатости благодаря специальным лазерным орнаментам и шагу зубьев

Дополнения

необходимо прочное закрепление заготовки

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
275	3,4	2.8	32	60	4/9/50	Wagner 1994	189868 s
285	3,4	2.8	32	60	4/9/50	Wagner	189869 s
380	3,6	3.0	32	84	4/9/50	Elumatec	189870 s
400	3,8	3.2	40	90	2/12/80	Eisele VA-L 350 NC 1	189871 s
500	4,0	3.4	30	114	2/10/70	Elumatec	189872 s
550	4,2	3.6	30	120		Elumatec MGS	189873 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

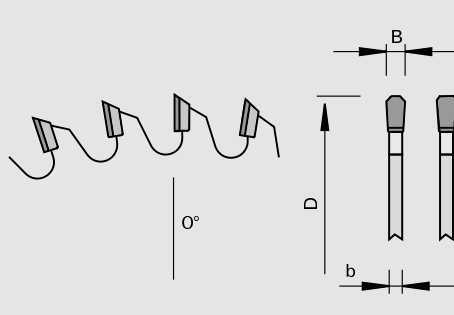
208180

торцовочные алмазные пилы для алюминия DIAREX-NE DP - массивный "TR-F-FA"

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIAREX

поликристаллический алмаз

LOW
noise

Станок / Применение

пильный станок для торцового и косого резания
для торцового резания в цельных алюминиевых заготовках

Исполнение

нейтральный передний угол
форма зуба: трапеция-плоский с фаской "TR-F-FA"

Преимущества

великолепный рез, без задигов, с малой глубиной шероховатости благодаря специальным лазерным орнаментам и шагу зубьев

Дополнения

необходимо прочное закрепление заготовки

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

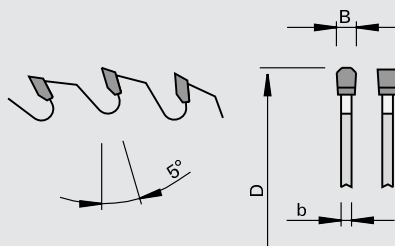
108671

Торцовые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW, положительный передний угол "TR-F" highline

Продукт



Чертеж

LEUCO
highlineLEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

| столярные кругопильные станки
| для разделительного и косого резания в алюминиевых и пластиковых профилях, а также в древесно-стружечных материалах (Corian, Noblan, Varicor и HPL)

Исполнение

| положительный передний угол
| форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
| режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

| уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

| необходимо прочное закрепление заготовки

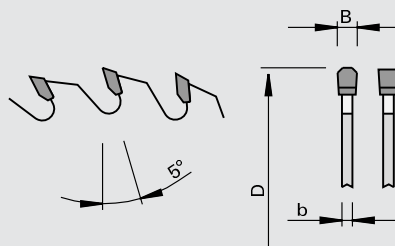
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
250	3,2	2.5	30	80	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 Haffner, ELU, Makita	189877
300	3,2	2.5	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 Fezer, Rapid	189878
300	3,2	2.5	30	96	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 Fezer, Rapid	189879
300	3,2	2.5	32	96		189880 &
350	3,2	2.5	30	108	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 Haffner, Rapid, Pfeffer	189881
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

108371

Торцовые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW, положительный передний угол "TR-F" topline

Продукт

Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

| столярные кругопильные станки

| для разделительного и косоуго резания в алюминиевых и пластиковых профилях, а также в древесно-стружечных материалах (Corian, Noblan, Varicor и HPL)

Исполнение

| положительный передний угол

| форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"

| режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

| уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

| необходимо прочное закрепление заготовки

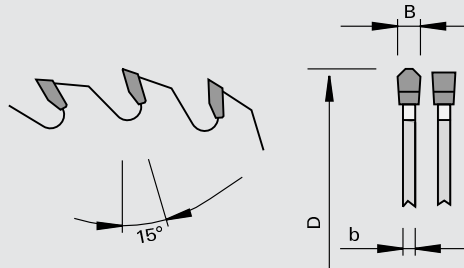
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
400	3,8	3.2	30	96	4/12/64 + 2/12/80	189882
400	3,8	3.2	40	96	4/12/64 + 2/12/80 Eisele LMS II, LMS III	189883
420	3,8	3.2	30	96	ELU DG 102, 104, DLG, MGS 105, Rapid SAT	189884
450	3,8	3.2	40	108	4/12/64 + 2/12/80 Eisele	189885
500	4,0	3.4	30	120	2/10/70 + 2/12/64 Pfeifer, Rapid,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

108373

Дисковые пилы HW для раскроя плит цветных металлов с положительным передним углом, "TR-F"

Продукт

Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

| пильная установка для горизонтального раскроя плит

| для разделки алюминиевых блочных материалов

Исполнение

| форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"

| режущий материал: HW HL Board 09

Преимущества

| уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

| для высоты пакета до 200 мм (при больших диаметрах пильного диска)

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

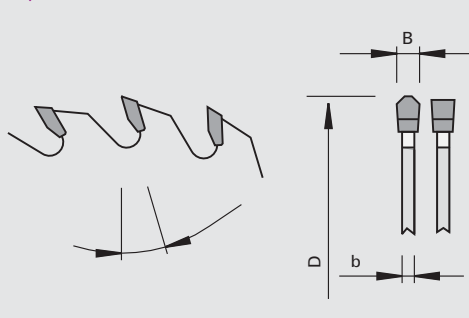
108271

HW -NE-обрезная пила с малой шириной пропила с позитивным углом атаки "TR-F"

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

обрезные установки
для разрезания алюминиевых профилей

Исполнение

с лазерными орнаментами
форма зуба: трапеция-
плоский "TR-F"
режущий материал: HW HL
Board 08

Преимущества

снижение шума и вибрации
благодаря лазерным
орнаментам

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	α атаки	NL		Идент. №
285	2,0	1.6	32	60	5	4/9/50 + 4/11/63	Kasto Speed C9, Kasto WAC-70, Tsune, Nishijima, Rhobi, Everising, I.T.E.C	189655 s
360	3,4	2.6	50	60	5	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15, Kaltenbach KMR-100AP Tsune, Nishijima, Sinico, Endo	189657 s
360	3,4	2.6	50	80	5	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15, Kaltenbach KMR-100AP Tsune, Nishijima, Sinico, Endo	189656 s
425	3,4	2.6	50	50	5	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15	189658 s
425	3,4	2.6	50	60	5	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15	189659 s
460	3,4	2.6	50	50	8	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15, Everising, Noritake	189660 s
460	3,4	2.6	50	60	8	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15, Everising, Noritake	189662 s
460	3,4	2.6	50	80	8	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15, Everising, Noritake	189661 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]			

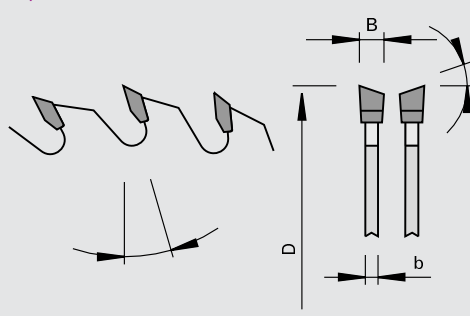
107520

Дисковые пилы HW для ручных пил, "WS"

Продукт



Чертеж



LEUCO
euroline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

ручные пилы
пилы для торцового и косоугольного реза
для продольного и поперечного реза в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

форма зуба: попеременнокосяной зуб "WS"
режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

Дополнения

малое количество зубьев подходит для массивной древесины
высокий ряд зубьев подходит для древесно-стружечных материалов

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

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
180	2,6	1,6	30	40	2/7/42	15	50110079
180	2,6	1,6	30	54	2/7/42	10	50110080
190	2,6	1,6	16	24	2/6/32,5	15	50110153
190	2,6	1,6	16	30	2/6/32,5	15	50110083
190	2,6	1,6	16	42	2/6/32,5	10	50110084
190	2,6	1,6	20	24	2/6/32,5	15	50110154
190	2,6	1,6	20	30	2/6/32,5	15	50110086
190	2,6	1,6	20	48	2/6/32,5	10	50110087
190	2,6	1,6	30	16	2/7/42	20	50110251
190	2,6	1,6	30	24	2/7/42	20	50110155
190	2,6	1,6	30	30	2/7/42	15	50110089
190	2,6	1,6	30	48	2/7/42	10	50110090
190	2,6	1,6	30	60	2/7/42	10	50110091
200	2,8	1,8	30	18	2/7/42	20	50110252
200	2,8	1,8	30	30	2/7/42	15	50110095
200	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110096
200	2,8	1,8	30	60	2/7/42	10	50110097
205	2,6	1,8	18	30		15	50110286
210	2,8	1,8	30	18	2/7/42	20	50110253
210	2,8	1,8	30	30	2/7/42	15	50110104
210	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110105
210	2,8	1,8	30	60	2/7/42	10	50110106
216	2,8	1,8	30	30	2/7/42	20	50110107
216	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110108
216	2,8	1,8	30	60	2/7/42	10	50110109
220	2,8	1,8	30	24	2/7/42	15	50110164
220	2,8	1,8	30	36	2/7/42	15	50110110
220	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110111
220	2,8	1,8	30	64	2/7/42	10	50110112
225	2,8	1,8	30	24	2/7/42	15	50110165
225	2,8	1,8	30	34	2/7/42	15	50110228
225	2,8	1,8	30	48	2/7/42	10	50110237
230	2,8	1,8	30	18	2/7/42	20	50110255
230	2,8	1,8	30	24	2/7/42	15	50110168
230	2,8	1,8	30	36	2/7/42	15	50110113
230	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110114
230	2,8	1,8	30	64	2/7/42	10	50110115
235	2,8	1,8	30	18	2/7/42	20	50110256
235	2,8	1,8	30	24	2/7/42	15	50110170
235	2,8	1,8	30	36	2/7/42	15	50110117
240	2,8	1,8	30	24	2/7/42	20	50110174
240	2,8	1,8	30	36	2/7/42	15	50110123
240	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110124
235	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	58110121
235	2,8	1,8	30	64	2/7/42	10	58110118
250	3,2	2,2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58120060
250	3,2	2,2	30	30	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58120061
250	3,2	2,2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100018
250	3,2	2,2	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100026
250	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100031
250	3,2	2,2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100038
254	3,2	2,2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58120067
254	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58120068
260	3,2	2,2	30	32	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58110185
260	3,2	2,2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110175
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

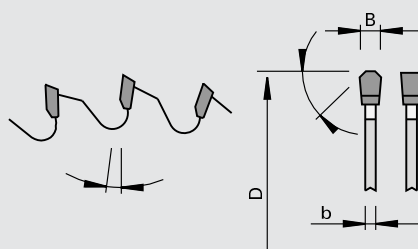
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
260	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100254
270	3,2	2.2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58110176
270	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110182
280	3,2	2.2	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110136
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

108472

Дисковые пилы HW для ручных пил, "TR-F"

Продукт

Чертеж



LEUCO
proline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

ручные пилы
для продольного и
поперечного реза в
массивной древесине,
древесно-стружечных
материалах и цветных
металлах

Исполнение

отрицательный передний угол
форма зуба: трапеция-
плоский "TR-F"
режущий материал: HW HL
Board 10

Преимущества

Дополнения

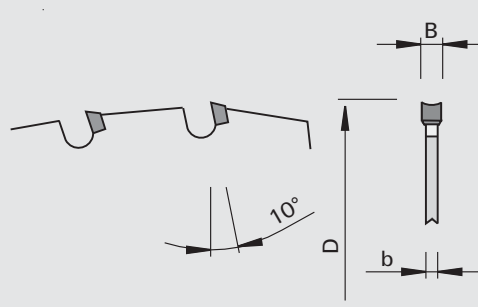
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
150	2,8	2.2	20	42	2/6/32,5	-6	58115002
160	2,2	1.6	20	42	2/6/32,5	-6	58115004
160	2,2	1.6	20	56	2/6/32,5	-6	58115042
160	2,8	2.2	30	42	2/7/42	-6	58115026
180	2,8	2.2	20	48	2/6/32,5	-6	58115007
180	2,8	2.2	30	48	2/7/42	-6	58115008
190	2,8	2.2	20	54	2/6/32,5	-6	58115009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

алмазные дисковые пилы для ручных пил DP "HR" - nn-System DP flex

Продукт



Чертеж

LEUCO
nn-system

DP FLEX

поликристаллический алмаз

NO
LEUCO

Станок / Применение

- ручные пилы
- Торцовые пилы
- для высокоточных резов в основных видах древесных плит и планок
- для продольного и поперечного реза в массивной древесине
- применимы для очень многих материалов, среди которых и плиты для облицовки фасадов

Исполнение

- форма зуба: HR (дупловит по задней грани)
- режущий материал: DP
- специальная геометрия режущих кромок
- маленькие стружечные пазухи

Преимущества

- высокая производительность и экономичность за счёт алмазных резцов
- уменьшенное усилие резания благодаря геометрии зуба HR (дупловит по задней грани)

Дополнения

- регулярно очищайте Ваши пилы nn-System DP flex, находящиеся в эксплуатации. Благодаря постоянному, прецизионному качеству реза и многократно увеличенной стойкости этих инновационных пил Вы только выигрываете!

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
160	2,2	1.6	20	20	2/6/32,5	10	58459771
160	2,2	1.8	20	30	2/6/32,5	10	58459767
190	2,5	2.0	30	36		10	58459768 s
216	2,5	2.0	30	40		10	58459769
230	2,5	2.0	30	60		10	58459770 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

Формы зубьев

Форма зуба имеет большое значение для качества реза обрабатываемой поверхности кромки и зависит от следующих факторов:

- Изделие
- Использование (против или попутно)
- направления реза (вдоль / поперек роста волокон)

	F	плоский зуб		DA	треугольный зуб		KO-WS	конический попеременнокосяй зуб
	F-FA	плоский зуб с фасками с двух сторон		DA-F	треугольный зуб + плоский зуб		KO-HR-FA	конический - задняя грань с углублением с фаской
	F-WFA	плоский зуб с попеременной фаской		DA-F-FA	треугольный зуб + плоский зуб с фаской		D	зуб-дупловит
	WS	попеременнокосяй зуб		DA-D	треугольный зуб + зуб-дупловит		D-FA	зуб-дупловит с фасками с двух сторон
	WS-FA	попеременнокосяй зуб с фаской		DA-D-FA	треугольный зуб + зуб-дупловит с фаской		HR	задняя грань с углублением
	TR	трапециевидный зуб		ES	односторонне косяй		HR-FA	задняя грань с углублением + с фаской
	TR-F	трапециевидный зуб + плоский зуб		ES-L	односторонне косяй, слева		G3	G3
	TR-F-FA	трапециевидный зуб + плоский зуб с фаской		ES-R	односторонне косяй, справа		G5	G5
	TR-TR	трапециевидный зуб + трапециевидный зуб		KO-F	конический плоский зуб		G6	G6

число зубьев

Число зубьев зависит от подачи, что можно найти в каталоге при описании инструмента, а также от:

- подача
- число оборотов шпинделя
- диаметр дисковой пилы
- обрабатываемый материал
- требуемое качество реза (черновой; чистовой)
- высота реза (отдельная плита; пакет)
- высота пакета (Количество отдельных плат)
- 1-й рабочий проход

Скорость резания (нормативный показатель)

Твердосплавная дисковая пила

изделие	скорость резания vc[м/с]
Al-Mg-Cu	40 - 60
Al-Si-сплавы	15 - 40
плиты, облицованные с двух сторон	60 - 90
дюропласт (Пертинакс, Реститекс...)	15 - 50
экзотическая древесина	50 - 85
шпон	70 - 100
гипсо-картонные плиты	40 - 65
твердолокнистые плиты	50 - 80
твердая древесина	60 - 100
покрытые пластиком прессованные плиты	60 - 80
искусственный профили без заполнения	30 - 70
слоисто-прессованная древесина	40 - 65
чистый алюминий	60 - 80
необлицованные прессованные плиты ДСП и МДФ-плиты	50 - 80
ламинат	60 - 80
ламинат, спрессованная бумага, ткань	50 - 70
ДСП	60 - 80
клееная фанера	50 - 80
термопласт (РА, РЕ, РР, РММА)	30 - 70
столовые плиты	50 - 90
уплотненная древесина	40 - 65
мягковолокнистые плиты	60 - 100
мягкая древесина	60 - 100
цементосодержащие плиты	40 - 60

Алмазная дисковая пила

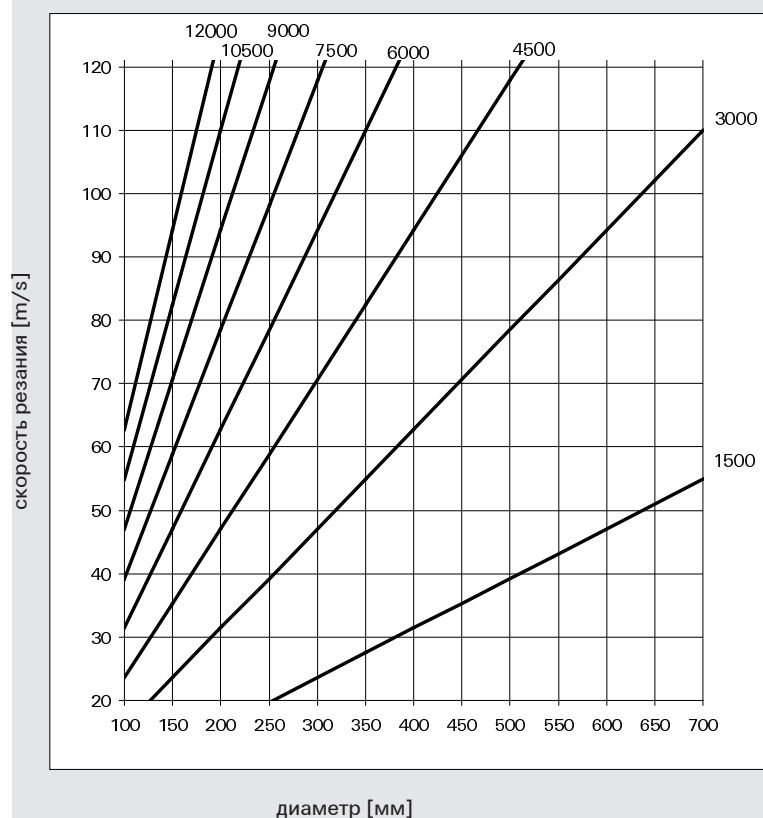
изделие	скорость резания vc[м/с]
композиционный материал на углеродоволокнистой основе, композиционный материал на стекловолокнистой основе	40 - 60
дюропласт (Пертинакс, Реститекс...)	50 - 80
полимерные плиты (Corian, Varicor)	60 - 90
слоисто-прессованная древесина	40 - 60
облицованные прессованные плиты ДСП и МДФ-плиты	50 - 80
покрытые плёнкой прессованные плиты ДСП и МДФ-плиты	64 - 100
покрытые шпоном прессованные плиты ДСП и МДФ-плиты	65 - 100
необлицованные прессованные плиты ДСП и МДФ-плиты	65 - 100
клееная фанера	65 - 100
термопласт (РА, РЕ, РР, РММА)	60 - 90
столовые плиты	60 - 80
уплотненная древесина	70 - 100
	50 - 80

Подача на зуб

Твердосплавная дисковая пила

изделие	подача на зуб fz [мм]
Al-Mg-Cu	0,05 - 0,12
Al-Si-сплавы	0,03 - 0,08
плиты, облицованные с двух сторон	0,03 - 0,10
дюропласт (Пертинакс, Реститекс...)	0,02 - 0,05
твердолокнистые плиты	0,03 - 0,08
покрытые пластиком прессованные плиты	0,03 - 0,15
искусственный профили без заполнения	0,03 - 0,15
массив вдоль волокон	0,10 - 0,50
массив поперек волокон	0,02 - 0,20
полимерные плиты (Corian, Varicor)	0,05 - 0,15
чистый алюминий	0,05 - 0,12
прессованные плиты ДСП, МДФ-плиты	0,05 - 0,25
клееная фанера	0,05 - 0,25
термопласт (РА, РЕ, РР, РММА)	0,05 - 0,08

Расчет числа оборотов [мин-1]:



Заказ / Запрос по специальному инструменту: Дисковые пилы

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

номер клиента.:	_____	заказ:	☐
фирма:	_____	запрос:	☐
завод:	_____		
улица/номер.:	_____	срок поставки календарная неделя:	_____
индекс / место:	_____	(необязательно)	
страна:	_____	количество изделий:	_____
ответственный сотрудник:	_____		
Тел.:	_____	факс.:	_____
место и дата:	_____	подпись:	_____

станок

производитель:	_____
тип:	_____
вид:	_____
рабочее число оборотов [мин-1]:	_____
скорость подачи [м/мин]:	_____
диаметр фланца [мм]:	_____
мощность мотора [kW]:	_____
вид станка:	одновальный ☐ двухвальный ☐
вид применения:	
попутно:	сверху ☐ снизу ☐
против:	сверху ☐ снизу ☐

заготовка

наименование:	_____
высота резания [мм]:	_____
способ резания:	по одиночке ☐ пакет ☐
качество реза:	грубо ☐ черновой ☐ чистовой ☐
для массива:	вдоль ☐ поперек ☐
для изделий из древесины:	раскрой ☐ дробление ☐

инструмент

диаметр резания D [мм]	_____
ширина резания B [мм]	_____
толщина диска пилы b [мм]:	_____
диаметр отверстия d [мм]:	_____

Зенкование и углубление

количество зенкеров:	_____						
диаметр отверстия db[мм]:	_____						
диаметр зенкования ds [мм]:	_____						
угол места α [°]:	_____						
диаметр окружности сверления Dt[мм]:	_____						
количество углублений:	_____						
двойной шпоночный паз:	ширина bk высота hk						
шпоночный паз:	ширина bk высота hk						
дополнительные отверстия:	<table> <tr> <td>кол-во</td> <td>Ø NL</td> <td>Диаметр делительной окружности</td> </tr> <tr> <td>_____</td> <td>_____</td> <td>_____</td> </tr> </table>	кол-во	Ø NL	Диаметр делительной окружности	_____	_____	_____
кол-во	Ø NL	Диаметр делительной окружности					
_____	_____	_____					
зенкование (по наброску):	☐						
углубление для дробителя (по наброску):	☐						
число ножей [шт.]:	_____						
основной резец:							
форма зуба:	плоский зуб ☐ попеременнокозой зуб ☐ односторонне косой ☐ зуб-дупловит ☐ трапецевидный зуб ☐ треугольный зуб ☐ конический ☐ попеременнокозой зуб ☐ дупловит/Фаска ☐ трапецевидный/плоский ☐ попеременнокозой/плоский ☐						
со ступенчатым телом полотна пилы:							
положение ступицы (по наброску):	A ☐ B ☐						
диаметр ступицы D1 [мм]:	_____						
ширина ступицы b1 [мм]:	_____						
направление вращения:	правое ☐ левое ☐						
приминение:	по одиночке ☐ в наборе ☐						
o Нужно отметить крестиком							

Заказ / Запрос по специальному инструменту: Дисковые пилы

название: _____ место и дата: _____

товарная линейка

topline ☐
 proline ☐
 euroline (только для ручной
 циркулярной пилы) ☐

Режущий материал

твердый сплав ☐
 алмаз ☐
 стеллит ☐
 HS ☐

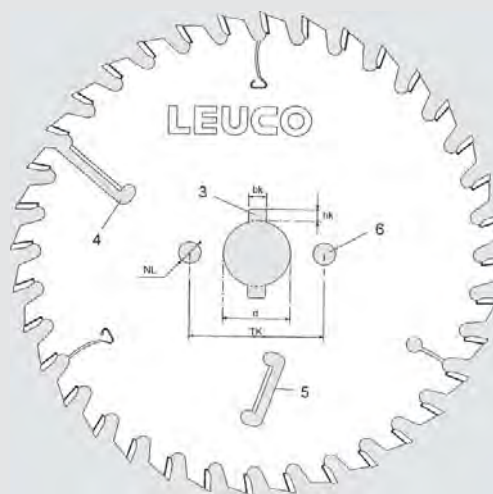
Пожалуйста, дополнительные размеры и примечания указывать на чертежею

Полотно пилы

3 двойной шпоночный паз
 6 дополнительное отверстие
 d ширина шпоночного паза
 bk высота шпоночного паза
 TK диаметр делительной окружности
 NL диаметр дополнительного отверстия

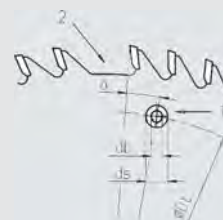
дополнительные элементы к полотну пилы

4 основной резец из твердого сплава, снаружи
 5 основной резец из твердого сплава, внутри



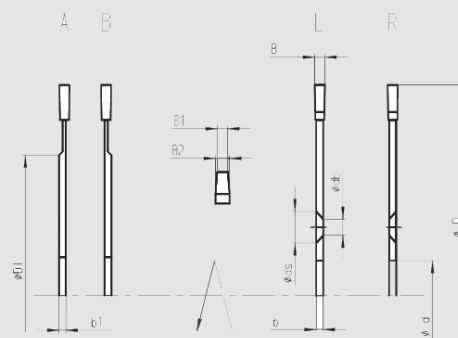
Зенкование и отверстия для дробителей

1 зенкование для винта с потайной головкой
 2 отверстия для дробителя
 db диаметр сверления
 ds диаметр зенкования
 α угол места
 Dt диаметр окружности сверления



Полотно пилы

D диаметр резания
 b толщина полотна пилы
 d диаметр сверления
 D1 диаметр ступицы
 b1 ширина ступицы
 B1 рабочая ширина
 B2 рабочая ширина
 A/B положение ступицы
 db диаметр отверстия
 ds диаметр зенкования



направление вращения

L левое
 R правое

516-01.0708

Страница 2

Форма заказа инструмента для обработки цветных металлов

номер клиента.:	_____	ответственный сотрудник:	_____
фирма:	_____	должность:	_____
завод:	_____	Тел.:	_____
улица/номер.:	_____	факс.:	_____
индекс / место:	_____	E-Mail:	_____
страна:	_____		_____

характеристики станка

производитель:	_____
тип:	_____
год выпуска:	_____
мощность привода [kW]:	_____
число оборотов [мин-1]:	мин _____ макс _____
вид подачи:	MAN ☐ MEC ☐
скорость резания v_c [м/мин] макс:	_____
вид станка:	_____
раскройный: высота плиты [мм]:	_____
обрезной: пила подходит сверху	сверху _____
	снизу _____
	а именно _____

Пила в текущем использовании

производитель:	_____
диаметр [мм]:	_____
сверление [мм]:	_____
ширина резания [мм]:	_____
число зубьев [шт.]:	_____
угол атаки [°]:	_____
режущий материал:	_____
фланец-Ø [мм]:	_____
дополнительные отверстия:	_____
толщина диска пилы b [мм]:	_____
форма зуба:	_____
неравный шаг:	да ☐ нет ☐
малошумное исполнение	да ☐ нет ☐

заготовка

изделие:	_____
номер материала.:	_____
Фиксация заготовки:	_____
форма заготовки:	_____
(круглая, профильная...)	_____
размер:	_____
для профиля, толщина стенки [мм]:	_____

Характеристики использования

подача v_f [м/мин]:	_____
охлаждение (опрыскивание, сухое,...):	_____
скорость резания v_c [м/мин]:	_____
число оборотов n [мин-1]:	_____

Требования к качеству резания

скорость резания [сек.]:	_____
качество обрабатываемой поверхности:	_____
время службы (z.B. пог. м.):	_____
другое:	_____

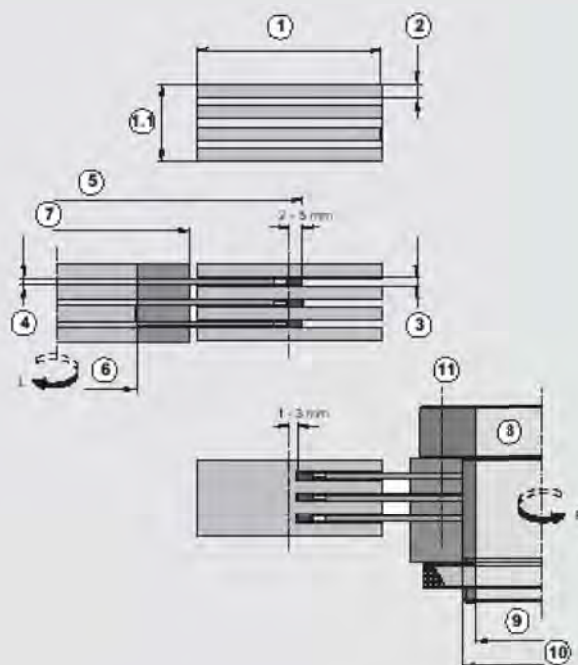
Примечания

503-01.0106

Форма заказа пил с тонким пропилом

номер клиента.: _____
 фирма: _____
 завод: _____
 улица/номер.: _____
 индекс / место: _____
 страна: _____

ответственный сотрудник: _____
 должность: _____
 Тел.: _____
 факс.: _____
 E-Mail: _____



1. 1 вид дерева: _____ влажность [%]: _____
 Образцы заготовки: толщина _____ длина[мм]: _____
 1 ширина ламели [мм]: _____
 2 толщина ламели [мм]: _____
 3 ширина пропила пилы [мм]: _____
 4 толщина диска пилы b [мм]: _____
 5 наружный диаметр пилы [мм]: _____
 6 посадочный диаметр пилы [мм]: _____
 7 фланец-Ø [мм]: _____
 8 брус: Гидро да ☐ нет ☐
 9 брус внутренний диаметр [мм]: _____
 10 брус внешний диаметр [мм]: _____
 11 дополнительные отверстия: _____ DKN: _____

число пил на шпинделе [шт.]: _____
 пила на краю: да ☐ нет ☐
 размер сейчас: _____
 пилы в использовании сейчас (размеры): _____
 число оборотов [мин-1]: _____
 подача [м/мин]: _____
 диаметр шпинделя [мм]: _____
 длина шпинделя [мм]: _____
 расположение крепления:
 шпиндель / брус : сверху ☐ снизу ☐
 диаметр [мм]: _____
 диаметр делительной окружности [мм]: _____

508-01.1006

01

Краткие обозначения режущих материалов

Новое - согласно ISO	Значение	Старые обозначения
SP	легированная инструментальная сталь (минимум 0,6% C и не более чем 5 % легирующих составных)	SP
HS	высоколегированная инструментальная сталь (с общим содержанием Mo, V, Co больше, чем 12%)	HSS
ST	литейный сплав на основе кобальта, например Стеллит	Stellite
HW	непокрытый твердый сплав	HM
VHW	целиком из твердого сплава	VHM
DP	поликристаллический алмаз	DIA

02

Атрибуты инструмента

Краткая форма	Значение
NL	дополнительные отверстия
KN	шпоночный паз
DKN	двойной шпоночный паз
n	допустимое число оборотов
n max	максимальные обороты
U min-1	число оборотов в минуту
Vc	скорость резания
Vf	скорость подачи
Z	число зубьев

03

Виды подачи

Краткая форма	Значение
MEC	механическая подача
MAN	ручная подача

04

Примечания

Краткая форма	Значение
⌘	модификации артикулов имеющих на складе или монтаж из частей имеющих на складе
o	поставка возможна в короткий срок со склада
s	изготовление по чертежам
#	новые типы ,находятся в разработке
\$	суперстандарт

Все идентификационные номера без кода хранятся на складе

LEUCO Ledermann GmbH & Co. KG отвечает всем требованиям ISO 9001:2008.
Номер сертификата 01 100 010679.