



Насадний інструмент

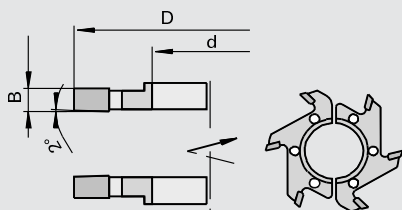
Продукт	Сторона
Обробка крайки	3-1
Postforming	3-66
Пазування	3-71
Фугування/фальцювання/пазування/ заокруглення	3-87
Профілювання	3-112
Пазова основа	3-132
Стругання	3-134
З'єднання	3-149
Технічна інформація	3-161

122110

Фреза для прифугування крайки HW, двосекційна - IMA (BIMA)

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І верстати для обклеювання крайок IMA, модель BIMA з пристроєм проклейки / агрегат для фрезерування врівень 6135
І для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І різці без осьового кута
І виконання із двох частин
І з двосторонньою зенківкою
І $n_{max} = 18\ 000$ хв-1

Переваги

Доповнення

І напрямок обертання див. ескіз

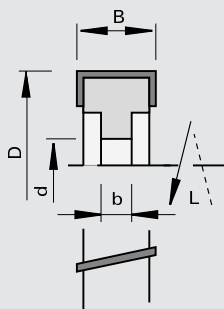
Ø D	B	b	Ø d	Z		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	6,0	6,0	30	6	IMA (BIMA)	716658 s	716657 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

122110

Фреза для прифугування крайки HW

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати
І для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І $n_{max} = 18\ 000$ хв-1

Переваги

Доповнення

І напрямок обертання по DIN-EN 50144

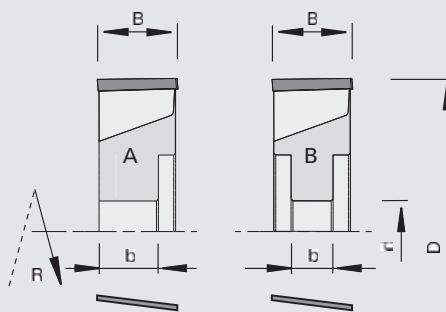
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осьовий		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	25	10,5	16	4	5x2,3	10	Homag	180796 s	180795 s
100	25	15	30	4		15		160647 s	160109 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

122112

Фреза для прифугування країки HW - SCM-Stefani

Продукт

Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичувальні верстати SCM-Stefani с ED-системою
І для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та країки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

І напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осьовий	Тип	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]	
70	20	14,5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSK	182985 s	182986 s
75	20	10,5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSP	182989 s	182990 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]				

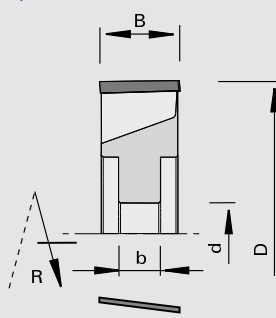
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осьовий	Тип	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]	
75	30	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-RSP	182991 s	182992 s
80	20	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-R	182617 s	182618 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]				

222210

DIAMAX Фреза для прифугування країки DP - SCM-Stefani

Продукт

Креслення

LEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичувальні верстати SCM-Stefani с ED-системою
І для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та країки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І зменшена зона заточки
І n max = 23 800 хв-1

Переваги

Доповнення

І напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осьовий	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]	
80	20	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani	182976 s	182975 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

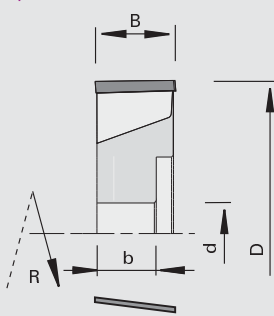
222510

DIAMAX Фреза для прифугування країки CM DP - SCM-Stefani

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати SCM-Stefani с ED-системою
І для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та країки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І n max = 24 000 хв-1

Переваги

І оптимальний відвід стружки завдяки виконанню ChipMeister
І відсутність забруднення верстата стружкою
І відсутність порушень функціонування через стружку
І зменшене споживання потужності для відводу стружки
І малозумний

Доповнення

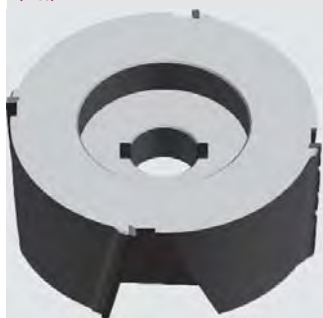
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осьовий		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	10	14,5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSK	182979 s	182980 s
70	20	14,5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSK	182977 s	182978 s
75	20	10,5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182981 s	182982 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

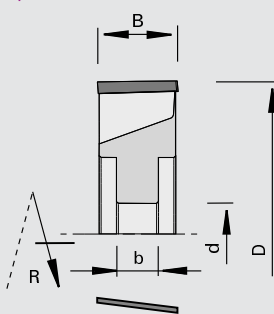
222510

DIAMAX Фреза для прифугування країки CM DP - SCM-Stefani

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати SCM-Stefani с ED-системою
І для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та країки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І n max = 24 000 хв-1

Переваги

І оптимальний відвід стружки завдяки виконанню ChipMeister
І відсутність забруднення верстата стружкою
І відсутність порушень функціонування через стружку
І зменшене споживання потужності для відводу стружки
І малозумний

Доповнення

І напрямок обертання по DIN-EN 50144

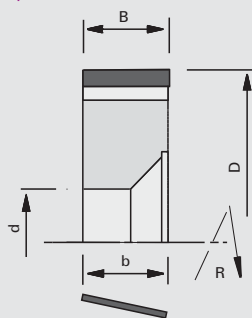
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осьовий		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182983 s	182984 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

122110

Фреза для прифугування крайки CM HW - HOLZ-HER

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати HOLZ-HER
І для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом

Переваги

І оптимальний відвід стружки завдяки виконанню ChipMeister
І відсутність забруднення верстата стружкою
І відсутність порушень функціонування через стружку
І зменшене споживання потужності для відводу стружки
І малошумний

Доповнення

І напрямок обертання по DIN-EN 50144

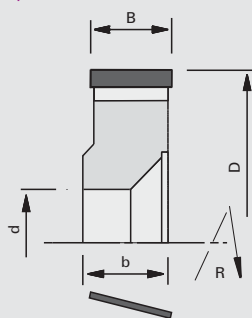
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осьовий	nmax		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
50	18	17	20	2	5x2,2	10	24000	HOLZ-HER-1828	183113 s	183112 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]	[хв-1]			

122110

Фреза для прифугування крайки CM HW - HOLZ-HER 1828 - AirStream-System

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат 1828
І для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І під осьовим кутом
І AirStream-System
І ChipMeister

Переваги

І покращене вловлювання стружки через версію ChipMeister та AirStream-System
І немає забруднення верстата стружкою
І жодних несправностей через стружки
І зниження потужності аспірації
І малошумний

Доповнення

І напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осьовий	nmax		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	18	19	20	4	5x2,3	10	18000	HOLZ-HER-1828	184747	184746
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]	[хв-1]			

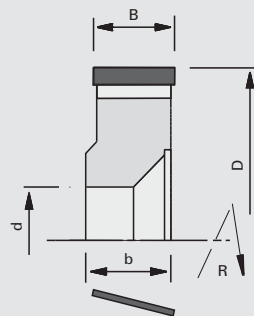
222810

Фреза для прифугування крайки CM DP - HOLZ-HER 1828 - AirStream-System

Продукт



Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат 1828 для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І полірована передня поверхня різця і мікрошліфувана обробка його задньої поверхні
І AirStream-System
І ChipMeister
І n max = 18 000 хв-1

Переваги

І покращене вловлювання стружки через версію ChipMeister та AirStream-System
І немає забруднення верстата стружкою
І жодних несправностей через стружки
І зниження потужності аспірації
І малозумний

Доповнення

І напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осьовий	nmax		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	18	19	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1828	184749 s	184748 s
70	19	20	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1828	184751 s	184750 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	[хв-1]			

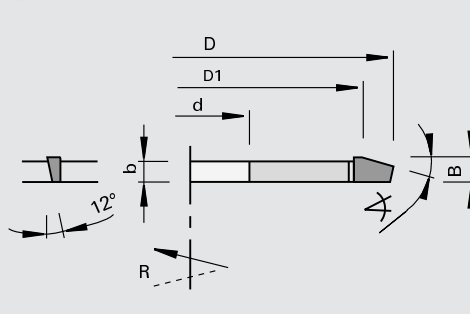
122115

Фреза для прифугування крайки HW - Brandt

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати для пригонки та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І n = 8 100 - 13 800 хв-1

Переваги

Доповнення

І напрямок обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D1	Ø D	B	b	Ø d	Z	осьовий		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
15	60	66	4,0	3,0	16	6	12	Brandt	819482 s	819481 s
16		96	5,8	5,0	40	12	12	Brandt	164658 s	164657 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			

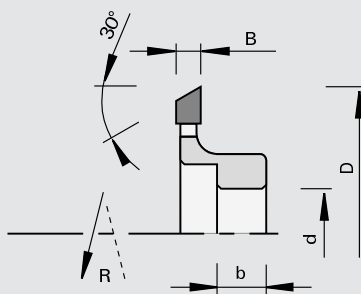
122100

Фреза для прифугування крайки HW - IMA

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичувальні верстати
І для пригонки та нанесення
фаски обкладальних рейок з
масивної деревини та крайки
з шпону або пластику

Виконання

І різці без осьового кута
І n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

І напрямок обертання див.
ескіз

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

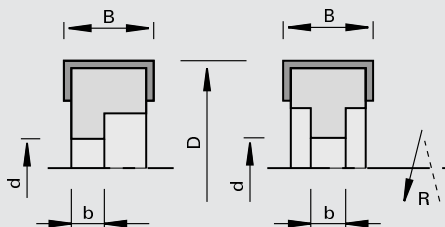
120100

Ножові голівки для прифугування крайки HW

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичувальні верстати
І для фугування та пригонки
обкладальних рейок з
масивної деревини та крайки
з шпону або пластику

Виконання

І різці без осьового кута
І різальний матеріал: HW HL
Board 05
І n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

І напрямок обертання по
DIN-EN 50144

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

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	12	12	1,5	150515	10	003080
	15	12	1,5	150515	10	003081
	20	12	1,5	150515	10	003082
	40	12	1,5	150515	10	164078
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=10	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	925300	2	164526
Притискні планки	B=18	164069, 164070, 164071, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	925300	2	164076
Притискні планки	B=39	164072	925300	2	164077
Штифти з різьбою	M6x10 DIN EN ISO 4028	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	995161	10	180002
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	164069, 164070, 164071, 164072, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	995161	10	180214
Викрутка	SW3x100	для всіх	985730	1	166090
Г-подібний торцевий ключ	SW3 DIN ISO 2936 [мм]	для всіх	985730	1	009672
				шт.	

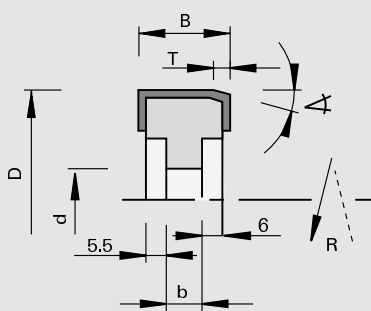
120100

Ножові голівки для прифугування крайки HW - HOLZ-HER

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати HOLZ-HER
І для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І різці без осьового кута
І різальний матеріал: HW HL Board 06
І n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

І напрямок обертання по DIN-EN 50144

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

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
для лівого напрямку обертання	29,5	12	1,5	150515	10	160618
для правого напрямку обертання	29,5	12	1,5	150515	10	160118
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=30	925300	2	164185
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Викрутка	SW3x100 [мм]	985730	1	166090
			шт.	

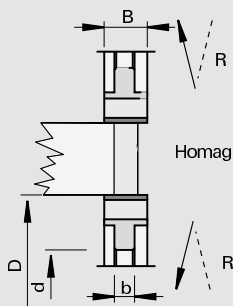
120101

Ножові голівки для прифугування крайки HW - Homag

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичувальні верстати
І для фугування та пригонки
обкладальних рейок з
масивної деревини та крайки
з шпону або пластику

Виконання

І різці без осьового кута
І різальний матеріал: HW HL
Board 05
І $n_{max} = 18\ 000$ хв-1

Переваги

Доповнення

І напрямок обертання по
DIN-EN 50144

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

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Идент. №
	14,3	14,3	2,5	150517	10	170248
	20	14,3	2,5	150517	10	168509
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Идент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x12 T20	995125	10	166709
Викрутка	T20x100	985730	1	166092
	[мм]		шт.	

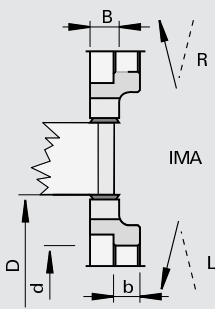
120101

Ножові голівки для прифугування крайки HW - IMA

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати
І для фугування та пригонки
обкладальних рейок з
масивної деревини та крайки
з шпону або пластику

Виконання

І різці без осьового кута
І різальний матеріал: HW HL
Board 05
І $n_{max} = 18\ 000$ хв-1

Переваги

Доповнення

І напрямок обертання по
DIN-EN 50144

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

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	YE	Ідент. №
	14,3	14,3	2,5	150517	10	170248
	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасні частини	Розмір	№ класу	YE	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x12 T20	995125	10	166709
Викрутка	T20x100	985730	1	166092
	[мм]		шт.	

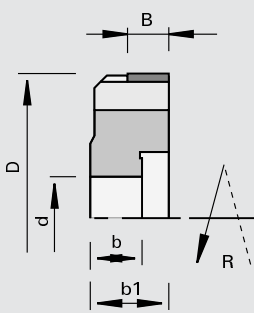
222210

DIAMAX Фреза для прифугування крайки DP - Brandt, Homag, SCM-IDM, IMA

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати
І для фугування та пригонки
обкладальних рейок з
масивної деревини та крайки
з шпону або пластику

Виконання

І полірована передня поверхня
різця і мікрошліфувальна
обробка його задньої поверхні
І зменшена зона заточки
І без осьового кута
І $n_{max} = 24\ 000$ хв-1

Переваги

І найкраща якість різку завдяки
високій точності по радіаль-
ному биттю та плавному ходу
інструмента

Доповнення

І напрямок обертання по
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	b1	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	10	12,5	19	20	4	6x2,8 Brandt, Homag, IMA	175787 s	175786 s
70	10	12,5	19	20	6	5x2,3 SCM-IDM	175789 s	175788 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

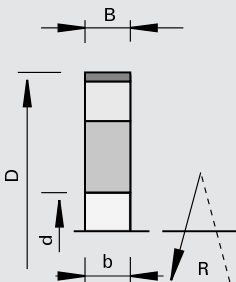
222510

DIAMAX Фреза для прифугування крайки DP - Brandt, Homag, Biesse

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичувальні верстати
І Biesse Akron 400 RS 502
І для фугування та пригонки
обкладальних рейок з
масивної деревини та крайки
з шпону або пластику

Виконання

І полірована передня поверхня
різця і мікрошліфувальна
обробка його задньої поверхні
І зменшена зона заточки 2,0
мм
І без осьового кута
І $n_{max} = 24\,000$ хв-1

Переваги

І найкраща якість різку завдяки
високій точності по радіаль-
ному биттю та плавному ходу
інструмента

Доповнення

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

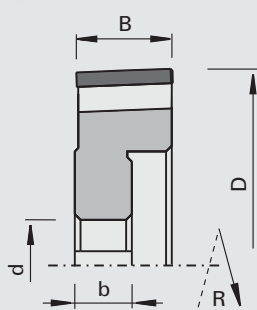
222510

DIAMAX Фреза для прифугування крайки CM DP - Ott

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичувальні верстати
Ott
І для фугування та пригонки
обкладальних рейок з
масивної деревини та крайки
з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І $n_{max} = 24\,000$ хв-1

Переваги

І оптимальний відвід стружки
завдяки виконанню ChipMeister
І відсутність забруднення
верстата стружкою
І відсутність порушень функціо-
нування через стружку
І зменшене споживання потуж-
ності для відводу стружки
І малолушумний

Доповнення

І напрямок обертання по
DIN-EN 50144

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

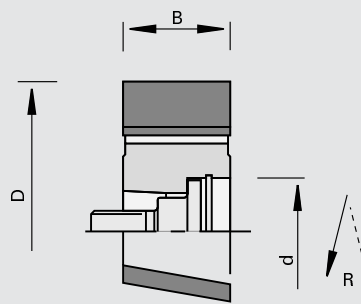
122110

Фреза для прифугування крайки HW HSK 25R - Homaq, IMA

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати Homaq, IMA
І для пригонки та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І $n_{max} = 24\,000$ хв-1

Переваги

І найкраща якість різку завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

І напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70 [мм]	35 [мм]	HSK 25R [мм]	4	178035 s	178034 s

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

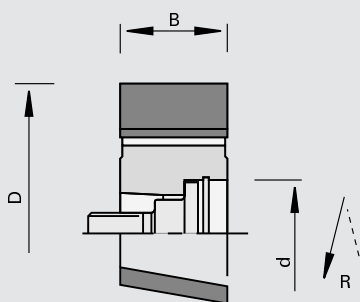
122110

Фреза для прифугування крайки CM HW HSK 25R - Nomag

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати Nomag
І для пригонки та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І $n_{max} = 24\,000$ хв-1

Переваги

І найкраща якість різку завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента
І оптимізована утилізація стружки завдяки відводу стружки, інтегрованому в інструмент
І немає забруднення верстата стружкою
І жодних несправностей через стружки
І зниження потужності аспірації
І малошумний

Доповнення

І напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70 [мм]	25 [мм]	HSK 25R [мм]	4	180765	180766

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

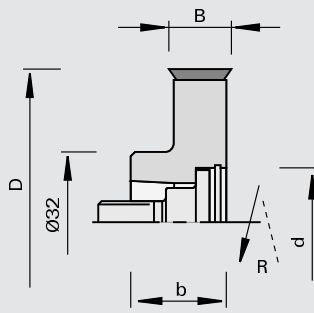
120101

Ножові голівки для прифугування крайки HW HSK 25R - Homag, IMA

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати Homag, IMA
І для пригонки та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І різальні елементи без осьового кута, 4 різальних крайки
І різальний матеріал: HW HL Solid 20
І $n_{max} = 18\,000$ хв-1

Переваги

І найкраща якість різання завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

І напрямок обертання по DIN-EN 50144

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

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	14,3	14,3	2,5	150517	10	170248
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x12 T20	995125	10	166709
Викрутка	T20x100	985730	1	166092
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

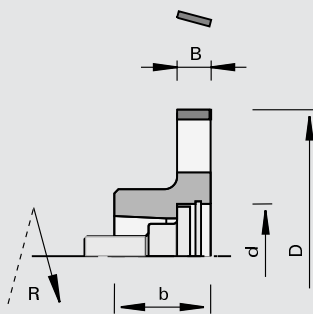
222510

DIAMAX Фреза для прифугування крайки DP HSK 25R - Homag, IMA

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичувальні верстати Homag, IMA
І для пригонки та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
І з осьовим кутом
І $n \max = 24\,000 \text{ хв}^{-1}$

Переваги

І найкраща якість різку завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента
І вигідна ціна закупівлі через серійне виробництво

Доповнення

І що не заточується через дотримання базового нульового діаметра
І напрямом обертання по DIN-EN 50144

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

Запасні частини

Розмір

№ класу

УЕ

Ідент. №

Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

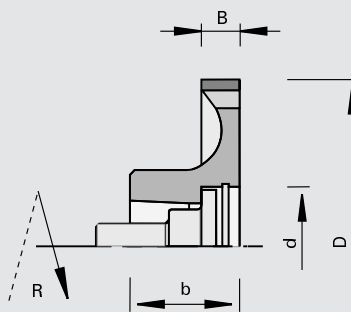
222812

Фреза для прифугування крайки DP HSK 25R - Homag, IMA

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
i-system

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

Кромочники Homag Aggregat FF і чистове фрезерування, IMA
для пригонки та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
осьовим кутом

Переваги

найвища точність по радіальному биттю
оптимізована утилізація стружки завдяки відводу стружки, інтегрованому в інструмент
немає забруднення верстата стружкою
жодних несправностей через стружки
зниження потужності аспірації
малолушумний
вигідна ціна закупівлі через серійне виробництво

Доповнення

Z = 4 для подачі 20 - 30 м/хв
Z = 6 для подачі 30 - 45 м/хв
Z = 8 для подачі 45 - 60 м/хв
верстати мають бути обладнані агрегатом i-System
базовий розмір постійний
напрямок обертання по DIN-EN 50144

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

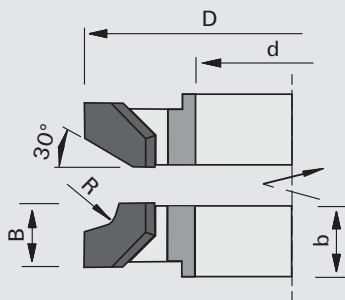
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

122110

Фреза HW для заокруглення крайок / зняття фаски, цілісна - IMA (BIMA)

Продукт

Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І верстати для обклеювання крайок IMA, модель BIMA з пристроєм проклейки / агрегат для фрезерування врівень 6135

І для пригонки та заокруглення або нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І цільне виконання
І $n_{max} = 18\,000 \text{ хв}^{-1}$

Переваги

Доповнення

І напрямок обертання по DIN-EN 50144

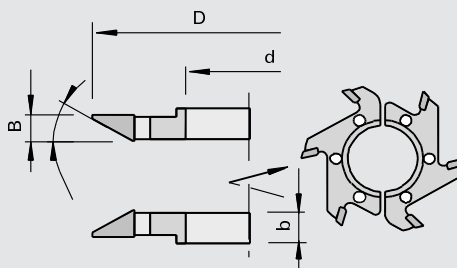
R	фаски	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192419	192418
1,3		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192573 s	192574 s
1,5		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	184351	184352
2,0		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	184353	184354
2,5		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192575 s	192576 s
3,0		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	184355	184356
	2	65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192577 s	192578 s
	15	65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192579 s	192580 s
	30	65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	184357	184358
	45	65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192581 s	192582 s
[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

122110

Фреза для зняття фаски HW двоскладова - IMA (BIMA)

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І верстати для обклеювання крайок IMA, модель BIMA з пристроєм проклейки / агрегат для фрезерування врівень 6135
І для пригонки та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та країки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І виконання із двох частин
І n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

І напрямок обертання див. ескіз

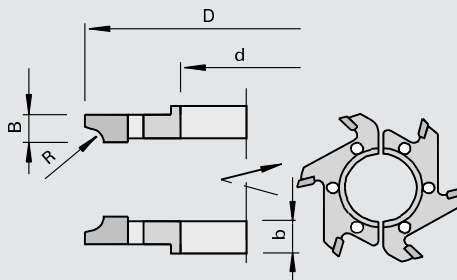
фаски	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
30	70	9,0	9,0	30	6	IMA (BIMA)	180164	180163
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

122110

Фреза HW для заокруглення країки двосекційна - IMA (BIMA)

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І верстати для обклеювання крайок IMA, модель BIMA з пристроєм проклейки / агрегат для фрезерування врівень 6135
І для заокруглення та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та країки з шпону або пластику

Виконання

І виконання з двох частин
І з осьовим кутом
І n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

І напрямок обертання див. ескіз

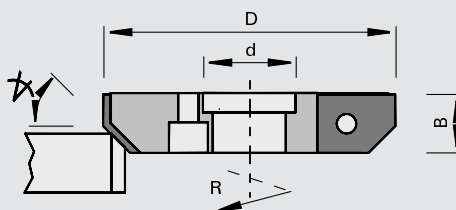
R	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
2,0	70	6,0	6,0	30	6	IMA (BIMA)	180155 s	180156 s
2,0	70	9,0	9,0	30	6	IMA (BIMA)	180157	180158
3,0	70	9,0	9,0	30	6	IMA (BIMA)	180167	180168
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

120102

Ножові голівки HW для зняттям фаски для BAZ - Homag

Продукт

Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

BAZ Homag
для пригонки та нанесення
фаски обкладальних рейок з
масивної деревини та крайки
з шпону або пластику

Виконання

різці без осьового кута
різальний матеріал: HW HL
Board 05
n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

поставляється з додатковими
профільними ножами по 3
шт. кожного
напрямок обертання по
DIN-EN 50144

фаски	Ø D	B	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
5	60	12	19	3	179207 s	179206 s
15	60	12	19	3	178634 s	178633 s
30	60	13,5	19	3	178632	178631
45	60	12	19	3	178630 s	178629 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

Змінні пластини	кут фаски	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
	5	12	16	2,0	15 1586	10	179174	179173
	15	11,7	16	2,0	15 1586	10	177042	177045
	30	13,5	16	2,0	15 1586	10	177043	177046
	45	12,2	16	2,0	15 1586	10	177822	177823
	[°]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	11x10x7	925300	2	178759
Магнітний упор	0,0	997800	1	016613
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Викрутка	SW3x100	985730	1	166090
	[мм]		шт.	

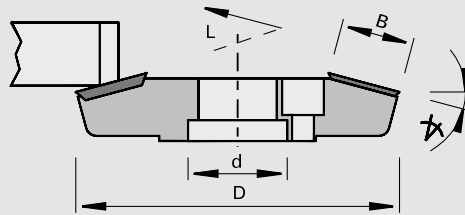
120101

Ножові голівки HW для зняття фаски для BAZ (спеціально для верстатів для наклеювання тонкої крайки) - Homag

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І BAZ Homag
І для пригонки та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І різці без осьового кута
І різальний матеріал: HW
І n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

І спеціально для тонких пристроїв нанесення клею
І напрямок обертання за DIN-EN 50144

фаски	Ø D	B	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
5	78	11,5	19	3	186577 s	186576 s
15	62	14	19	3	178640	178639
[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

Змінні пластини	B	H	S	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
підрізач	14	14	2,0	178639, 178640	150558	10	003079
Трикутний підрізний	22	19,05	2,0	186576, 186577	150557	10	180779
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти для підрізачів	M5x6,8 T15	186576, 186577	995125	10	180839
Гвинти з пласкою голівкою	M5x6 T20	178639, 178640	995125	10	176199
Викрутка	T20x100	178639, 178640	985730	1	166092
	[мм]			шт.	

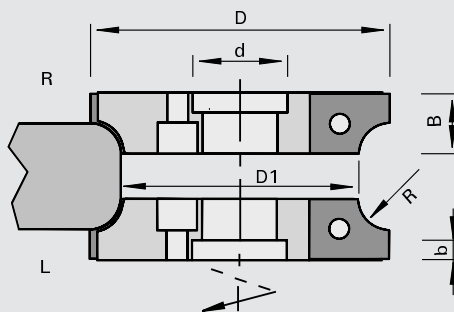
120102

Ножові голівки HW для заокруглення крайки для BAZ - Homag

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

BAZ Homag
для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

різці без осьового кута
різальний матеріал: HW HL Board 06
n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

однаковий базовий корпус ножових голівок для R 1,5 - 3 мм; R 4-5 мм
Комплектування: з трьома змінними ножами
напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	59	50	15	4,0	19	3	185 197 &	185 198 &
1,5	59	50	15	4,0	19	3	185 199 &	185 200 &
2,0	59	50	15	4,0	19	3	180 749 &	180 748 &
2,5	59	50	15	4,0	19	3	185 201 s	185 202 s
3,0	59	50	15	4,0	19	3	180 751 &	180 750 &
4,0	63	50	15	4,0	19	3	178 795 s	178 794 s
5,0	63	50	15	4,0	19	3	178 797 s	178 796 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Змінні пластини	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	1,0	13	15	2,0	15 1545	10	180 722	180 721
	1,5	13	15	2,0	15 1545	10	181 954	181 953
	2,0	13	15	2,0	15 1545	10	181 956	181 955
	2,5	13	15	2,0	15 1545	10	180 728 s	180 727 s
	4,0	14	17	2,0	15 1546	10	177 036 s	177 040 s
	5,0	15	17	2,0	15 1545	10	177 037	177 041
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Идент. №
Притисні планки	11x10x7	925300	2	178759
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Викрутка	SW3x100	985730	1	166090
Магнітний упор	1,0	997800	1	166094
Магнітний упор	0,0	997800	1	016613
	[мм]		шт.	

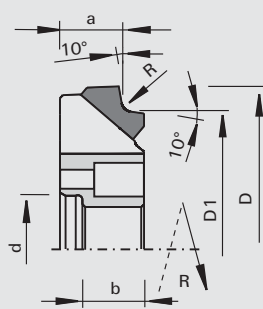
222582

високопродуктивна алмазна фреза для заокруглення крайки DIAMAX для обробного центру Номag

Продукт



Креслення



LEUCO
topline

LEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

BAZ Номag
для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

полірована передня поверхня зуба
мікрошліфована задня поверхня
з осьовим кутом
дуже високий рівень якості балансування
виконання Z6
n max = 24 000 хв-1

Переваги

відмінна якість різку завдяки чудовому рівню якості балансування та великій кількості зубів
дозволяє відмовитися від обробки циклювальними ножами

Доповнення

постійні базові розміри a і D1
напрямок обертання по DIN-EN 50144

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

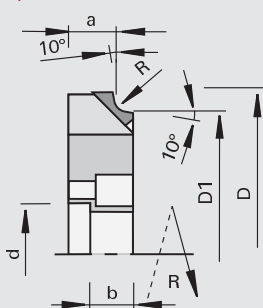
222582

DIAMAX Фреза для заокруглення крайки DP - Номag

Продукт



Креслення



LEUCO
topline

LEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

BAZ Номag
для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

полірована передня поверхня різця
надчистова обробка задньої поверхні
з осьовим кутом
n max = 24 000 хв-1

Переваги

оптимальна якість різку

Доповнення

постійні базові розміри a і D1
напрямок обертання по DIN-EN 50144

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

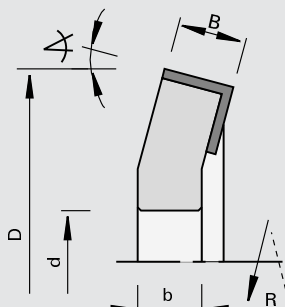
120120

Ножові голівки HW для зняттям фаски - Homag

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати Homag
І для пригонки та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І різці без осьового кута
І різальний матеріал: HW HL Board 05
І n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

І напрямок обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
15	65	12	11	16	3	5x2,3	Homag	167735 s	167734 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

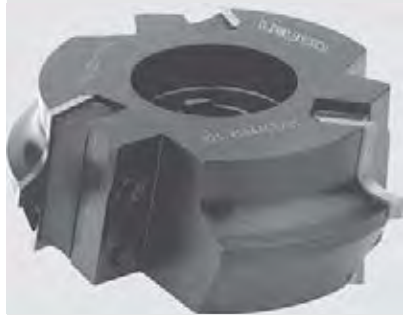
Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	12	12	1,5	150515	10	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притисні планки	B=10	925300	2	164526
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Викрутка	SW3x100	985730	1	166090
	[мм]		шт.	

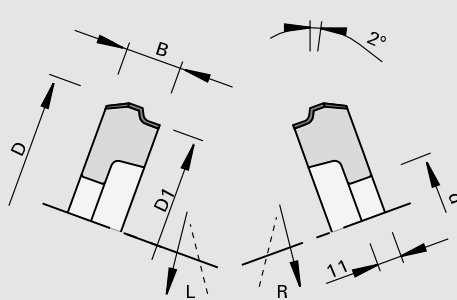
120102

Ножові голівки HW для заокруглення крайки - Homag Softforming

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати Homag, для Softforming-процесу
І для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І різальний матеріал: HW HL Board 05
І n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

І однаковий базовий корпус ножових голівок для R 2 - 3 мм;
І R 5 - 8 мм.
І напрямок обертання див. ескіз

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

Змінні пластини	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	2,0	20,5	15	2,0	151545	10	163062 s
	3,0	20,8	15	2,0	151545	10	163063
	5,0	30	17	2,0	151545	10	163065
	6,0	30,5	17	2,0	151545	10	163066
	8,0	30,5	17	2,0	151545	10	163068 s
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			шт.

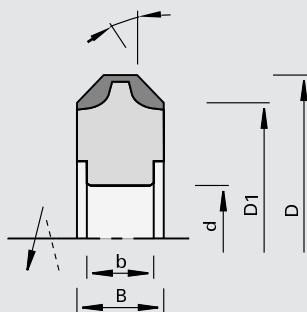
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=18	163079, 163080, 163081, 163082	925300	2	163077 s
Притискні планки	B=27,6	163085, 163086, 163087, 163088, 163089, 163090, 163091, 163092	925300	2	163078 s
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	для всіх	995161	10	180214
Викрутка	SW3x100	для всіх	985730	1	166090
Г-подібний торцевий ключ	SW3 DIN ISO 2936	для всіх	985730	1	009672
Магнітний упор	0,0	для всіх	997800	1	016613
	[мм]				шт.

120102

Ножові голівки HW для зняттям фаски

Продукт

Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколіквальні верстати
І для нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І різці без осьового кута
І різальний матеріал: HW HL Board 05
І n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

І для правого і лівого обертання
І напрямком обертання по DIN-EN 50144

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

Змінні пластини	кут фаски	B	H	S	№ класу	УЕ	Идент. №
для Ø D = 57	45	12	12	1,5	151545	10	171190
для Ø D = 62/73/82	45	16	17,5	2,0	151545	10	169292
	[°]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Идент. №
Притискні планки	B=15,6	173379, 173380, 173381	925300	2	169246
Притискні планки	B=15,6	172728, 172729	925300	2	163488
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	для всіх	995161	10	180214
Г-подібний торцевий ключ	SW2,5 DIN ISO 2936	для всіх	985730	1	009671
Г-подібний торцевий ключ	SW3 DIN ISO 2936	для всіх	985730	1	009672
Магнітний упор	0,0 [мм]	для всіх	997800	1	016613
					шт.

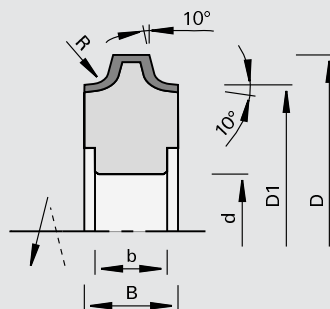
120102

Ножові голівки HW для заокруглення крайки

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколічківальні верстати
І для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І різці без осевого кута
І різальний матеріал: HW HL Board 05
І n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

І для правого і лівого обертання
І напрямком обертання по DIN-EN 50144

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

Змінні пластини	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Идент. №
для Ø D = 57	2,0	12	12	1,5	151545	10	170340
для Ø D = 57	3,0	12	12	1,5	151545	10	170341
для Ø D = 58	2,0	12	13	2,0	151545	10	177033
для Ø D = 58	3,0	12	13	2,0	151545	10	177032
для Ø D = 78	2,0	16	15,5	2,0	151545	10	182087
для Ø D = 81	6,0	24	22	2,0	151545	10	170258
для Ø D = 81	8,0	24	22	2,0	151545	10	170260
для Ø D = 81	9,0	24	22	2,0	151545	10	170261 #
для Ø D = 62/73/82	1,0	16	17,5	2,0	151545	10	186745
для Ø D = 62/73/82	1,5	16	17,5	2,0	151545	10	176583
для Ø D = 62/73/82	2,0	16	17,5	2,0	151545	10	163489
для Ø D = 62/73/82	3,0	16	17,5	2,0	151545	10	163490
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Змінні пластини	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
для Ø D = 62/73/82	4,0	16	17,5	2,0	151545	10	163491
для Ø D = 62/73/82	5,0	16	17,5	2,0	151545	10	163492
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	
Запасні частини	Розмір	для ідент. №			№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=10,5	177030, 177031			925300	2	175640
Притискні планки	B=15,6	169241, 169243, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997			925300	2	169246
Притискні планки	B=15,6	166879, 166880, 166881, 166882, 170192, 170193, 170194, 170195, 182086			925300	2	163488
Притискні планки	24x14,5x7	170254, 170256, 170257			925300	2	170262
Штифти з різьбою	M5x12 DIN EN ISO 4028	177030, 177031			995161	10	050565
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	166879, 166880, 166881, 166882, 169241, 169243, 170192, 170193, 170194, 170195, 170338, 170339, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997, 182086			995161	10	180214
Штифти з різьбою	M8x12 DIN EN ISO 4028	170254, 170256, 170257			995161	10	180001
Магнітний упор	0,0	для всіх			997800	1	016613
Г-подібний торцевий ключ	SW2,5 DIN ISO 2936	для всіх			985730	1	009671
Г-подібний торцевий ключ	SW3 DIN ISO 2936	для всіх			985730	1	009672
	[мм]					шт.	

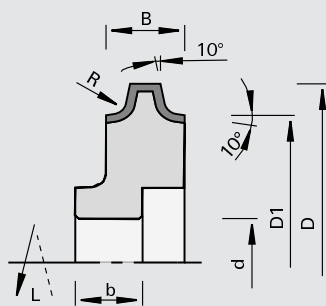
120102

Ножові голівки HW для заокруглення крайки - IMA

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати IMA для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І різці без осьового кута
І різальний матеріал: HW HL Board 05
І n max = 18 000 хв-1

Переваги

І однаковий базовий корпус ножової голівки для R 1 - 5 мм і фаски

Доповнення

І напрямок обертання див. ескіз

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

Змінні пластини	кут фаски	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
Змінні пластини для зняття фаски 45			16	17,5	2,0	151545	10	169292
Радіусні змінні ножі		1,0	16	17,5	2,0	151545	10	186745
Радіусні змінні ножі		2,0	16	17,5	2,0	151545	10	163489
Радіусні змінні ножі		3,0	16	17,5	2,0	151545	10	163490
Радіусні змінні ножі		4,0	16	17,5	2,0	151545	10	163491
Радіусні змінні ножі		5,0	16	17,5	2,0	151545	10	163492
	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=15,6	925300	2	163488
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Г-подібний торцевий ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672
	[мм]		шт.	

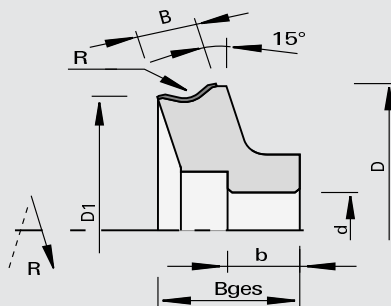
120102

Ножові голівки HW для заокруглення канта (вигнуті) - IMA

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати IMA
І для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та країки з шпону або пластику

Виконання

І різці без осьового кута
І різальний матеріал: HW HL Board 05
І n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

І однаковий базовий корпус ножових голівок для R 2 - 4 мм
І напрямок обертання див. ескіз

R	Ø D	Ø D1	B	b	b1	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
4,0	77,6	70	13	13	27,9	20	4	6x3,5	172712 s	172711 s
3,0	77,6	70	13	13	27,9	20	4	6x3,5	172710 s	172709 s
2,0	77,6	70	13	13	27,9	20	4	6x3,5	172708 s	172707 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Змінні пластини	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	2,0	13	16	2,0	151555	10	172713
	3,0	13	16	2,0	151555	10	172714
	4,0	13	16	2,0	151555	10	172715 s
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			шт.

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=12	925300	2	162095
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Г-подібний торцевий ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672
	[мм]			шт.

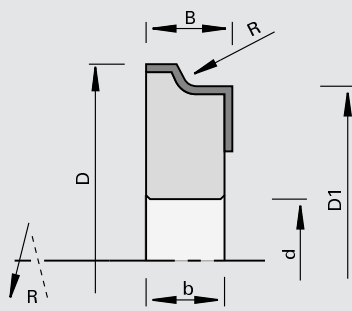
120102

Ножові голівки HW для заокруглення крайки Brandt

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати Brandt
І для заокруглення та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І різальний матеріал: HW HL Board 05
І n max = 18 000 хв-1

Переваги

І оптимальна якість різку в масивній деревині завдяки осьовому куту

Доповнення

І однаковий базовий корпус ножових голівок для R 2 - 3 мм
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

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

Змінні пластини	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
	2,0	19,6	15,2	2,0	151546	10	173817	173816
	3,0	19,6	15,2	2,0	151545	10	173393	173392
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=17	925300	2	167971
Штифти з різьбою	M6x10 DIN EN ISO 4028	995161	10	180002
Г-подібний торцевий ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672
Магнітний упор	0,0	997800	1	016613
	[мм]		шт.	

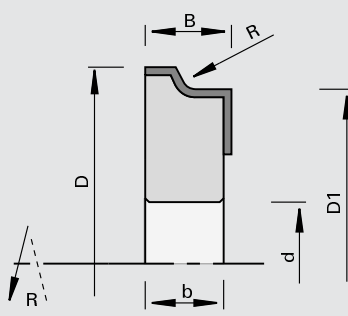
120102

Ножові голівки HW для заокруглення країки Brandt, EBM, HOLZ-HER 1942M

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]
MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати Brandt, EBM, HOLZ-HER 1942M
І для заокруглення та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та країки з шпону або пластику

Виконання

І різці без осьового кута
І різальний матеріал: HW HL Board 05
І n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

І однаковий базовий корпус ножових голівок для R 2 - 3 мм
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

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

Змінні пластини	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
	2,0	12	14,5	2,0	15 1545	10	172142	172141
	3,0	12	14,5	2,0	15 1545	10	172144	172143
	2,0	15	14,5	2,0	15 1545	10	177317	177318
	2,5	15	14,5	2,0	15 1545	10	177319	177320
	3,0	15	14,5	2,0	15 1545	10	177321	177322
	2,0	16,1	14	2,0	15 1546	10	178219	178218
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=10	172137, 172138, 172139, 172140	925300	2	171221
Притискні планки	B=13	177325, 177326, 177327, 177328, 179995, 179996	925300	2	177332
Притискні планки	B=15	178214, 178215	925300	2	178213 o
Штифти з різьбою	M5x10 DIN EN ISO 4026	172137, 172138, 172139, 172140	995161	10	180028
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	995161	10	180214
Магнітний упор	0,0	для всіх	997800	1	016613
Г-подібний торцевий ключ	SW2,5 DIN ISO 2936	172137, 172138, 172139, 172140	985730	1	009671
Г-подібний торцевий ключ	SW3 DIN ISO 2936	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	985730	1	009672
	[мм]			шт.	

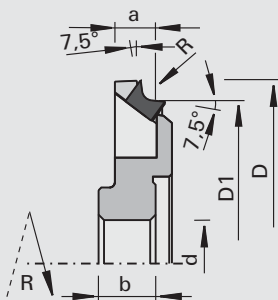
222582

DIAMAX Фреза для заокруглення крайки CM DP - Ott

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати Ott
І для заокруглення та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І полірована передня поверхня різця
І надчистова обробка задньої поверхні
І з осьовим кутом
І $n_{max} = 24\ 000\ хв^{-1}$

Переваги

І оптимальний відвід стружки завдяки виконанню ChipMeister
І відсутність забруднення верстата стружкою
І відсутність порушень функціонування через стружку
І зменшене споживання потужності для відводу стружки
І малозумний

Доповнення

І постійні базові розміри а і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

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

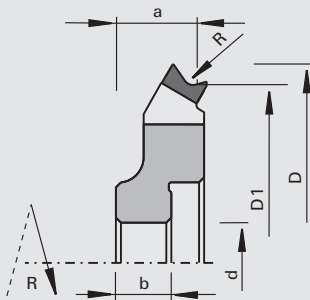
222582

DIAMAX Фреза для заокруглення крайки DP - Ott HFR 06.2

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайкооблицювальні верстати Ott HFR 06.2
І для заокруглення та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І полірована передня поверхня різця
І надчистова обробка задньої поверхні
І без осьового кута
І $n_{max} = 23\ 800\ хв^{-1}$

Переваги

І оптимальна якість різі

Доповнення

І постійні базові розміри а і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

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

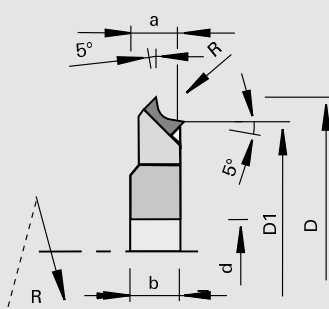
222282

DIAMAX Фреза для заокруглення країки DP - HOLZ-HER

Продукт



Креслення



Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати HOLZ-HER
І для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та країки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І $n_{max} = 24\,000$ хв-1

Переваги

Доповнення

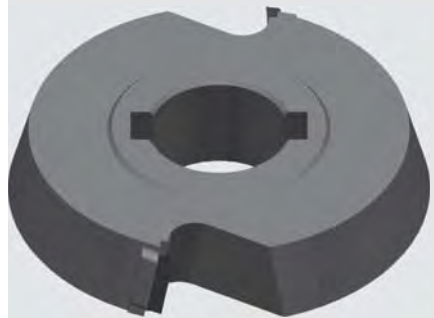
І постійні базові розміри а і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

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

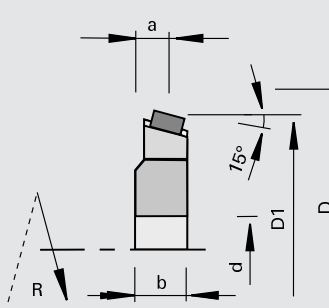
222512

DIAMAX-Фреза для зняття фаски DP - HOLZ-HER

Продукт



Креслення



Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати HOLZ-HER
І для нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та країки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І $n_{max} = 24\,000$ хв-1

Переваги

Доповнення

І постійні базові розміри а і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
15	52	50	8,5	12,5	16	2	5x2,3	182147 s	182148 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

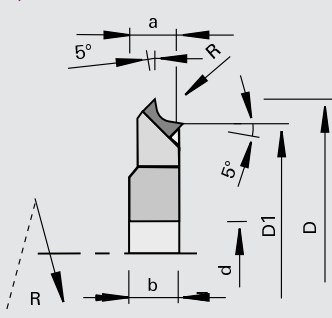
222582

DIAMAX Фреза для заокруглення крайки CM DP - HOLZ-HER 1832

Продукт



Креслення



LEUCO
topline

LEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат 1832
І для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
І $n_{max} = 24\ 000$ хв-1

Переваги

І оптимальний відвід стружки завдяки виконанню ChipMeister
І відсутність забруднення верстата стружкою
І відсутність порушень функціонування через стружку
І зменшене споживання потужності для відводу стружки
І малозумний

Доповнення

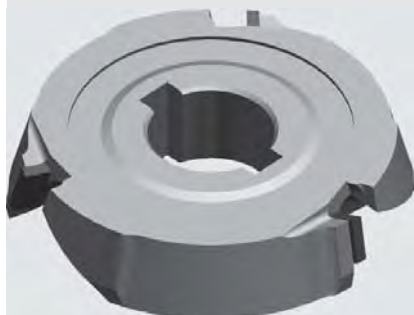
І постійні базові розміри а і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

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

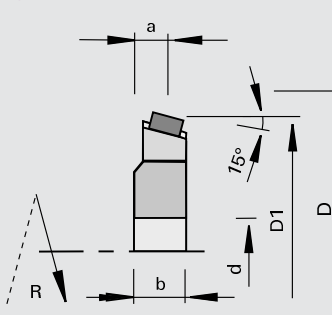
222512

DIAMAX-Фреза для зняття фаски CM DP - HOLZ-HER 1832

Продукт



Креслення



LEUCO
topline

LEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат 1832
І для зняття фаски з обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
І зона заточки 3,5 мм
І $n_{max} = 24\ 000$ хв-1

Переваги

І оптимальний відвід стружки завдяки виконанню ChipMeister
І відсутність забруднення верстата стружкою
І відсутність порушень функціонування через стружку
І зменшене споживання потужності для відводу стружки
І малозумний

Доповнення

І постійні базові розміри а і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. №
15	53	50	10	12	16	3	5x2,3	182687 s
45	56	50	10	12	16	3	5x2,3	182688 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

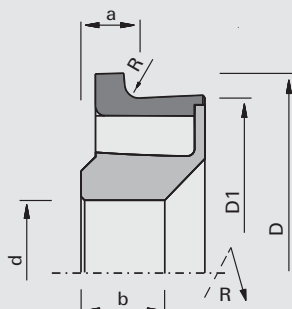
222312

DIAMAX Фреза алмазна DP для заокруглення крайки- HOLZ-HER 1827 - AirStream-System

Продукт



Креслення

AIR
STREAMLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат 1827
І для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І AirStream-System
І з осьовим кутом
І полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
І $n_{max} = 24\,000 \text{ хв}^{-1}$

Переваги

І значно кращий відвід стружки завдяки AirStream-System
І відсутність забруднення верстата стружкою
І відсутність порушень функціонування через стружку
І зменшене споживання потужності для відводу стружки
І маломушна

Доповнення

І постійні базові розміри a і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144
І повторна заточка не передбачена

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

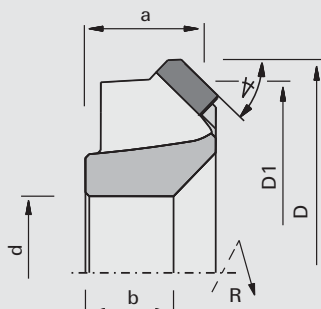
222312

DIAMAX Фрези алмазні DP для зняття фаски- HOLZ-HER 1827 - AirStream-System

Продукт



Креслення

AIR
STREAMLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат 1827
І для зняття фаски на крайках з масивної деревини, шпону і синтетичних матеріалів

Виконання

І AirStream-System
І з осьовим кутом
І полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
І $n_{max} = 24\,000 \text{ хв}^{-1}$

Переваги

І значно кращий відвід стружки завдяки AirStream-System
І відсутність забруднення верстата стружкою
І відсутність порушень функціонування через стружку
І зменшене споживання потужності для відводу стружки
І маломушна

Доповнення

І постійні базові розміри a і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144
І повторна заточка не передбачена

фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
45°	57	50	16	11,5	20	2	5x2,3	185442 s	185443 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

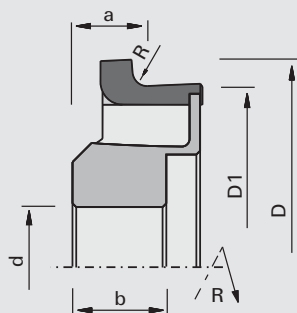
222312

DIAMAX Фреза алмазна DP для заокруглення крайки- HOLZ-HER FR201 - AirStream-System

Продукт



Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

Крайколичкувальний агрегат HOLZ-HER FR201 (1825M) для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

AirStream-System з осьовим кутом
полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
n max = 24 000 хв-1

Переваги

значно кращий відвід стружки завдяки AirStream-System
відсутність забруднення верстата стружкою
відсутність порушень функціонування через стружку
зменшене споживання потужності для відводу стружки
маложумна

Доповнення

постійні базові розміри a і D1
напрямок обертання по DIN-EN 50144
повторна заточка не передбачена

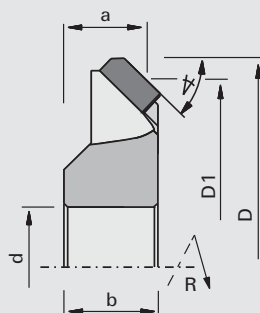
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185430 s	185431 s
1,3	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185424	185425
2,0	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185426	185427
3,0	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185428	185429
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222312

DIAMAX Фрези алмазні DP для зняття фаски- HOLZ-HER FR201 - AirStream-System

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

Крайколичкувальний агрегат HOLZ-HER FR201 (1825M) для нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

AirStream-System з осьовим кутом
полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
n max = 24 000 хв-1

Переваги

значно кращий відвід стружки завдяки AirStream-System
відсутність забруднення верстата стружкою
відсутність порушень функціонування через стружку
зменшене споживання потужності для відводу стружки
маложумна

Доповнення

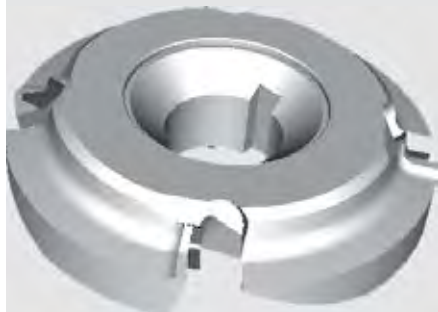
постійні базові розміри a і D1
напрямок обертання по DIN-EN 50144
повторна заточка не передбачена

фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
45	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	186115 s	186116 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

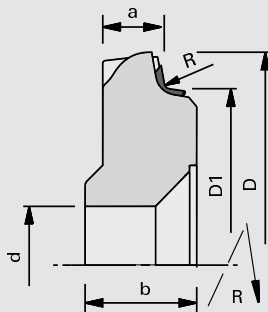
222582

DIAMAX Фреза алмазна DP для заокруглення країки CM - HOLZ-HER 1833

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат 1833
І для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та країки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
І зона заточки 3,5 мм
І $n_{max} = 24\ 000\ хв^{-1}$

Переваги

І оптимальний відвід стружки завдяки виконанню ChipMeister
І відсутність забруднення верстата стружкою
І відсутність порушень функціонування через стружку
І зменшене споживання потужності для відводу стружки
І малошумний

Доповнення

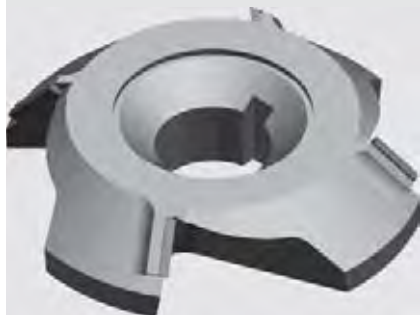
І постійні базові розміри a і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	72,5	61	13,5	19	20	4	5x2,2	182501 s	182500 s
2,0	72,5	61	13,5	19	20	4	5x2,2	182503	182502
2,5	72,5	61	13,5	19	20	4	5x2,2	182505 s	182504 s
3,0	72,5	61	13,5	19	20	4	5x2,2	182507	182506
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

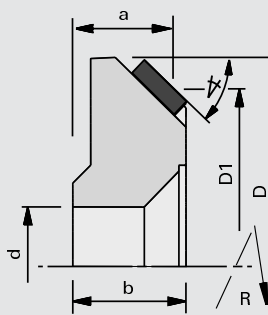
222582

DIAMAX Фреза для зняття фаски CM DP - HOLZ-HER 1833

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат 1833
І для зняття фаски з обкладальних рейок з масивної деревини та країки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
І зона заточки 3,5 мм
І $n_{max} = 24\ 000\ хв^{-1}$

Переваги

І оптимальний відвід стружки завдяки виконанню ChipMeister
І відсутність забруднення верстата стружкою
І відсутність порушень функціонування через стружку
І зменшене споживання потужності для відводу стружки
І малошумний

Доповнення

І постійні базові розміри a і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
45	72,5	61	17	19	20	4	5x2,2	182509	182508
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

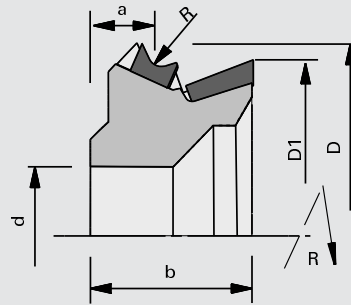
222282

Фреза для заокруглення країки та зняття звисів CM DP - HOLZ-HER 1826

Продукт



Креслення

LEUCO
topLineLEUCO
DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат 1826
І для заокруглення та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та країки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
І зона заточки 3,5 мм
І $n_{max} = 24\ 000\ хв-1$

Переваги

І оптимальний відвід стружки завдяки виконанню ChipMeister
І відсутність забруднення верстата стружкою
І відсутність порушень функціонування через стружку
І зменшене споживання потужності для відводу стружки
І малoshумний

Доповнення

І постійні базові розміри a і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

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

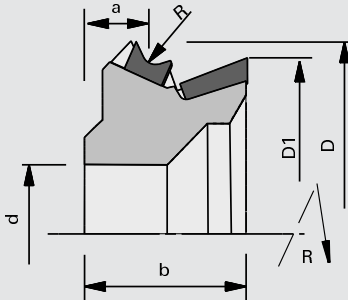
222312

Фреза для заокруглення крайки та зняття звисів CM DP - HOLZ-HER 1826 - AirStream-System

Продукт



Креслення

AIR
STREAMLEUCO
DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичувальні верстати HOLZ-HER агрегат 1826
І для заокруглення та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
І AirStream-System
І ChipMeister
І n max = 24 000 хв-1

Переваги

І Ø 2 - 20 мм покращений відвід стружки за допомогою застосування версії ChipMeister і AirStream-System
І відсутність забруднення верстата стружкою
І відсутність порушень функціонування через стружку
І зменшене споживання потужності для відводу стружки
І малошумний

Доповнення

І постійні базові розміри a і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]	
2,0	55	50	11,02	23,6	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184735	184734
2,5	55,8	50	11,15	23,8	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184737 #	184736 #
3,0	56	50	11,28	23,9	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184739	184738
2,0	55	50	11,02	23,6	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184741	184740
2,5	55,8	50	11,15	23,8	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184743 s	184742 s
3,0	56	50	11,28	23,9	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184745 s	184744 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

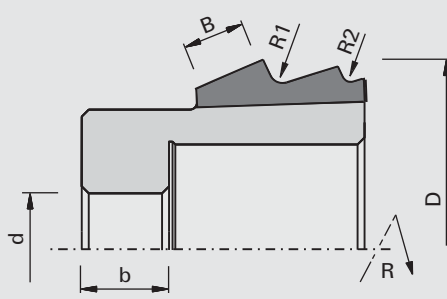
222212

Мультипрофільна фреза для обробки крайки DIAMAX DP - HOLZ-HER FR502 - Multi - AirStream-System

Продукт



Креслення

AIR
STREAMLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичувальні верстати HOLZ-HER агрегат FR502
І для заокруглення, нанесення фаски та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
І AirStream-System
І n max = 24 000 хв-1

Переваги

І значно підвищений рівень уловлювання стружки за допомогою системи AirStream-System
І машина не забруднюється стружкою
І не виникають несправності, викликані стружкою
І зменшення потужності системи всмоктування
І дуже низький рівень шуму

Доповнення

І повторна заточка не передбачена
І базовий розмір постійний
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

B	R1	R2	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
10	2,0	1,3	55,8	12,5	16	2	5x2,3	186787	186786
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

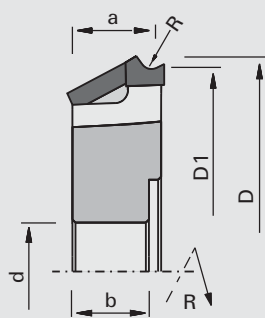
222312

DIAMAX Фреза для заокруглення крайки та зняття звисів DP - HOLZ-HER FR701 - AirStream-System

Продукт



Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат FR701
І для заокруглення та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І полірована передня поверхня різця і мікрошліфувана обробка його задньої поверхні
І AirStream-System
І n max = 24 000 хв-1

Переваги

І значно кращий відвід стружки завдяки AirStream-System
І відсутність забруднення верстата стружкою
І відсутність порушень функціонування через стружку
І зменшене споживання потужності для відводу стружки
І малозумна

Доповнення

І постійні базові розміри a і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144
І повторна заточка не передбачена

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	72,7	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185874 s	185451 s
1,3	72,4	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185875	185445
2,0	71,8	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185876	185447
3,0	70,9	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185877	185449
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

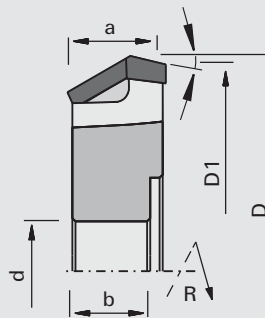
222312

Алмазна фреза DIAMAX для зняття звисів і нанесення фаски - HOLZ-HER FR701 - AirStream-System

Продукт



Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат FR701
І для зняття фаски та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І полірована передня поверхня різця і мікрошліфувана обробка його задньої поверхні
І AirStream-System
І n max = 24 000 хв-1

Переваги

І значно кращий відвід стружки завдяки AirStream-System
І відсутність забруднення верстата стружкою
І відсутність порушень функціонування через стружку
І зменшене споживання потужності для відводу стружки
І малозумна

Доповнення

І постійні базові розміри a і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144
І повторна заточка не передбачена

фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
45	70,5	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185878 s	185453 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

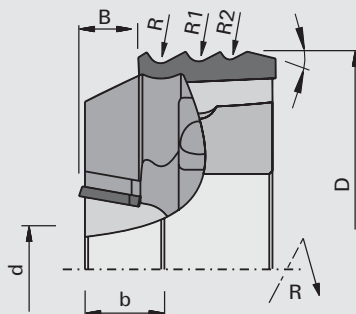
222212

Мультипрофільна фреза для обробки крайки DIAMAX DP - HOLZ-HER FR701 - Multi - AirStream-System

Продукт



Креслення

AIR
STREAMLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат FR701 Multi
І для заокруглення, нанесення фаски та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
І AirStream-System
І $n_{max} = 24\,000 \text{ хв}^{-1}$

Переваги

І кращий відвід стружки завдяки AirStream-System
І менше забивання стружкою верстата
І менше перешкод в роботі фрези від стружки
І зменшення необхідної потужності аспірації
І маломумні - комбінація з 4-х профілів і різця для фрезерування врівень
І використання різних профілів без зміни інструмента

Доповнення

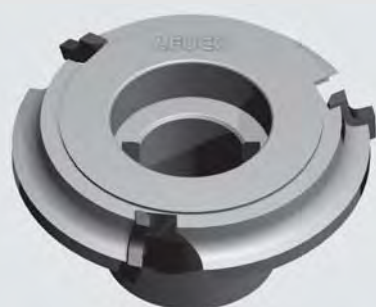
І повторна заточка не передбачена
І базовий розмір постійний
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

B	R	R1	R2	R3	фаски	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
8,0	2,0	1,3	2,0	2,0		70,9	12,5	16	2+2	5x2,3	186884	186885
8,0	2,0	2,0	1,3		45	70,9	12,5	16	2+2	5x2,3	185467	185466
8,0	3,0	2,0	1,3		45	70,9	12,5	16	2+2	5x2,3	185465	185464
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

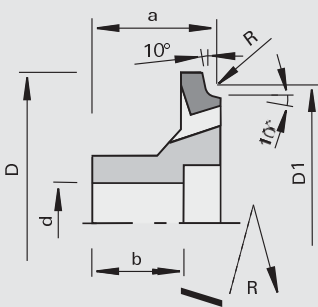
122110

Фреза HW для заокруглення крайки -SCM-Stefani Round/K

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати SCM-Stefani з ED-системою і агрегатом Round/K
І для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І $n_{max} = 30\,000 \text{ хв}^{-1}$

Переваги

І оптимізований відвід стружки
І відсутність забруднення верстата стружкою
І відсутність порушень функціонування через стружку
І зменшене споживання потужності для відводу стружки
І маломумний

Доповнення

І постійні базові розміри a і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

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

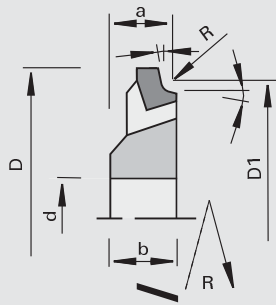
122212

Фреза HW для заокруглення крайки -SCM-Stefani K130

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати SCM-Stefani з агрегатом K130
І для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І n max = 30 000 хв-1

Переваги

І оптимізований відвід стружки
І відсутність забруднення верстата стружкою
І відсутність порушень функціонування через стружку
І зменшене споживання потужності для відводу стружки
І малшумний

Доповнення

І постійні базові розміри a і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
2,0	55,3	52	12	13,5	16	3	5x2,3	192213	192214
3,0	55,3	54	13	13,5	16	3	5x2,3	192216	192215
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

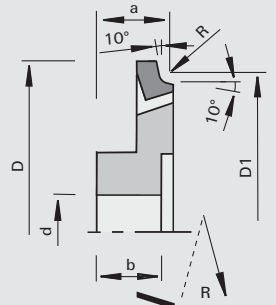
122122

Фреза HW для заокруглення крайки -SCM-IDM

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати SCM-IDM з ED-системою і агрегатом C1/C2
І для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
І n max = 18 000 хв-1

Переваги

І оптимізований відвід стружки
І відсутність забруднення верстата стружкою
І відсутність порушень функціонування через стружку
І зменшене споживання потужності для відводу стружки
І малшумний

Доповнення

І постійні базові розміри a і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

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

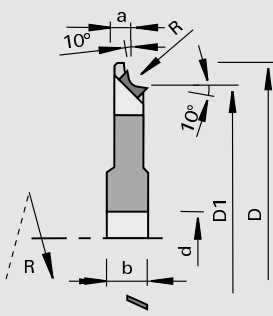
222582

DIAMAX Фреза для заокруглення крайки DP - SCM-Stefani

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати SCM-Stefani с ED-системою для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І $n_{max} = 20\ 000$ хв-1
І полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні

Переваги

І оптимізований відвід стружки
І відсутність забруднення верстата стружкою
І відсутність порушень функціонування через стружку
І зменшене споживання потужності для відводу стружки
І малошумний

Доповнення

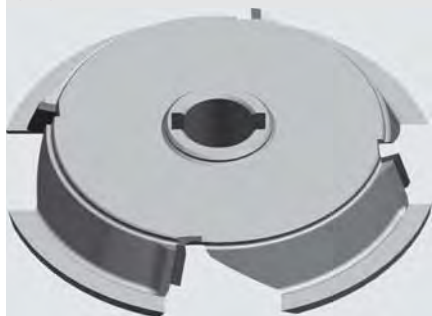
І постійні базові розміри a і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

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

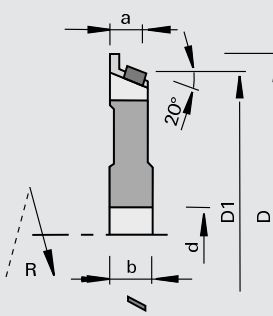
222512

DIAMAX-Фреза для зняття фаски DP - SCM-Stefani

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати SCM-Stefani с ED-системою для нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І $n_{max} = 20\ 000$ хв-1
І полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні

Переваги

І оптимізований відвід стружки
І відсутність забруднення верстата стружкою
І відсутність порушень функціонування через стружку
І зменшене споживання потужності для відводу стружки
І малошумний

Доповнення

І постійні базові розміри a і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
20	73	61,7	8,7	12	12	4	4x1,8	182302 s	182303 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

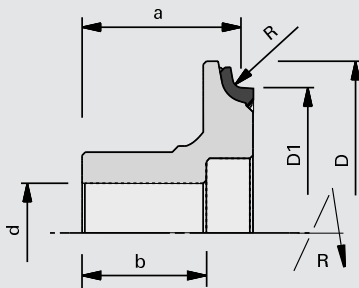
222310

Фреза DP для заокруглення крайки -SCM-IDM Round/K

Продукт



Креслення



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати SCM-IDM з ED-системою і агрегатом Round/K
І для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І n max = 20 000 хв-1
І полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні

Переваги

І оптимізований відвід стружки
І відсутність забруднення верстата стружкою
І відсутність порушень функціонування через стружку
І зменшене споживання потужності для відводу стружки
І мал шумний

Доповнення

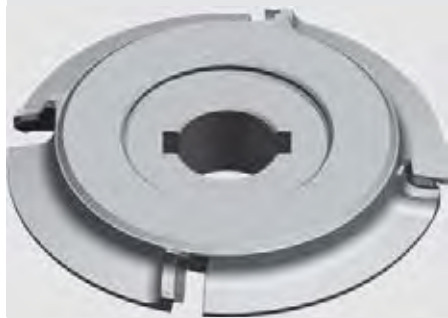
І постійні базові розміри a і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

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

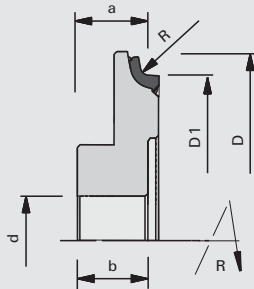
222310

Фреза DP для заокруглення крайки-SCM-IDM C1/C2

Продукт



Креслення



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати SCM-IDM з ED-системою і агрегатом C1/C2
І для заокруглення крайок із масивної деревини, шпону і синтетичних матеріалів

Виконання

І з осьовим кутом
І n max = 18 000 хв-1
І полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні

Переваги

І оптимізований відвід стружки
І відсутність забруднення верстата стружкою
І відсутність порушень функціонування через стружку
І зменшене споживання потужності для відводу стружки
І мал шумний

Доповнення

І постійні базові розміри a і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

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

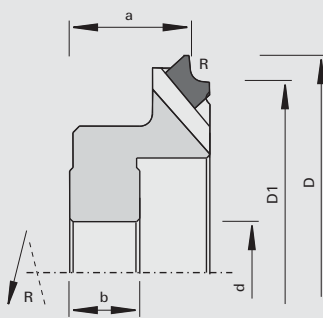
222280

DIAMAX Фреза для заокруглення країки DP - Biesse Ergho, Akron

Продукт



Креслення



Верстат/Застосування

І крайколичувальні верстати Biesse Ergho/Akron 200/800 - CR 200/CR 202
І для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та країки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І зменшена зона заточки
І $n_{max} = 24\,000$ хв-1

Переваги

Доповнення

І постійні базові розміри a і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

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

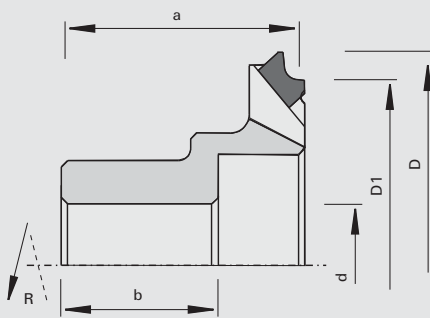
222580

DIAMAX Фреза для заокруглення країки DP - Biesse

Продукт



Креслення



Верстат/Застосування

І крайколичувальні верстати Biesse
І для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та країки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
І зменшена зона заточки
І $n_{max} = 24\,000$ хв-1

Переваги

І оптимальна якість різі

Доповнення

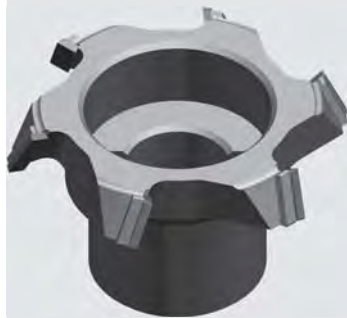
І постійні базові розміри a і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,5	67	60	38,5	39,5	20	6	6x2,8	183709 s	183710 s
2,0	67	60	38,5	39,5	20	6	6x2,8	183711 s	183712 s
3,0	67	60	38,5	39,5	20	6	6x2,8	183713 s	183714 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

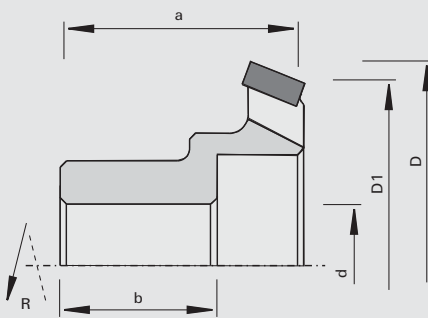
222510

DIAMAX-Фреза для зняття фаски DP - Biesse

Продукт



Креслення



LEUCO
topline

LEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати Biesse
І для зняття фаски з обкладальних рейок з масивної деревини та країки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І полірована передня поверхня різця і мікрошліфувана обробка його задньої поверхні
І зменшена зона заточки
І $n_{max} = 24\ 000\ хв^{-1}$

Переваги

І оптимальна якість різі

Доповнення

І постійні базові розміри а і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
25	67	60	38,5	39,5	20	6	6x2,8	183715 s	183716 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

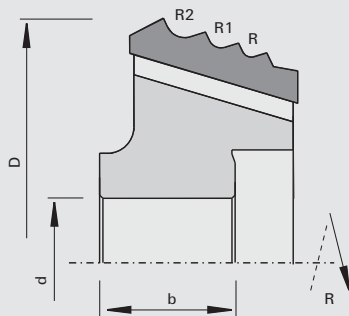
222360

Фреза для заокруглення та для фаски на країці DP Multi - Biesse

Продукт



Креслення



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати Biesse RF 40
І для заокруглення та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та країки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І полірована передня поверхня різця і мікрошліфувана обробка його задньої поверхні
І зона заточки 1,0 мм
І $n_{max} = 24\ 000\ хв^{-1}$

Переваги

І оптимальна якість різі

Доповнення

І напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	R1	R2	фаски	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,5	2,0	3,0	25	75,4	30	20	4	6x2,8	183707 s	183708 s
[мм]	[мм]	[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

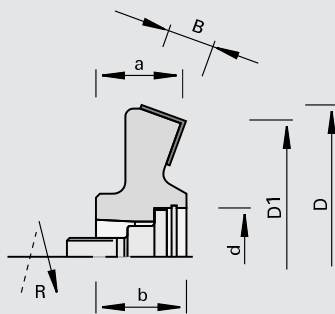
120120

Ножові голівки HW для зняттям фаски HSK 25R - Homag, IMA

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичувальні верстати Homag, IMA
І для фрезерування врівень і зняття фаски на крайках із масивної деревини, шпону і синтетичних матеріалів

Виконання

І з осьовим кутом
І різальний матеріал: HW HL Board 05
І $n_{max} = 18\,000$ хв-1

Переваги

І найкраща якість різку завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

І постійні базові розміри a і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	Ø D1	a	B	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
20	77	70	21,5	12	23	HSK 25R	4	177594	177593
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	12	12	1,5	150515	10	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
Притискні планки	B=10	925300	2	164526
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Викрутка	SW3x100	985730	1	166090
	[мм]			шт.

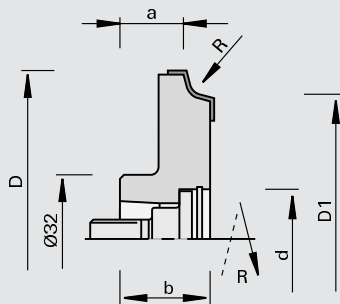
120102

Ножові голівки HW для заокруглення крайки HSK 25R - Нотаг

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати Нотаг
І для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І різці без осьового кута
І різальний матеріал: HW HL Board 05

Переваги

І найкраща якість різку завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

І постійні базові розміри а і D1
І однаковий базовий корпус ножових голівок для R 1,5 - 3 мм
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,5	79	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	177734 &	177733 &
2,0	79	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	177736 &	177735 &
2,5	79	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	177738 &	177737 &
3,0	79	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	177740 &	177739 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]		

Змінні пластини	R	B	H	S	№ класу	YE	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
	1,5	12	17	2,0	151546	10	177606	177605
	2,0	12	17	2,0	151546	10	177608	177607
	2,5	12	17	2,0	151546	10	177610 s	177609 s
	3,0	12	17	2,0	151546	10	177612	177611
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				шт.

Запасні частини	Розмір	№ класу	YE	Ідент. №
Притисні планки	12x11x7	925300	2	177724
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
Штифти з різьбою	M6x16 SW3	995161	10	001617
Г-подібний торцевий ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672
	[мм]			шт.

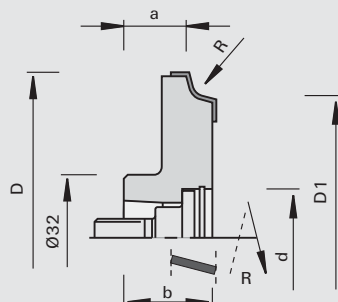
120112

Ножові голівки HW для заокруглення країки HSK 25R - IMA

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати IMA
І для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та країки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги

І найкраща якість різку завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

І постійні базові розміри a і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
2,0	80	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	180170 &	180169 &
3,0	80	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	180172 &	180171 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]		

Змінні пластини	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
	2,0	12	18	2,0	15 1586	10	180174	180173
	3,0	12	18	2,0	15 1586	10	180176	180175
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №	
Притискні планки	12x11x7	ліве	925300	2	180255
Притискні планки	12x11x7	праве	925300	2	180256
Гвинти	M10x1,25x32 SW8		995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988		995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472		995460	10	177782
Штифти з різьбою	M6x16 SW3		995161	10	001617
Г-подібний торцевий ключ	SW3 DIN ISO 2936		985730	1	009672
	[мм]				шт.

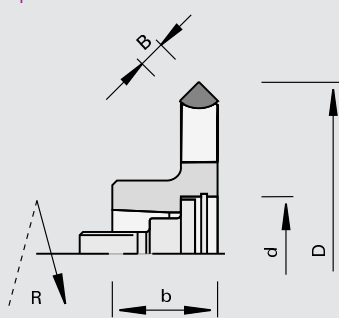
222510

Фреза для зняття фаски DP HSK 25R - Homag, IMA

Продукт



Креслення



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати Homag, IMA
І для нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І полірована передня поверхня різця
І надчистова обробка задньої поверхні
І загострюваний
І $n_{max} = 24\ 000$ хв-1

Переваги

І найкраща якість різку завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

І напрямок обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	B	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			
45	75	8,0	23	HSK 25R	4	177705 s	177706 s

Запасні частини

Розмір

№ класу

YE

Ідент. №

Гвинти

M10x1,25x32 SW8

995190

1

177780

Встановлювальні кільця

18x25x1,0 DIN 988

995440

10

177781

Стопорні кільця

25x1,2 DIN 472

995460

10

177782

[мм]

шт.

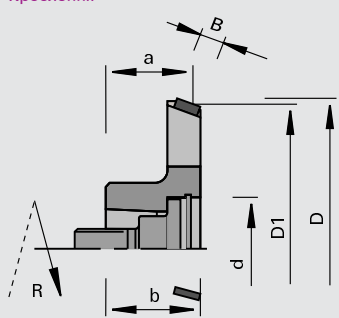
222510

DIAMAX Фрези алмазні DP для зняття фаски HSK 25R - Homag, IMA

Продукт



Креслення



LEUCO
topline

LEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати Homag-агрегат FF, IMA
І для пригонки та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І полірована передня поверхня різця
І надчистова обробка задньої поверхні
І з осьовим кутом
І $n_{max} = 24\ 000$ хв-1

Переваги

І найкраща якість різку завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

І постійні базові розміри a і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D1	Ø D	a	B	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			
20	70	73	21,5	6,0	23	HSK 25R	4	177649 s	177650 s

Запасні частини

Розмір

№ класу

YE

Ідент. №

Гвинти

M10x1,25x32 SW8

995190

1

177780

Встановлювальні кільця

18x25x1,0 DIN 988

995440

10

177781

Стопорні кільця

25x1,2 DIN 472

995460

10

177782

[мм]

шт.

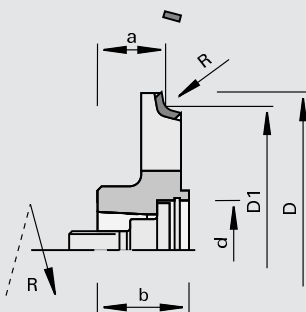
222582

DIAMAX Фреза для заокруглення країки DP HSK 25R - Homag FF, IMA

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичувальні верстати
Homag-агрегат FF, IMA

І для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та країки з шпону або пластику

Виконання

І полірована передня поверхня різця

І надчистова обробка задньої поверхні

І з осьовим кутом

І $n_{max} = 24\,000$ хв-1

Переваги

І найкраща якість різку завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

І постійні базові розміри a и D1

І Z = 4 для подачі 20 - 30 м/хв

І Z = 6 для подачі 30- 45 м/хв

І напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	75,1	70	16,5	23	HSK 25R	4	177655 s	177656 s
1,5	76,1	70	16,5	23	HSK 25R	4	177657 s	177658 s
2,0	77,5	70	16,5	23	HSK 25R	4	177659	177660
2,5	78,1	70	16,5	23	HSK 25R	4	177661 s	177662 s
3,0	78,8	70	16,5	23	HSK 25R	4	177663 s	177664 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	75,1	70	16,5	23	HSK 25R	6	178545 s	178546 s
1,5	76,1	70	16,5	23	HSK 25R	6	178547 s	178548 s
2,0	77,5	70	16,5	23	HSK 25R	6	178549 s	178550 s
2,5	78,1	70	16,5	23	HSK 25R	6	178551 s	178552 s
3,0	78,8	70	16,5	23	HSK 25R	6	178553 s	178554 s
4,0	81,2	70	16,5	23	HSK 25R	6	178557 s	178558 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

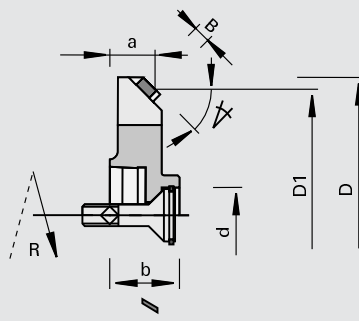
222512

DIAMAX Фрези алмазні DP для зняття фаски HSK 32- Номаg

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати Номаg / агрегат FK 01, FK 02, FK 03
І для нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І полірована передня поверхня різця
І надчистова обробка задньої поверхні
І з осьовим кутом
І $n_{max} = 18\,000 \text{ хв}^{-1}$

Переваги

І найкраща якість різку завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

І постійні базові розміри а і D1
І напрямом обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	Ø D1	a	B	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
5	62,7	62	11,5	6,0	17,5	HSK 32	4	177405 s	177404 s
30	65,9	62	11,5	6,0	17,5	HSK 32	4	177407 s	177406 s
45	71,5	62	11,5	6,0	17,5	HSK 32	4	177409 s	177408 s
20	64,9	62	11,5	6,0	17,5	HSK 32	4	176494 s	176493 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасні частини

Розмір

№ класу

УЕ

Ідент. №

Стопорні кільця	14x1 DIN 472	995460	10	057258
Встановлювальні кільця	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406
Гвинти з пласкою голівкою	M6x30 DIN 7991	995121	10	173407
	[мм]		шт.	

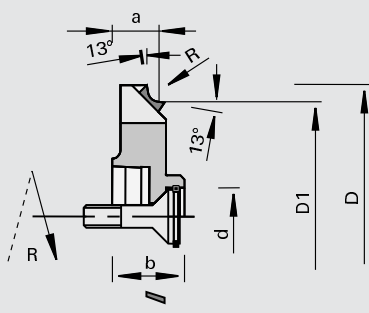
222582

DIAMAX Фреза для заокруглення країки DP HSK 32 - Номаг FK

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичувальні верстати Номаг / агрегат FK 01, FK 02, FK 03
І для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та країки з шпону або пластику

Виконання

І полірована передня поверхня різця
І надчистова обробка задньої поверхні
І з осьовим кутом
І $n_{max} = 18\,000$ хв-1
І HSK 32, укорочений

Переваги

І найкраща якість різку завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

І постійні базові розміри a і D1
І Z = 4 для подачі 20 - 30 м/хв
І Z = 6 для подачі 30- 45 м/хв
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
0,8	68,1	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179376 s	179377 s
1,0	68,1	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179378 s	179379 s
1,5	68,1	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179380 s	179381 s
2,0	71,2	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179382	179383
2,5	71,2	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179384 s	179385 s
3,0	71,2	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179386 s	179387 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	68,1	62	11,5	17,5	HSK 32	6	178466 s	178467 s
1,5	68,1	62	11,5	17,5	HSK 32	6	178468 s	178469 s
2,0	71,2	62	11,5	17,5	HSK 32	6	178470 s	178471 s
3,0	71,2	62	11,5	17,5	HSK 32	6	178474 s	178475 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Стопорні кільця	14x1 DIN 472	995460	10	057258
Встановлювальні кільця	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406
Гвинти з пласкою голівкою	M6x30 DIN 7991	995121	10	173407
	[мм]		шт.	

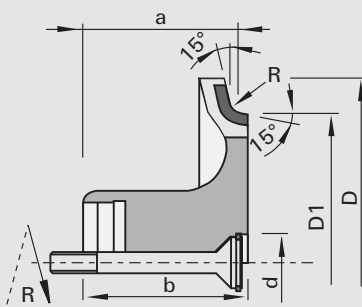
222812

Фреза для заокруглення крайки HSK 32 - Homag FK

Продукт



Креслення

LEUCO
i-systemLEUCO
i-system

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати
Homag-агрегат FK
І для заокруглення обкла-
дальних рейок з масивної
деревини та крайки з шпону
або пластику

Виконання

І полірована передня поверхня
різця
І надчистова обробка задньої
поверхні
І з осьовим кутом
І кут виходу 15°

Переваги

І найкраща якість різки завдяки
високій точності по радіаль-
ному биттю та плавному ходу
інструмента
І оптимізована утилізація стру-
жки завдяки відводу стружки,
інтегрованому в інструмент
І немає забруднення верстата
стружкою
І жодних несправностей через
стружки
І зниження потужності аспірації
І малозумний

Доповнення

І постійні базові розміри a і
D1
І верстати повинні бути
обладнані агрегатом i-System
І напрямок обертання по
DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180301	180300
1,5	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180278	180279
2,0	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180280	180281
2,5	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180303 s	180302 s
3,0	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180282	180283
4,0	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180307 s	180306 s
5,0	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180311 s	180310 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

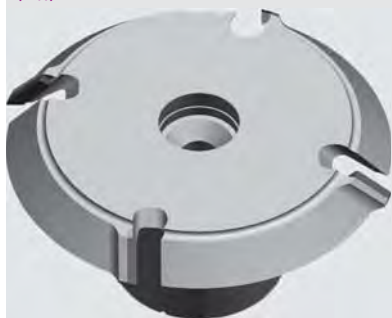
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180313 s	180312 s
1,5	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180315	180314
2,0	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180284	180285
2,5	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180317 s	180316 s
3,0	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180286 s	180287 s
4,0	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180304 s	180305 s
5,0	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180308 s	180309 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Стопорні кільця	14x1 DIN 472	995460	10	057258
Встановлювальні кільця	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406
Гвинти з пласкою голівкою	M6x30 DIN 7991	995121	10	173407
	[мм]		шт.	

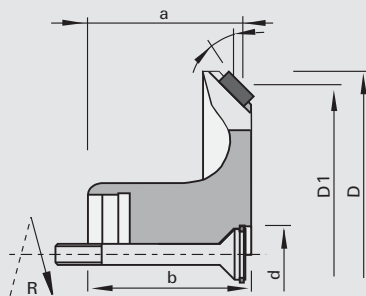
222812

Фреза для зняття фаски DP HSK 32 - Номаg

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
i-system

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичувальні верстати Номаg / агрегат FK
І для нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І полірована передня поверхня різця
І надчистова обробка задньої поверхні
І з осьовим кутом

Переваги

І найкраща якість різку завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента
І оптимізована утилізація стружки завдяки відводу стружки, інтегрованому в інструмент
І немає забруднення верстата стружкою
І жодних несправностей через стружки
І зниження потужності аспірації
І малолушумний

Доповнення

І постійні базові розміри a і D1
І увага: верстати мають бути дообладнані відповідним чином
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
20	65,1	62,3	31,5	34	HSK 32	4	180288	180289
45	70	62,3	31,5	34	HSK 32	4	180319	180318
20	65,1	62,3	31,5	34	HSK 32	6	180290	180291
45	70	62,3	31,5	34	HSK 32	6	180321 s	180320 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасні частини

Розмір

№ класу

УЕ

Ідент. №

Стопорні кільця	14x1 DIN 472	995460	10	057258
Встановлювальні кільця	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406
Гвинти з пласкою голівкою	M6x30 DIN 7991	995121	10	173407
	[мм]		шт.	

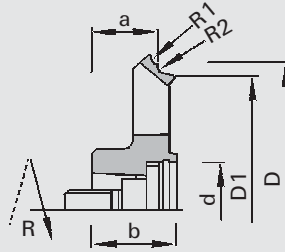
222582

DIAMAX-Фреза для заокруглення та для фаски на крайці DP HSK 25R - Homag

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати Homag-агрегат FF
І для заокруглення та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І полірована передня поверхня різця
І надчистова обробка задньої поверхні
І з осьовим кутом
І $n_{max} = 24\ 000\ хв^{-1}$

Переваги

І найкраща якість різку завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

І постійні базові розміри a і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

R1	R2	фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
3,0	2,0	20	85	69	22,75	28	HSK 25R	4	179076 s	179077 s
[мм]	[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасні частини

Розмір

№ класу

УЕ

Ідент. №

Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

223512

DIAMAX Фреза для обробки крайки заокруглення CM DP HSK 25R - flexTrim - HOMAG

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичувальні верстати Номат з профільними агрегатами FK 11, FK20, FK21, FF32, FF12, PF2 1 з фрезерною голівкою flexTrim

І для заокруглення та/або нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І 2-х складений інструмент

І полірована передня поверхня різця

І надчиста обробка задньої поверхні

І з осьовим кутом

І кут виходу 15°

І n max = 18 000 хв-1

Переваги

І оптимізована утилізація стружки завдяки версії ChipMeister

І короткі проміжки часу для переоснащення верстата з високою подачею

І найкраща якість різку завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

І комбінація 2 різних профілів

Доповнення

І інші варіанти комбінування можливі за запитом

І постійні базові розміри a і D1

І напрямок обертання по DIN-EN 50144

R1	R2	фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,5	1,0		78	70	19,5		HSK 25R	4	185077	185076
2,0	1,0		78	70	19,5		HSK 25R	4	185189	185188
2,0	1,2		78	70	19,5		HSK 25R	4	185975 s	185976 s
2,0	1,5		78	70	19,5		HSK 25R	4	183121	183122
3,0	1,0		78	70	19,5		HSK 25R	4	186583	186582
3,0	2,0		78	70	19,5		HSK 25R	4	183115	183116
2,0		20	78	70	19,5		HSK 25R	4	185191 s	185190 s
2,0		45	78	70	19,5		HSK 25R	4	185193 s	185192 s
[мм]	[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
Циліндричні гвинти	M5x12 DIN EN ISO 4762	995111	10	185320
Ущільнювальне кільце	41x1,78 NBR 11-70	997800	1	69004135
	[мм]		шт.	

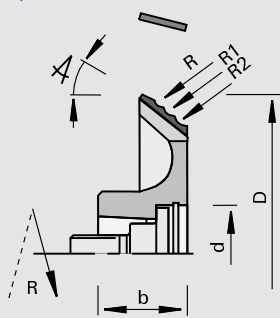
222882

Фреза для заокруглення та для фаски на крайці DP Multi HSK 25R - Homag MF20 / MF21

Продукт



Креслення



LEUCO
i@system

LEUCO
i@system

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколикувальні верстати Homag-агрегат MF20 / MF21
- для заокруглення та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- полірована передня поверхня різця
- надчистова обробка задньої поверхні
- з осьовим кутом
- кут виходу 15°
- зона заточки 1,0 мм

Переваги

- найкраща якість різку завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента
- оптимізована утилізація стружки завдяки відводу стружки, інтегрованому в інструмент
- немає забруднення верстата стружкою
- жодних несправностей через стружки
- зниження потужності аспірації
- маложумний

Доповнення

- базовий розмір постійний
- Z = 4 для подачі 20 - 30 м/хв
- Z = 6 для подачі 30 - 45 м/хв
- верстати мають бути оснащені агрегатом i-System
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

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

Запасні частини

Розмір

№ класу

УЕ

Ідент. №

Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

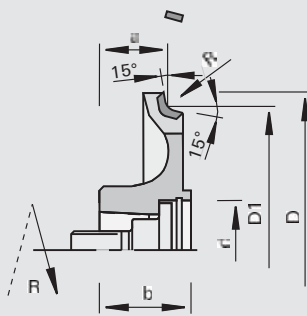
222812

Фреза DP для заокруглення крайки DIAMAX HSK 25R - Homag FF, IMA

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
i-system

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичувальні верстати Homag FF, IMA
І для нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І полірована передня поверхня різця
І надчистова обробка задньої поверхні
І з осьовим кутом
І кут виходу 15°

Переваги

І найкраща якість різку завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента
І оптимізована утилізація стружки завдяки відводу стружки, інтегрованому в інструмент
І немає забруднення верстата стружкою
І жодних несправностей через стружки
І зниження потужності аспірації
І малом шумний

Доповнення

І постійні базові розміри a і D1
І Z = 4 для подачі 20 - 30 м/хв
І Z = 6 для подачі 30 - 45 м/хв
І верстати мають бути оснащені агрегатом i-System
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	76	70	17,5	23	HSK 25R	4	184923	184924
1,3	76	70	17,8	23	HSK 25R	4	184927 s	184928 s
1,5	76	70	18	23	HSK 25R	4	184921	184922
2,0	76	70	18,5	23	HSK 25R	4	184919	184920
2,5	78	70	19	23	HSK 25R	4	184925 s	184926 s
3,0	78	70	19,5	23	HSK 25R	4	184917	184918
4,0	84	70	20,5	23	HSK 25R	4	180554 s	180555 s
5,0	84	70	21,5	23	HSK 25R	4	180558 s	180559 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	76	70	17,5	23	HSK 25R	6	184939 s	184940 s
1,3	76	70	17,8	23	HSK 25R	6	184937 s	184938 s
1,5	76	70	18	23	HSK 25R	6	184935	184936
2,0	76	70	18,5	23	HSK 25R	6	184933	184934
2,5	78	70	19	23	HSK 25R	6	184931 s	184932 s
3,0	78	70	19,5	23	HSK 25R	6	184929	184930
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

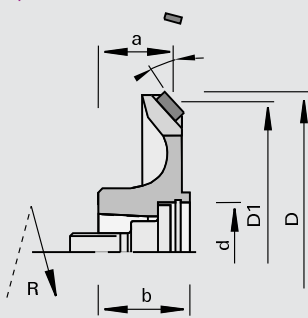
222812

Фреза для зняття фаски DP HSK 25R - Homag FF, IMA

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
i-system

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати Homag-агрегат FF, IMA
І для нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І полірована передня поверхня різця
І надчистова обробка задньої поверхні
І з осьовим кутом

Переваги

І найкраща якість різку завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента
І оптимізована утилізація стружки завдяки відводу стружки, інтегрованому в інструмент
І немає забруднення верстата стружкою
І жодних несправностей через стружки
І зниження потужності аспірації
І малозумний

Доповнення

І постійні базові розміри а і D1
І Z = 4 для подачі 20 - 30 м/хв
І Z = 6 для подачі 30 - 45 м/хв
І верстати мають бути оснащені агрегатом i-System
І напрямком обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
20	73	70	16,5	22,2	HSK 25R	4	180578	180579
45	73	70	17,5	22,2	HSK 25R	4	180580 s	180581 s
20	73	70	16,5	22,2	HSK 25R	6	180582 s	180583 s
45	73	70	17,5	22,2	HSK 25R	6	180584	180585
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

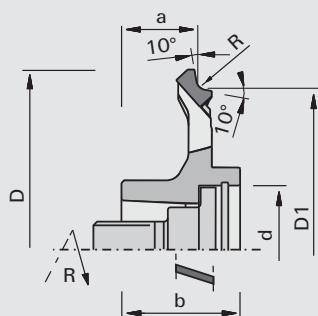
222512

DIAMAX Фреза алмазна DP для заокруглення крайки HSK 25R - Brandt

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати Brandt
І для заокруглення крайок із масивної деревини, шпону і синтетичних матеріалів

Виконання

І з осьовим кутом
І полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
І $n_{max} = 18\,000$ хв-1
І кут виходу із профілю 10°

Переваги

І найкраща якість різку завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

І постійні базові розміри a и D1
І Z = 4 для подачі 20 - 30 м/хв
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185279	185278
1,2	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185281 s	185280 s
1,3	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185283 s	185282 s
1,5	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185285 s	185284 s
2,0	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185236	185237
3,0	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185287	185286
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасні частини

Розмір

№ класу

УЕ

Ідент. №

Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

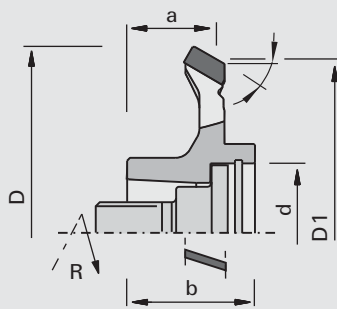
222512

DIAMAX Фрези алмазні DP для зняття фаски HSK 25R - Brandt

Продукт



Креслення



LEUCO
topline

LEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати Brandt
І для зняття фаски з обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І полірована передня поверхня різця і мікрошліфувана обробка його задньої поверхні
І n max = 18 000 хв-1

Переваги

І найкраща якість різку завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

І постійні базові розміри a и D1
І Z = 4 для подачі 20 - 30 м/хв
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
15	67	62	16,5	23	HSK 25R	4	185289 s	185288 s
30	67	62	16,5	23	HSK 25R	4	185297 s	185298 s
45	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185291 s	185290 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасні частини

Розмір

№ класу

УЕ

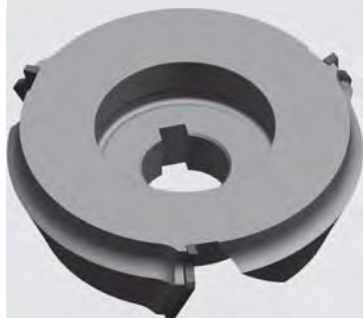
Ідент. №

Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]			шт.

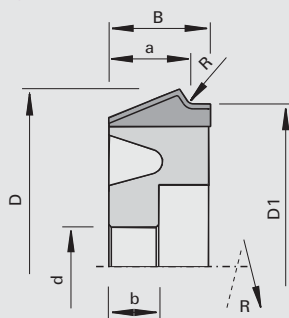
222812

Фреза для заокруглення крайки та зняття звисів CM DP - Brandt

Продукт



Креслення



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати Brandt
І для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І полірована передня поверхня різця і мікрошліфувана обробка його задньої поверхні
І зона заточки близько 2 мм
І n max = 24 000 хв-1

Переваги

І оптимальний відвід стружки завдяки виконанню ChipMeister
І відсутність забруднення верстата стружкою
І відсутність порушень функціонування через стружку
І зменшене споживання потужності для відводу стружки
І мал шумний

Доповнення

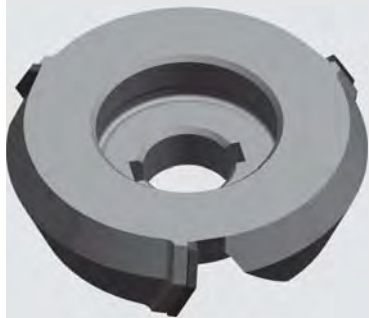
І Z = 3 для подачі 8 - 20 м/хв
І Z = 4 для подачі 20 - 30 м/хв
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	B	b	Ø d	Ø D1	a	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
2,0	70,57	20,3	10	16	65,08	17,8	3	5x2,3	183169 s	183168 s
2,0	70,57	20,3	10	16	65,08	17,8	4	5x2,3	185234	185235
3,0	70,57	20,3	10	16	65,02	17,59	4	5x2,3	185305 s	185304 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

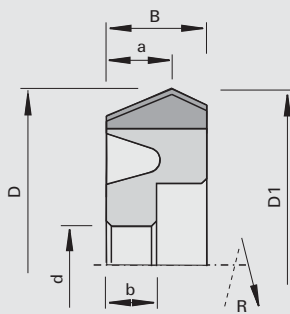
222812

Фрези алмазні DP CM для зняття фаски - Brandt

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколіквувальні верстати Brandt
І для зняття фаски з обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І з осьовим кутом
І полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
І зона заточки близько 2 мм
І $n_{max} = 24\ 000\ \text{хв}^{-1}$

Переваги

І оптимальний відвід стружки завдяки виконанню ChipMeister
І відсутність забруднення верстата стружкою
І відсутність порушень функціонування через стружку
І зменшене споживання потужності для відводу стружки
І малошумний

Доповнення

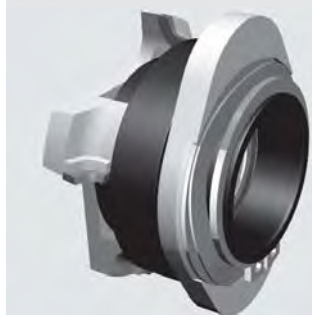
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	B	b	Ø d	Ø D1	a	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
45	70,6	20	10	16	69,98	13,07	3	5x2,3	183171 s	183170 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

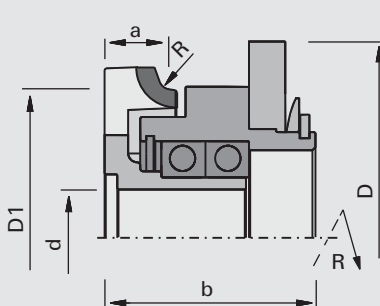
222812

DIAMAX Фреза алмазна DP для заокруглення крайки з копіювальним роликом і упором проти повертання - Brandt

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколіквувальні верстати Brandt
І для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І фрези із вбудованою функцією копіювання і упором проти повертання
І упор проти повертання з пластика для захисту від пошкодження заготовки
І опора на підшипниках кочення
І $n_{max} = 18\ 000\ \text{хв}^{-1}$

Переваги

І висока точність і чудовий результат обробки завдяки копіювальному ролику

Доповнення

І постійні базові розміри a і D1
І для даної обробки потрібний лише один напрямок обертання
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

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

Запасні частини

Розмір

№ класу

УЕ

Ідент. №

Упор/стопор проти повертання

65x48x6

997500

1

185361

[мм]

шт.

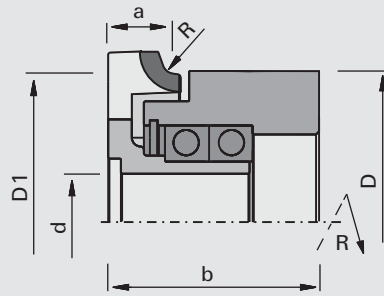
222812

Алмазна фреза DIAMAX для заокруглення крайки з копіювальним роликом і упором проти повертання - Brandt

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати Brandt
І для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

І фрези із вбудованою функцією копіювання
І опора на підшипниках кочення
І $n_{max} = 18\,000 \text{ хв}^{-1}$

Переваги

І висока точність і чудовий результат обробки завдяки копіювальному ролику

Доповнення

І постійні базові розміри а і D1
І для даної обробки потрібний лише один напрямок обертання
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

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

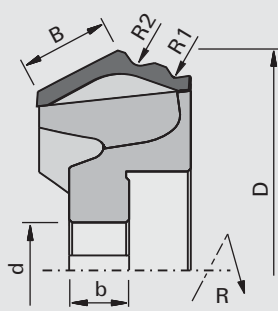
222082

Мультипрофільна фреза для обробки крайки DIAMAX CM DP - Homag (Brandt)

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

Крайкооличувальні верстати Homag (Brandt) із 2-сторонньою обробкою для заокруглення крайок м'якої і твердої деревини, натуральної шпони і наклеєної пластикової рейки

Виконання

з осьовим кутом
полірована передня поверхня зуба
мікрошліфована задня поверхня
n max=24 000 хв-1

Переваги

дуже великий робочий ресурс в порівнянні з виконанням, що має ножову голівку HW
покращена утилізація стружки завдяки виконанню ChipMeister
стружка не забруднює верстат
Несправностей, викликаних стружкою
зниження потужності аспірації
малощумні

Доповнення

напрямок обертання по DIN-EN 50144

B	R1	R2	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
14	1,0	2,0	74,24	10	16	4	5x2,3	186471	186472
14	1,3	1,3	74,67	10	16	4	5x2,3	186757 s	186758 s
14	1,3	2,0	74,24	10	16	4	5x2,3	186477 s	186478 s
14	1,3	3,0	74,24	10	16	4	5x2,3	186473 s	186474 s
14	1,5	2,0	74,24	10	16	4	5x2,3	186475 s	186476 s
14	2,0	2,0	74,67	10	16	4	5x2,3	186755 s	186756 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		
B	фаски	R1	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
14	45	1,0	74,67	10	16	4	5x2,3	186749 s	186750 s
14	45	1,3	74,67	10	16	4	5x2,3	186751 s	186752 s
14	45	1,5	74,67	10	16	4	5x2,3	186753 s	186754 s
14	45	2,0	74,67	10	16	4	5x2,3	186747 s	186748 s
[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

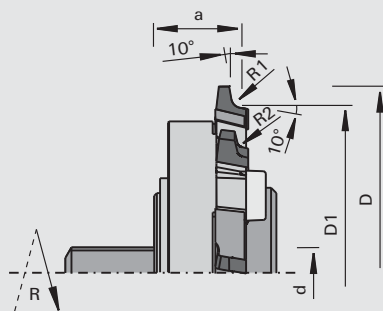
223512

DIAMAX Фреза для заокруглення крайки CM DP HSK 25R - flexClick - Homag

Продукт



Креслення

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати Homag з профільними агрегатами MF50, MF60
І для заокруглення та/або зняття фасок на крайках плит з МДФ та пластиків

Виконання

І 2-профільний інструмент, включаючи перестановочний механізм
І полірована передня поверхня зуба
І мікрошліфована задня поверхня
І з осьовим кутом
І кут виходу з профілю 10°
І n max = 13 000 хв-1

Переваги

І комбінація 2 різних профілів
І проста заміна профілів без демонтажу інструмента
І найкраща якість різку завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента
І оптимізована утилізація стружки завдяки версії ChipMeister

Доповнення

І інші варіанти комбінунвання можливі за запитом
І постійні базові розміри a і D1
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

R1	R2	Ø D	Ø D1	a	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
2,0	1,0	70	62	16,5	HSK 25R	4	186203	186204
2,0	1,3	70	62	16,5	HSK 25R	4	186201	186202
2,0	1,5	70	62	16,5	HSK 25R	4	186199	186200
3,0	1,3	70	62	16,5	HSK 25R	4	186197	186198
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

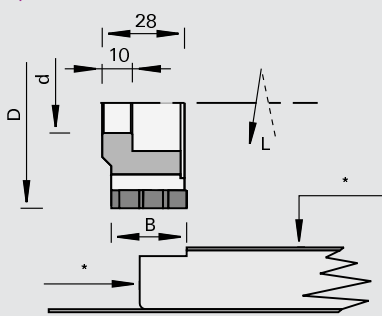
222020

Фреза алмазна DP для зняття тонкого шару матеріалу постформінг - Номаг

Продукт



Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]
MEC

Верстат/Застосування

І верстати для виробництва постформингу Номаг
І для зняття тонкого шару з вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL та облицьованих шпоном деревних матеріалів у повному процесі обробки «постформінг»

Виконання

І зона заточки 3,5 мм
І торцевий Z = 9
І осьовий кут з екстремальним розподілом різальних елементів
І n max = 24 000 хв-1

Переваги

І не потребує підрізання

Доповнення

І для вкладених профілів
І застосування в попутному обертанні
І * копіювання обкаткою контуру роликотом
І напрямком обертання див. ескіз

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

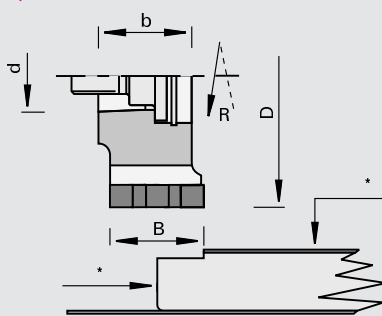
222020

Фреза алмазна DP HSK25R для вибірки матеріалу, постформінг, вкладні профілю - Номаг

Продукт



Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]
MEC

Верстат/Застосування

І верстати для виробництва постформингу Номаг
І для зняття тонкого шару з вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL та облицьованих шпоном деревних матеріалів у повному процесі обробки «постформінг»

Виконання

І зона заточки 3,5 мм
І торцевий Z = 9 або Z = 12
І осьовий кут з екстремальним розподілом різальних елементів
І n max = 24 000 хв-1

Переваги

І найкраща якість різі завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента
І підрізання не потрібне

Доповнення

І для вкладених профілів
І застосування в попутному обертанні
І * копіювання обкаткою контуру роликотом
І напрямком обертання див. ескіз

Ø D	B	b	Ø d	Z	рекомендована подача	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70 [мм]	25 [мм]	28 [мм]	HSK 25R [мм]	9+3+3	25	179020 s	179019 s
70 [мм]	25 [мм]	28 [мм]	HSK 25R [мм]	12+6+6	35	180464 s	180463 s

Запасні частини

Розмір

№ класу

УЕ

Ідент. №

Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

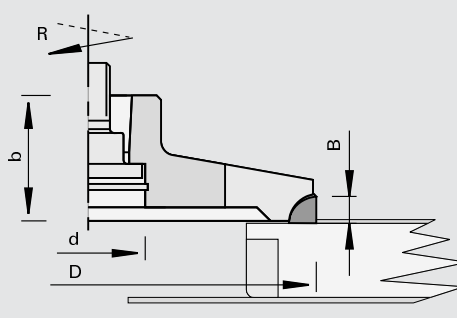
222020

фреза для зняття тонкого шару матеріалу DP HSK 25R Postforming для U-подібних та L-подібних профілів - Номаг

Продукт



Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І верстати для виробництва постформингу Номаг
І для вибірки плити у комплексному процесі постформингу

Виконання

І з осьовим кутом
І зона заточки 3,5 мм
І $n_{max} = 24\ 000\ \text{хв}^{-1}$

Переваги

І найкраща якість різі завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

І для зняття тонкого шару U-подібних профілів та пригонки L-подібних профілів
І використовується у протиході
І напрямок обертання згідно з DIN-EN 50144

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

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

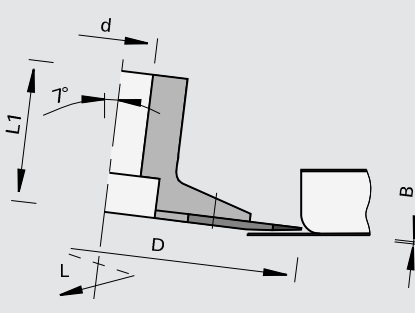
209080

Ножові алмазні DP головки для підрізки під облицювання, постформінг - Nomag, IMA

Продукт



Креслення

LEUCO
DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І верстати для виробництва постформингу Nomag, IMA для доведення радіусів під покриття в процесі постформингу

Виконання

І змінні леза
І без осьового кута
І форма зуба: симетрична для всіх радіусів
І $n_{max} = 9\ 000\ \text{хв}^{-1}$

Переваги

Доповнення

І використовується без вставного стрижня
І використовується у протиході
І використовувати різальні пластини LEUCODIA тільки у комплектах (пакувальна одиниця 4 шт.)
І $B=0,5\ \text{мм}$ непридатний для довгомірних виробів; тут слід використовувати $B=1,2\ \text{мм}$
І напрямок обертання див. ескіз

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

Запасні частини

	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
алмазні різці LEUCODIA з «B» 0,5 мм і потайними гвинтами	232921	4	180063	180064
алмазні різці LEUCODIA з «B» 0,8 мм і потайними гвинтами	232921	4	180959 s	180960 s
алмазні різці LEUCODIA з «B» 1,2 мм і потайними гвинтами	232921	4	180834 s	180835 s
Гвинти з плоскою голівкою	995125	10		178722
Викрутка	985730	1		171188
		шт.		

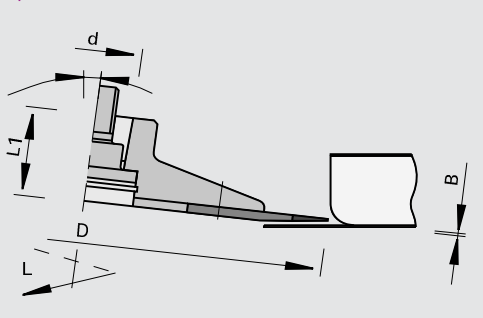
209080

Ножові алмазні DP головки для підрізки під облицювання HSK 25R постформінг - Nomag

Продукт



Креслення



LEUCO
DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І верстати для виробництва постформінгу Nomag
І для доведення радіусів під покриття в процесі постформінгу

Виконання

І різці без осьового кута
І форма зуба: симетрична для всіх радіусів
І $n_{max} = 9\ 000\ \text{хв}^{-1}$

Переваги

І найкраща якість різку завдяки високій точності обертання, точності по торцевому биттю і плавності ходу інструмента

Доповнення

І використовується без вставного стрижня
І використовується у протиході
І використовувати різальні пластини LEUCODIA тільки у комплектах (пакувальна одиниця 4 шт.)
І $B=0,5\ \text{мм}$ непридатний для довгомірних виробів; тут слід використовувати $B=1,2\ \text{мм}$
І напрямок обертання див. ескіз

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

Запасні частини

	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
алмазні різці LEUCODIA з «B» 0,5 мм і потайними гвинтами	232921	4	180063	180064
алмазні різці LEUCODIA з «B» 0,8 мм і потайними гвинтами	232921	4	180959 s	180960 s
алмазні різці LEUCODIA з «B» 1,2 мм і потайними гвинтами	232921	4	180834 s	180835 s
Гвинти	995190	1		177780
Встановлювальні кільця	995440	10		177781
Стопорні кільця	995460	10		177782
Гвинти з пласкою голівкою	995125	10		178722
Викрутка	985730	1		171188
		шт.		

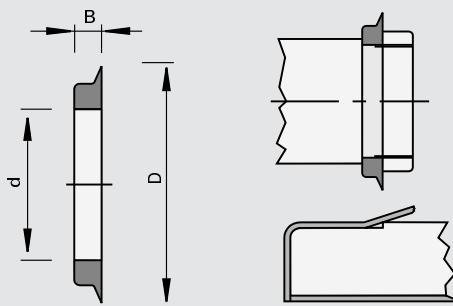
164507

Дисковий ніж цілком з твердого сплаву VHW для обробки крайок Softforming - Homag

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І верстати Homag
І для різання вкладних
Softforming-профілів

Виконання

І дисковий ніж цілком з
твердого сплаву LEUCODUR

Переваги

Доповнення

Ø D	B	Ø d	Ідент. №
40	3,0	25	172757
[мм]	[мм]	[мм]	

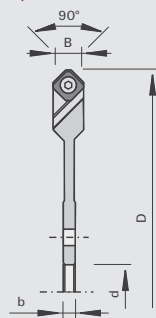
120405

Профільні ножові голівки HW для паза «V» для комбінованих плит містять алюміній - HOLZ-HER

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

І вертикальні верстати для розкрою плит
І для виробництва фасадних елементів, царг, кутових деталей з алюмінієвого композитного матеріалу, «Gutbond» і т.д.

Виконання

І базовий корпус з алюмінію з покриттям
І різальний матеріал: HL Solid 40

Переваги

І інструмент має постійний діаметр завдяки застосуванню змінних різальних пластин
І проста і швидка зміна ножів

Доповнення

І кріпильний гвинт для поворотних ножів має різні сполучення Torx з 2-х сторін. T15 спереду і T10 ззаду

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ідент. №
244	16,5	6,5	30	8	182616
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	14	14	2,0	151514	10	182079
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x9 T10 / T15	995125	10	879309
Викрутка з посиленою ручкою	T10x80	985730	1	879329
Викрутка	T15x80	985730	1	171188
	[мм]		шт.	

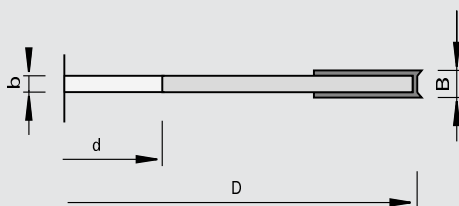
120455

Ножові голівки для паза HW

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

І фрезерні верстати з робочим столом
І для прорізання пазів без відколів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

Переваги

Доповнення

І застосування в протиобертанні уздовж і впоперек волокон

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Z	nmin-nmax	Ідент. №
125	4,0	3,0	30	40	4+4	6500-11000	167253
125	5,0	4,0	30	40	4+4	6500-11000	165922 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
підрізач	14	14	1,2	150558	10	163701
Поворотні пластини	18	18	1,95	150508	10	163699
Поворотні пластини для B = 5	18	18	2,5	150508	10	165906
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M4x0,5x3,2 T9	167253	995125	10	163925
Гвинти з пласкою голівкою	M4x0,5x4,2 T9	165922	995125	10	165908
Спеціальні гайки	для підрізача M4x0,5x1,6	для всіх	995290	10	163704
Спеціальні гайки	для поворотних пластин M4x0,5x2,2	167253	995290	10	163703
Спеціальні гайки	для поворотних пластин M4x0,5x2,75	165922	995290	10	165907
Викрутка	T9	для всіх	985730	1	164344
	[мм]				

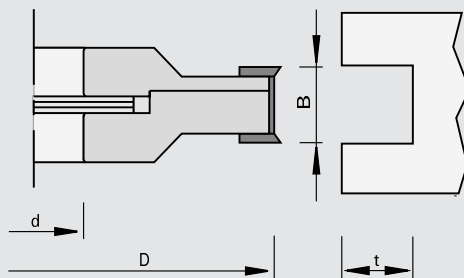
121455

Ножові голівки для паза HW - регульована 4-15 мм

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з робочим столом
- калювальні верстати
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- для прорізання пазів без відколів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

Переваги

Доповнення

- використовується у протиході вздовж та впоперек волокон
- ширина різку 4–7,5 мм двоскладовий
- ширина різку 4–15 мм з трьох частин
- ширина різку регулюється проміжними кільцями з кроком 0,1 мм
- окремі ножові голівки та проміжні кільця змонтовані з захистом від прокручування за допомогою штифтів

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	DKN	nmin-nmax	Ідент. №
130	4,0-7,5	30	25	4+4		6000-10000	166509
180	4,0-7,5	30	35	8+4		4500-7400	168081
180	4,0-7,5	35	35	8+4	10x4	4500-7400	168083 s
180	4,0-7,5	40	35	8+4	12x5	4500-7400	168085 s
180	4,0-7,5	50	30	8+4		4500-7400	168087 s
180	4,0-15	30	35	8+2+4		4500-7400	168080 s
180	4,0-15	35	35	8+2+4	10x4	4500-7400	168082 s
180	4,0-15	40	35	8+2+4	12x5	4500-7400	168084 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]	

Поворотні пластини	B	H	S	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Поворотні пластини	7,5	12	1,5	168080, 168082, 168084	150515	10	052543
підрізач	14	14	1,2	для всіх	150558	10	163701
Поворотні пластини	18	18	1,95	для всіх	150508	10	163699
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

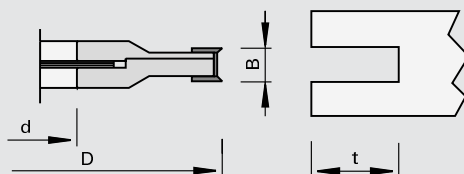
Заспні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=7,2	168080, 168082, 168084	925300	2	168074
Штифти з різьбою	M5x12 DIN EN ISO 4028	168080, 168082, 168084	995161	10	050565
Гвинти з пласкою голівкою	M4x0,5x3,2 T9	для всіх	995125	10	163925
Набори проміжних кілець	50x3,5x30	166509	955521	1	166367
Набори проміжних кілець	65x3,5x30	168080, 168081	955521	1	168075
Набори проміжних кілець	70x3,5x35	168082, 168083	955521	1	168076
Набори проміжних кілець	70x3,5x40	168084, 168085	955521	1	168077
Набори проміжних кілець	90x3,5x50	168087	955521	1	168078
Спеціальні гайки	для підрізача M4x0,5x1,6	для всіх	995290	10	163704
Спеціальні гайки	для поворотних пластин M4x0,5x2,2	для всіх	995290	10	163703
Викрутка	SW2,5x100	168080, 168082, 168084	985730	1	168010
Викрутка	T9	для всіх	985730	1	164344
	[мм]				

121455

Ножові голівки для пазу HW - регульована ширина пазу 8-24 мм

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з робочим столом
- калювальні верстати
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- для прорізання пазів без відколів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

Переваги

Доповнення

- використовується у протиході вздовж та впоперек волокон
- ширина різку 8–15 мм та 12,6–24 мм двоскладовий
- ширина різку регулюється проміжними кільцями з кроком 0,1 мм
- окремі ножові голівки та проміжні кільця змонтовані з захистом від прокручування за допомогою штифтів

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	DKN	nmin-nmax	Ідент. №
180	8,0-15	30	35	4+4		4500-7400	178725
180	8,0-15	35	35	4+4	10x4	4500-7400	178726 &
180	8,0-15	40	35	4+4	12x5	4500-7400	178727 s
180	12,6-24	30	40	4+4		4500-7400	178729
180	12,6-24	35	40	4+4	10x4	4500-7400	178730 &
180	12,6-24	40	40	4+4	12x5	4500-7400	178731 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]	

Поворотні пластини	B	H	S	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
підрізач	14	14	2,0	для всіх	150558	10	003079
Поворотні пластини	7,5	12	1,5	178725, 178726, 178727	150515	10	052543
Поворотні пластини	12	12	1,5	178729, 178730, 178731	150515	10	003080
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=10	178729, 178730, 178731	925300	2	164526
Притискні планки	B=7,2	178725, 178726, 178727	925300	2	168074
Гвинти з пласкою голівкою	M5x6 T20	для всіх	995125	10	176199
Штифти з різьбою	M5x12 DIN EN ISO 4028	178725, 178726, 178727	995161	10	050565
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	178729, 178730, 178731	995161	10	180214
Набори проміжних кілець	65x11,5x30	178729	955521	1	167278
Набори проміжних кілець	70x11,5x35	178730	955521	1	167279
Набори проміжних кілець	70x11,5x40	178731	955521	1	167280
Набори проміжних кілець	65x7x30	178725	955521	1	167282
Набори проміжних кілець	70x7x35	178726	955521	1	167283
Набори проміжних кілець	70x7x40	178727	955521	1	167284
Викрутка	SW3x100	178729, 178730, 178731	985730	1	166090
Викрутка	SW2,5x100	178725, 178726, 178727	985730	1	168010
Викрутка	T20x100	для всіх	985730	1	166092
Настановні шаблони	0,3	для всіх	985200	1	055883
	[мм]			шт.	

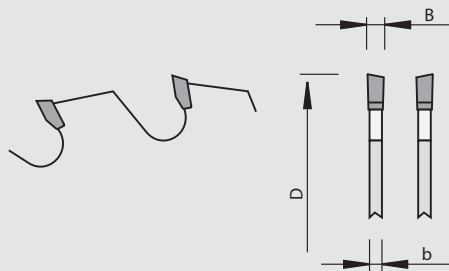
109085

Фреза пазова HW - для Lamello®

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

І верстати Lamello®, ELU
І для пазування без виривів
для з'єднання виробів з
деревини системою Lamello®,
для масивної деревини та
деревних матеріалів

Виконання

Переваги

Доповнення

І застосування в протиобертанні уздовж і впоперек волокон

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmin-nmax	Ідент. №
100	4,0	3,45	22	6 WS	4/4,5/36	7600-13000	Lamello®
102	3,85	3,0	22	12 WS		7500-13100	ELU DS 140
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[хв-1]	

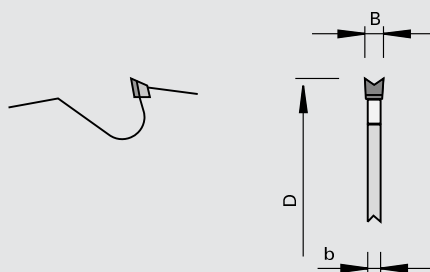
209285

Фреза пазова DP - для Lamello®

Продукт



Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MAN

Верстат/Застосування

І верстати Lamello®
І для пазування без виривів
для з'єднання виробів з
деревини системою Lamello®,
для масивної деревини та
деревних матеріалів

Виконання

І зменшена зона заточування
І форма зуба: увігнутий

Переваги

Доповнення

І застосування в протиобертанні уздовж і впоперек волокон

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmin-nmax	Ідент. №
100	3,95	4,0	22	4	7000-13300	178496
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

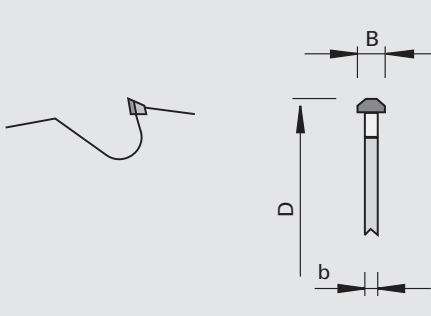
209288

Фреза пазова DP для Lamello Clamex P® - MEC

Продукт



Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І обробні центри ЧПК
І для фрезерування пазів без відколів для з'єднань Lamello Clamex P® в масивній деревині і деревних плитні матеріалах

Виконання

І непереточуваний
І форма зуба: специфічний

Переваги

Доповнення

І застосування в протиобертанні уздовж і впоперек волокон
І може застосовуватися в верстатах з ЧПК як пазувальний інструмент
І Свердло Mosquito для наскрізних отворів повністю з твердого сплаву, для Lamello Clamex P® див. розділ свердла

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmax	Ідент. №
100,4	7,0	4,0	30	3	4/6,6/48	15200	189711
100,4	7,0	4,0	35	3	4/5,5/50	15200	Biesse 186094
100,4	7,0	4,0	40	3	4/5,5/52	15200	Homag FLEX 5 / FLEX 5+ 186093
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[хв-1]	

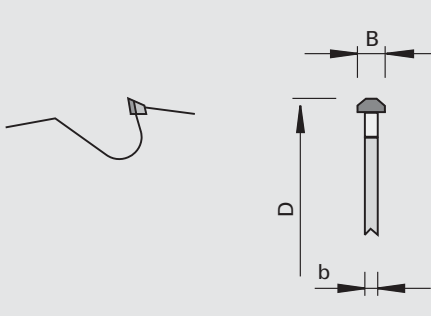
209288

Пазова фреза DP для Lamello Clamex P® - MAN

Продукт



Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MAN

Верстат/Застосування

І Lamello Zeta P2
І для фрезерування пазів без відколів для з'єднань Lamello Clamex P® в масивній деревині і деревних плитні матеріалах

Виконання

І непереточуваний
І форма зуба: специфічний

Переваги

Доповнення

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ідент. №
100,4	7,0	4,0	22	3	4/4,3/36	Lamello Zeta P2 186501
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

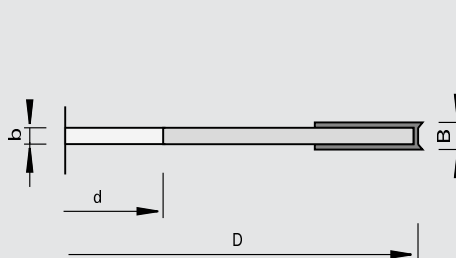
120455

Ножові голівки для паза HW - для Lamello®

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

І верстати Lamello®
І для пазування без виривів
для з'єднання виробів з
деревини системою Lamello®,
для масивної деревини та
деревних матеріалів

Виконання

Переваги

Доповнення

І застосування в протиобертанні уздовж і впоперек волокон

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmin-nmax	Ідент. №
100	4,0	4,0	22	4+4	4/4,5/36	7700-13300	164838
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[хв-1]	

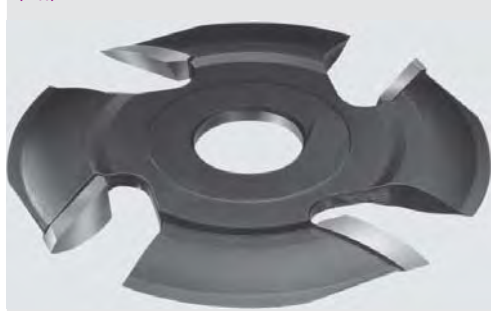
Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
підрізач	14	14	1,2	150558	10	163701
Поворотні пластини	18	18	1,95	150508	10	163699
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M4x0,5x3,2 T9	995125	10	163925
Спеціальні гайки для поворотних пластин	M4x0,5x2,2	995290	10	163703
Спеціальні гайки для підрізача	M4x0,5x1,6	995290	10	163704
Викрутка	T9	985730	1	164344
	[мм]		шт.	

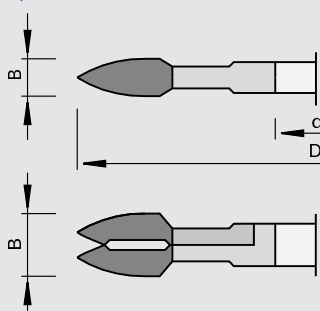
122415

Фреза для засмолків HW

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

І фрезерні верстати Mini-Spot
І для вифрезерування
смоляних кишеньок у
масивній деревині

Виконання

І з різнобічними осьовими
кутами

Переваги

Доповнення

І для розмірів латок 1 - 4

Ø D	B	Ø d	Z	NL	nmax	Ідент. №
100	8,0	22	4	4/4,3/36	12000	180469
100	15	22	4		12000	70176420
[мм]	[мм]	[мм]			[хв-1]	

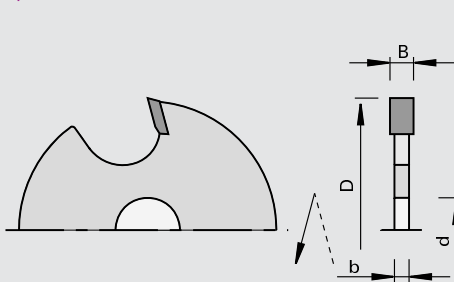
109015

Фреза пазова HW - ручний фрезерний верстат з верхнім розміщенням шпинделя

Продукт



Креслення



LEUCO DUR
Твердий сплав [HW]
MAN

Верстат/Застосування

ручний фрезерний верстат з верхнім розташуванням шпинделя
для прорізування пазів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

2 напайних різців з плоским зубом, незнімні

Переваги

Доповнення

затискний засіб: фрезерний адаптер

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax	Идент. №
40	1,8	1,0	8,0	2	24000	001367
40	2,0	1,2	8,0	2	24000	001370
40	2,5	1,5	8,0	2	24000	001374
40	3,0	2,0	8,0	2	24000	001377
40	3,5	2,5	8,0	2	24000	001380
40	4,0	3,0	8,0	2	24000	001383
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

Запасні частини

Розмір

№ класу

УЕ

Идент. №

Затискне оправлення

8x8

997200

1

160363

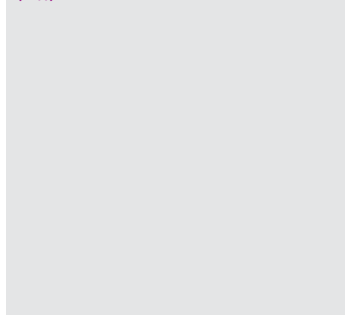
[мм]

шт.

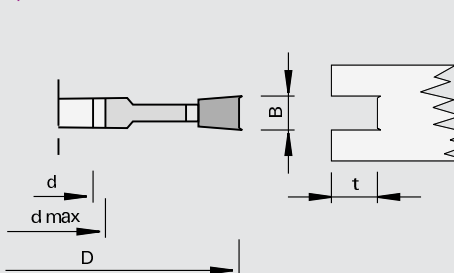
122455

Фреза пазова HW з підрізачами

Продукт



Креслення



LEUCO DUR
Твердий сплав [HW]
MAN

Верстат/Застосування

стаціонарні фрезерні верстати
фрезерні верстати з робочим столом із протиходом
для прорізування пазів без відколів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

Переваги

Доповнення

застосування уздовж і впоперек волокна
ширина різку = ширина ступіці

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	nmin-nmax	Идент. №
140	4,0	30	50	33	4+4	5400-9000	198032 s
140	10	30	50	33	4+4	5400-9000	198036 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

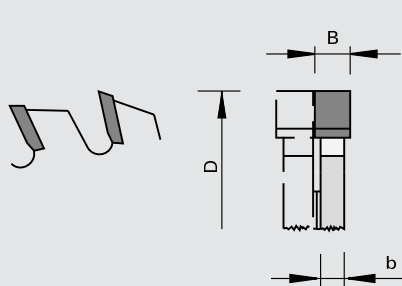
109015

Фреза пазова HW - MAN

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

І фрезерні верстати з робочим столом
І для прорізання пазів без відколів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

Переваги

Доповнення

І застосування в протиобертанні вздовж волокон (масивна деревина)
І застосування в попутному обертанні тільки з механічною подачею (деревно-стружкові матеріали)
І при Z = 12 та Z = 18 можлива інша ширина пазів шляхом застосування декількох фрез в зборі
І розрахунок ширини паза для збірних інструментів: сума всіх «b» + твердосплавний виступ зліва і справа + товщина проміжного кільця

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmin-nmax	Ідент. №
125	1,5	0,8	30	12	6100-10500	188359
125	1,8	1,0	30	12	6100-10500	188360
125	2,0	1,2	30	12	6100-10500	188361
125	2,2	1,2	30	12	6100-10500	188362
125	2,5	1,4	30	12	6100-10500	188363
125	3,0	2,0	30	12	6100-10500	188364
125	3,5	2,5	30	12	6100-10500	188365
125	4,0	2,5	30	12	6100-10500	188366
125	4,5	3,0	30	12	6100-10500	188367
125	5,0	4,0	30	12	6100-10500	188368
125	6,0	4,0	30	12	6100-10500	188369
125	7,0	5,0	30	12	6100-10500	188370
125	8,0	5,0	30	12	6100-10500	188371
125	10	6,0	30	12	6100-10500	188372
150	1,5	0,8	30	12	5200-8800	188373
150	2,0	1,2	30	12	5200-8800	188375
150	2,2	1,2	30	12	5200-8800	188376
150	2,5	1,5	30	12	5200-8800	188377
150	3,0	2,0	30	12	5200-8800	188378
150	3,5	2,5	30	12	5200-8800	188379
150	4,0	3,0	30	12	5200-8800	188380
150	4,5	3,5	30	12	5200-8800	188381
150	5,0	4,0	30	12	5200-8800	188382
150	6,0	4,0	30	12	5200-8800	188383
150	7,0	5,0	30	12	5200-8800	188384
150	8,0	5,0	30	12	5200-8800	188385
150	9,0	6,0	30	12	5200-8800	188386
150	10	6,0	30	12	5200-8800	188387
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

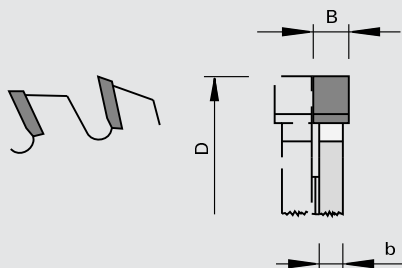
109010

Фреза пазова HW

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- калювальні верстати
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- для прорізання пазів без відколів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

Переваги

Доповнення

- при Z = 12 і Z = 18 можлива інша ширина пазів шляхом застосування декількох фрез в зборі
- розрахунок ширини паза для збірних інструментів: сума всіх «b» + твердосплавний виступ зліва і справа + товщина проміжного кільця

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

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	NL	Идент. №
200	5,5	2,8	30	24		9500		1527335 o
200	6,0	2,8	30	24		9500		1527336 o
200	6,5	2,8	30	24		9500		1527337 o
200	7,0	5,0	30	24		9500		1527339 o
200	7,5	5,0	30	24		9500		1527340 o
200	8,0	5,0	30	24		9500		1527341 o
200	8,5	5,0	30	24		9500		1527342 o
200	9,0	5,0	30	24		9500		1527343 o
200	9,5	5,0	30	24		9500		1527344 o
200	10	5,0	30	24		9500		1527345 o
220	4,0	3,0	30	30		8700		1521934 o
220	4,5	3,0	30	30		8700		1521935 o
220	5,0	3,0	30	30		8700		1521936 o
220	5,5	3,0	30	30		8700		1521937 o
220	6,0	3,0	30	30		8700		1521938 o
220	6,5	3,0	30	30		8700		1521939 o
220	7,0	5,0	30	30		8700		1521941 o
220	7,5	5,0	30	30		8700		1521942 o
220	8,0	5,0	30	30		8700		1521943 o
220	8,5	5,0	30	30		8700		1521944 o
220	9,0	5,0	30	30		8700		1521945 o
220	9,5	5,0	30	30		8700		1521946 o
220	10	5,0	30	30		8700		1521947 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]		

109010

Фреза пазова HW - обробний центр з ЧПК

Продукт	Креслення	
		<p>Твердий сплав [HW]</p> <p>MEC</p>

Верстат/Застосування	Виконання	Переваги	Доповнення
<ul style="list-style-type: none"> І обробні центри ЧПК І для прорізання пазів без відколів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах 	<ul style="list-style-type: none"> І позитивний передній кут І без осьового кута І додаткові отвори з роззенківкою І форма зуба: плаский зуб «F» І ріжучий матеріал: HW І HL Board 06 		

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

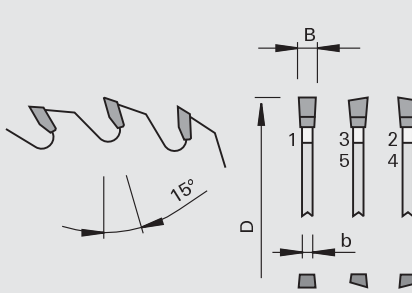
109080/122410

Фреза пазова HW «G5»

Продукт



Креслення



LEUCO
G5 system

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

Серія Weeke BHX
обробні центри та агрегати з ЧПК
Для пазування без відколів в масивній деревині, необлицьованному та шпонованому ДСП та пластику.

Виконання

форма зуба: «G5»
різальний матеріал: HW HL Board 03, HL Board 05

Переваги

Чудова якість різі
Надзвичайно безшумно
великий ресурс інструмента завдяки високій зносостійкості різального матеріалу

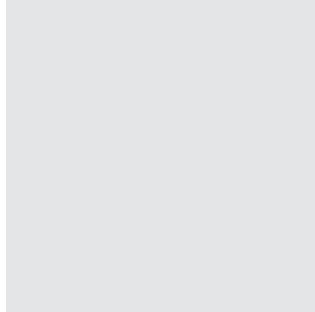
Доповнення

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ідент. №
100	4,0	2,8	30	35		Серія Weeke BHX 050/055 189994
100	5,0	4,0	30	35		Серія Weeke BHX 050/055 191947
100	8,5	3,5	20	30		HOLZ-HER 193135
100	8,5	3,5	30	30	2x4/5,5/48	Серія Weeke BHX 050, Homag Drilltec V200/500 193134
120	4,0	2,8	20	35		191948
120	5,0	4,0	20	35		191949
120	4,0	2,8	20	35	2x3/4,5/35	SCM / Morbidelli 191950 &
120	5,0	4,0	20	35	2x3/4,5/35	SCM / Morbidelli 191951 &
120	4,0	2,8	35	35	2x4/6,3/50	Biesse 191952 &
120	5,0	4,0	35	35	2x4/6,3/50	Biesse 191953 &
125	4,0	2,8	30	35	2x4/5,5/48	Серія Weeke BHX 500 та інші BAZ, BOF 189993
125	5,0	4,0	30	35	2x4/5,5/48	Серія Weeke BHX 500 та інші BAZ, BOF 191946

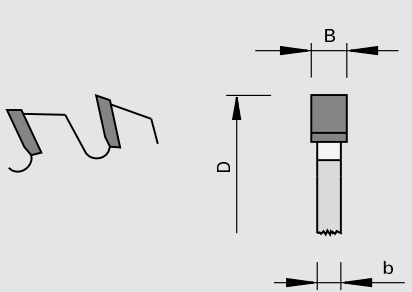
209010

Фреза пазова DP - BAZ

Продукт



Креслення



LEUCO
DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

обробні центри ЧПК
для прорізання пазів без відколів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

позитивний передній кут
без осевого кута
додаткові отвори з роззенківкою
форма зуба: плаский зуб «F»

Переваги

Доповнення

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ідент. №
125	3,2	2,2	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48	Weeke 189649 s
125	4,0	3,0	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48	Weeke 189648 s

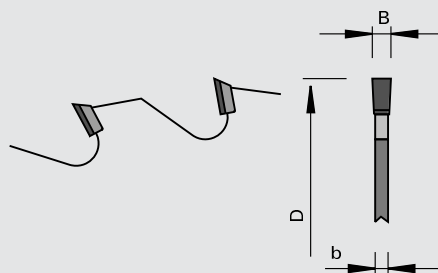
209010

Фреза пазова DP

Продукт



Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
І верстати для обробки крайок
І для прорізання пазів без відколів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

І зона заточки 3,5 мм
І форма зуба: плоский

Переваги

Доповнення

І застосування в попутному обертанні
І число зубів залежить від подачі, матеріалу і необхідної якості різь

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Ідент. №
180	4,0	3,0	35	12	10x4	10000	178194 s
180	4,0	3,0	35	18	10x4	10000	178195 s
180	4,0	3,0	35	24	10x4	10000	178196 s
180	5,0	4,0	35	18	10x4	10000	178197 s
180	5,0	4,0	35	24	10x4	10000	178198 s
180	6,0	5,0	35	12	10x4	10000	178199 s
180	6,0	5,0	35	18	10x4	10000	178200 s
180	6,0	5,0	35	24	10x4	10000	178201 s
180	8,0	7,0	35	12	10x4	10000	178202 s
180	8,0	7,0	35	18	10x4	10000	178203 s
180	8,0	7,0	35	24	10x4	10000	178204 s
180	5,0	4,0	35	12	10x4	10000	178205 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]	

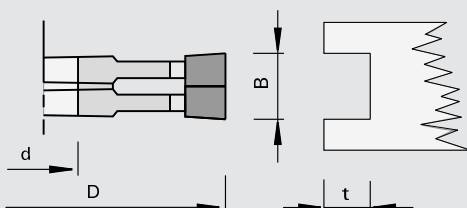
123455

Набір для пазової фрези HW

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- | фрезерні верстати з робочим столом
- | калювальні верстати
- | універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- | для прорізання пазів без відколів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

Переваги

Доповнення

- | застосування вздовж і впоперек волокна (масивна деревина)
- | ширина різку регулюється проміжними кільцями з кроком 0,1 мм

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

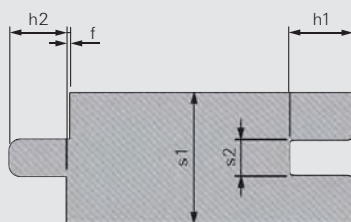
327300

Інструменти для виготовлення з'єднання «паз-ребінь» HS

Продукт



Креслення



Високопродуктивна швидкорі-
зальна сталь [HS]

MEC

Верстат/Застосування

- калювальні верстати
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- для виробництва з'єднання в шпунт і ребінь з фаскою або без

Виконання

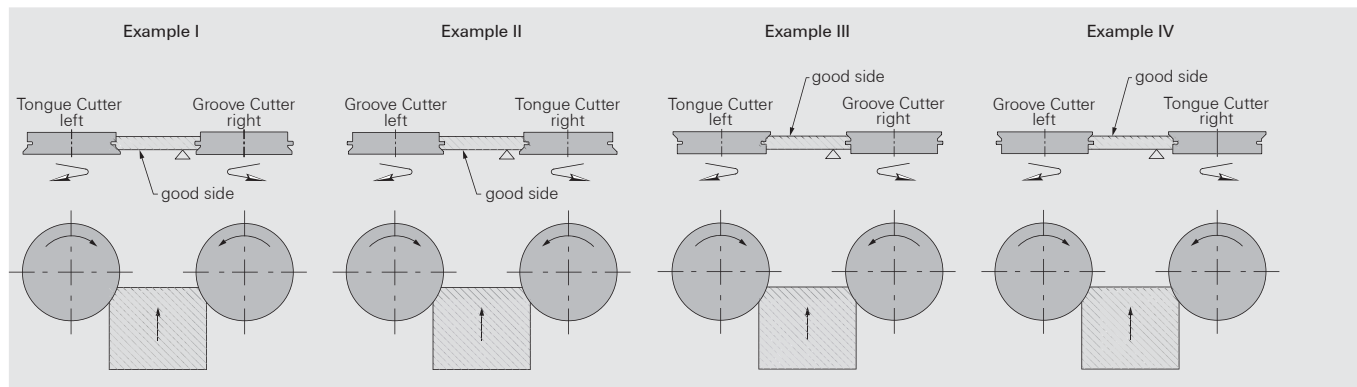
- корпус зі сталі
- регулюються за допомогою проміжних кілець
- висока точність за рахунок паралельності всіх частин
- 3 захоплювальних штифта проти прокручування на діаметрі ділильної окружності 75 мм

Переваги

Доповнення

- при замовленні вкажіть на схемах I, II, III або IV напрямок обертання, подачі і чистову сторону
- без особливих даних в заявці ми поставляємо по схемі 1
- за бажанням за додаткову плату можна замовити в твєрдосплавному вигляді

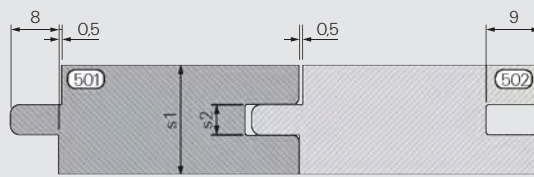
профіль	Ø D	B	Ø d	nmax	s1	s2	f	Z	Ідент. №
501/502	180	35	40	8000	12-36	4,5-7,5	0,5	6	58532354 s
505/506	180	35	40	8000	15-27	4,5-7,5	0,5	6	58532358 s
512/513	180	35	40	8000	12-27	4,5-7,5		6+3	58532361 s
503/502	180	35	40	8000	12-36	4,5-7,5		6	58532382 s
529/530	180	35	40	8000	15-27	4,5-7,5	0,5	6	58532384 s
507/508	180	35	40	8000	15-27	4,5-7,5		6	58532387 s
525/526	180	35	40	8000	12-27	4,5-7,5		6+3	58532390 s
541/540	180	35	40	8000	14-19	4,5-7,5		6+3	58532391 s
	[мм]	[мм]	[мм]	[хв-1]	[мм]	[мм]	[мм]		



Зображено на схемі I

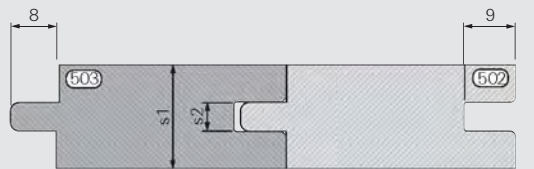
Фреза для обробки гребеня
профіль 501

пазувальні фрези
профіль 502



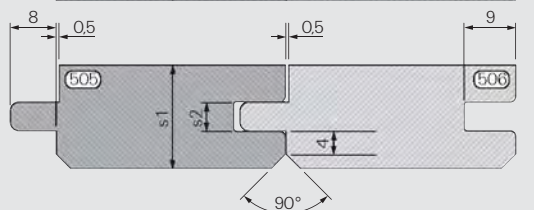
профіль 503

профіль 502



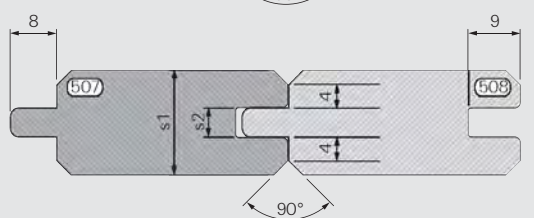
профіль 505

профіль 506



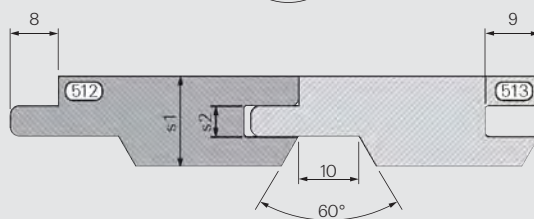
профіль 507

профіль 508



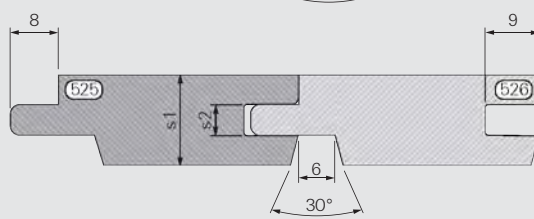
профіль 512

профіль 513



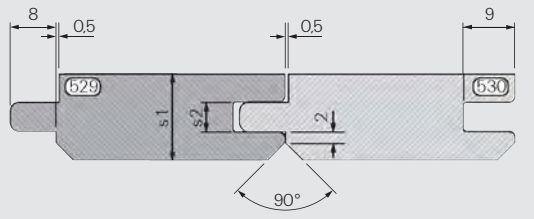
профіль 525

профіль 526



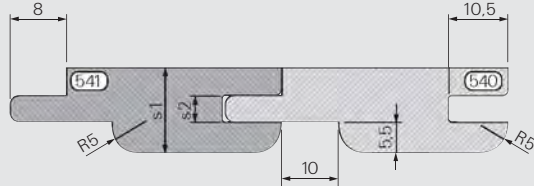
профіль 529

профіль 530



профіль 541

профіль 540



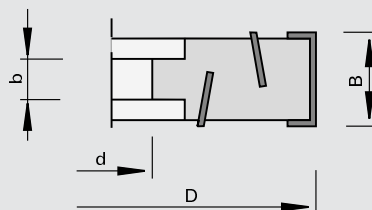
120215

Фугувальні ножові голівки HW

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

І фрезерні верстати з робочим столом
І для фугування без відколів в облицьованих пластиком деревно-стружкових матеріалах

Виконання

І Осьовий кут, з шевронними зубами
І ріжучий матеріал: HW HL Board 05

Переваги

Доповнення

І застосування в протиобертанні уздовж і впоперек волокон

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ідент. №
100	34	35	30	3+3	8x3	7700-13300	171972 s
125	56	54	30	3+3	8x3	6100-10500	177004
150	56	54	30	3+3	8x3	5200-8800	177006 s
180	56	25	35	3+3	10x4	4200-7200	177002 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]	

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	20	12	1,5	150515	10	003082
	30	12	1,5	150515	10	003083
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=17	171972	925300	2	167971
Притискні балки	28x11x6	177002, 177004, 177006	925300	2	180344
Затискні деталі	12x8,5/M6L	177002, 177004, 177006	925100	2	180356
Штифти з різьбою	M8x12 DIN EN ISO 4028	171972	995161	10	180001
затискний штифт із різьбою	M6/M6Lx18	177002, 177004, 177006	995161	10	180338
Викрутка	SW4x100	171972	985730	1	166091
Викрутка	T15x80	177002, 177004, 177006	985730	1	171188
	[мм]			шт.	

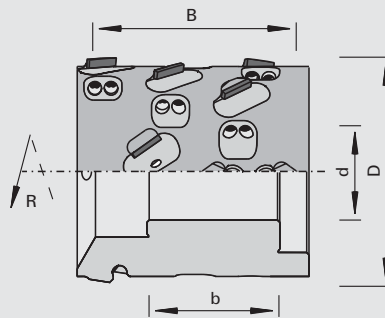
222220

Фугувальна фреза DIAMAX DP - HOLZ-HER - AirStream-System

Продукт



Креслення

AIR
STREAMLEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І верстат прохідного типу HOLZ-HER агрегат 1801 / 1802 / 1804
І для дуже тихого фугування без викивів вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

І із запатентованою AirStream-System
І симетричне і асиметричне виконання
І осьовий кут 35°
І зона заточки 1,5 мм

Переваги

І оптимальна склейка крайок
І висока оптимізація шуму та потоку завдяки системі AirStream-System
І значно підвищений ступінь вловлювання стружки завдяки системі AirStream-System
І підвищення ресурсу через зменшення обсягу багаторазового різання
І менше забруднення верстата стружкою
І висока якість різки через великий осьовий кут

Доповнення

І сумісно з системою затискача Pro Lock на агрегатах старої модифікації
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	48	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER агрегат 1801 / 1802	несиметричний	185800	185801
70	64	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER агрегат 1801 / 1802	несиметричний	185802	185803
70	48	41	30	3+3	8x3,3	18000	HOLZ-HER агрегат 1801 / 1802	несиметричний	185806 s	185807 s
70	64	41	30	3+3	8x3,3	18000	HOLZ-HER агрегат 1801 / 1802	несиметричний	185808 s	185809 s
100	63	40	30	3+3	8x3,3	18500	HOLZ-HER агрегат 1804	симетричний	186495	186496
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]				

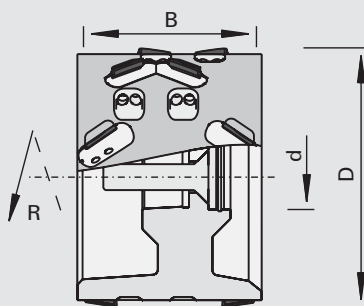
222220

Фугувальна фреза DIAMAX DP HSK 32R - HOLZ-HER - AirStream-System

Продукт



Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- верстати прохідного типу HOLZ-HER апарат FG701
- для дуже тихого фугування без виривів вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- з патентованою системою AirStream-System
- симетричне виконання
- осьовий кут 35°
- інтегровані балансувальні гвинти
- HSK 32R
- зона заточування 1,5 мм

Переваги

- оптимальна склейка крайок
- дуже високий ступінь маложумності та оптимізації потоків завдяки системі AirStream-System
- значно збільшений ступінь вловлювання стружки завдяки системі AirStream-System
- збільшення стійкості інструмента завдяки зниженню необхідності багаторазового різання та найкращій концентричності обертання
- зменшення забруднення машини стружкою
- дуже висока якість різання через великий осьовий кут та найкращу концентричність обертання

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
100 [мм]	63 [мм]	34 [мм]	HSK 32R [мм]	3+3	18500 [хв-1]	HOLZ-HER FG701	симетричний	186759	186760

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M10x40 ISO 10642-10.9	995121	1	186761
Перехідні кільця	25x3x9	955530	1	186762
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

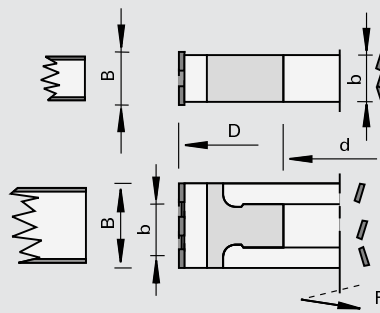
222220

DIAMAX airFace фугувальна фреза DP

Продукт



Креслення

LEUCO
DIAMAX
airFace

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- верстати прохідного типу
- верстати крайколичкувальні
- для малощумного фугування без відколів масивної деревини й деревостружкових плит з покриттям і без з акцентом на зменшення шуму

Виконання

- корпус інструмента із сталі з поверхнею airFace
- інтегровані балансувальні гвинти
- посилені алмазні різці
- зменшений обсяг пазухи для стружки
- осьовий кут 35°
- зона заточки 1,5 мм

Переваги

- шум знижений ще на -1 дБ (А) за рахунок дизайну airFace і зменшеного обсягу пазухи для стружки порівняно з версією LowNoise
- великий ресурс стійкості і висока якість різку завдяки великому осьовому куту
- можлива обробка плит товщиною 8 мм без додаткового регулювання

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
60	64,5	62	25	2+2	8x3,3	31000	Felder/Format 4	несиметричний	186382	186381
70	43,2	61	25	2+2	8x3,3	24000	EBM, Hebrock	несиметричний	186380 s	186379 s
70	50,3	31	30	2+2	8x3,3	24000	HOLZ-HER 1801 (старі)	несиметричний	186390 s	186389 s
80	36	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	майже симетричний	186364 s	186364 s
80	64	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	симетричний	186365	186365
80	43,2	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	симетричний	186366	186366
80	64,5	62	25	2+2	8x3,3	23300	Felder/Format 4	несиметричний	186384 s	186383 s
85	43,2	50	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	несиметричний	186408	186409
85	64,5	70	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	несиметричний	186410 s	186411 s
100	64	75	30	3+3	8x3,3	19000	Biesse	симетричний	186367 s	186367 s
100	43,2	75	30	3+3	8x3,3	19000	Biesse	симетричний	186368 s	186368 s
100	64,5	40,6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	несиметричний	186371	186372
100	43,2	40,6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	несиметричний	186373	186374
100	43,2	42	25	2+2	8x3,3	19000	Brandt Ambition 1110 F (KDF 110), 1120 FC (KDF 120 C)	несиметричний	186376 s	186375 s
100	43,2	61	30	2+2	8x3,3	19000	EBM / Hebrock	несиметричний	186378	186377
100	43,2	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER до 2008 року, SCM-Stefani	несиметричний	186385	186386
100	64,5	60,6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM-Stefani	несиметричний	186412	186413
100	43,2	60,6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM-Stefani	несиметричний	186414	186415
100	64,5	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER до 2008 року, SCM-Stefani, EBM	несиметричний	186387	186388
125	64,5	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	несиметричний	186391 s	186392 s
125	43,2	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	несиметричний	186395	186396
125	43,2	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симетричний	186399	186399
125	64	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симетричний	186400	186400
125	29	34	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симетричний	186401	186401
125	36	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симетричний	186402	186402
125	64,5	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	несиметричний	186393 s	186394 s
125	43,2	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	несиметричний	186397	186398
125	43,2	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	несиметричний	186404 s	186405 s
125	64,5	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	несиметричний	186406 s	186407 s
150	43,2	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag	симетричний	186403	186403
150	64	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag	симетричний	186519	186519
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]	
150	29	40	30	4+4	8x3,3	12000	референція фугування Homag (WZ10/ WZ14), агрегат AF11/AW22/ AW12	несиметричний	186743	186744
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]				

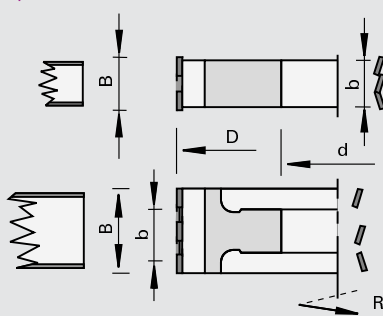
222220

Фугувальна фреза DIAMAX DP LowNoise

Продукт



Креслення



Верстат/Застосування

- І верстати прохідного типу
- І для тихого фугування без виривів вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- І симетричне та несиметричне виконання
- І може використовувється праворуч та ліворуч
- І осьовий кут з шевронними зубами
- І спіральне розташування різальних крайок
- І зона заточки 1,5 мм

Переваги

- І оптимальна склейка крайок
- І з оптимізацією шуму та потоків

Доповнення

- І напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]	
100	34	37,6	30	3+3	8x3,3	19000	IMA, Brandt	несиметричний	184673	184672
100	53	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER агрегат 1961	асиметрично	182173 s	182172 s
100	63	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER агрегат 1961 починаючи з 2008, Homag	несиметричний	182692 s	182693 s
125	43	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симетричний	184029	184029
125	43	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag агрегат S2	симетричний	185662 s	185662 s
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симетричний	184030	184030
150	43	40	30	4+4	8x3,3	12000	референція фугування Homag (WZ10/ WZ14), агрегат AF11/AW22/ AW12	несиметричний	185258 s	185257 s
150	63	40	30	4+4	8x3,3	12000	референція фугування Homag (WZ10/ WZ14), агрегат AF11/AW22/ AW12	несиметричний	184763	184764
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]				

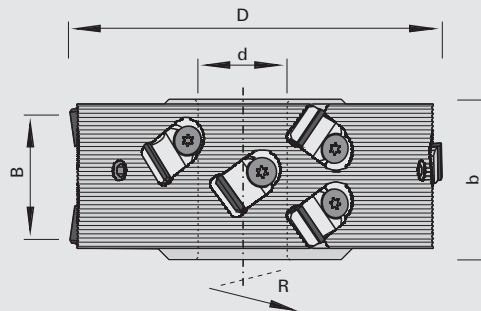
220220

Фугувальні ножові голівки DIAMAX SmartJointer airFace DP

Продукт



Креслення



LEUCO
SmartJointer airFace

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І крайколичкувальні верстати для малощумного фугування за допомогою змінного фрезерування масивної деревини і деревно-стружкових плит з покриттям і без з акцентом на зменшення дисбалансу і шуму

Виконання

І корпус фрези з алюмінію з поверхнею airFace
І з алмазними змінними різцями з нержавіючої сталі
І алмазний змінний різець з інтегрованою пазухою для стружки з нержавіючої сталі
І осьової кут 35°
І зона заточки 1,5 мм

Переваги

І додаткове зниження шуму до -3 дБ (A) за рахунок дизайну airFace
І зменшена споживана потужність завдяки легкій вазі корпусу з алюмінію
І зменшення навантаження на підшипники шпинделя завдяки зниженню дисбалансу
І алмазні змінні різці, включаючи зносостійкий пазах для відводу стружки
І чудова якість різку завдяки великому осьового куту
І антикорозійний захист всього інструменту завдяки змінним різцям з нержавіючої сталі

Доповнення

І **УВАГА!** При зміні різців обов'язково дотримуйтесь інструкції
І алмазні змінні різці - кількість в упаковці 4 шт.
І торцювальна насадка пакувальна одиниця 2 шт.
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

SmartJointer airFace Ø D=70 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax		кількість алмазні змінні різці	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	43	61	25	2+2	18700	несиметричний EBM	8	186037	186038
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]		шт.		

Запасні частини

Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
алмазні змінні різці Ø D=70 / 35°	17,2x8,9x14,2	4	186076
	[мм]	шт.	

SmartJointer airFace Ø D=80 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax		кількість алмазні змінні різці	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
80	64	63	25	2+2	16400	несиметричний Felder/Format 4	12	186040 s	186039 s
80	43	53	30	2+2	16400	симетричний Biesse	8	186031	186031
80	64	52	30	3+3	16400	симетричний Biesse	18	186032 s	186032 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]		шт.		

Запасні частини

Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
алмазні змінні різці Ø D=80 / 35°	17,2x8,9x14,2	4	186077
	[мм]	шт.	

SmartJointer airFace Ø D=85 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax		кількість алмазні змінні різці	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
85	48	50	30	3+3	15500	несиметричний Ott	15	186058	186057
85	63	50	30	3+3	15500	несиметричний Ott	18	186060 s	186059 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]		шт.		

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №	
алмазні змінні різці	Ø D=85 / 35°	17,2x8,9x14,2	232239	4	186078
	[мм]		шт.		

SmartJointer airFace Ø D=100 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax		кількість алмазні змінні різці	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
100	43	61	30	2+2	13000	несиметричний EBM	8	186034 s	186033 s
100	64	61	30	2+2	13000	несиметричний EBM	12	186035 s	186036 s
100	43	40,6	25	2+2	13000	несиметричний Brandt 1110F, 1120 FC	8	186071	186072
100	43	40,6	30	3+3	13000	несиметричний Brandt	12	186065	186066
100	64	40,6	30	3+3	13000	несиметричний Brandt, SCM	18	186073	186074
100	85	85	30	3+3	13000	несиметричний Brandt	24	186067 s	186068 s
100	106	85	30	3+3	13000	несиметричний Brandt	30	186069 s	186070 s
100	43	60,6	30	3+3	13000	несиметричний SCM	12	186063	186064
100	64	60,6	30	3+3	13000	несиметричний SCM	18	186062	186061
100	64	75	30	3+3	13000	симетричний Biesse	18	186030 s	186030 s
100	64	40	30	3+3	13000	симетричний HOLZ-HER 1804	18	186045 s	186046 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]		шт.		

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №	
алмазні змінні різці	Ø D=100 / 35°	17,2x8,9x14,2	232239	4	185250
	[мм]		шт.		

SmartJointer airFace Ø D=125 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax		кількість алмазні змінні різці	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
125	43	40	30	3+3	10500	симетричний Homag	12	186047	186047
125	64	40	30	3+3	10500	симетричний Homag	18	186048	186048
125	32,5	54	30	3+3	10500	несиметричний Homag	9	186307	186306
125	43,2	54	30	3+3	10500	несиметричний Homag	12	185971	185970
125	64,4	54	30	3+3	10500	несиметричний Homag	18	185973	185972
125	43,2	72	30	3+3	10500	несиметричний IMA 08.378	12	186051	186052
125	64,4	72	30	3+3	10500	несиметричний IMA 08.378	18	186049	186050
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]		шт.		

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №	
алмазні змінні різці	Ø D=125 / 35°	17,2x8,9x14,2	232239	4	185974
	[мм]		шт.		

SmartJointer airFace Ø D=125 / 43°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax		кількість алмазні змінні різці	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
125	45	57	30	3+3	10500	несиметричний IMA 08.379	15	186053 s	186054 s
125	63	57	30	3+3	10500	несиметричний IMA 08.379	21	186055	186056
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]		шт.		

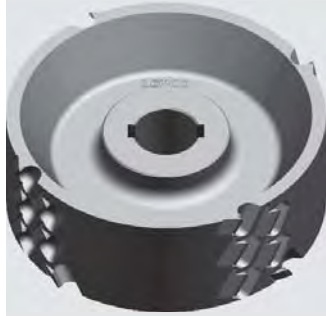
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №	
алмазні змінні різці	Ø D=125 / 43°	17,2x8,9x14,2	232239	4	186075
	[мм]		шт.		

Запасні частини / приладдя	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x13,5 T20	995125	10	185080
Торцева насадка Torx	T20	985730	2	185293
Динамометрична викрутка без насадок	5,0 Nm	985730	1	185292
	[мм]		шт.	

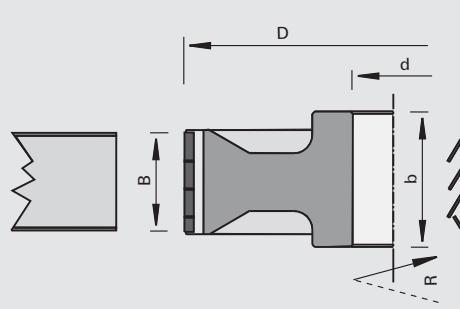
222220

Фугувальна фреза DIAMAX CM DP - Homag

Продукт



Креслення

LEUCO
DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І верстати прохідного типу Homag
І для фугування без виривів вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

І осьовий кут з шевронними зубами
І спіральне розташування різальних крайок
І зона заточки 1,5 мм

Переваги

І висока якість у фанерованих виробках
І оптимальний відвід стружки завдяки виконанню ChipMeister (з i-System для застосування на фугувальному агрегаті)
І малошумний

Доповнення

І використання в попутному обертанні або в протиобертанні
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
180	63	58,5	35	4+4	10x3,3	10000	181261 s	181262 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]		

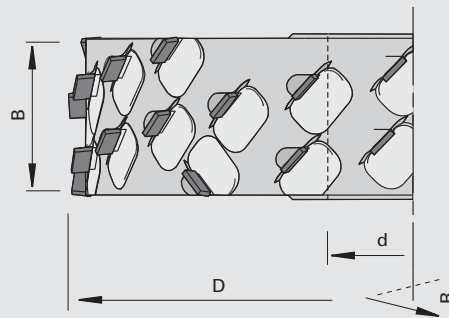
222020

Фугувальна фреза CM DP - однокладна

Продукт



Креслення



LEUCO
DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- крайколичкувальні верстати для застосування на захисних фрезерних агрегатах
- для фугування без виривів вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- не симетричне виконання
- великий осьовий кут, з шевронними зубами
- зона заточки 4 мм

Переваги

- оптимізована утилізація стружки завдяки версії ChipMeister
- немає забруднення верстата стружкою
- жодних несправностей через стружки
- зниження потужності аспірації
- оптимальна склейка крайок
- найкраща якість різку також з незафіксованим середнім шаром
- придатність для лазерної окантовки

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
180	43	48	35	5+5	10x3,3	10000	несиметричний	185065	185066
180	64,2	60	35	5+5	10x3,3	10000	несиметричний	185067	185068
180	32,4	37	35	6+6	10x3,3	10000	несиметричний	185131	185130
180	43	48	35	7+7	10x3,3	10000	несиметричний	185047 s	185048 s
180	64,2	60	35	7+7	10x3,3	10000	несиметричний	185049 s	185050 s
200	32,4	37	35	6+6	10x3,3	9000	несиметричний	185133 #	185132 #
200	43	48	35	6+6	10x3,3	9000	несиметричний	185069	185070
200	64,2	60	35	6+6	10x3,3	9000	несиметричний	185051 s	185052 s
200	43	48	35	8+8	10x3,3	9000	несиметричний	185053 s	185054 s
200	64,2	60	35	8+8	10x3,3	9000	несиметричний	185055 s	185056 s
200	43	48	35	10+10	10x3,3	9000	несиметричний	185057 s	185058 s
200	64,2	60	35	10+10	10x3,3	9000	несиметричний	185059 s	185060 s
220	43	48	35	12+12	10x3,3	8500	несиметричний	185061 s	185062 s
220	64,2	60	35	12+12	10x3,3	8500	несиметричний	185063 s	185064 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]			

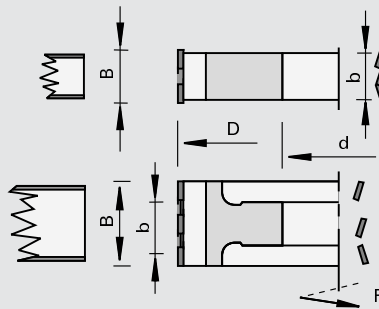
222120

DIAREX airFace фугувальна фреза DP

Продукт



Креслення



LEUCO
DIAREX
airFace

Полікристалчний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- верстати прохідного типу
- верстати крайколичкувальні
- для малощумного фугування без відколів масивної деревини й деревостружкових плит з покриттям і без з акцентом на зменшення шуму і вимоги до якості

Виконання

- корпус інструмента із сталі з поверхнею airFace
- інтегровані балансувальні гвинти
- посилені алмазні різці
- зменшений обсяг пазухи для стружки
- осьової кут 48°
- зона заточки 3 мм

Переваги

- шум знижений ще на -2 дБ (A) за рахунок дизайну airFace і зменшеного обсягу пазухи для стружки порівняно з версією LowNoise
- підвищений ресурс стійкості в порівнянні зі стандартними фугувальними фрезами
- оптимальна якість різку завдяки дуже великому осьовому куту
- підходить для технології «нульовий шов»
- підходить для абразивних плитних матеріалів, що вимагають особливої обережності в обробці
- можлива обробка плит товщиною 8 мм без додаткового регулювання

Доповнення

- Фрези з кількістю зубів Z=4+4 для подачі на верстатах від 22 м/хв!
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

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

[мм] [мм] [мм] [мм] [мм] [хв-1]

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]	
125	64	72	30	4+4	8x3,3	15000	IMA 08.378	несиметричний	186342 s	186343 s
125	26,9	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	несиметричний	186910 s	186911 s
125	32,2	77	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	несиметричний	186908 s	186909 s
125	42,8	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	несиметричний	186350 s	186351 s
125	64	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	несиметричний	186348 s	186349 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]				

змонтовано на гідро-буксі ідент. № 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]	
125	42,8	70/30	4+4	15000	IMA гідро 08.379	несиметричний	186352 s	186353 s
125	64	70/30	4+4	15000	IMA гідро 08.379	несиметричний	186354 s	186355 s
150	42,8	70/30	4+4	12000	IMA гідро 08.378	несиметричний	186344 s	186345 s
150	64	70/30	4+4	12000	IMA гідро 08.378	несиметричний	186346 s	186347 s
[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]				

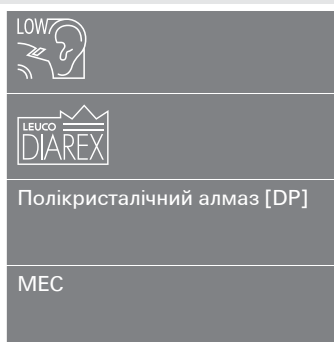
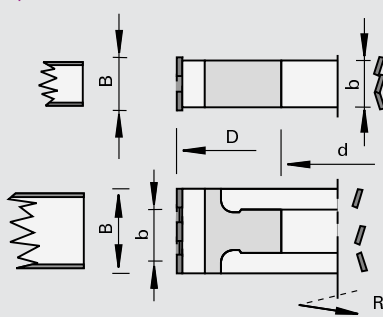
222120

DIAREX Фугувальна фреза CM DP LowNoise

Продукт



Креслення



Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати для тихого фугування без виривів вкритих меламіною смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- симетричне та несиметричне виконання
- великий осьовий кут з шевронними зубами
- нерівномірне розташування різальних крайок
- зона заточки 3 мм

Переваги

- оптимізована утилізація стружки завдяки версії ChipMeister
- немає забруднення верстата стружкою
- жодних несправностей через стружки
- зниження потужності аспірації
- оптимальна склейка крайок
- з оптимізацією шуму та потоків
- найкраща якість різку також у слабо ущільненому середньому шарі
- придатність для лазерної окантовки

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

змонтовано на гідро-буксі ідент. № 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]	
125	43	70/30	3+3	15000	IMA 08.378 - Hydro	несиметричний	184969 s	184970 s
125	43	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 - Hydro	несиметричний	185119 s	185118 s
125	43	70/30	5+5	15000	Homag Performance S2 - Hydro	симетричний	185169	185170
125	63	70/30	5+5	15000	Homag Performance S2 - Hydro	симетричний	185171	185172
150	43	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 / Performance S2 - Hydro	симетричний	185165	185166
150	63	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 / Performance S2 - Hydro	симетричний	185167	185168
[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]				

Змонтовано на оправленні HSK 63F, покращено Ідент. № 184787

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
150	43	HSK 63F	5+5	12000	Homag Power S2 HSK 63F	симетричний	185 173 s	185 174 s
150	63	HSK 63F	5+5	12000	Homag Power S2 HSK 63F	симетричний	185 175 s	185 176 s
[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]				

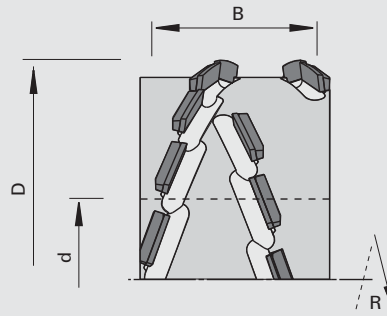
222226

Фугувальна фреза р-System CM DP - MAN

Продукт



Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MAN

Верстат/Застосування

- І фрезерний верстат з робочим столом
- І для високопродуктивного фугування без виривів та форматування масивної деревини (без сучків) вздовж та впоперек волокон
- І для високопродуктивного фугування та форматування вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів та лакованих поверхонь
- І фінішна якість також для матеріалів із вмістом волокон наприклад, плит з тканинним покриттям, лінолеуму з джутовими волокнами, корку та ін.

Виконання

- І симетричне виконання
- І не бомбірований
- І екстремально тягучий різ
- І зона заточки 1,5 мм

Переваги

- І максимальні якість різу та ресурс
- І можлива велика глибина різу

Доповнення

- І застосування в протиобертанні
- І подача, що рекомендується, на зуб: плитні матеріали 0,8 мм, масивна деревина 0,4 мм
- І за запитом можливий з випуклим виконанням
- І напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	осьовий	nmin-nmax		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
125	28,2	35,2	30	2+2	70	6100-10500	симетричний	184332	184332
125	47,8	54,8	30	2+2	70	6100-10500	симетричний	184333	184333
125	28,2	35,2	30	3+3	70	6100-10500	симетричний	184329 s	184329 s
125	47,8	54,8	30	3+3	70	6100-10500	симетричний	184330 s	184330 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	[хв-1]			

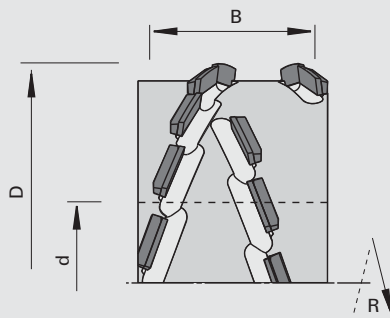
222324

p-System високопродуктивні фугувальні фрези CM DP

Продукт



Креслення



LEUCO
topline

LEUCO
p-system

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- крайколичкувальні верстати для високопродуктивного фугування без виривів та розкром масивної деревини (без сучків) вздовж та впоперек волокон
- для високопродуктивного фугування та розкром вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів та лакованих поверхонь
- фінішна якість також для матеріалів із вмістом волокон наприклад, плит з тканинним покриттям, лінолеуму з джутовими волокнами, корку і т. ін.

Виконання

- симетричне і несиметричне виконання
- різ, що екстремально тягнеться
- зона заточки 4 мм

Переваги

- максимальна якість різання та ресурс
- можлива велика глибина різання
- ідеально придатний для наклеювання крайок лазером

Доповнення

- застосування в протиобертанні
- подача, що рекомендується, на зуб: плитні матеріали 0,8 мм, масивна деревина 0,4 мм
- за запитом можливий з випуклим виконанням
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	47,8	41	30	3+3	8x3,3	27000	несиметричний	184079 s	184078 s
100	42,9	40,6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt, SCM	184074 s	184073 s
100	62,5	40,6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt, SCM	184077 s	184076 s
125	33,1	25	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	185818	185818
125	42,9	40,6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA 08.378	184961 s	184962 s
125	42,9	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	184987 s	184988 s
125	47,8	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	184071	184071
125	61,5	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	184328 s	184327 s
125	62,5	40,6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA 08.378	184963 s	184964 s
125	62,5	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	184989 s	184990 s
180	42,9	58,5	35	5+5	10x3,3	10000	майже симетричний	184085 s	184063 s
180	62,5	58,5	35	5+5	10x3,3	10000	майже симетричний	184086 s	184064 s
180	62,5	58,5	35	8+8	10x3,3	10000	майже симетричний	184087 s	184065 s
200	42,9	50	35	5+5	10x3,3	9000	майже симетричний	184088 s	184066 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]			

змонтовано на гідро-буксі ідент. № 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
125	42,9	70/30	3+3	15000	IMA гідро 08.378	184977 s	184978 s
125	42,9	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 Hydro	185127 s	185126 s
125	62,5	70/30	3+3	15000	IMA 08.378 Hydro	184979 s	184980 s
125	62,5	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 Hydro	185129 s	185128 s
[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]			

змонтовано на гідро-буксі ідент. № 172678

Ø D	B	Ø d	Z	nmax		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
200	42,9	60/40	8+8	9000	несиметричний	184068 s	184067 s
200	62,5	60/40	8+8	9000	несиметричний	184070 s	184069 s
[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]			

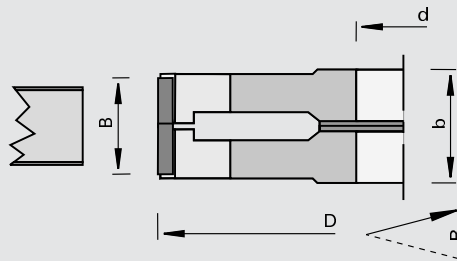
223020

Фугувальна фреза DP

Продукт



Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- верстати для обробки крайок для фугування без виривів вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- зона заточки 3,5 мм
- осьовий кут, з шевронними зубами
- Ø 150 мм: n max = 12 000 хв-1 / Ø 200 мм: n max = 9 000 хв-1
- з двох частин з проміжними кільцями

Переваги

- інструмент може переставлятися 3 рази = чотириразова стійкість на кожен інтервал заточки

Доповнення

- зазначені значення подачі застосовуються при Ø 150 мм: n = 9 000 хв-1 / Ø 200 мм: n = 6 000 хв-1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	рекомендована подача	Ідент. №
150	22-28	32	30	3+3	8x3	23	178798 s
200	22-28	32	35	4+4	10x4	20	178801 s
200	22-28	32	35	5+5	10x4	25	179073 s
200	22-28	32	35	6+6	10x4	30	178804 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[м/хв]	

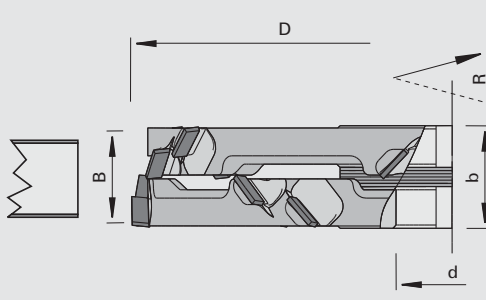
223020

Фугувальна фреза CM DP - двоскладова

Продукт



Креслення



LEUCO
DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- крайколичкувальні верстати
- для фугування без виривів вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- симетричне виконання
- двоскладові регульовані за допомогою дистанційних колець
- великий осьовий кут, з шевронними зубами
- зона заточки 4 мм

Переваги

- інструмент регулюється трьома кроками = чотири окремо заміряні інтервали між заточками на кожний інтервал між заточками
- оптимізована утилізація стружки завдяки версії ChipMeister
- немає забруднення верстата стружкою
- жодних несправностей через стружки
- зниження потужності аспірації
- оптимальна склейка крайок
- найкраща якість різки також з незафіксованим середнім шаром
- придатність для лазерної окантовки

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	n _{max}		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
200	22-28	32	35	6+6	10x3,3	9000	симетричний	185079	185079
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]			

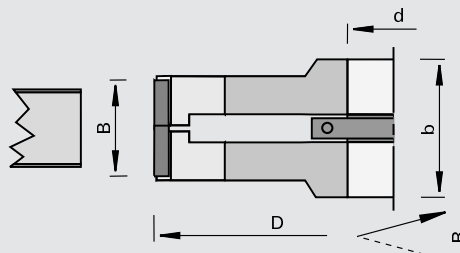
223020

Фугувальна фреза DP з плавним регулюванням

Продукт



Креслення

LEUCO
DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І універсальний двосторонній поперечно-профільний верстат з прецизійним валом (6-гранне кріплення)

І для фугування без виривів вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

І зона заточки 4,0 мм
І Ø 200 мм: n max = 9 000 хв-1
/ Ø 240 мм: n max = 6 000 хв-1

Переваги

І значне підвищення стійкості (довжини різання) завдяки високій точності по радіальному биттю через гідравлічне кріплення

І багаторазове регулювання забезпечує додавання довжини різання

І зменшення часу простою верстата через зручний в експлуатації регулювальний пристрій

Доповнення

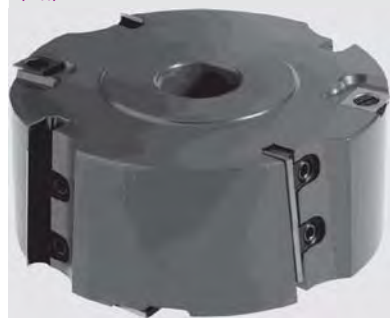
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

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

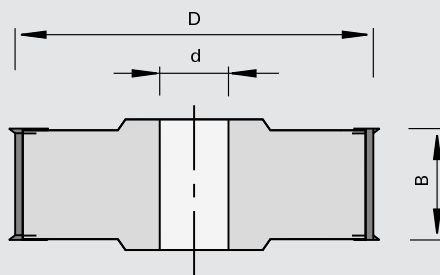
120265

Фугувальні і фальцювальні ножові голівки HW з осьовим кутом

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

І фрезерні верстати з робочим столом
І для фугування і фальцювання без відколів в масивній деревині та деревостружкових матеріалах
І Ident-No. 179181 також придатний для обробки РММА (плексиглас)

Виконання

І з різносторонніми осьовими кутами для різання з відтяжкою
І різальний матеріал: HW HL Board 05
І базовий корпус з високоякісного сплаву легких металів

Переваги

І оптимальне якість різу
І рівна поверхня

Доповнення

І застосування в протиобертанні

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax		Ідент. №
125	44	30	2+2	6100-10500	бомбірований	179181 s
140	60	30	4+4	5400-9400		179180
[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]		

Поворотні пластини	B	H	S	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
підрізач	14	14	2,0	для всіх	150558	10	003079
Змінні пластини				бомбірований	151567	10	179330
Поворотні пластини	50	12	1,5	179180	150515	10	003085
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	48x11x6	179181	925300	2	180632 s
Притискні планки	48x11x6	179180	925300	2	180346
Затискні деталі	12x8,5/M8L	для всіх	925100	2	180357
затискний штифт із різьбою	M8x26 SW4	для всіх	995161	10	180340
Гвинти з пласкою голівкою	M5x10,8 T15	для всіх	995125	10	180840
Викрутка	SW4x100	для всіх	985730	1	166091
Викрутка	T15x80	для всіх	985730	1	171188
	[мм]				

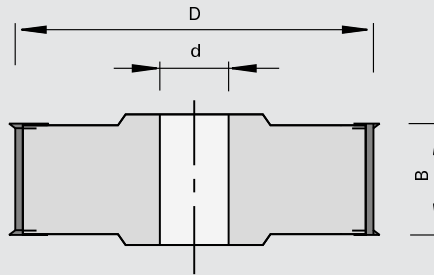
120255

Фугувальні і фальцювальні ножові голівки HW без осьового кута

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

І фрезерні верстати з робочим столом
І для фугування та фальцювання у масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

І різці без осьового кута
І різальний матеріал: HW HL Board 05

Переваги

Доповнення

І застосування в протиобертанні

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ідент. №
85	50	30	2+4		9000-15500	167038
100	30	30	2+4		7700-13300	167039 s
100	50	30	2+4		7700-13300	167040 s
125	30	30	2+4		6100-10500	167041
125	50	30	2+4		6100-10500	167043
125	50	35	2+4	10x4	6100-10500	167044 &
125	50	30	4+4		6100-10500	167046
125	50	35	4+4	10x4	6100-10500	167047 &
125	50	40	4+4	12x5	6100-10500	167048 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]	

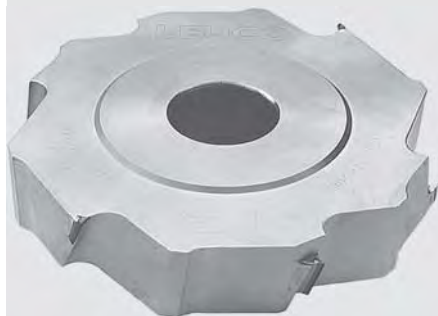
Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
підрізач	14	14	2,0	150558	10	003079
Поворотні пластини	30	12	1,5	150515	10	003083
Поворотні пластини	50	12	1,5	150515	10	003085
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=30	167039, 167041	925300	2	164185
Притискні планки	B=48	167038, 167040, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	925300	2	166984
Штифти з різьбою	M6x16 SW3	167039, 167041, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	995161	10	001617
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	167038, 167040	995161	10	180214
Гвинти з пласкою голівкою	M5x10,8 T15	для всіх	995125	10	180840
Викрутка	SW3x100	для всіх	985730	1	166090
Викрутка	T15x80	для всіх	985730	1	171188
Настановні шаблони	1,0	для всіх	985200	1	011103
	[мм]			шт.	

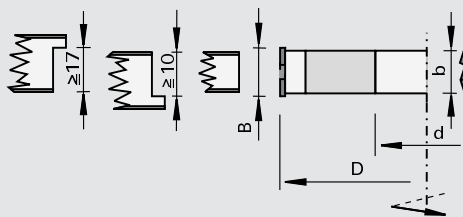
222225

DIAMAX Фугувальна і фальцювальна фреза DP

Продукт



Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MAN

Верстат/Застосування

І фрезерні верстати з робочим столом
І верстати Homag
І для фугування та вибірки чверті без вириків вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

І осьовий кут, з шевронними зубами
І зона заточки 1,5 мм

Переваги

Доповнення

І застосування в протиобертанні
І напрямок обертання по DIN-EN 50144

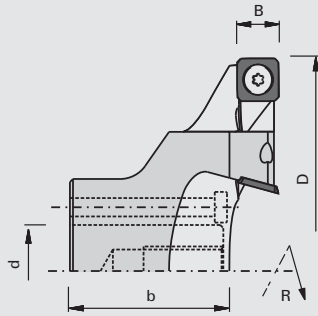
Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ідент. №
125	25	30	2+2	8x3	6100-10500	173710
125	25	50	2+2		6100-10500	173786 s
125	43	30	2+2	8x3	6100-10500	182705 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]	

120200

Ножові голівки HW для обробки плоскості і вибірки фальца (чверті)

Продукт

Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І фрезерні верстати з ЧПК
І для плоского фрезерування,
фальцювання і зняття тонкого
шару деревно-стружкових
матеріалів

Виконання

І різальний матеріал: HL Solid
20

Переваги

І висока продуктивність
різання під час пригонки
робочих поверхонь, наприклад,
методом обробки «нестинг»
І гладка та рівна поверхня
завдяки спеціальній геометрії
різців

Доповнення

І напрямок обертання по
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	DKN	Z	NL	nmax	Ідент. №
150	14	51,9	30	8x3,3	4	6/7/48	10100	182439 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[хв-1]	

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	14	14	2,0	150557	10	180932
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

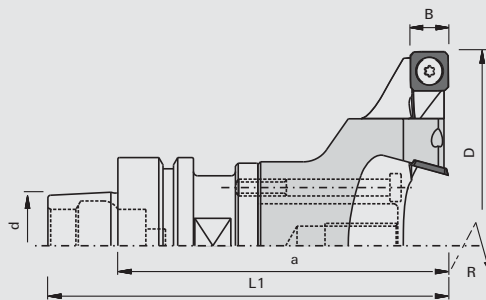
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x6 T20	995125	10	176199
Викрутка	T20x100	985730	1	166092
	[мм]		шт.	

128200

Ножові голівки для обробки площини та вибірки фальцю HW - змонтовано на оправленні

Продукт

Креслення



LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І фрезерні верстати з ЧПК
І для фрезерування по площині
й фальцювання в масивній
деревині

Виконання

І змонтований на перехіднику
HSK 63 F

Переваги

І висока продуктивність
різання під час пригонки
робочих поверхонь, наприклад,
методом обробки «нестинг»
І гладка та рівна поверхня
завдяки спеціальній геометрії
різців

Доповнення

І напрямок обертання по
DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	nmax	Идент. №
150	14	HSK 63F	138	113	4	10100	182440 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

Запасні частини

№ класу

УЕ

Идент. №

Оправлення з хвостовиком HSK

933069

1

183748

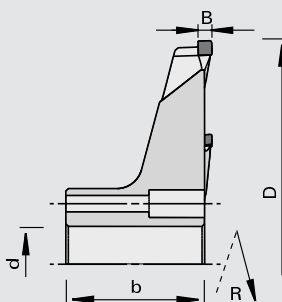
шт.

220020

Фреза DP для обробки площини та вибірки фальца (чверті)

Продукт

Креслення



LEUCO
DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І фрезерні верстати з ЧПК
І для плаского фрезерування,
фальцювання і зняття тонкого
шару деревно-стружкових
матеріалів

Виконання

І зона заточки 3,0 мм

Переваги

І висока продуктивність
різання під час пригонки
робочих поверхонь, наприклад,
методом обробки «нестинг»
І гладка та рівна поверхня
завдяки спеціальній геометрії
різців

Доповнення

І напрямок обертання по
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax	Идент. №
150	5,6	55	30	8	12700	182662 s
180	5,6	58	30	8	10300	182426 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

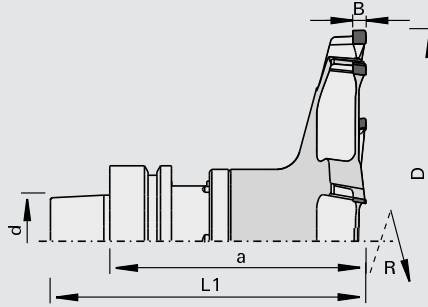
229020

Ножові голівки для обробки площини та вибірки фальцю DP - змонтовано на оправленні

Продукт



Креслення

LEUCO
DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І фрезерні верстати з ЧПК
І для фрезерування по площині
й фальцювання в масивній
деревині

Виконання

І змонтований на перехіднику
HSK 63F
І зона заточки 3,0 мм

Переваги

І висока продуктивність
різання під час пригонки
робочих поверхонь, наприклад,
методом обробки «нестинг»
І гладка та рівна поверхня
завдяки спеціальній геометрії
різців

Доповнення

І напрямок обертання по
DIN-EN 50144

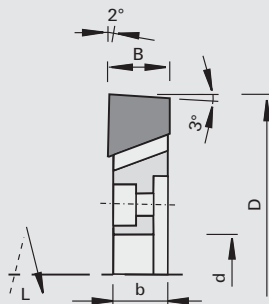
Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	n _{max}	Ідент. №
150	5,6	HSK 63F	128	103	8	12700	182661 s
180	5,6	HSK 63F	128	103	8	10300	182425 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

122200

Фреза HW для вирізання внутрішніх кутів - Homag

Продукт

Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

І обробні центри з ЧПК Homag
/ агрегат 7547
І для точного вифрезеруван-
ня внутрішніх кутів

Виконання

І n_{max} = 24 000 хв-1

Переваги

Доповнення

І напрямок обертання по
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ідент. №
75	15	13	16	4	182457
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

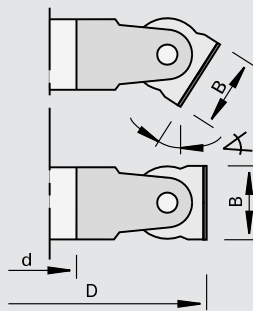
120305

Нахильна ножові голівки HW

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

І фрезерні верстати з робочим столом
І для зняття фаски, фугування і фальцювання в масивній деревині, а також облицьованих шпоном та пластиком деревостружкових матеріалах з регульованим кутом фаски

Виконання

І різці без осьового кута
І різальний матеріал: HW HL Board 05

Переваги

Доповнення

І застосування в протиобертанні
І фальцювка з додатковим підрізачем
І кут фаски до 60°, зворотній
І Ø 120 мм, кут фаски регулюється від 5° до 5°
І Ø 150 мм, кут фаски регулюється від 1° до 1°

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Ід. № зверху
120	40	30	2	6400-11000	179184 s
150	50	30	2	5200-9000	179185
150	50	40	2	5200-9000	180903 s
160	50	50	2	4800-8000	180904 s
[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

Підрізна шайба	Ø D	B	Ø d	Z	№ класу	УЕ	Ідент. №
	150	8,0	30	2	120255	1	179182 s
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
підрізач	14	14	2,0	150558	10	003079
Поворотні пластини	40	12	1,5	150515	10	164078
Поворотні пластини	50	12	1,5	150515	10	003085
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=40	925300	2	50930125 s
Притискні планки	B=50	925300	2	50930124
Гвинти для підрізачів	M5x6,8 T15	995125	10	180839
Штифти з різьбою	M6x16 SW3	995161	10	001617
Викрутка	SW3x100	985730	1	166090
Г-подібний торцевий ключ	SW6 DIN ISO 2936	985730	1	009675
	[мм]			шт.

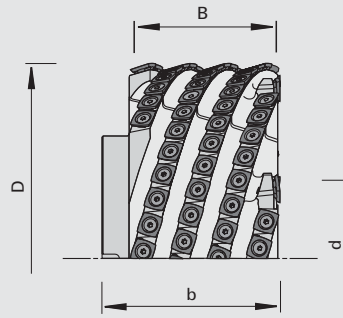
120281

Фугувально-фальцювальні фрези р-System HW

Продукт



Креслення



LEUCO
p-system

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- профільно-брусувальна лінія
- EWD FR 15, FR 16
- Linck VPF340
- для кутового фрезерування / профілювання

Виконання

- односкладний та сегментний
- з поворотними ножами, які використовують з чотирьох сторін
- різ, що екстремально тягнеться
- різальний матеріал: HW HL Solid 20

Переваги

- ніяких виривів в районі сучків
- істотне поліпшення якості різку в порівнянні з колишньою обробкою рубальними ножами
- кулястої фрези зі змінними ножами HW
- збільшена стійкість (до 8 млн. пог. м.)

Доповнення

- стружка не придатна для виготовлення паперу
- подача на зуб fz = 2-8 мм

Ø D	B	b	Ø d	Z	осьовий	
360	139,5	164	110	8+8	70	горизонтальна вісь зверху
360	139,5	164	110	8+8	70	горизонтальна вісь знизу
402	139	164	110	8+8	70	горизонтальна вісь зверху
402	139	164	110	8+8	70	горизонтальна вісь знизу
402	121	139	120/200	8+8	70	горизонтальна вісь зверху
402	121	139	120/200	8+8	70	горизонтальна вісь знизу
360	64	164	60	4+4	70	горизонтальна вісь справа
360	64	164	60	4+4	70	горизонтальна вісь зліва
360	64	164	60	5+5	70	горизонтальна вісь справа
360	64	164	60	5+5	70	горизонтальна вісь зліва
360	64	164	60	8+8	70	горизонтальна вісь справа
360	64	164	60	8+8	70	горизонтальна вісь зліва
360	89,2	164	60	6+6	70	горизонтальна вісь справа
360	89,2	164	60	6+6	70	горизонтальна вісь зліва
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

Поворотні пластини	B	H	S	LEUCODUR	№ класу	YE	Ідент. №
для Ø D = 360 мм	21	21	5,5	HL Solid 60	151559	10	186110
для Ø D = 402 мм	21	21	5,5	HL Solid 60	151559	10	186111
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	YE	Ідент. №	
Циліндричні гвинти	M14x60 ISO 4762 12.9	995111	10	185008	
Циліндричні гвинти	M14x80 DIN 4762 12.9	995111	10	185181	
Конусні приганяльні болти	M6x10 D7.8x20GRD 10.9	995191	10	184891	
Гвинти з пласкою голівкою	M7x17 T30 10.9	995125	10	185643	
Ремкомплект	Різьбові вставки, спіральне свердло, мітчик, вбудований шпіндель, цапфоломатель	M7	985200	1	185881 s
Helicoil®	M7x10,5	995490	10	50930340	
	[мм]		шт.		

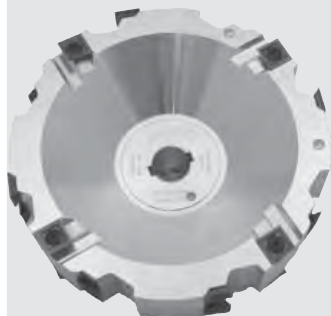
приладдя	№ класу	YE	Ідент. №	
Свердлильне пристосування	для Ø D=360 мм ліворуч та Helicoil® d=7,5 мм	997600	1	186440 s
Свердлильне пристосування	для Ø D=360 мм праворуч та Helicoil® d=7,5 мм	997600	1	186441 s
Свердлильне пристосування	для Ø D=360 мм ліворуч й отвори під різьблення d=5,5 мм	997600	1	186442 s
Свердлильне пристосування	для Ø D=360 мм праворуч й отвори під різьблення d=5,5 мм	997600	1	186443 s
			шт.	

приладдя		№ класу	УЕ	Ідент. №
Свердлильне пристосування	для Ø D=402 мм ліворуч та Helicoil® d=7,5 мм	997600	1	186444 s
Свердлильне пристосування	для Ø D=402 мм праворуч та Helicoil® d=7,5 мм	997600	1	186445 s
Свердлильне пристосування	для Ø D=402 мм ліворуч й отвори під різьблення d=5,5 мм	997600	1	186446 s
Свердлильне пристосування	для Ø D=402 мм праворуч й отвори під різьблення d=5,5 мм	997600	1	186447 s
				шт.

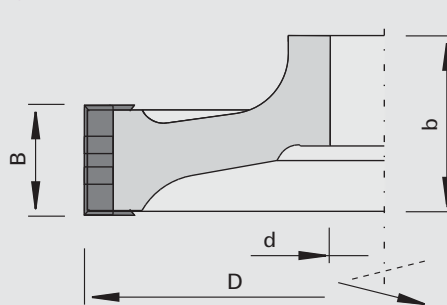
120261

Ножова голівка surfCut HW для нарізання шипів

Продукт



Креслення



LEUCO
surfCut

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

Обробні центру Hundegger, Weinmann
для фрезерування шипів, фальца, пазів, профілів

Виконання

з осьовим кутом
з поворотними ножами, які мають 4 леза
HW-підрізача
базовий корпус з високоміцного алюмінію

Переваги

висока продуктивність різання
зменшення доопрацювання
чистий малюнок на зрізі
різні варіанти використання
зниження частоти заміни різців
збільшений робочий ресурс

Доповнення

для оправлення HSK з подвійним клином без проміжних кілець
точні розміри та виконання ступиці узгодити з технологією застосування LEUCO

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

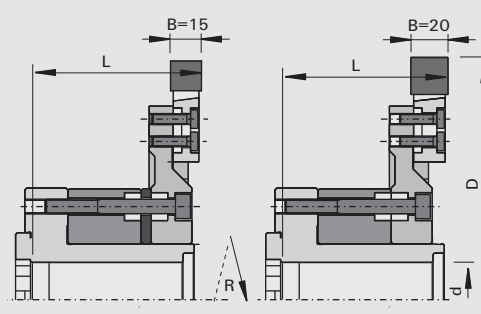
296590

Комбіновані набори профільних ножових голівок DP - підлогове покриття - не профільний

Продукт



Креслення

LEUCO
DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

Верстат/Застосування

І верстати прохідного типу
І універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
І для виготовлення повздовжніх і поперечних профілів у виробництві підлогових покриттів (ламінат, паркет і престижні вінілові плитки)

Виконання

І різці не профільовані
І модульна компоновка: бокса, фланець, ножова голівка і різець
І виконання від Z2 і до Z12
І всі складові є на складі

Переваги

І швидке, орієнтоване на клієнта, профілювання
І короткий термін постачання інструмента
І ідеально підходять для розробок і проб різних профілів

Доповнення

І окремі частини змонтовано у відповідні комплекти
І змінні різці можна профілювати незалежно від ножової голівки
І відтворюваність у разі заміни: макс. 0,05 мм у допуску на торцеве биття та концентричності обертання

Ø D	B	Ø d	Z	L	nmax	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
251	15	40	2	98	6000	185309 &	185308 &
251	15	40	3	98	6000	185311 &	185310 &
251	15	40	4	98	6000	185313 &	185312 &
251	15	40	6	98	6000	185315 &	185314 &
251	15	40	12	98	6000	185317 &	185316 &
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]		

Ø D	B	Ø d	Z	L	nmax	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
260,4	20	40	2	98	6000	185371 &	185381 &
260,4	20	40	3	98	6000	185372 &	185382 &
260,4	20	40	4	98	6000	185373 &	185383 &
260,4	20	40	6	98	6000	185374 &	185384 &
260,4	20	40	12	98	6000	185375 &	185385 &
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]		

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Непрофільовані алмазні різці	B=15	232921	4	185045
Непрофільовані алмазні різці	B=20	232921	4	185370
Корпуси для профільних ножових голівок	210X23X60	396291	1	185043
Проміжні кільця (тільки для B=15)	Ø119x5,0xØ60	955520	1	185365
Проміжні кільця	Ø119x39,5xØ60	955520	1	185044
Циліндричні гвинти	M6x20-8.8 DIN 6912	995111	10	185355
Циліндричні гвинти	M8x70 DIN EN ISO 4762	995111	10	179470
Гідравлічні затискні букси	Ø120x96xØ60/40	933030	1	172678
	[мм]		шт.	

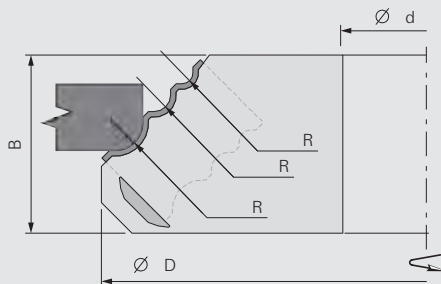
120325

Мультипрофільні ножові голівки HW Rundstar

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

І фрезерні верстати з робочим столом
І для профілювання в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

І різці без осьового кута
І різальний матеріал: HW HL Solid 20
І базовий корпус з високоміцного алюмінію
І з обмеженням товщини стружки

Переваги

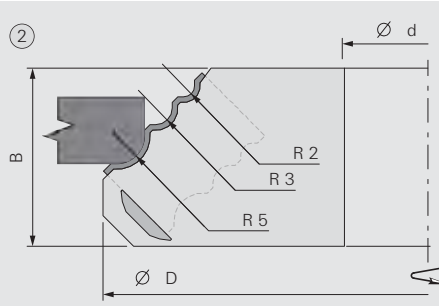
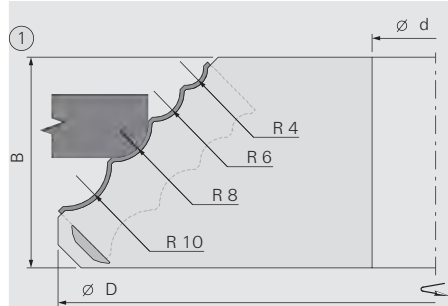
Доповнення

І застосування в протиобертанні

R	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	nmin-nmax	Ідент. №
2, 3, 5	140	32	30	2	2	5400-6400	50661673 s
4, 6, 8, 10	180	50	30	2	1	4600-7800	50661672 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[хв-1]	

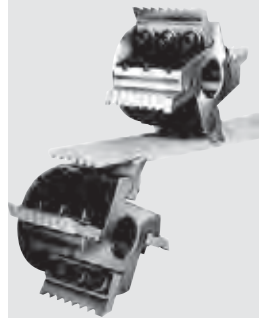
Поворотні пластини	Тип	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
Профільні змінні пластини HW	2	2, 3, 5	25	16	2,0	151547	2	50820002
Профільні змінні пластини HW	1	4,6,8,10	50	16	2,0	151547	2	50820001
		[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	23x11x6	925300	2	50591382 s
Притискні планки	48x11x6	925300	2	180346
Затискні деталі	12x8,5/M8L	925100	2	180357
затискний штифт із різьбою	M8x26 SW4	995161	10	180340
Викрутка	SW4x100	985730	1	166091
	[мм]		шт.	

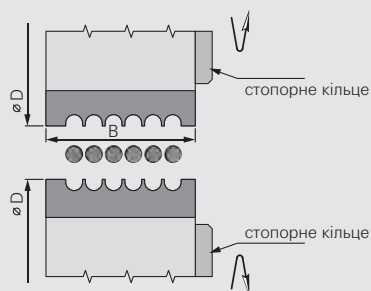


Калювальна ножова голівка HS

Продукт



Креслення



Верстат/Застосування

Багатошпиндельний фрезерний верстат-автомат для виготовлення гладких круглих стрижнів від 2 до 16 мм і коротких з'єднувальних шкантив з гофруванням від 6,1 до 16,1 мм в масивній деревині

Виконання

корпус зі сталі
2 або 4 кріплення ножів

Переваги

швидка зміна ножів
самоцентрувальна посадка ножа

Доповнення

опорна плита призначена для установки ножів в осьовому напрямі
інші профілі за запитом

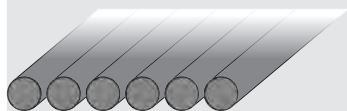
$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	$\varnothing d_{max}$	Z	n _{max}	Идент. №
102	50	35	40	2	6000	50389261 s
102	75	35	40	2	6000	50389262 s
102	100	35	40	2	6000	50389263 s
102	50	40	40	2	6000	50389264 s
102	75	40	40	2	6000	50389265 s
102	100	40	40	2	6000	50389266 s
102	125	40	40	2	6000	50389267 s
102	150	40	40	2	6000	50389268 s
102	50	35	40	4	6000	50389269 s
102	75	35	40	4	6000	50389270 s
102	100	35	40	4	6000	50389271 s
102	50	40	40	4	6000	50389272 s
102	75	40	40	4	6000	50389273 s
102	100	40	40	4	6000	50389274 s
102	125	40	40	4	6000	50389275 s
102	150	40	40	4	6000	50389276 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Идент. №
Циліндричні гвинти	M8x30	995111	10	180005
Підкладні шайби	B=8,4 DIN 125	995410	10	50945505 s
Г-подібний торцевий ключ	SW6x100	985730	1	180383 o
	[мм]		шт.	

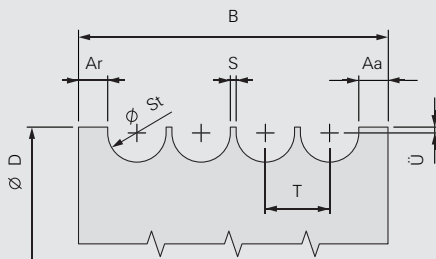
332990

Ножі HS для гладких круглих стрижнів

Продукт



Креслення



Високопродуктивна швидкорі-
зальна сталь [HS]

Верстат/Застосування

Виконання

Переваги

Доповнення

- | при невеликій кількості націнка + 50%
- | при проміжних розмірах націнка + 25% на кожен наступний менший розмір
- | при замовленні обов'язково вкажіть тип верстата!
- | ціна за штуку при одночасній купівлі 8 однакових ножів

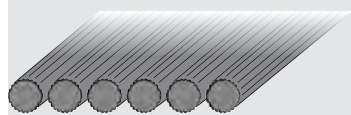
Ножі

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

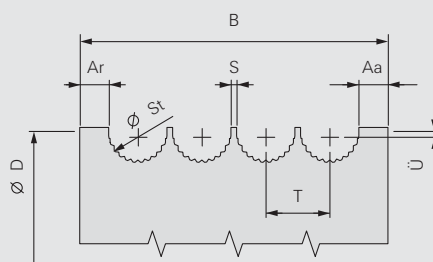
332990

Ножі HS для гофрованих шкантів

Продукт



Креслення

Високопродуктивна швидкорі-
зальна сталь [HS]

Верстат/Застосування

Виконання

Переваги

Доповнення

- ! при невеликій кількості націнка + 50%
- ! при проміжних розмірах націнка + 25% на кожен наступний менший розмір
- ! при замовленні обов'язково вкажіть тип верстата!
- ! ціна за штуку при одночасній купівлі 8 однакових ножів

Ножі

St= Ø шканту	6,1	7,1	8,1	10,1	11,1	12,1	13,1	14,1	15,1	16,1
кількість смужок гофрування	16	16	20	22	22	22	22	22	22	22
S = відстань між шкантами на ножі	1	1	1	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
T= поділ	7,1	8,1	9,1	11,1	12,6	13,6	14,6	15,6	16,6	17,6
D = діаметр	127	127	135	135	135	135	135	135	135	135
V=50 кількість шкантів	6	5	4	3	3	3	3	2	2	2
Ідент. № 50...	389300	389301	389302	389303	389304	389305	389306	389307	389308	389309
V=75 кількість шкантів	9	8	7	6	5	5	4	4	4	3
Ідент. № 50...	389310	389311	389312	389313	389314	389315	389316	389317	389318	389319
V=100 кількість шкантів	12	11	10	8	7	6	6	5	5	5
Ідент. № 50...	389320	389321	389322	389323	389324	389325	389326	389327	389328	389329
V=125 кількість шкантів	16	14	13	10	9	8	8	7	7	6
Ідент. № 50...	389330	389331	389332	389333	389334	389335	389336	389337	389338	389339
V=150 кількість шкантів				12	11	10	9	9	8	8
Ідент. № 50...				389340	389341	389342	389343	389344	389345	389346

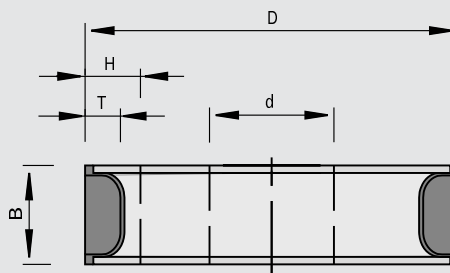
120607

SuperProfiler HW (внутрішній профіль) - MAN

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

І фрезерні верстати з робочим столом
І для стругання і профілювання в масивній деревині та деревостружкових матеріалах

Виконання

І різці без осьового кута
І n = 6 200 - 10 700 хв-1
І різальний матеріал: HW HL Board 06 для твердої деревини і деревно-стружкових матеріалів
І ріжучий матеріал: HW HL Solid 60 для м'якої деревини

Переваги

І ножова голівка для кріплення різних профільних змінних пластин

Доповнення

І застосування в протиобертанні
І змінні пластини вільно профілюються за бажанням клієнта
І комплектування: ножова голівка із затискними елементами без змінних, опорних і обмежувальних пластин

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	ескіз	Ідент. № не профільний
125	40	30	35	13	2	SP 1	167263
125	60	30	35	15	2	SP 2	167264
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[шаблон на півці]	

Бланкети	B	H	LEUCODUR	ескіз/шаблон на півці	№ класу	УЕ	Ідент. №
SP-бланкети	40,6	28,2	HL Board 06	SP 1	152526	10	179112
SP-бланкети	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 1	152529	10	177367
SP-бланкети	60,8	30,2	HL Board 06	SP 2	152526	10	179113
SP-бланкети	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 2	152529	10	177368
опорна пластини	40	26,5		SP 1	925402	2	178007
опорна пластини	60	28,5		SP 2	925402	2	178008
обмежувальні пластини	40	28		SP 1	925407	1	167267
обмежувальні пластини	60	30		SP 2	925407	1	167268
	[мм]	[мм]				шт.	

Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	36x12x8	167263	925300	2	166737
Притискні планки	58x12x8	167264	925300	2	166738
Спеціальні настановні гвинти	M8x24	для всіх	995191	10	167269
Викрутка	SW4x100	для всіх	985730	1	166091
	[мм]			шт.	

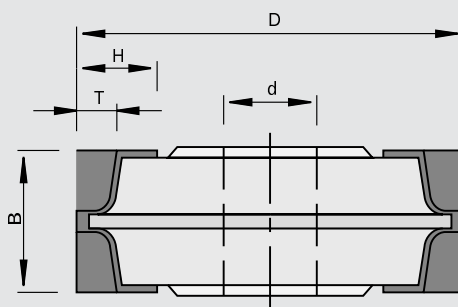
120607

SuperProfiler HW (зовнішній профіль) - MAN

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

І фрезерні верстати з робочим столом
І для профілювання в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

І різці без осьового кута
І $n = 6 \text{ 200} - 10 \text{ 700} \text{ хв}^{-1}$
І різальний матеріал: HW HL Board 06 для твердої деревини і деревно-стружкових матеріалів
І ріжучий матеріал: HW HL Solid 60 для м'якої деревини

Переваги

І ножова голівка для кріплення різних профільних змінних пластин

Доповнення

І застосування в протиобертанні
І змінні пластини вільно профілюються за бажанням клієнта
І комплектування: ножова голівка із затискними елементами без змінних, опорних і обмежувальних пластин

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	ескіз	Ідент. № не профільний
125	40	30	35	13	2	SP 3	167897 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[шаблон на плівці]	

Бланкети	B	H	LEUCODUR	ескіз/шаблон на плівці	№ класу	УЕ	Ідент. №
SP-бланкети	40,6	28,2	HL Board 06	SP 3	152526	10	179112
SP-бланкети	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 3	152529	10	177367
опорна пластини	40	26,5		SP 3	925402	2	178011
обмежувальні пластини	40	28		SP 3	925407	1	167898
	[мм]	[мм]				шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	36x12x8	925300	2	166737
Спеціальні настановні гвинти	M8x24	995191	10	167269
Викрутка	SW4x100	985730	1	166091
	[мм]		шт.	

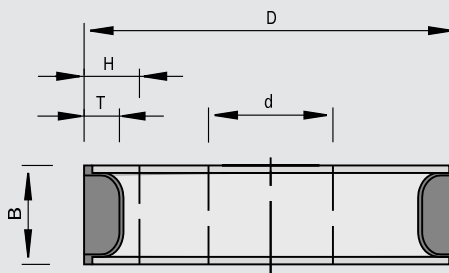
120602

SuperProfilер HW (внутрішній профіль) - MEC

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- калювальні верстати
- агрегати для фрезерування з копіром та агрегати для поздовжнього фрезерування ІМА
- для профілювання в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- різці без осевого кута
- різальний матеріал: HW HL Board 06 для твердої деревини і деревно-стружкових матеріалів
- ріжучий матеріал: HW HL Solid 60 для м'якої деревини

Переваги

- ножова голівка для кріплення різних профільних змінних пластин

Доповнення

- змінні пластини вільно профілюються за бажанням клієнта
- комплектування: ножова голівка із затискними елементами без змінних і опорних пластин

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	nmax	ескіз	Ідент. № не профільний
125	40	30	35	13	2	8x3	12000	SP 7	167439 s
125	40	31,75	35	13	2		12000	SP 7	167440 s
125	60	31,75	35	15	2		12000	SP 5	167442 s
150	40	30	50	13	3	8x3	10000	SP 7	166971
150	40	31,75	50	13	3		10000	SP 7	176184 s
150	40	35	50	13	3	10x4	10000	SP 7	166972
150	40	40	50	13	3	12x5	10000	SP 7	166973
150	60	30	50	15	3	8x3	10000	SP 5	166975 s
150	60	40	50	15	3	12x5	10000	SP 5	166977 s
150	60	31,75	35	25	3		7200	SP 4	176230 s
165	40	30	50	20	3	8x3	8500	SP 33	176088
180	40	35	50	13	3	10x4	8000	SP 7	166720 s
180	40	40	50	13	3	12x5	8000	SP 7	166721 s
180	60	35	50	15	3	10x4	8000	SP 5	166723 s
180	60	40	50	15	3	12x5	8000	SP 5	166724 s
180	60	31,75	50	25	3		6000	SP 4	168127 s
180	60	50	50	25	3		6000	SP 4	168131 s
180	80	40	50	25	3	12x5	6000	SP 6	167993 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]	[шаблон на плівці]	

Бланкети	B	H	LEUCODUR	ескіз/шаблон на плівці	№ класу	УЕ	Ідент. №
SP-бланкети	40,6	28,2	HL Board 06	SP 7	152526	10	179112
SP-бланкети	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 7	152529	10	177367
SP-бланкети	60,8	30,2	HL Board 06	SP 5	152526	10	179113
SP-бланкети	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 5	152529	10	177368
SP-бланкети	40,6	40,6	HL Board 06	SP 33	152526	10	179115
SP-бланкети	40,6	40,6	HL Solid 60	SP 33	152529	10	178844
SP-бланкети	60,6	45,6	HL Board 06	SP 4	152526	10	179999
SP-бланкети	60,6	45,6	HL Solid 60	SP 4	152529	10	178845
SP-бланкети	80,6	45,6	HL Board 06	SP 6	152526	10	180016
SP-бланкети	80,6	45,6	HL Solid 60	SP 6	152529	10	180017
опорна пластини	40	26,5		SP 7	925402	2	178007
опорна пластини	40	38		SP 33	925402	2	178006
опорна пластини	60	28,5		SP 5	925402	2	178008
опорна пластини	60	43		SP 4	925402	2	178009
опорна пластини	80	43		SP 6	925402	2	178013
	[мм]	[мм]					шт.

Запасні частини	Розмір	для ескізу/шаблону на плівці	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притисні планки	36x12x8	SP 7	925300	2	166737
Притисні планки	36x14x8	SP 33	925300	2	176096 s
Притисні планки	56x12x8	SP 4	925300	2	167055
Притисні планки	58x12x8	SP 5	925300	2	166738
Притисні планки	76x15x8	SP 6	925300	2	167989 s
Штифти з різьбою	M8x20 DIN EN ISO 4028		995161	10	001625
Викрутка	SW4x100		985730	1	166091
	[мм]			шт.	

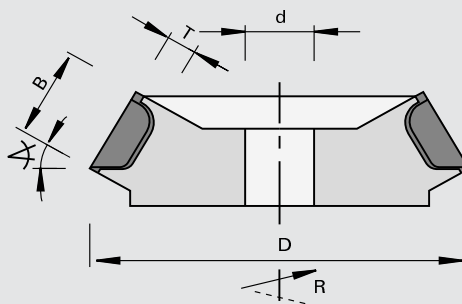
120622

SuperProfiler HW (зовнішній профіль) - MEC

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- калювальні верстати
- для профілювання в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Board 06 для твердої деревини і деревно-стружкових матеріалів
- ріжучий матеріал: HW HL Solid 60 для м'якої деревини

Переваги

- ножова голівка для кріплення різних профільних змінних пластин

Доповнення

- змінні пластини вільно профілюються за бажанням клієнта
- комплекткування: ножова голівка з затисковими елементами без змінних і опорних пластин
- напрямок обертання за DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	вигину	nmax	ескіз	Ідент. № [L] не профільний	Ідент. № [R] не профільний
165	40	30	40	13	3	8x3	30	9000	SP 13	167967 s	167968 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]	[хв-1]	[шаблон на плівці]		

Бланкети	B	H	LEUCODUR	ескіз/шаблон на плівці	№ класу	УЕ	Ідент. №
SP-бланкети	40,6	28,2	HL Board 06	SP 12 / 13	152526	10	179112
SP-бланкети	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 12 / 13	152529	10	177367
опорна пластини	40	26,5		SP 12 / 13	925402	2	178007
	[мм]	[мм]				шт.	

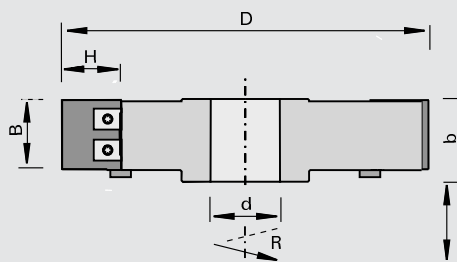
Запасні частини	Розмір		№ класу	УЕ	Ідент. №
Притисні планки	36x12x8	ліве	925300	2	166736
Притисні планки	36x12x8	праве	925300	2	166737
Штифти з різьбою	M8x20 DIN EN ISO 4028		995161	10	001625
Викрутка	SW4x100		985730	1	166091
	[мм]			шт.	

120603

Ножові голівки EcoPro HW (прямі) - MAN

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- І обробні центри
- І універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- І калювальні верстати
- І фрезерні верстати з робочим столом
- І для профілювання в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- І корпус ножової голівки з високоміцного алюмінієвого сплаву
- І різці без осьового кута
- І різальний матеріал: HW HL Board 06 для твердої деревини і деревно-стружкових матеріалів
- І ріжучий матеріал: HW HL Solid 60 для м'якої деревини

Переваги

- І корпус ножової голівки і змінні пластини індивідуально профілюються за вимогою клієнта

Доповнення

- І змінні пластини вільно профілюються за бажанням клієнта
- І корпус ножової голівки застосовується лише для одного профілю
- І напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	H	b	Ø d	Ø dmax	Z	nmin-nmax	EP-№	ескіз	Ідент. № не профільний
125	30	30	36	30	30	3	7700-10480	50	EP 382	179050 s
125	40	30	46	30	30	3	7700-9480	51	EP 384	179051 s
125	50	33	56	30	30	3	7700-8420	52	EP 386	179052 s
150	30	30	36	30	50	3	6200-9620	53	EP 382	179053 s
150	40	30	46	30	50	3	6200-8420	54	EP 384	179054 s
150	50	33	56	30	50	3	6200-7300	55	EP 386	179055 s
180	30	30	36	30	50	4	4800-8600	56	EP 382	179056 s
180	40	30	46	30	50	4	4800-7520	57	EP 384	179057 s
180	50	33	56	30	50	4	5200-6500	58	EP 386	179058 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]		[шаблон на плівці]	

Бланкети для Ід.№	B	H	LEUCODUR	ескіз/шаблон на плівці	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Board 06	EP 382	152586	10		178528
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Solid 60	EP 382	152589	10		179528
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Board 06	EP 384	152586	10		178534
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Solid 60	EP 384	152589	10		179534
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06	EP 386	152586	10		178540
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60	EP 386	152589	10		179540
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Board 06 topline	EP 382	152786	10	179585 &	179586 &
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	EP 382	152789	10	179659 &	179660 &
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Board 06 topline	EP 384	152786	10	179597 &	179598 &
	[мм]	[мм]				шт.		

Бланкети для Ід.№	В	Н	LEUCODUR	ескіз/шаблон на плівці	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	EP 384	152789	10	179671 &	179672 &
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06 topline	EP 386	152786	10	179609 &	179610 &
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60 topline	EP 386	152789	10	179683 &	179684 &
	[мм]	[мм]					шт.	
Запасні частини	Розмір			№ класу	УЕ	Ідент. №		
Гвинти	M4,5x4,6x9 T15			995195	10	178239		
Викрутка	T15x80			985730	1	171188		
	[мм]					шт.		

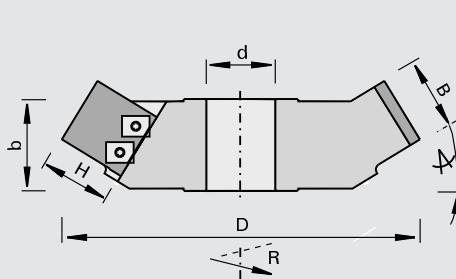
120613

Ножові голівки EcoPro HW (вигнуті) - MAN

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- І обробні центри
- І універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- І калювальні верстати
- І фрезерні верстати з робочим столом
- І для профілювання в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- І з осьовим кутом
- І різальний матеріал: HW HL Board 06 для твердої деревини і деревно-стружкових матеріалів
- І ріжучий матеріал: HW HL Solid 60 для м'якої деревини

Переваги

- І корпус ножової голівки і змінні пластини індивідуально профілюються за вимогою клієнта

Доповнення

- І змінні пластини вільно профілюються за бажанням клієнта
- І корпус ножової голівки застосовується лише для одного профілю
- І напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	В	Н	Ь	Ø d	Ø dmax	Z	вигину	nmin-nmax	EP-№	ескіз	Ідент. № [L] не профільний	Ідент. № [R] не профільний
150	40	30	49	30	30	3	30	6300-7460	59	EP 390	179350 s	179059 s
180	40	30	50	30	50	4	30	5000-6580	61	EP 390	179355 s	179061 s
180	50	33	57	30	50	4	30	5000-5700	62	EP 392	179358 s	179062 s
165	40	30	46	30	30	3	45	5300-6920	63	EP 396	179360 s	179063 s
165	50	33	53	30	30	3	45	4600-6040	64	EP 398	179362 s	179064 s
195	40	30	46	30	50	4	45	5300-6160	65	EP 396	179365 s	179065 s
195	50	33	53	30	50	4	45	4600-5320	66	EP 398	179368 s	179066 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	[хв-1]		[шаблон на плівці]		

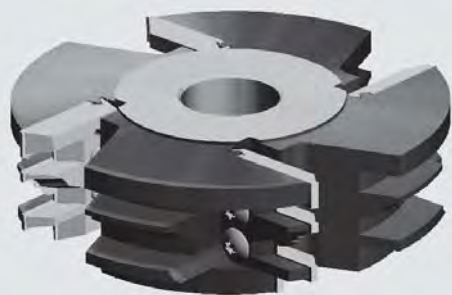
Бланкети для Ід.№	В	Н	LEUCODUR	ескіз/шаблон на плівці	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108, 179349, 179350, 179353, 179354, 179355, 179359, 179360, 179363, 179364, 179365	40,1	30,4	HL Board 06	EP 396	152586	10		178534
	[мм]	[мм]						шт.

Бланкети для Ід.№	В	Н	LEUCODUR	ескіз/шаблон на плівці	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108, 179349, 179350, 179353, 179354, 179355, 179359, 179360, 179363, 179364, 179365	40,1	30,4	HL Solid 60	EP 396	152589	10		179534
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110, 179351, 179352, 179356, 179357, 179358, 179361, 179362, 179366, 179367, 179368	49,9	33	HL Board 06	EP 398	152586	10		178540
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110, 179351, 179352, 179356, 179357, 179358, 179361, 179362, 179366, 179367, 179368	49,9	33	HL Solid 60	EP 398	152589	10		179540
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30,4	HL Board 06 topline	EP 390, EP 396	152786	10	179597 &	179598 &
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	EP 390, EP 396	152789	10	179671 &	179672 &
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Board 06 topline	EP 392 / 398	152786	10	179609 &	179610 &
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Solid 60 topline	EP 392 / 398	152789	10	179683 &	179684 &
	[мм]	[мм]				шт.		
Запасні частини			Розмір		№ класу	УЕ	Ідент. №	
Гвинти			M4,5x4,6x9 T15		995195	10	178239	
Викрутка			T15x80		985730	1	171188	
			[мм]			шт.		

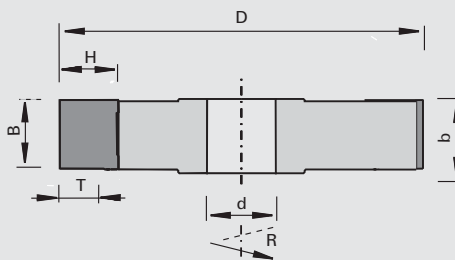
120604/120606

UltraProfilер plus - Ножові голівки HW (прямі) - MAN

Продукт



Креслення

LEUCO
ultraprofilер plus

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- І обробні центри
- І універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- І калювальні верстати
- І фрезерні верстати з робочим столом
- І для профілювання в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- І корпус ножової голівки з високоміцного алюмінієвого сплаву
- І з осьовим кутом
- І різальний матеріал: HW HL Board 06 для масивної деревини та деревостружкових матеріалів

Переваги

- І можлива велика глибина профілю
- І корпус ножової голівки та змінні пластини індивідуально профілюються за вимогами замовника
- І швидкість різання до 80 м/с
- І точність по радіальному биттю 0,03 мм

Доповнення

- І можлива поставка змінних пластин у виконанні topline (полірована передня поверхня зуба, високоточне шліфування задньої поверхні зуба)
- І при більш високому осьовому куті можливе зменшення числа зубів
- І напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	H	Ø d	Ø dmax	T	Z	nmin-nmax
115	15	30	30	30	15	2-3	6500-13300
125	15-60	40	30	30	26	2-4	6500-12300
150	15-60	40	30	50	26	2-6	5500-10200
180	15-60	40	30	50	26	2-6	5000-8500
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]

Бланкети	B	H	S	LEUCODUR	№ класу	YE	Ідент. №
	15	30,4	2,0	HL Board 06	152516	10	183056
	20	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	183057
	25	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	183058
	32	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182419
	40	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182420
	50	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182421
	60	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182422
	[мм]	[мм]	[мм]				шт.

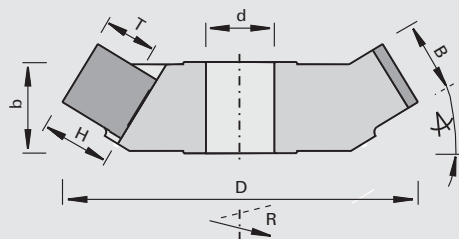
Бланкети	B	H	S	LEUCODUR	№ класу	YE	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
	15	30,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183680 o	183680 o
	20	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183681 o	183681 o
	25	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183682 o	183682 o
	32	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182563 o	182562 o
	40	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182565 o	182564 o
	50	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182567	182566
	60	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182569 o	182568 o
	[мм]	[мм]	[мм]				шт.	

120614/120616

UltraProfiler plus - Ножові голівки HW (вигнуті) - MAN

Продукт

Креслення



LEUCO
ultraprofiler plus

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- І обробні центри
- І універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- І калювальні верстати
- І фрезерні верстати з робочим столом
- І для профілювання в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- І корпус ножової голівки з високоміцного алюмінієвого сплаву
- І з осьовим кутом
- І різальний матеріал: HW HL Board 06 для масивної деревини та деревно-стружкових матеріалів

Переваги

- І можлива велика глибина профілю
- І корпус ножової голівки та змінні пластини індивідуально профілюються за вимогами замовника
- І швидкість різання до 80 м/с
- І точність по радіальному биттю 0,03 мм

Доповнення

- І можлива поставка змінних пластин у виконанні topline (полірована передня поверхня зуба, високоточне шліфування задньої поверхні зуба)
- І при більш високому осьовому куті можливе зменшення числа зубів
- І напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	H	Ø d	Ø dmax	T	Z	nmin-nmax
150	32-40	40	30	30	26	2-6	5100-10200
165	32-50	40	30	30	26	2-6	5100-9200
180	40-60	40	30	50	26	2-6	5000-8500
195	40-60	40	30	50	26	2-8	4800-7800
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]

Бланкети	B	H	S	LEUCODUR	№ класу	УЕ	Ідент. №
	15	30,4	2,0	HL Board 06	152516	10	183056
	20	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	183057
	25	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	183058
	32	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182419
	40	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182420
	50	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182421
	60	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182422
	[мм]	[мм]	[мм]				шт.

Бланкети	B	H	S	LEUCODUR	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
	15	30,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183680 o	183680 o
	20	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183681 o	183681 o
	25	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183682 o	183682 o
	32	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182563 o	182562 o
	40	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182565 o	182564 o
	50	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182567	182566
	60	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182569 o	182568 o
	[мм]	[мм]	[мм]				шт.	

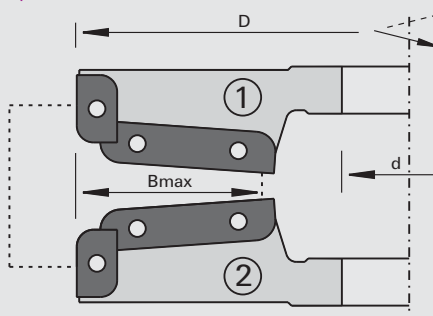
120645

Ножові голівки для зняття тонкого шару матеріалу HW - Silverline

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

І фрезерний верстат з робочим столом
І для зняття тонкого шару матеріалу при обробці касетних фільюнок з масивної деревини і деревних матеріалів

Виконання

І корпус інструмента зі сталі
І різці без осьового кута
І різальний матеріал: HW HL Board 05

Переваги

І Можливе застосування до 12 профілів в одному корпусі
І можливі інші варіанти профілю за рахунок регулювання по висоті

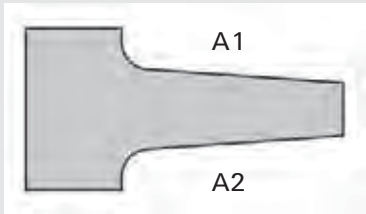
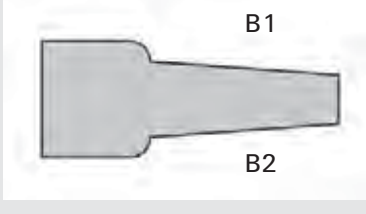
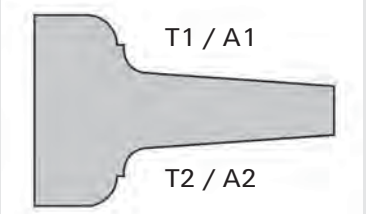
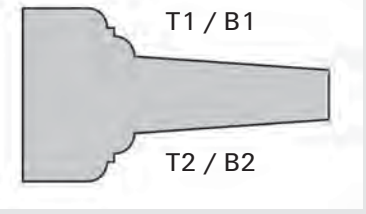
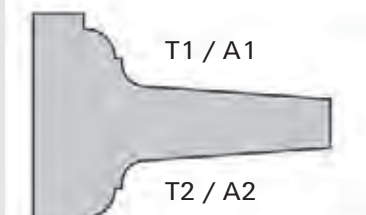
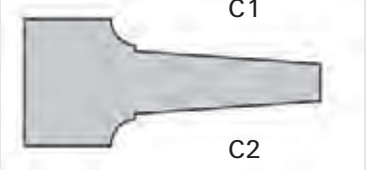

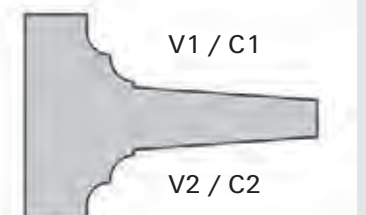
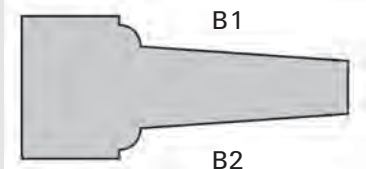
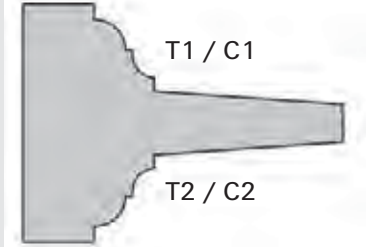
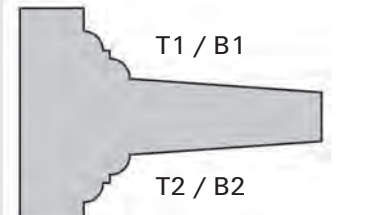
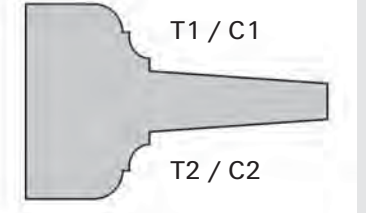
Доповнення

І Обсяг поставки: 1 ножова голівка для зняття тонкого шару матеріалу змонтована з ножом для профілю В (62556021, 62556022)
І альтернативні профілі не містяться у комплекті поставки

фреза номер	Ø D	Bmax	Ø d	Z	nmin-nmax	Ідент. №
1	200	60	30	2+2	3800 - 6500	L 68255130 o
2	200	60	30	2+2	3800 - 6500	R 68255230 o
1	200	60	40	2+2	3800 - 6500	L 68255140 o
2	200	60	40	2+2	3800 - 6500	R 68255240 o
1	200	60	50	2+2	3800 - 6500	L 68255150 o
2	200	60	50	2+2	3800 - 6500	R 68255250 o
	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

Поворотні пластини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Профільні різці, фрези для зняття тонкого шару матеріалу А1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 L	62556011 o
Профільні різці, фрези для зняття тонкого шару матеріалу А2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 R	62556012 o
Профільні різці, фрези для зняття тонкого шару матеріалу В1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 L	62556021 o
Профільні різці фрези для зняття тонкого шару матеріалу В2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 R	62556022 o
Профільні різці, фрези для зняття тонкого шару матеріалу С1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 L	62556031 o
Профільні різці, фрези для зняття тонкого шару матеріалу С2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 R	62556032 o
Профільні периферійні різці Т1	20x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 L	62556023 o
Профільні периферійні різці Т2	20x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 R	62556024 o
Профільні периферійні різці V1	20x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 L	62556013 o
Профільні периферійні різці V2	20x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 R	62556014 o
	[мм]				шт.

комбінації профілів

	A		B
	A/T		BT
	A/T		C
	A/V		CV
	B		CT
	B/T		CT

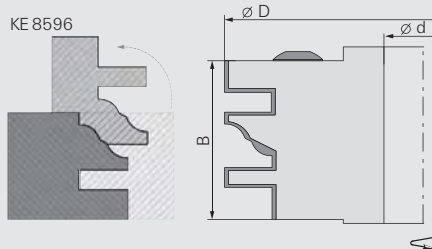
121625

ножові голівки для фрезерування контрпрофіля HW

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

Універсальні фрезерні верстати з робочим столом для фрезерування повздовжніх профілів і контр-профілів при виробництві дверей, меблів і касетних фільонок з масивної деревини і деревних матеріалів

Виконання

корпус інструмента з високоміцного алюмінієвого сплаву
різці без осьового кута
різальний матеріал: HW HL Board 06
з обмеженням товщини стружки

Переваги

ножова голівка для кріплення різних профільних змінних пластин
проста зміна ножів

Доповнення

складова фреза для контр-профілю, обладнана ножами з профілем KE8596
альтернативні профілі не входять в обсяг поставки

$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Z	n _{min} -n _{max}	Ідент. №
130 [мм]	40 [мм]	30 [мм]	2	6000-12000 [хв-1]	50664637

Поворотні пластини

LEUCODUR

№ класу

УЕ

Профільні змінні пластини KE7824	HL Board 06	151586	6	50687824 s
Профільні змінні пластини KE7826	HL Board 06	151586	2	50687826
Профільні змінні пластини KE7828	HL Board 06	151586	6	50687828 s
Профільні змінні пластини KE8596	HL Board 06	151586	6	50688596 s
Профільні змінні пластини KE8598	HL Board 06	151586	6	50688598 s

шт.

Запасні частини

Розмір

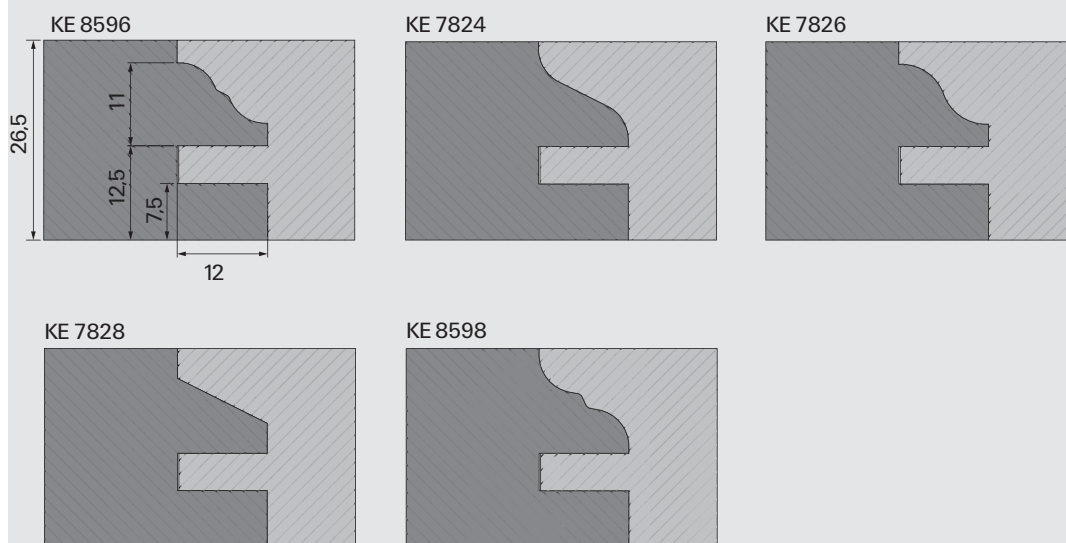
№ класу

УЕ

Ідент. №

Притисні планки	B=36	925300	2	50773906 #
Штифти з різьбою	M6x16 SW3	995161	10	001617
Викрутка	SW3x100	985730	1	166090

шт.



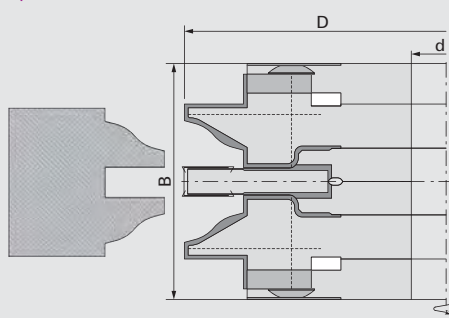
121625

складова фреза для контр-профілю HW

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

Універсальні фрезерні верстати з робочим столом для фрезерування профілів і контр-профілів в масивній деревині та деревних матеріалах

Виконання

різці без осьового кута
різальний матеріал: HW
Комбінований інструмент з модульною конструкцією

Переваги

ножова голівка для кріплення різних профільних змінних пластин
універсальне застосування при мінімальній затраті на інструмент

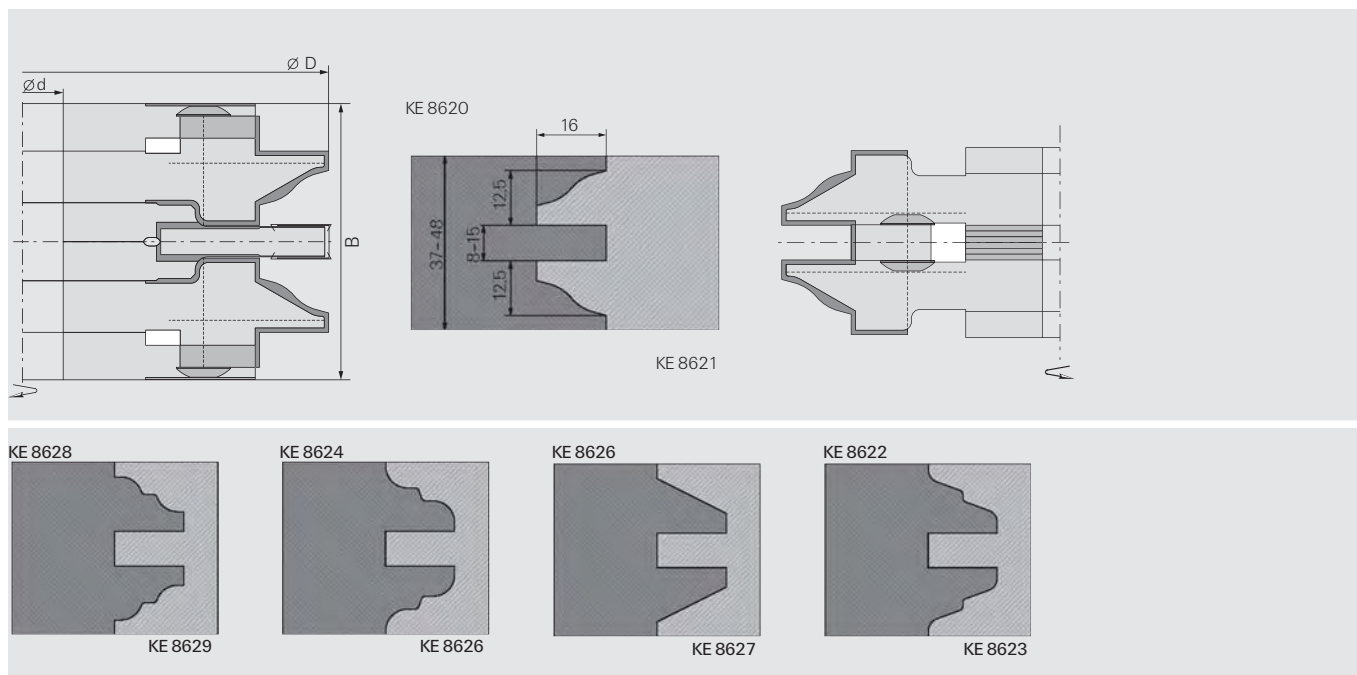
Доповнення

складова фреза для контр-профілю, обладнана ножами з профілем А
альтернативні профілі не входять в обсяг поставки

Ø D	B	Ø d	Z	профіль	nmin-nmax	Ідент. №
[мм]	[мм]	[мм]			[хв-1]	
160	37-48	30	2	A	4800-8200	50664655

Змінні пластини	профіль	B	H	S	LEUCODUR	№ класу	УЕ	Ідент. №
Профільні змінні пластини KE8620	A	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688620 s
Профільні змінні пластини KE8621	A	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688621 s
Профільні змінні пластини KE8622	B	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	2	50688622 #
Профільні змінні пластини KE8623	B	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688623 s
Профільні змінні пластини KE8624	C	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688624 s
Профільні змінні пластини KE8625	C	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688625 s
Профільні змінні пластини KE8626	D	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688626 s
Профільні змінні пластини KE8627	D	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688627 s
Профільні змінні пластини KE8628	E	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688628 s
Профільні змінні пластини KE8629	E	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688629 s
Зачисна (основна) поворотна пластина		7,5	12	1,5	HL Board 05	150515	10	50820007
Поворотні пластини		14	14	2,0	HL Solid 30	150518	10	50820014
		[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=23	925300	2	50774798 #
Притискні планки	B=7,2	925300	2	168074
Штифти з різьбою	M6x16 SW3	995161	10	001617
Штифти з різьбою	M5x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	050565
Гвинти з пласкою голівкою	M5x6 T20	995125	10	176199
Викрутка	SW3x100	985730	1	166090
Г-подібний торцевий ключ	SW2,5 DIN ISO 2936	985730	1	009671
Викрутка	T20x100	985730	1	166092
Настановні шаблони	0,3	985200	1	055883
Набори проміжних кілець	65/30x20 TK48	955521	1	50252708
	[мм]		шт.	

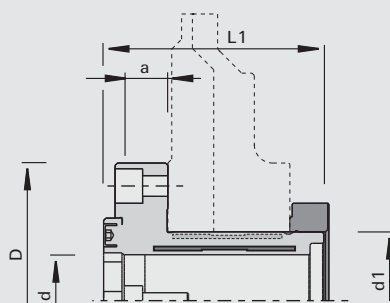


993030

Регульовальний вузол - ecoline - підлогове покриття

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- верстати прохідного типу
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- для виготовлення повздовжніх і поперечних профілів у виробництві підлогових покриттів (ламінат, паркет і престижні вінілові плитки)

Виконання

- система для регульованого 2-х складового профільного інструмента
- одинарна (184765) і подвійна (184770) зони тиску
- радіально-спрямоване посилення тиску

Переваги

- не прив'язана до інструмента
- система, багаторазового використання
- регулювання зверху за допомогою гайки

Доповнення

- базова модель
- виконання без самого інструмента
- обсяг поставки: бокс, гайка, набір пружин

Ø D	Ø d	Ø d1	a	L1		Ідент. №
120	40	60	20	98	з однією зоною тиску	184765
120	40	60	20	98	з двома зонами тиску	184770
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гідравлічні затискні букси	Ø120x96xØ60/40	184765	933030	1	184766
Гідравлічні затискні букси	Ø120x96xØ60/40	184770	933030	1	184771
Регульовальні гайки	M60x0,5x20,5 [мм]	для всіх	997300	1	184767
				шт.	

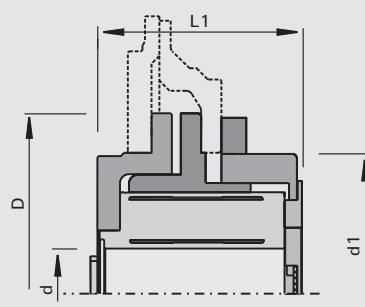
993030

Регульовальний вузол - topline - підлогове покриття

Продукт



Креслення



Верстат/Застосування

- верстати прохідного типу
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- для виготовлення повздовжніх і поперечних профілів у виробництві підлогових покриттів (ламінат, паркет і престижні вінілові плитки)

Виконання

- одиниця для профілювального інструмента з 2 частин, який можна налаштувати
- подвійна зона тиску
- посилення тиску, гідравтулка аксіальна

Переваги

- система, яка не залежить від інструмента, можливе багаторазове використання
- регулювання зверху за допомогою гайки
- допуск радіального / торцевого биття 0,03 мм

Доповнення

- topline модель
- виконання без самого інструмента
- обсяг поставки: бокса, Фланці

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	Ідент. №
160	40	125	93,7	186416
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гідравлічні затисні букси	Ø90x82xØ40	933030	1	186417
	[мм]		шт.	

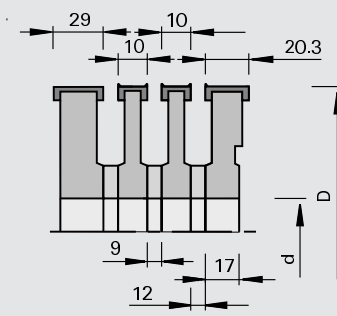
120450

Ножові головки HW для напрямних пазів

Продукт



Креслення



Верстат/Застосування

І калювальні верстати з обладнанням для фрезерування напрямних пазів Weipig для фрезерування направляючих пазів в масивній деревині

Виконання

І n max = 10 700 хв-1
І окремі інструменти з підрізним зубом
І ідент. № 180536, 186498 без підрізного зуба

Переваги

Доповнення

І застосування вздовж волокна
І увага: постачання запчастин для старих комплектів ножових голівок для нарізки напрямних пазів: ножова голівка з шириною = 9 мм може бути замінена новою ножовою голівкою з шириною 10 мм з одночасною заміною розпірного кільця шириною 10 мм на кільце шириною 9 мм; ножова голівка з шириною = 10,5 мм замінюється ножовою голівкою з шириною 10 мм

Ø D	B	Ø d	Z	Ідент. №
140	10	40	2+2	176066
140	20,3	40	2+2	176067
140	29	40	2	180536 s
140	39,5	40	2	186498 s
140	10	50	2+2	176069
140	20,3	50	2+2	176070
[мм]	[мм]	[мм]		

Запасні частини	Ø D	B	Ø d	№ класу	УЕ	Ідент. №
Проміжні кільця	70	9	40	955520	1	177308
Проміжні кільця	70	12	40	955520	1	162706
Проміжні кільця	70	9	50	955520	1	177309 s
Проміжні кільця	70	10	50	955520	1	163886
Проміжні кільця	70	12	50	955520	1	163887 s
	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
підрізач	14	14	2,0	150558	10	003079
Поворотні пластини	9,6	12	1,5	150515	10	171163
Поворотні пластини	20	12	1,5	150516	10	178287
Поворотні пластини	29,5	12	1,5	150515	10	180825
Поворотні пластини	39,5	12	1,5	150515	10	171149
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=7,2	176066, 176069	925300	2	168074
Штифти з різьбою	M5x12 DIN EN ISO 4028	176066, 176069	995161	10	050565
Гвинти з пласкою голівкою	M5x6 T20	176066, 176069	995125	10	176199
Настановні шаблони	0,7	176066, 176069	985200	1	056096
Притискні планки	B=17	176067, 176070	925300	2	167971
Штифти з різьбою	M8x16 DIN EN ISO 4028	176067, 176070, 180536	995161	10	164422
	[мм]			шт.	

Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x10,8 T15	176067, 176070	995125	10	180840
Настановні шаблони	1,0	176067, 176070, 180536, 186498	985200	1	011103
Притискні планки	B=30	180536	925300	2	164185
Притискні планки	B=38	186498	925300	2	50775234
Штифти з різьбою	M6x12 T15	186498	995195	10	50930404
Викрутка	SW2,5x100	176066, 176069	985730	1	168010
Викрутка	SW4x100	176067, 176070, 180536	985730	1	166091
Викрутка	T15x100	176067, 176070	985730	1	180470
Викрутка	T15x140	186498	985730	1	179145
Викрутка	T20x100	176066, 176067, 176069, 176070, 180536	985730	1	166092
	[мм]			шт.	

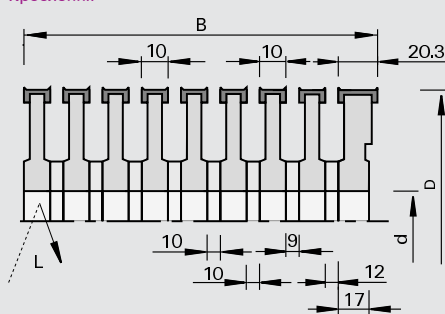
121450

Набори Ножові головки HW для напрямних пазів

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- І калювальні верстати з обладнанням для фрезерування напрямних пазів Weinig
- І для фрезерування направляючих пазів в масивній деревині

Виконання

- І n max = 10 000 хв -1

Переваги

Доповнення

- І застосування вздовж волокна
- І комплектні набори інструментів для певної ширини пиломатеріалу «В»

Ø D	B	Ø d	Z	Ідент. №
140	80	35	2+2	176071 &
140	100	35	2+2	176072 &
140	120	35	2+2	176073 &
140	140	35	2+2	176074 &
140	170	35	2+2	176075 &
140	80	40	2+2	176076 &
140	100	40	2+2	176077 &
140	120	40	2+2	176078 &
140	140	40	2+2	176079 &
140	170	40	2+2	176080 &
140	80	50	2+2	176081 &
140	100	50	2+2	176082 &
140	120	50	2+2	176083 &
140	140	50	2+2	176084 &
140	170	50	2+2	176085 &
[мм]	[мм]	[мм]		

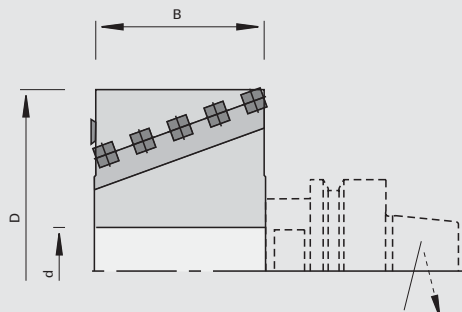
120760

Спіральні ножові голівки HW

Продукт



Креслення

LEUCO
CNC

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І стаціонарні фрезерні центри
І для фугування по пласті,
попереднього стругання,
фугування, вибірки чверті,
копіювання масивної деревини та BSH (клеєної (шаруватої) деревини)

Виконання

І з випуклими поворотними
ножами з чотирма лезами
І на торці 2 HW-підрізача
І спіральне розміщення
поворотних ножів і поділ реза
І базовий корпус з високоміц-
ногою алюмінію

Переваги

І легке різання, мінімальне
зусилля різання і тихий хід
І висока продуктивність різання

Доповнення

І для РІВ-Адаптера з подвій-
ною шпонкою без проміжних
колець
І для Ident-No. 183678
довжина затискний поверхні
50 мм на HSK-адаптері
І для Ident-No. 183679
довжина затискної поверхні
80 мм на HSK-адаптері

Ø D	B	Ø d	Z	n _{max}	Идент. №
80	80	30	2+2+V2	18000	183678 s
80	100	30	2+2+V2	18000	183679 s
[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Идент. №
поворотні пластини (вигнуті R=50 мм)	15	15	2,5	150517	10	180454
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Идент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x15,5 T20	995125	10	182112
Викрутка	T20x100	985730	1	166092
	[мм]		шт.	

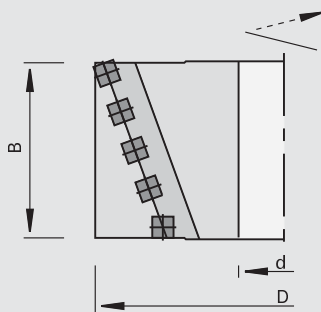
120710

Спіральні ножові голівки HW - Finish

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І калювальні верстати
І стаціонарні фрезерні центри
І для фугування, чорнового та чистового стругання в масивній деревині

Виконання

І з випуклими поворотними ножами з чотирма лезами
І спіральне розміщення поворотних ножів і поділ реза
І базовий корпус з високоміцного алюмінію

Переваги

І легке різання, мінімальне зусилля різання і тихий хід

Доповнення

І для чистового різу

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Идент. №
125	100	40	2+2	12000	182091 о
125	130	40	2+2	12000	182092 о
125	150	40	3+3	12000	185960 о
125	170	40	2+2	12000	182093 о
125	230	40	2+2	12000	182094 о
125	240	40	2+2	12000	182095 о
[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Идент. №
поворотні пластини (вигнуті R=50 мм)	15	15	2,5	150517	10	180454
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Идент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x15,5 T20	995125	10	182112
Викрутка	T20x100	985730	1	166092
	[мм]		шт.	

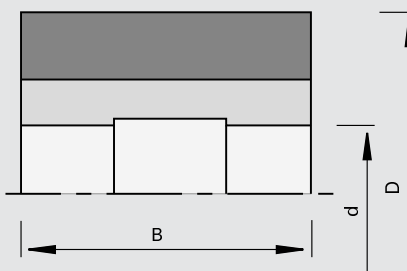
320700

Стругальні HS ножові голівки

Продукт



Креслення

Високопродуктивна швидкорі-
зальна сталь [HS]

MEC

Верстат/Застосування

І багатосторонні стругальні
верстати
І для стругання масивної
деревини

Виконання

І n max = 9 000 хв-1

Переваги

Доповнення

І оснащення ножами HS
(18 %) 30 x 3 мм
І для налаштування стру-
гальних ножів необхідні
2 налаштувальні кільця
І альтернативний ріжучий
матеріал: ST для м'якої
та твердої деревини; HW
для твердої деревини та
екзотичних порід деревини

Ø D	B	Ø d	Z	Ідент. №
125	80	40	4	179204
125	100	40	4	181195
125	130	40	4	179194
125	150	40	4	179195
125	180	40	4	179196
125	230	40	4	181190
[мм]	[мм]	[мм]		

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=80	925300	2	179205 о
Притискні планки	B=100	925300	2	181191 о
Притискні планки	B=130	925300	2	179198 о
Притискні планки	B=150	925300	2	179199 о
Притискні планки	B=180	925300	2	179200 о
Притискні планки	B=230	925300	2	181192 о
Налаштувальне кільце	125x40	985200	2	179201 о
Штифти з різьбою	M10x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	168108
Г-подібний торцевий ключ	SW5 DIN ISO 2936	985730	1	009674
	[мм]		шт.	

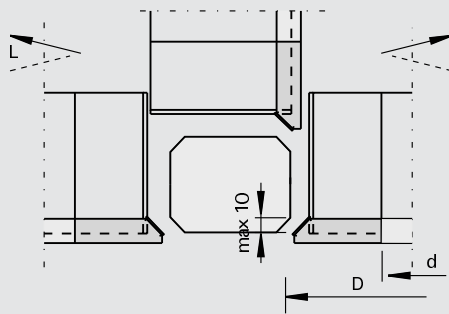
120301

Ножові голівки для зняття фаски HW

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І калювальні верстати
І для зняття фаски в масивній деревині

Виконання

І n max = 9 000 хв-1

Переваги

І стругання і одночасне зняття фаски при повздовжній обробці деревини без зміни інструмента за допомогою комбінації зі стругальною ножовою голівкою на вертикальному і горизонтальному шпинделі

Доповнення

І рекомендація: 4-ю фаску виготовляти за допомогою універсального шпинделя
І напрямом обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
10x45	145,6	15	40	50	4	для Ø 125	181207 s	181206 s
10x45	160,6	15	40	50	4	для Ø 140	181209 s	181208 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	15	15	2,5	150517	10	181243
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з плоскою голівкою	M6x10 T20	995125	10	181244
Викрутка	T20x100	985730	1	166092
	[мм]		шт.	

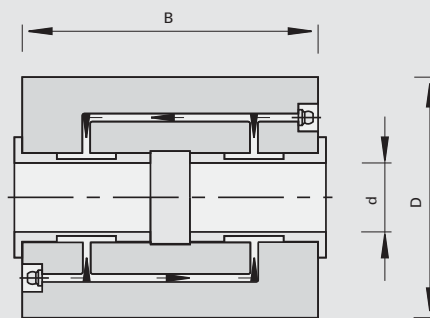
320200

Стругальні HS ножові голівки з гідравлічним

Продукт



Креслення

Високопродуктивна швидкорі-
зальна сталь [HS]

MEC

Верстат/Застосування

І профільні фрезерні верстати з гідравалом
І для стругання масивної деревини

Виконання

І n max = 9 000 хв-1

Переваги

І висока точність по радіальному биттю та плавний хід через центрування без зазору завдяки гідравлічному кріпленню, система Weinig
І висока швидкість подачі з найкращою якістю різь

Доповнення

І оснащення ножами HS 30 x 3 мм
І альтернативний ріжучий матеріал: ST для м'якої та твердої деревини; HW для твердої деревини та екзотичних порід деревини

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

Запасні частини

Розмір

№ класу

YE

Ідент. №

Штифти з різьбою	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Викрутка	SW6x200	985730	1	167817
Шприц для солідолу		993270	1	163706
Картридж із солідолом		993270	1	163707
	[мм]		шт.	

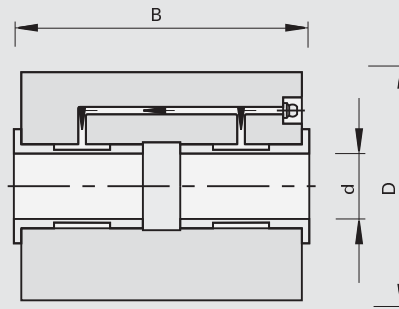
320200

Стругальні ножові голівки HS Ratarplan з гідрозатискачем

Продукт



Креслення

Високопродуктивна швидкорі-
зальна сталь [HS]

MEC

Верстат/Застосування

І профільні фрезерні верстати з гідравалом
І для стругання масивної деревини

Виконання

І n max = 6 000 хв-1

Переваги

І висока точність по радіальному биттю та плавний хід через центрування без зазору завдяки гідравлічному кріпленню, система Weinig
І висока швидкість подачі з найкращою якістю різу

Доповнення

І оснащення ножами HS 30 x 3 мм
І альтернативний ріжучий матеріал: ST для м'якої та твердої деревини; HW для твердої деревини та екзотичних порід деревини

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

Запасні частини

Розмір

№ класу

УЕ

Ідент. №

Штифти з різьбою	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Викрутка	SW6x200	985730	1	167817
Шприц для солідолу		993270	1	163706
Картридж із солідолом		993270	1	163707
	[мм]		шт.	

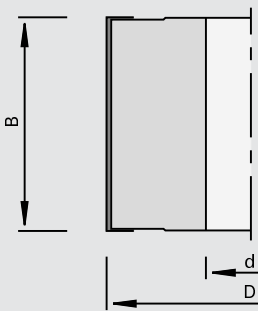
320700

Стругальні HS ножові головки з затискачем центробіжною силою

Продукт



Креслення

Високопродуктивна швидкорі-
зальна сталь [HS]

MEC

Верстат/Застосування

- калювальні верстати
- чотирьохсторонній стругальний верстат
- для стругання масивної деревини

Виконання

- базовий корпус з алюмінію
- max = 9 000 хв-1
- утримання ножа перед фіксацією підпружиненими кульками (b)

Переваги

- дуже швидка зміна ножів з затискачем центробіжною силою без затяжних гвинтів та без тривалих налаштувальних робіт
- покращені подрібнювачі стружки (a) для бездоганного позиціонування ножів
- економічна експлуатація ножів завдяки можливості загострення
- малошумний хід завдяки замкнутій круглій формі

Доповнення

- оснащення HS-TRI ножами з покриттям
- альтернативний ріжучий матеріал: HW

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

Поворотний ніж	B	Різальний матеріал	№ класу	УЕ	Идент. №
	60	HS-TRI	332121	2	70469707 o
	80	HS-TRI	332121	2	70469708 o
	100	HS-TRI	332121	2	70469710 o
	120	HS-TRI	332121	2	70469712 o
	130	HS-TRI	332121	2	70469713 o
	136	HS-TRI	332121	2	70469736 o
	140	HS-TRI	332121	2	70469714 o
	150	HS-TRI	332121	2	70469715 o
	160	HS-TRI	332121	2	70469716 o
	180	HS-TRI	332121	2	70469718 o
	186	HS-TRI	332121	2	70469786 o
	190	HS-TRI	332121	2	70469719 o
	[мм]				шт.

Поворотний ніж	B	Різальний матеріал	№ класу	УЕ	Ідент. №
	200	HS-TRI	332121	2	70469720 o
	210	HS-TRI	332121	2	70469721 o
	220	HS-TRI	332121	2	70469722 o
	230	HS-TRI	332121	2	70469723 o
	240	HS-TRI	332121	2	70469724 o
	260	HS-TRI	332121	2	70469726 o
	300	HS-TRI	332121	2	70469730 o
	310	HS-TRI	332121	2	70469731 o
	400	HS-TRI	332121	2	70469740 o
	410	HS-TRI	332121	2	70469741 o
	430	HS-TRI	332121	2	70469743 o
	500	HS-TRI	332121	2	70469750 o
	510	HS-TRI	332121	2	70469751 o
	610	HS-TRI	332121	2	70469761 o
	630	HS-TRI	332121	2	70469763 o
	640	HS-TRI	332121	2	70469764 o
	710	HS-TRI	332121	2	70469771 o
	1350	HS-TRI	332121	2	70469798 o
	[мм]				шт.
Поворотний ніж	B	Різальний матеріал	№ класу	УЕ	Ідент. №
	80	HW	132121	2	70469908 o
	100	HW	132121	2	70469910 o
	120	HW	132121	2	70469912 o
	130	HW	132121	2	70469953 o
	140	HW	132121	2	70469914 o
	150	HW	132121	2	70469915 o
	160	HW	132121	2	70469916 o
	180	HW	132121	2	70469918 o
	200	HW	132121	2	70469920 o
	210	HW	132121	2	70469921 o
	220	HW	132121	2	70469922 o
	230	HW	132121	2	70469923 o
	240	HW	132121	2	70469924 o
	250	HW	132121	2	70469925 o
	260	HW	132121	2	70469926 o
	300	HW	132121	2	70469930 o
	610	HW	132121	2	70469999 o
	[мм]				шт.
Запасні частини			№ класу	УЕ	Ідент. №
Пристрій для зміни ножів			985720	1	70469100 o
					шт.

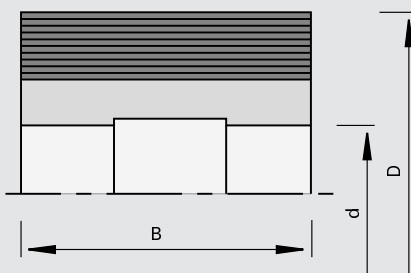
320600

Профільні ножові голівки

Продукт



Креслення



MEC

Верстат/Застосування

І калювальні верстати
І для профілювання масивної
деревини

Виконання

І передній кут 25°
І Ø 122 мм: n max = 9 000 хв-1
І Ø 137 мм: n max = 8 000 хв-1

Переваги

І максимальна точність профілю
і якість поверхні завдяки
заточці ножів в ножовій голівці

Доповнення

І кріплення ножів з кінема-
тичним замиканням завдяки
високоточному рифленню
60 градусів, крок зуба
1,6 мм
І ніж з можливістю регулю-
вання
І глибина профілю та діаметр
ріжучого круга див. таблицю
І бланкета з гофрованою
задньою поверхнею з S = 8,
10 мм
І комплект поставки: ножова
голівка з притисною пласт-
тиною; бланкети див. розділ
Поворотні ножі, ножі, змінні
пластини

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
122	40	40	4	179208
122	60	40	4	179209
122	80	40	4	179210
122	100	40	4	179211
122	130	40	4	179212
122	150	40	4	179213 o
122	180	40	4	179214
122	230	40	4	179215 o
137	60	50	4	179216 o
137	80	50	4	179217 o
137	100	50	4	179218 o
137	150	50	4	179219 o
137	180	50	4	179220 o
[мм]	[мм]	[мм]		

Запасні частини

Розмір

№ класу

УЕ

Идент. №

Притисні планки	B=40	925300	2	179221 o
Притисні планки	B=60	925300	2	179222 o
Притисні планки	B=80	925300	2	179223 o
Притисні планки	B=100	925300	2	179224 o
Притисні планки	B=130	925300	2	179225 o
Притисні планки	B=150	925300	2	179226 o
Притисні планки	B=180	925300	2	179227 o
Притисні планки	B=230	925300	2	179228 o
Заглушка	B=40	925900	2	179229 o
Заглушка	B=60	925900	2	179230 o
Заглушка	B=80	925900	2	179231 o
Заглушка	B=100	925900	2	179232 o
Заглушка	B=130	925900	2	179233 o
Заглушка	B=150	925900	2	179234 o
Заглушка	B=180	925900	2	179235 o
	[мм]			шт.

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Заглушка	B=230	925900	2	179236 o
Штифти з різьбою	M10x20 DIN EN ISO 4028	995161	10	815807
Викрутка	SW5x150 [мм]	985730	1	168703 шт.

Максимальний діаметр ріжучого круга

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
висота ножа Н [мм]:	50	50	55	60	60	70	70
товщина ножа S [мм]:	8	10	10	8	10	8	10
глибина профілю Т [мм]:	12	10	15	20	18	30	27
Dмакс при D=122	161	161	171	181	181	201	201
Dмакс при D=137	176	176	186	196	196	216	216

максимальні оберти

B (mm)	50	55	60	70
Dмакс при D=122	161	171	181	201
макс. число обертів (хв-1):	9000	8400	8000	7200
Dмакс при D=137	176	186	196	216
макс. число обертів (хв-1):	8200	7700	7300	6600

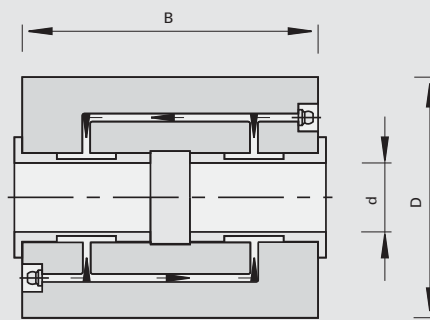
320600

Профільні HS ножові голівки з гідрозатискачем

Продукт



Креслення



MEC

Верстат/Застосування

І стругально-калювальні профільні верстати с гідровалом
І для профілювання масивної деревини

Виконання

І максимальне число обертів залежить від висоти ножів, див. Таблицю «максимальне число обертів»

Переваги

І висока швидкість подачі з найкращою без видимих слідів від різців якістю різі
І центрування без зазорів завдяки двокамерному гідравлічному кріпленню, система Weinig
І висока точність по радіальному биттю та хід з низькою вібрацією
І щільне кріплення ножів завдяки високоточному рифленню 60 градусів, крок зуба 1,6 мм

Доповнення

І ніж з можливістю регулювання
І глибина профілю та діаметр ріжучого круга див. таблицю
І бланкета з гофрованою задньою поверхнею з S = 8, 10 мм
І комплект поставки: ножова голівка з притисною пластиною; бланкети див. розділ Поворотні ножі, ножі, змінні пластини

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

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
215	60	50	12	176380 o
215	100	50	12	176381 o
215	130	50	12	176382 o
215	150	50	12	176383 o
[мм]	[мм]	[мм]		

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Идент. №
Штифти з різьбою	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Викрутка	SW6x200	985730	1	167817
Шприц для солідолу		993270	1	163706
Картридж із солідолом		993270	1	163707
	[мм]		шт.	

Максимальний діаметр ріжучого круга

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
висота ножа Н [мм]:	50	50	55	60	60	70	70
товщина ножа S [мм]:	8	10	10	8	10	8	10
глибина профілю Т [мм]:	12	10	15	20	18	30	27
Dмакс при D=137	174	174	184	194	194	214	214
Dмакс при D=150	189	189	199	209	209	229	229
Dмакс при D=163	202	202	212	222	222	242	242

максимальні оберти

	50	55	60	70
висота ножа Н [мм]:	50	55	60	70
Dмакс при D=137	174	184	194	214
макс. число обертів (хв-1):	8300	7800	7400	6700
Dмакс при D=150	189	199	209	229
макс. число обертів (хв-1):	7700	7300	6900	6300
Dмакс при D=163	202	212	222	242
макс. число обертів (хв-1):	7200	6800	6500	6000
Dмакс при D=215	254	264	274	294
макс. число обертів (хв-1):	5700	5400	5200	4900

320208

Стругальні HS ножові голівки з Weinig HSK і затискною планкою Centrolock

Продукт



Креслення

Високопродуктивна швидкорі-
зальна сталь [HS]

MEC

Верстат/Застосування

І калювальні верстати «Weinig Powermat»
І для стругання масивної деревини

Виконання

І n max = 12 000 хв-1

Переваги

І швидка зміна ножів з допомогою затискної планки Centrolock

Доповнення

І затискач за допомогою торцевого болта
І укомплектований поворотними ножами зі швидкорізальної сталі HS
І альтернативний різальний матеріал: твердий сплав для твердої деревини, клеєної деревини і МДФ
І на малюнку показано напрямок обертання вліво (по DIN вліво)
І поворотні ножі див. в розділі «Поворотні пластини, ножі, змінні пластини»

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

Запасні частини

№ класу

УЕ

Ідент. №

Ударник для від'єднання ножів

985740

1

181746 o

Монтажний пристрій HSK

985202

1

181747 o

шт.

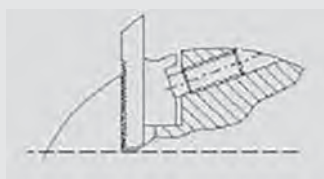
320608

Профільні ножові голівки HS - Powerlock Weinig HSK (бланкети S = 5,8,10 мм)

Продукт



Креслення

Високопродуктивна швидкорі-
зальна сталь [HS]

MEC

Верстат/Застосування

І калювальні верстати «Weinig Powermat»
І для профілювання масивної деревини

Виконання

І передній кут 20° (спец. 12°)
І n max = 12 000 хв-1

Переваги

І точний, щодо позиції, затиск ножа завдяки високоточному гофруванню 60°, крок 1,6 мм
І максимальна точність профілю та якість поверхні завдяки заточці ножів в ножовий голівці

Доповнення

І ніж з можливістю регулювання
І можливість бокового упору у голівці
І контроль регулювання через видимі отвори
І рисунок показує напрямок обертання праворуч (згідно з DIN праворуч)
І для усіх бланкетів з гофрованою задньою поверхнею з S = 5, 8, 10 мм
І комплект поставки: ножова голівка з притискною пластиною; бланкети див. розділ Поворотні ножі, ножі, змінні пластини

Ø D	B	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
90	40	Weinig-HSK	2	182312 o	182314 o
90	60	Weinig-HSK	2	181766 o	181775 o
90	80	Weinig-HSK	2	181767 o	181776 o
90	100	Weinig-HSK	2	181768 o	181777 o
90	130	Weinig-HSK	2	181769 o	181778 o
90	150	Weinig-HSK	2	181770 o	181779 o
90	170	Weinig-HSK	2	181771 o	181780 o
90	190	Weinig-HSK	2	182313 o	181781 o
90	210	Weinig-HSK	2	181773 o	181782 o
90	240	Weinig-HSK	2	181774 o	181783 o
90	80	Weinig-HSK	4	181785 o	181794 o
90	100	Weinig-HSK	4	181786 o	181795 o
90	130	Weinig-HSK	4	181787 o	181796 o
90	150	Weinig-HSK	4	181788 o	181797 o
90	170	Weinig-HSK	4	181789 o	181798 o
90	190	Weinig-HSK	4	181790 o	181799 o
90	210	Weinig-HSK	4	181791 o	181800 o
90	40	Weinig-HSK	4	182315 o	182316 o
90	60	Weinig-HSK	4	181784 o	182317 o
90	240	Weinig-HSK	4	181792 o	182318 o
[мм]	[мм]	[мм]			

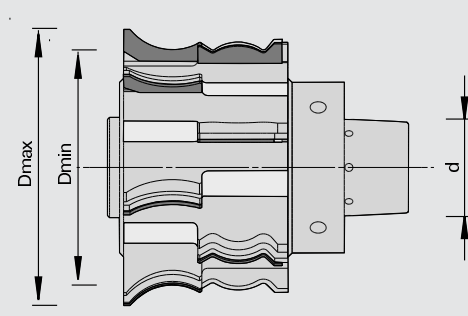
222068

PowerDiaProfiler DP

Продукт



Креслення

LEUCO
power
DIAProfiler

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

І стругально-калювальні автомати зі сполученням HSK для профілювання твердих та екзотичних порід деревини та МДФ

Виконання

І виконання topline Plus (полірована передня поверхня і мікрошліфована задня поверхня різця)

Переваги

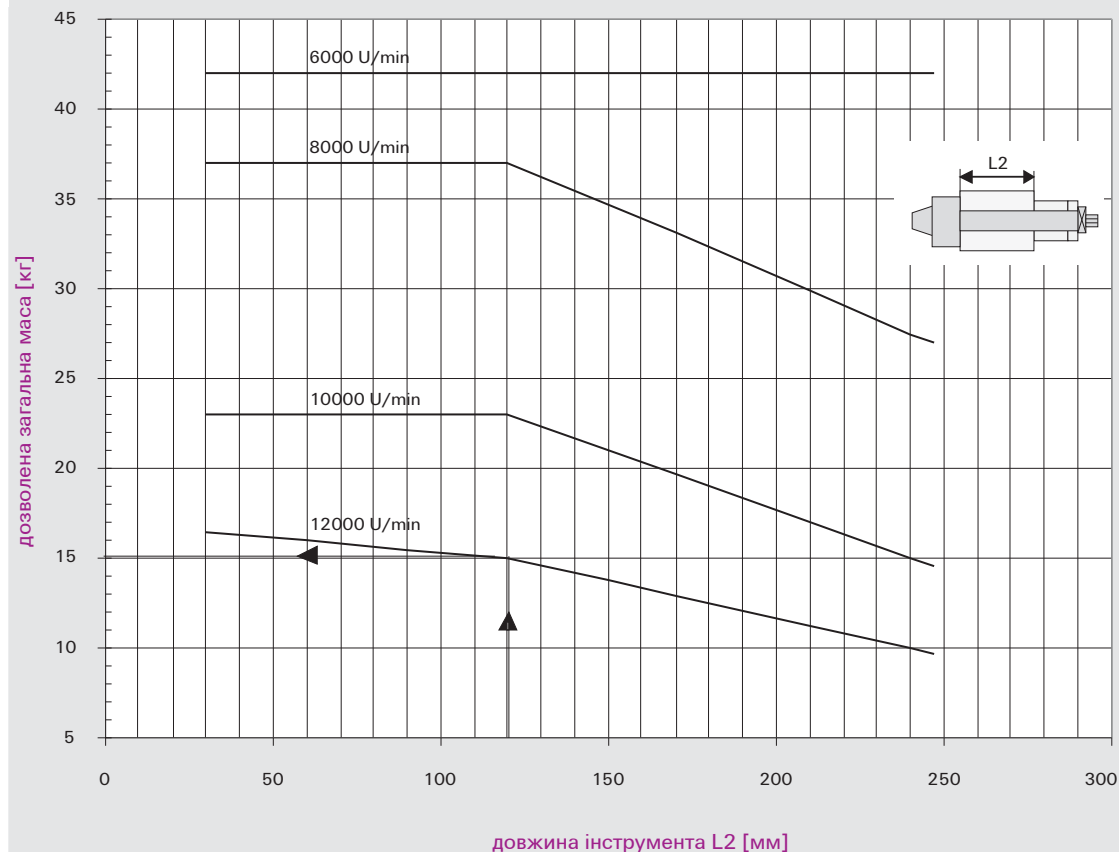
І найвища точність по радіальному биттю
І швидкість подачі та поверхня оброблюваної деталі як з заточеними джойнтером інструментами HW

Доповнення

І оптимальна швидкість різання 80 - 100 м/с
І профілі за бажанням клієнта
І ціна за запитом
І n_{max} = залежить від L2 і ваги (див. діаграму)

\varnothing Dmax	\varnothing D хв	\varnothing d	Z	рекомендована подача
180	100	Weinig HSK	2	33
180	100	Weinig HSK	3	50
180	100	Weinig HSK	4	66
180	100	Weinig HSK	5	83
180	100	Weinig HSK	6	100
180	100	Weinig HSK	7	117
180	100	Weinig HSK	8	133
[мм]	[мм]	[мм]		[м/хв]

Діаграма для адаптера PowerLock (WeinigHSK)



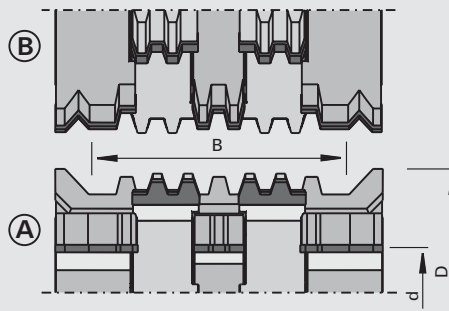
123600

Набір фрез для контр-профілю HW

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- калювальні верстати
- для виготовлення поздовжнього з'єднання дерев'яного бруса

Виконання

- корпус зі сталі
- симетрична конструкція
- DKN для захисту від прокручування

Переваги

- максимальна точність завдяки паралельності поверхонь прилягання всіх частин

Доповнення

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	профіль	Ідент. №
190	220	80	5x4	8000	A	192657 s
190	220	80	5x4	8000	B	192658 s
[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]		

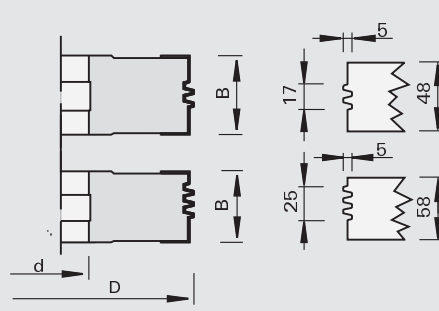
120505

Ножові голівки для склеюваних профілів HW

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- калювальні верстати
- фрезерні верстати з робочим столом
- для фрезерування згуртування в масивній деревині

Виконання

- різці без осьового кута
- n = 5 700 - 9 800 хв-1

Переваги

- постійна точність профілю завдяки поворотним пластинам

Доповнення

- застосування в протиобертанні
- підгонка з'єднань може бути виконана самостійно боковим зміщенням поворотних пластин за допомогою різних регулювальних шайб (див. запчастини)
- базове налаштування при поставці: базовий зазор шипа 0,3 мм

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

Поворотні пластини

B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
50	23	2,0	151555	10	180431
60	23	2,0	151555	10	180432
[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	48x11x6	177007	925300	2	50591365
Притискні планки	58x11x6	177008	925300	2	180434
Затискні деталі	12x8,5/M8L	для всіх	925100	2	180357
затискний штифт із різьбою	M8x26 SW4	для всіх	995161	10	180340
Викрутка	SW4x100	для всіх	985730	1	166091
	[мм]			шт.	
Запасні частини	Розмір		№ класу	УЕ	Ідент. №
Регулювальні шайби	0,1 + 0,15		995490	1	180435
Регулювальні шайби	0,15 + 0,2		995490	1	180436
Регулювальні шайби	0,2 + 0,25		995490	1	180437
Регулювальні шайби	0,25 + 0,3		995490	1	180438
Регулювальні шайби	0,3 + 0,35		995490	1	180439
	[мм]			шт.	

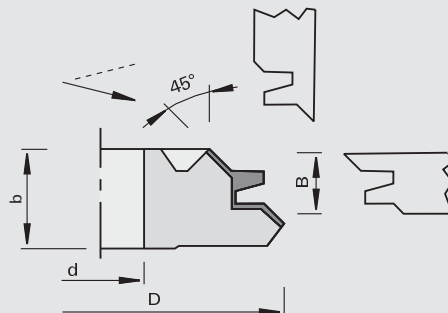
120525

Ножові HW голівки для обробки гребеня і паза під склеювання на вус

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- калювальні верстати
- фрезерні верстати з робочим столом
- для фрезерування шипових з'єднань в масивній деревині та деревостружкових матеріалах

Виконання

- базовий корпус з високоміцного анодованого алюмінієвого сплаву
- різці без осьового кута
- $n = 4\ 600 - 7\ 800\ \text{хв}^{-1}$

Переваги

- постійна точність профілю завдяки змінним пластинам
- Тонка настройка профілю, завдяки дистанційним шайбам під фасочно-пазовими ножами

Доповнення

- застосування в протиобертанні
- товщина пиломатеріалу від 15 мм до 26 мм макс.

$\emptyset D$	B	$\emptyset d$	Z	Ідент. №
174	26	30	2+2	176097
[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
ніж для вибірки паза і фаски	16	34	5,0	150508	5	184275
Змінні пластини застосовуються в ножових голівках для обробки гребеня і паза під склеювання на вус	39,5	12	1,5	151547	10	165916
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	38x11x6	925300	2	180538
Затискні деталі	12x8,5/M8L	925100	2	180357
затискний штифт із різьбою	M8x26 SW4	995161	10	180340
Гвинти з пласкою голівкою	M5x10,8 T15	995125	10	180840
Викрутка	SW4x100	985730	1	166091
Викрутка	T15x100	985730	1	180470
	[мм]		шт.	

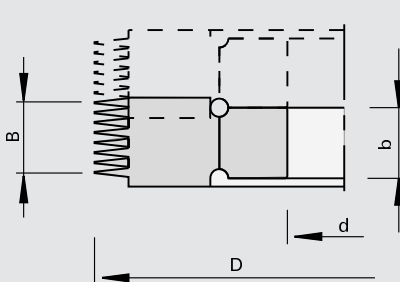
327110 / 327140 / 327130

Фрези для нарізання мінішипа HS

Продукт



Креслення

Високопродуктивна швидкорі-
зальна сталь [HS]

MEC

Верстат/Застосування

- шпирізні верстати
- верстати з торцювальним вузлом та без нього
- для повздовжніх з'єднань в м'якій деревині

Виконання

- стандартне, для склеювання клеєм PUR і topcoat

Переваги

- сильний тиск на бокових поверхнях для з'єднання клеєм PUR
- збільшений робочий ресурс, більш висока опірність зносу і покращене ковзання в матеріалі завдяки покриттю topcoat

Доповнення

- для верстатів з торцювальним вузлом, довжина шипів 4/4,5, 10/11, 15/16,5, 20/22
- для верстатів без торцювального вузла, довжина шипів 10/10, 15/15, 20/20

Ø D	B	b	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів	кількість шипів	nmax	Ідент. №
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	175740 s
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	175741
160	32,4	30,4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	178966
160	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	181008 s
160	32,4	30,4	50	3+3	1.6	4/4,5	20	9000	182122 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	175742
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	175743
170	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	182668 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	175744
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000	175745 s
250	26	24	50	3+3	1.6	4/4,5	16	6000	182113 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	175746 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	175747
250	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	192467 s
255	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	192468 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	175748 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	175749
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	175751
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[хв-1]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів	кількість шипів	nmax	Ідент. №
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	для зрощування ПУР 189715 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	для зрощування ПУР 192262 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	для зрощування ПУР 189716 s
260	33	31	50	3+3	6.2	20/20	5	6000	для зрощування ПУР 192263 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[хв-1]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів	кількість шипів	nmax	Ідент. №
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	topcoat 192190 s
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	topcoat 192127 s
160	32,4	30,4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	topcoat 192199 s
160	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	topcoat 192200 s
160	32,4	30,4	50	3+3	1.6	4/4,5	20	9000	topcoat 192202 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	topcoat 192191 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	topcoat 192192
170	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	topcoat 192203 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	topcoat 192193 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000	topcoat 192194 s
250	26	24	50	3+3	1.6	4/4,5	16	6000	topcoat 192201 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[хв-1]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів	кількість шипів	pmax		Ідент. №
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	topcoat	192195 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	topcoat	192126 s
250	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	topcoat	192466 s
255	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	topcoat	192469 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	topcoat	192196 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	topcoat	192197 s
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	topcoat	192198 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[хв-1]		

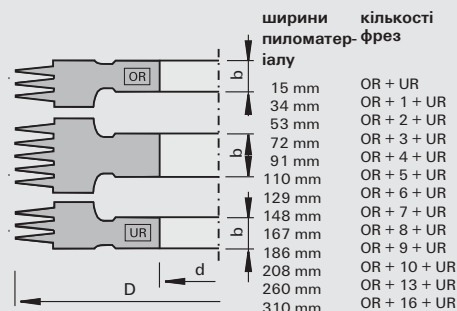
327610 / 327640 / 327630

Фрези для нарізання мінішипа HS - точно Z = 4 або Z = 6

Продукт



Креслення

Високопродуктивна швидкорі-
зальна сталь [HS]

MEC

Верстат/Застосування

- високопродуктивні лінії зрощування
- для повздовжніх з'єднань в м'якій деревині

Виконання

- ефективні Z=4 і Z=6 для високих подач
- стандартне, для склеювання клеєм PUR і topcoat

Переваги

- постійна якість навіть при підвищених подачах за рахунок подвоєної кількості зубів в порівнянні зі стандартним виконанням
- збільшений робочий ресурс, більш високий опір зносу і покращене ковзання в матеріалі завдяки покриттю topcoat

Доповнення

- розрахунок кількості фрез див. Таблицю

Ø D	B	b	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів	кількість шипів	pmax		Ідент. №
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	замикаюча фреза зверху	182675 s
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	базова фреза	182676 #
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	замикаюча фреза знизу	182677 s
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	замикаюча фреза зверху	182678 #
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	базова фреза	182679 #
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	замикаюча фреза знизу	182680 #
250	26,4	15,4	50	6	3.8	10/11	3	6000	замикаюча фреза зверху	189930
250	41	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	базова фреза	182682
250	26,4	15,4	50	6	3.8	10/11	3	6000	замикаюча фреза знизу	189931
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[хв-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів	кількість шипів	pmax		Ідент. №
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Замикаюча фреза зверху для зрощування ПУР	192264 s
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Базова фреза знизу для зрощування ПУР	192265 s
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Замикаюча фреза знизу для зрощування ПУР	192266 s
180	27,2	17,2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Замикаюча фреза зверху для зрощування ПУР	192267 s
180	39,6	19,1	50	3	6.2	20/20	3	8000	Базова фреза знизу для зрощування ПУР	192268 s
180	27,2	17,2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Замикаюча фреза знизу для зрощування ПУР	192269 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[хв-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів	кількість шипів	птах		Ідент. №
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	замикаюча фреза зверху/topcoat	192204 s
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	базова фреза/topcoat	192205 s
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	замикаюча фреза знизу/topcoat	192206 s
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	замикаюча фреза зверху/topcoat	192207 s
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	базова фреза/topcoat	192208 s
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	замикаюча фреза знизу/topcoat	192209 s
250	26,4	15,4	50	6	3.8	10/11	3	6000	замикаюча фреза зверху/topcoat	192210 s
250	41	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	базова фреза/topcoat	192211 s
250	26,4	15,4	50	6	3.8	10/11	3	6000	замикаюча фреза знизу/topcoat	192212 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[хв-1]		

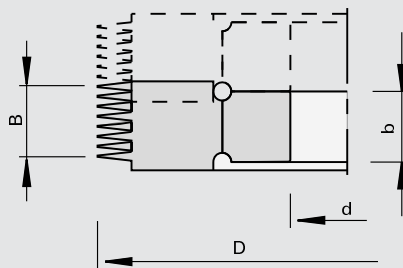
527110

Фрези для нарізання мінішипа HS - Solid 34

Продукт



Креслення

Високопродуктивна швидкорі-
зальна сталь [HS]

MEC

Верстат/Застосування

- І шипорізні верстати
- І верстати з торцювальним вузлом та без нього
- І для повздовжніх з'єднань в м'якій неоптимізованій(сучкуватій) деревині

Виконання

- І різальний матеріал: HS Solid 34

Переваги

- І робочий ресурс в 2-3 рази вищий у порівнянні зі звичайними фрезами для нарізання мінішипа HS
- І висока міцність на згин
- І зменшена небезпека зламів зубів

Доповнення

- І для верстатів з торцювальним вузлом, довжина шипів 10/11, 15/16,5, 20/22
- І для верстатів без торцювального вузла, довжина шипів 10/10, 15/15, 20/20

Ø D	B	b	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів	кількість шипів	птах		Ідент. №
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000		183231 s
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000		183232 s
160	32,4	30,4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000		183233 s
160	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000		183234 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000		183235 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000		183230
170	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000		183236 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000		183237 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000		183238 s
250	28,6	31	50	3+3	3.8	10/10	7	6000		183239 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000		183228
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000		183240 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000		183229 #
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000		183241 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[хв-1]		

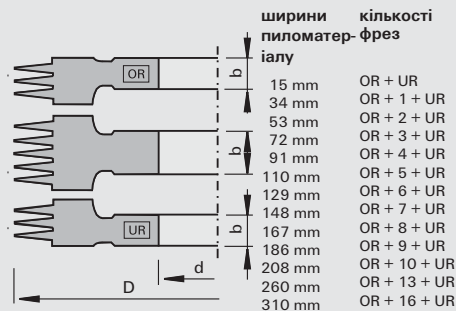
527610

Фрези для нарізання мінішипа HS - Solid 34 - ефективні Z=4 і Z=6

Продукт



Креслення



Високопродуктивна швидкорізьальна сталь [HS]

MEC

Верстат/Застосування

- високопродуктивні лінії зрощування
- для повздовжніх з'єднань в м'якій деревині

Виконання

- різальний матеріал: HS Solid 34
- ефективні Z=4 і Z=6 для високих подач

Переваги

- робочий ресурс в 2-3 рази вищий у порівнянні зі звичайними фрезами для нарізання мінішипа HS
- висока міцність на згин
- зменшена небезпека зламу зубів
- незмінна якість шипів навіть при високій подачі завдяки подвійному числу зубів у порівнянні зі стандартним виконанням

Доповнення

- розрахунок кількості фрез див. Таблицю

Ø D	B	b	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів	кількість шипів	nmax		Ідент. №
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	замикаюча фреза зверху	183242 s
170	41	19	50	4	3,8	15/15	5	8000	базова фреза	183243 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	замикаюча фреза знизу	183244 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	замикаюча фреза зверху	183247 s
170	41	19	50	4	3,8	15/16,5	5	8000	базова фреза	183245 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	замикаюча фреза знизу	183246 s
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	замикаюча фреза зверху	192270
250	41	19	50	6	3,8	10/11	5	6000	базова фреза	183249
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	замикаюча фреза знизу	192271
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[хв-1]		

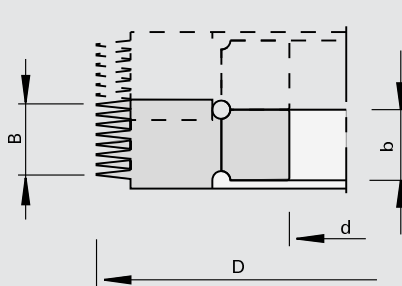
127110

Фрези для нарізання мінішипа HW

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- шипорізні верстати
- верстати з торцювальним вузлом
- для поздовжнього з'єднання твердої деревини та екзотичних порід деревини

Виконання

Переваги

Доповнення

- для верстатів з торцювальним вузлом, довжина шипів 10/11, 15/16,5
- для верстатів без торцювального вузла, довжина шипів 10/10, 15/15

Ø D	B	b	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів	кількість шипів	nmax	Ідент. №
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	175732 s
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	175733
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	175734 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	175735 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	175736 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	175737
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	175738 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	175739 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[хв-1]	

396961

Ножові голівки для нарізання мінішипа - зі змінними різальними елементами HS

Продукт



Креслення

LEUCO
TOP
COATВисокопродуктивна швидкорі-
зальна сталь [HS]

MEC

Верстат/Застосування

І шипорізні верстати
І для повздовжніх з'єднань
в будівельних деталях, що
піддаються великим наванта-
женням

Виконання

І сталевий корпус
І 4/6 змінні різці (160 мм) або
6/8 змінні різці (250 мм) для
особливо високих швидкостей
подачі
І фіксація проти прокручування
І HS - topcoat відмінна якість
різу при всіх стандартних
покриттях

Переваги

І багаторазово збільшена
стійкість у порівнянні зі
звичайним матеріалом
І більш високий ресурс, висока
зносостійкість і ковзання
завдяки покриттю topcoat
комплектування:

Доповнення

І корпус фрези без змінних
ножів комплектування:

Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	nmax	Ідент. №
129,8	160/170	30,4	30,4	50	2+2	8500	192180 s
129,8	160/170	30,4	30,4	50	3+3	8500	192181 s
216	250/260	30,4	30,4	50	2+2	6000	192182 s
216	250/260	30,4	30,4	50	3+3	6000	192183 s
216	250/260	30,4	30,4	50	4+4	6000	192188 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

Огляд

ширина деревини в мм	кількість фрез	ширина деревини в мм	кількість фрез
27	1	179	6
58	2	210	7
88	3	240	8
118	4	271	9
149	5	297	10

Ножі	№ класу	УЕ	Ідент. №
HS змінні ножі topcoat 10/10	332924	4	192184 s
HS змінні ножі topcoat 10/11	332924	4	192185 s
HS змінні ножі topcoat 15/15	332924	4	192186 s
HS змінні ножі topcoat 15/16,5	332924	4	192187
		шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Штифти з різьбою	M8x20 DIN EN ISO 4028	995161	10	001625
	[мм]		шт.	

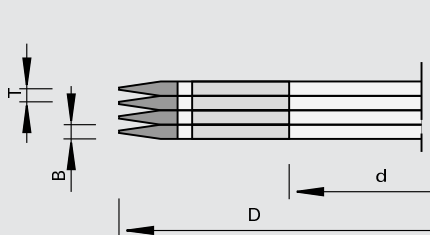
127210

Дискові фрези для нарізання мінішипа HW

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І шипорізні верстати Grecon/Dimter, SMB, Scharpf + Kögel, Dieffenbacher, NKT
І верстати з торцювальним вузлом
І для повздовжніх з'єднань в м'якій і твердій деревині

Виконання

І високоякісний сталевий корпус
І виконання topline (полірована передня поверхня різця)
І Ø 160 мм: n max = 11 800 хв-1
І Ø 250 мм: n max = 7 400 хв-1
І Ø 260 мм: n max = 7 200 хв-1

Переваги

І дуже великий ресурс інструмента завдяки спеціальним розташуванням різальних елементів відносно заготовки і спіральному розміщенню різальних крайок

Доповнення

І при монтажі на буксі настроюється на будь-яку товщину пиломатеріалу

Ø D	B	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів		Ідент. №
160	3,8	70	2	3.8	10/11	деревина м'яких порід	177561 s
160	3,8	70	2	3.8	10/11	тверда/екзотична деревина	177562 s
160	3,8	70	4	3.8	10/11	деревина м'яких порід	177563
160	3,8	70	4	3.8	10/11	тверда/екзотична деревина	177564
250	3,8	70	6	3.8	10/11	тверда/екзотична деревина	180938
250	3,8	70	6	3.8	10/11	деревина м'яких порід	180939
260	3,8	70	6	3.8	15/16	деревина м'яких порід	178253 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]		

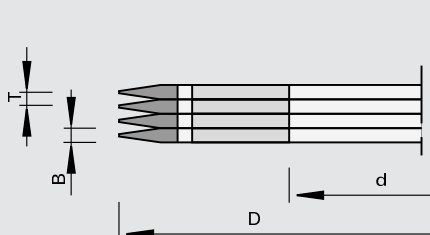
127230

Дискові фрези для нарізання мінішипа HW - з покриттям

Продукт



Креслення

LEUCO
TOP
COAT

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І шипорізні верстати Grecon/Dimter, SMB, Scharpf + Kögel, Dieffenbacher, NKT
І верстати з торцювальним вузлом
І для повздовжніх з'єднань в м'якій і твердій деревині

Виконання

І високоякісний сталевий корпус
І покриття HW topcoat
І Ø 160 мм: n max = 11 800 хв-1
І Ø 250 мм: n max = 7 400 хв-1

Переваги

І надзвичайно великий робочий ресурс через покриття ріжучого матеріалу та спіралеподібне розташування різців
І робочий ресурс вищий у 2-3 рази у порівнянні зі звичайними фрезами для нарізання мінішипа

Доповнення

І при монтажі на буксі настроюється на будь-яку товщину пиломатеріалу

Ø D	B	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів		Ідент. №
160	3,8	70	4	3.8	10/11		181230 s
250	3,8	70	6	3.8	10/11		181233 #
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]		

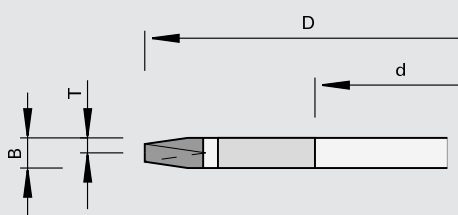
127310

Крайові шайбові фрези HW для нарізання мінішипа

Продукт



Креслення

LEUCO
DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

І шипорізні верстати
І для фугування видимих
повздожніх з'єднань в м'якій і
твердій деревині

Виконання

І високоякісний сталевий
корпус
І Ø 149 мм: n max = 12 700
хв-1
І Ø 160 мм: n max = 11 800
хв-1
І Ø 239 мм: n max = 7 900 хв-1
І Ø 250 мм: n max = 7 400 хв-1

Переваги

Доповнення

І у поєднанні з фрезою
для нарізання мінішипа з
однаковим Ø та однаковим
кроком зуба
І Ø 149 мм та Ø 239 мм
(половинне плече), застосо-
вується тільки з підрізною
пилою

Ø D	B	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів	Ідент. №
149	3,8	70	4	3.8	5	180916 s
160	11,4	70	4	3.8	10	177574
239	3,8	70	6	3.8	10	180917 s
239	11,4	70	6	3.8	10	181245
250	11,4	70	6	3.8	10	177576
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	

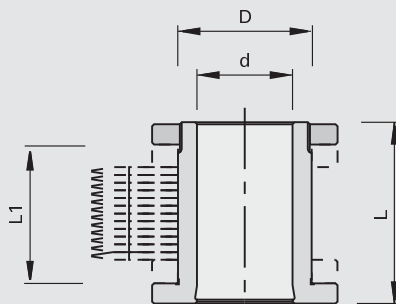
997300

Втулки для шипорізних складальних фрез

Продукт



Креслення



Верстат/Застосування

І для складання пакету з крайових фрез і фрез для нарізання мінішипа

Виконання

І високоякісний сталевий корпус
І распірни кільця Ø 97 мм для фрез Ø 160-210 мм (необов'язкові)

Переваги

І висока точність обертання і точність по торцевому биттю
І для різної товщини пиломатеріалу

Доповнення

І проміжні розміри заповнити дистанційними кільцями
І для фрези Ø 250 мм внизу та зверху слід прокласти як мінімум одне дистанційне кільце Ø 177!
І для пригвинчування фрези окремо замовити затискну гайку з отворами на торці та/або гідравлічну затискну гайку
І в комплектах фрез висотою понад 100 мм радимо гідравлічну затискну гайку
І вибір довжини букси залежить від висоти оброблюваної заготовки «Н» та виду затискної гайки
І Приладдя: монтажний прилад, монтажне кільце та ріжковий гайковий ключ необхідні для самозаточувального різця

Ø D	Ø d	L	L1	Ідент. №
70	50	90	57	178188
70	50	120	87	181035
70	50	130	97	178171
70	50	195	162	178172
70	50	220	187	178173
70	50	240	207	178174
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Проміжні кільця	Ø D	B	Ø d	№ класу	УЕ	Ідент. №
	100	7,6	70	955520	1	180940
	100	11,4	70	955520	1	180941
	175	7,6	70	955520	1	186163 s
	175	11,4	70	955520	1	181034
	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Затискний механізм		997300	1	177103
Монтажне кільце	96x70x60	955520	1	177546
Цапфовий гайковий ключ		985720	1	177102
Затискна гайка з отворами на торці	M68x1,5x14	995290	1	177104
Гідравлічна затискна гайка	M68x1,5x56	933090	1	178787 s
Викрутка	SW4x100	985730	1	166091
	[мм]		шт.	

Мінішипипи - розрахунок ширини різу

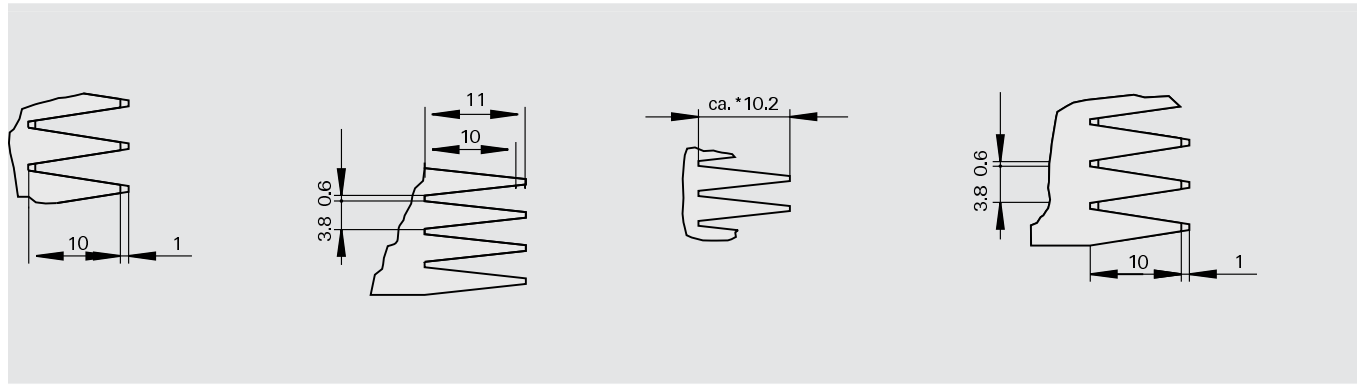
Підбір наборів фрез стосовно товщини пиломатеріалу

довжина шипів [мм]:	ширина деревини [мм]:	кількість фрез	довжина шипів [мм]:	ширина деревини [мм]:	кількість фрез
10+15	24	1	20	28	1
10+15	51	2	20	59	2
10+15	77	3	20	90	3
10+15	104	4	20	121	4
10+15	131	5	20	152	5
10+15	157	6	20	183	6
10+15	184	7	20	214	7
10+15	210	8	20	245	8
10+15	237	9	20	276	9
10+15	264	10	20	307	10

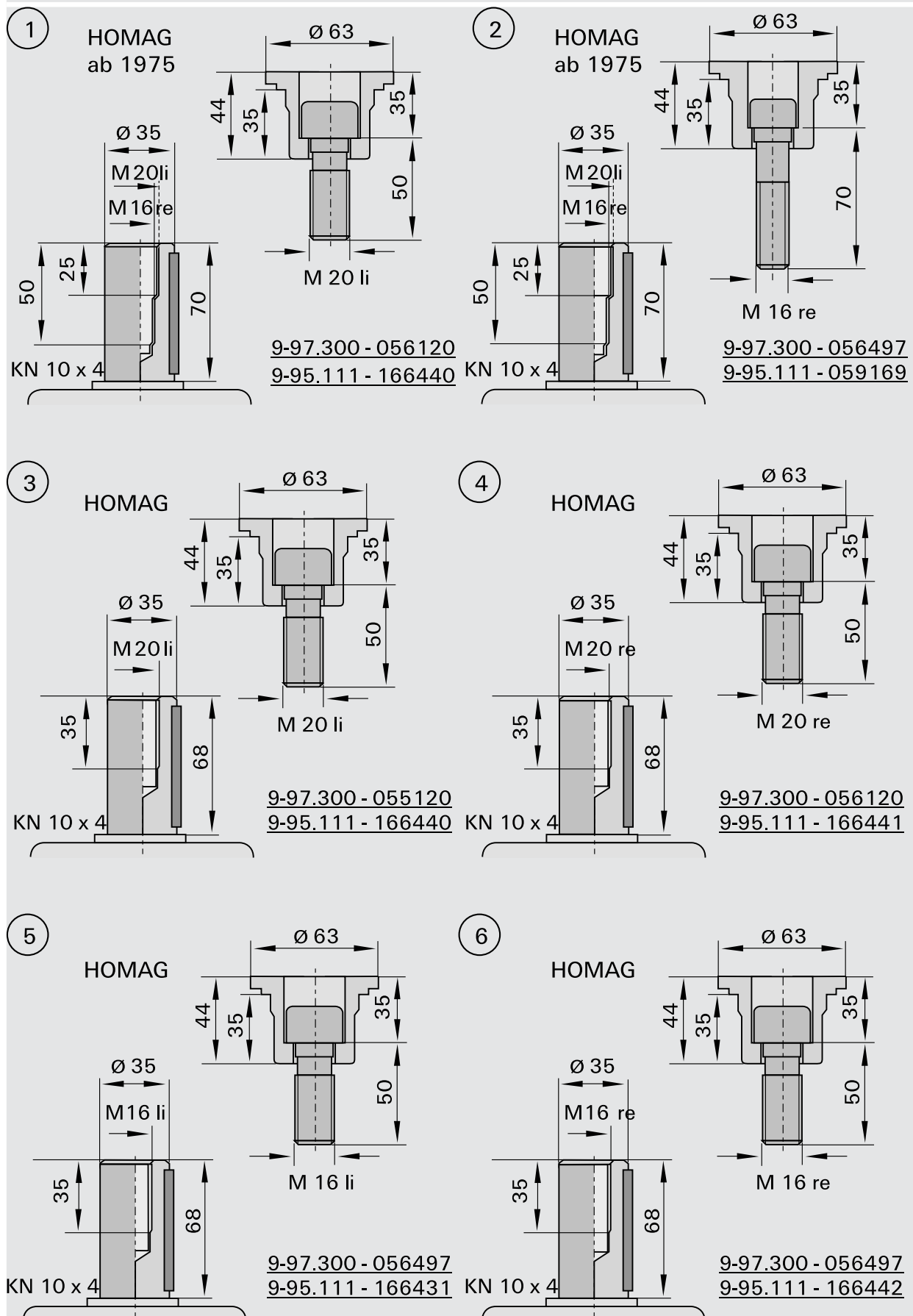
Фрези для нарізання мінішипа - обрізка при подовженому профілі шипа

довжина шипів [мм]:	Для верстата з торцювальним агрегатом	Для верстата без торцювального агрегату	розміри шипа [мм]:
10/10		X	ні
10/11	X		10-11
15/15		X	ні
15/16,5	X		15-16,5
20/20		X	ні
20/22	X		20-22

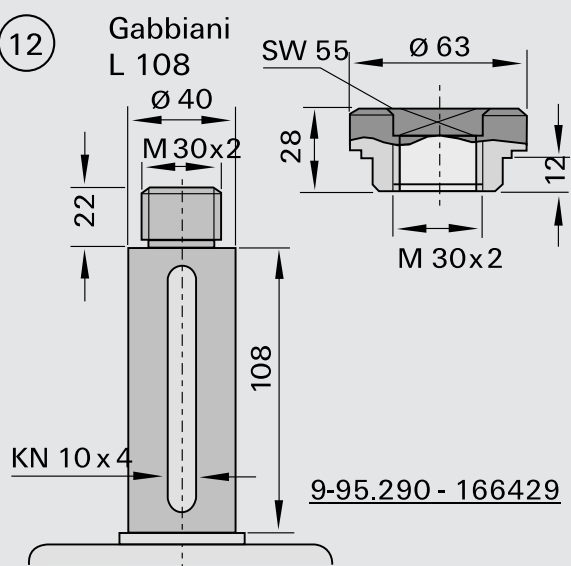
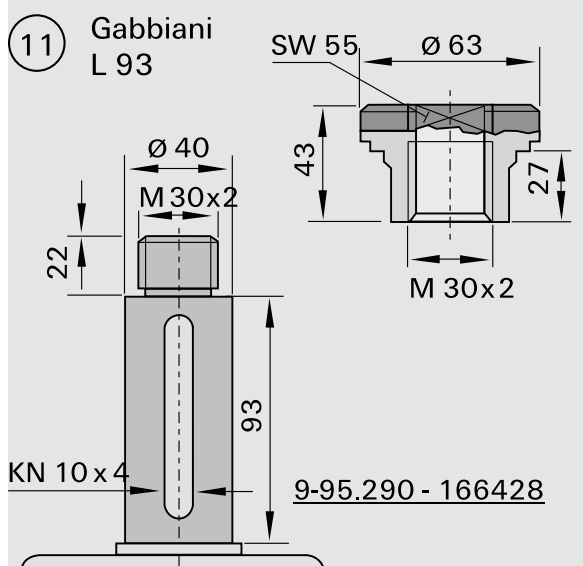
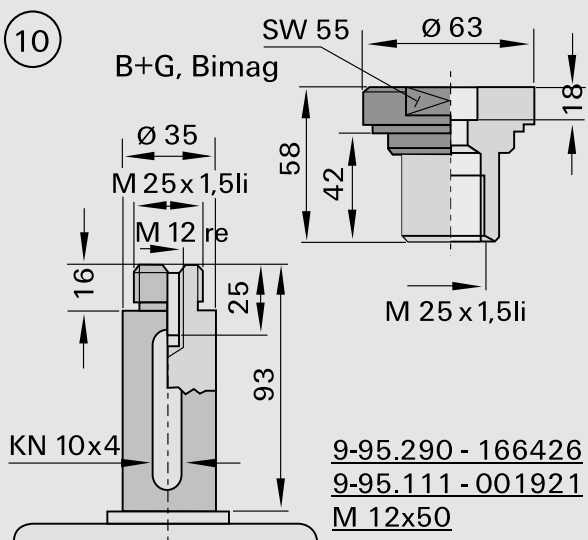
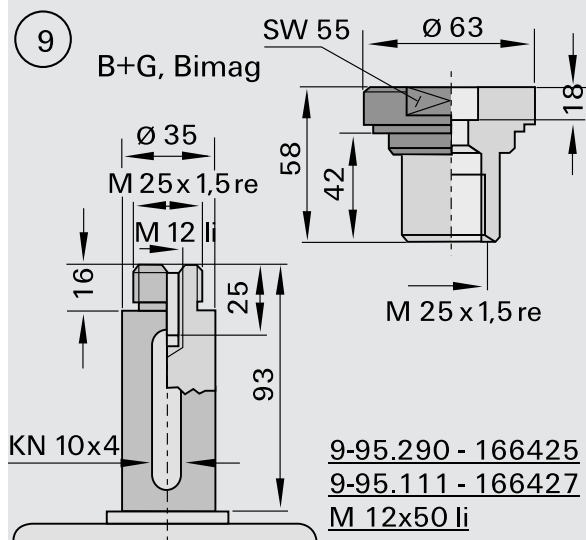
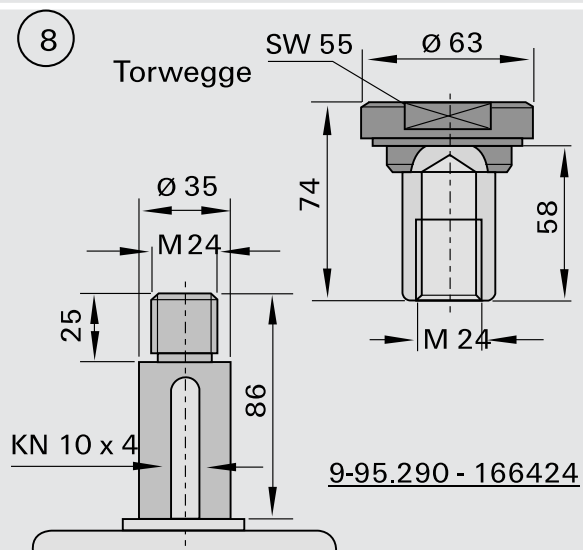
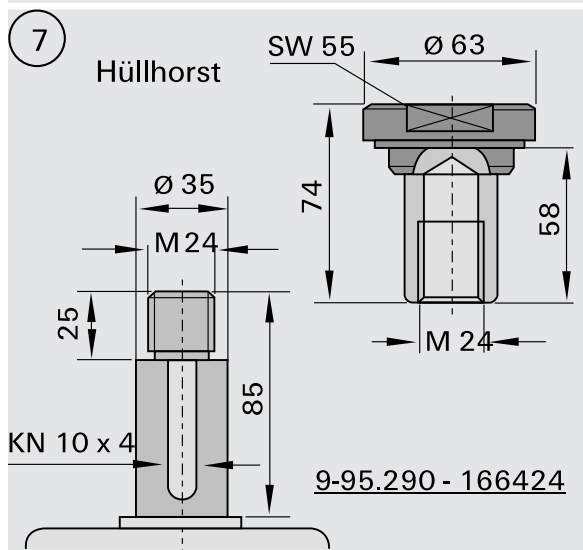
Зображення прикладу профілю



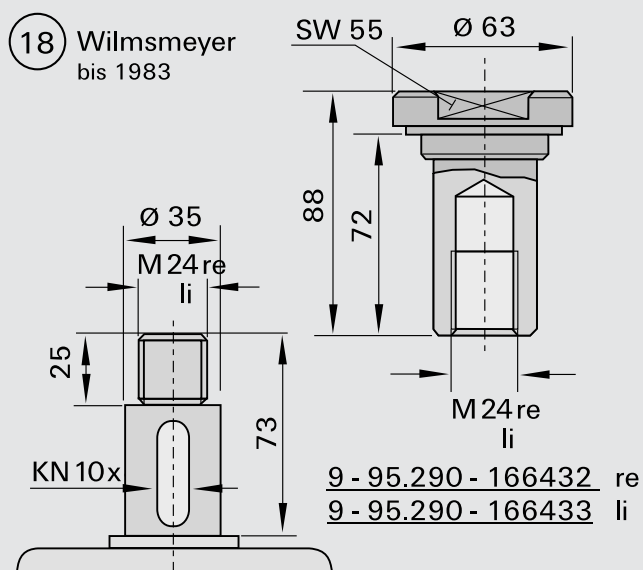
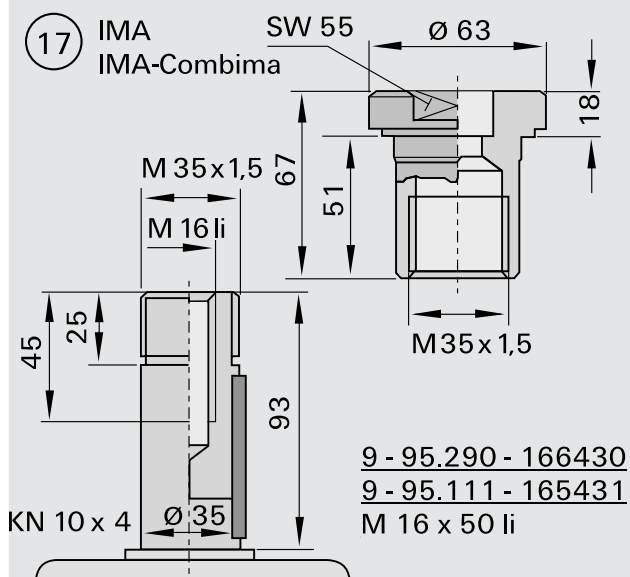
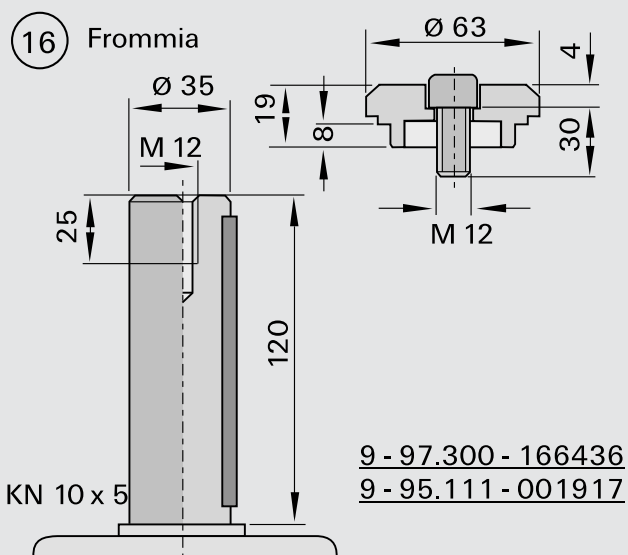
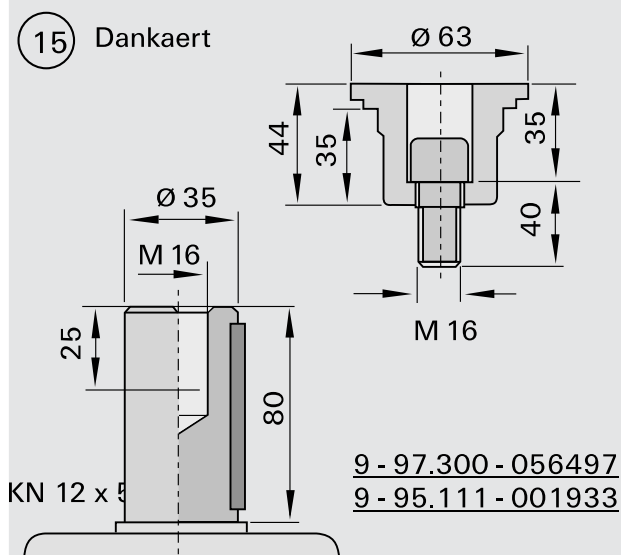
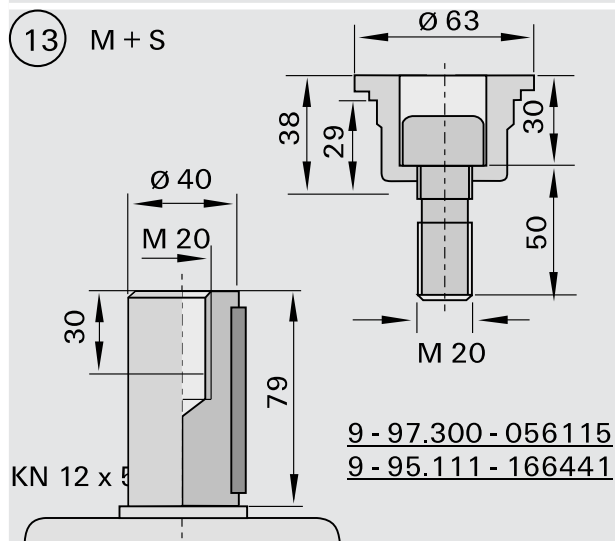
Кріпильні деталі для фугувальної ножової голівки



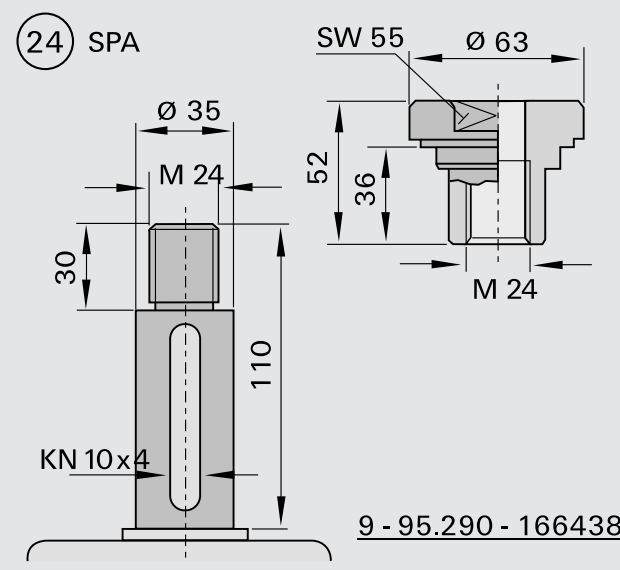
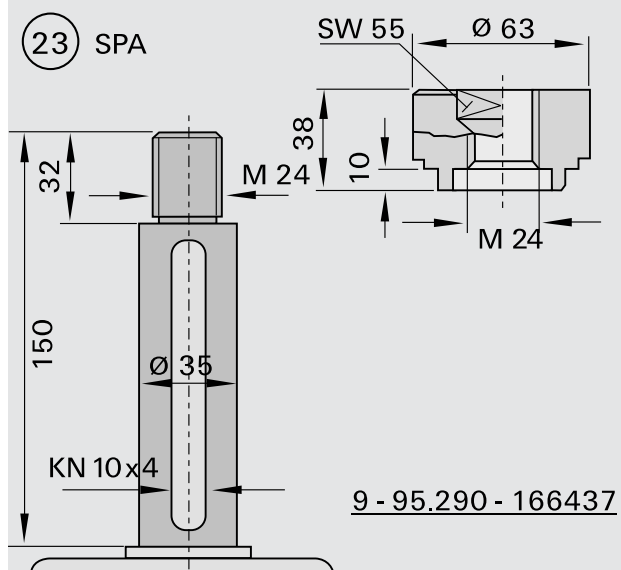
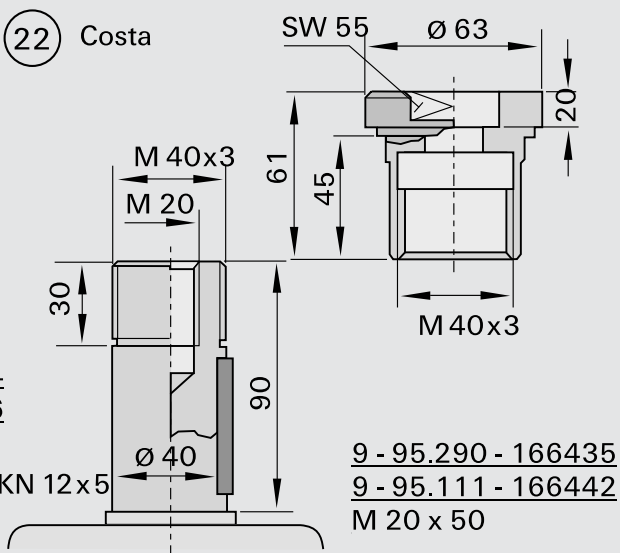
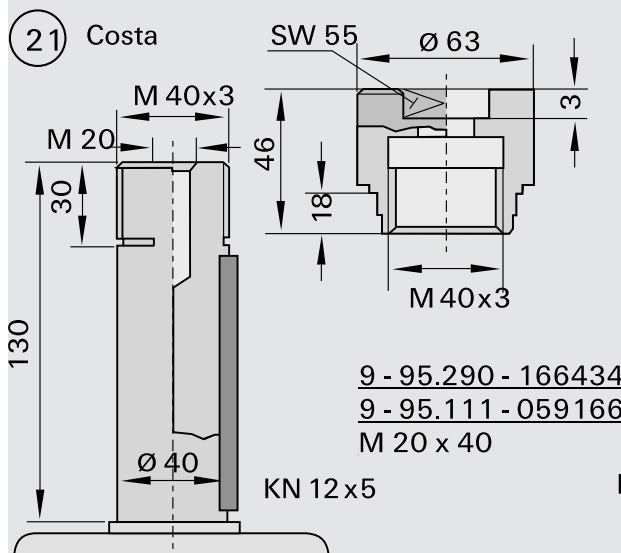
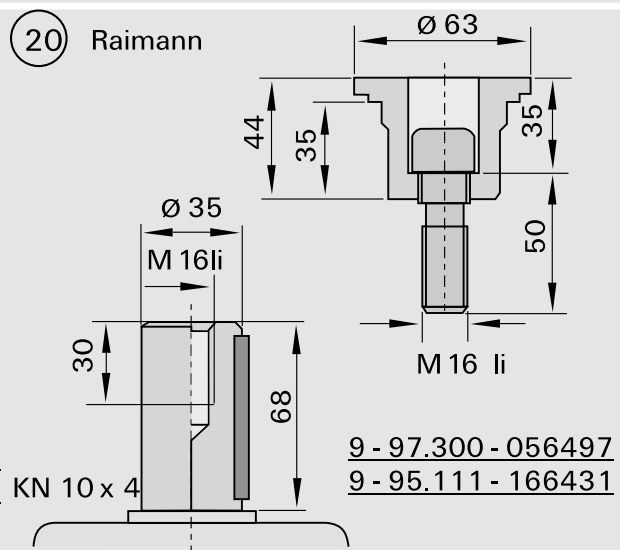
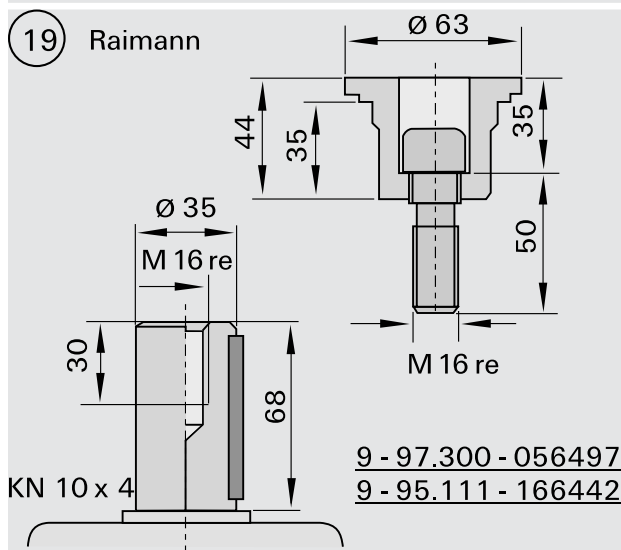
Кріпильні деталі для фугувальної ножової голівки



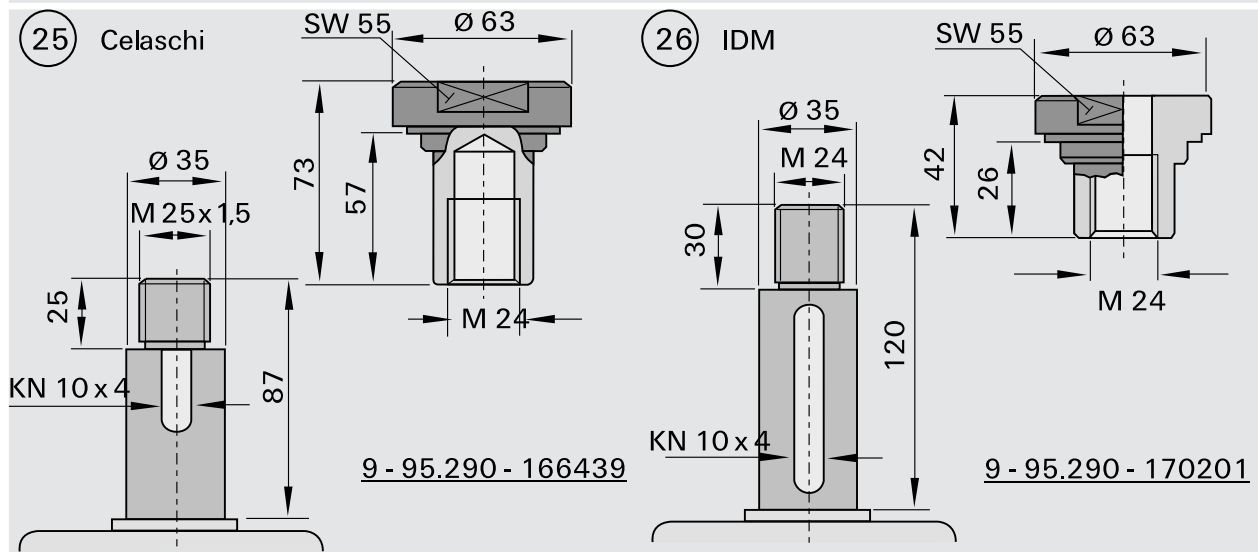
Кріпильні деталі для фугувальної ножової голівки



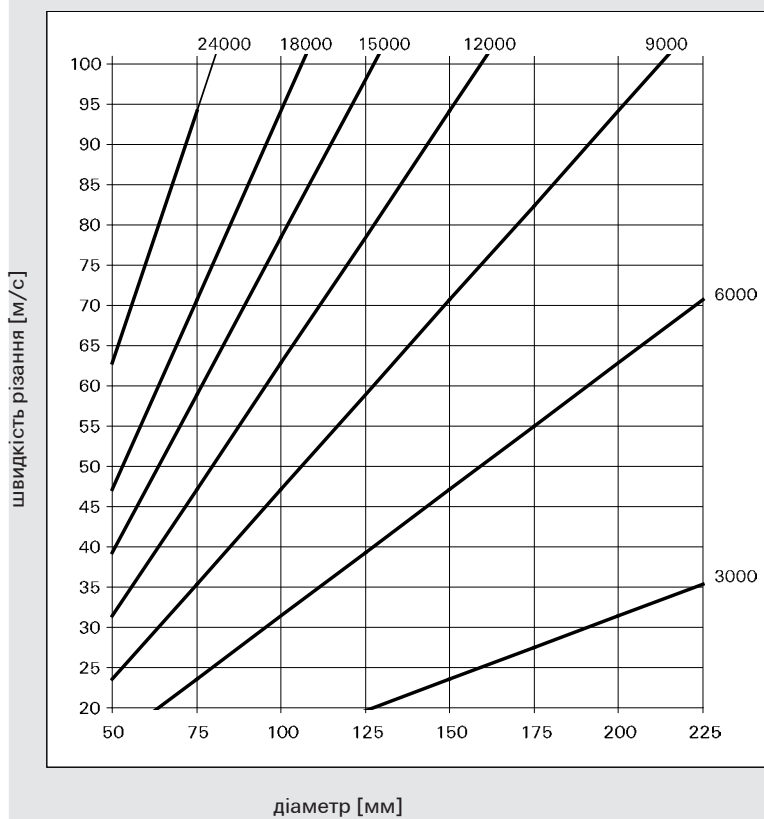
Кріпильні деталі для фугувальної ножової голівки



Кріпильні деталі для фугувальної ножової голівки



Разрахунок числа обертів [хв-1]:



Подача на зуб

Фрезерування

виріб	подача на зуб fz [мм]
Масив вздовж волокон	0,60 - 0,80
Масив впоперек волокон	0,30 - 0,40
клеєна деревина	0,40 - 0,50
Деревина необроблена	0,50 - 0,70
Деревина покрита	0,20 - 0,40
Деревно-стружкові матеріали покриті шпоном	0,10 - 0,15

Стругання

якість різь	ефективна подача на зуб fz eff [мм]	формули для розрахунку
відмінно	1,3 - 1,7	швидкість подачі vf [м/хв]:
середнє	1,7 - 2,5	число обертів n [хв-1]:
грубо	2,5 - 5,0	число зубів z
		ефективна подача на зуб (крок різання) fz eff [мм]
		інструмент зі стандартним затискачем
		$fz\ eff = (vf \times 1000) / (n \times 1)$
		інструмент з гідро-затискачем
		$fz\ eff = (vf \times 1000) / (n \times z)$

Замовлення/Запит на спеціальний інструмент: Насадний інструмент

Скопіюйте, заповніть та надішліть у комерційний офіс LEUCO. (Тільки 1 опис інструмента)

номер клієнта:	_____	замовлення:	<input type="radio"/>
фірма:	_____	запит:	<input type="radio"/>
завод:	_____		
вулиця/номер:	_____	термін поставки календарний тиждень:	_____
індекс/місце:	_____	(необов'язково)	
країна:	_____	кількість штук:	_____
відповідальний співробітник:	_____		
Тел.:	_____	факс.:	_____
місце і дата:	_____	підпис:	_____

верстат

виробник: _____

тип: _____

тип верстата (наприклад: двосторонній форматно-обрізний профільний верстат, і т.д.) _____

діапазон числа обертів [хв-1]: _____

швидкість подачі [м/хв]: _____

заготовка

найменування: _____

якість різь: _____

напрямки обробки:

- | | | |
|-------------------|-----------------------|-----------------------|
| масив: | вздовж | <input type="radio"/> |
| | поперек | <input type="radio"/> |
| | з торця | <input type="radio"/> |
| вироби з деревини | зовнішній шар | <input type="radio"/> |
| | середній шар | <input type="radio"/> |
| | нижній і середній шар | <input type="radio"/> |
| | так | <input type="radio"/> |
| | ні | <input type="radio"/> |

покриття

найменування: _____

додаткова інформація: _____

інструмент

- Окремий інструмент
- складовий інструмент
- з напайними ножами
 - зі змінними ножами
 - ножова голівка EcoPro
 - SuperProfiler
 - UltraProfiler
 - стандартний

діаметр різання D [мм]: _____

діаметр основи D1 [мм]: _____

ширина різання B [мм]: _____

глибина фрезерування t: [мм]: _____

- | | | | | |
|---------------------|---------|-----------------------|-------|-----------------------|
| вид подачі: | MAN | <input type="radio"/> | MEC | <input type="radio"/> |
| напрямок обертання: | ліве | <input type="radio"/> | праве | <input type="radio"/> |
| вид застосування: | попутно | <input type="radio"/> | проти | <input type="radio"/> |

число ножів [шт.]: _____

основний різець: _____

підрізач: _____

пазовий ніж: _____

знімач крайок: _____

Розташування різальних крайок:

- осьовий кут
- односторонній
- перемінний

сполучення

посадковий отвір d [мм]: _____

подвійний шпоночний паз:	висота	ширина
	_____	_____
шпоночний паз:	висота	ширина
	_____	_____

затискна букса [Ø]: _____

гідро-букса [Ø]: _____

гідро-s-System[Ø]: _____

s-System [Ø]: _____

інше: _____

o Потрібне відмітити хрестиком

На кресленні інструменту вкажіть:

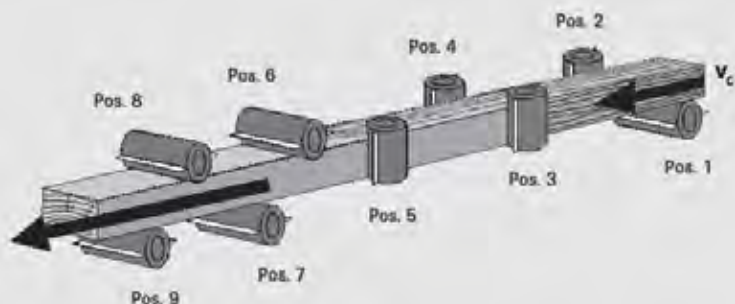
- | | |
|--------------------------|-----------------------|
| сторона опорної поверхні | розміри |
| напрямок обертання | умови застосування |
| вал мотора | нарис профілю |
| гідро-букса [Ø]: | креслення інструмента |

Будь ласка, чітко вкажіть, що намальоване інструмент або заготовка.

Будь ласка, додаткові розміри та примітки вказувати на кресленні

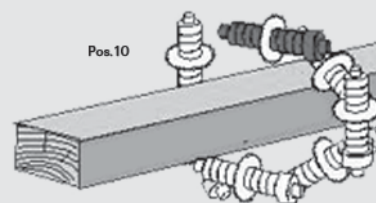
Форма замовлення інструмента для стругально-калювальних верстатів (включаючи Вайніг Серія Пауермат)

Огляд максимально можливого числа шпинделів: (потрібне позначити хрестиком)



Універсальний шпindel (Pos. 10) може бути скомбінований з будь-якою серією.

Універсальний шпindel в наявності: так ні



Додатковий третій верхній шпindel (Pos. 11) найчастіше встановлюється після першого шпинделя знизу (Pos. 1): (дуже рідко)

так ні

позиція 1:

діаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сполучення: _____

так ні

макс. діаметр інструмента (мм): _____

макс. число обертів (хв-1): _____

змінне число об-ів: _____

так ні

від _____

до _____

макс. шлях перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. шлях перестановки шпинделя горизонтально (мм): _____

позиція 2:

діаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сполучення: _____

так ні

макс. діаметр інструмента (мм): _____

макс. число обертів (хв-1): _____

змінне число об-ів: _____

так ні

від _____

до _____

макс. шлях перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. шлях перестановки шпинделя горизонтально (мм): _____

позиція 3:

діаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сполучення: _____

так ні

макс. діаметр інструмента (мм): _____

макс. число обертів (хв-1): _____

змінне число об-ів: _____

так ні

від _____

до _____

макс. шлях перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. шлях перестановки шпинделя горизонтально (мм): _____

позиція 4:

діаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сполучення: _____

так ні

макс. діаметр інструмента (мм): _____

макс. число обертів (хв-1): _____

змінне число об-ів: _____

так ні

від _____

до _____

макс. шлях перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. шлях перестановки шпинделя горизонтально (мм): _____

497-03.1207

Форма замовлення інструмента для стругально-калювальних верстатів (включаючи Вайніг Серія Пауермат)

позиція 5:

діаметр шпинделя (мм): _____
 HSK-сполучення: так ні
 макс. діаметр інструмента (мм): _____
 макс. число обертів (хв-1): _____ змінне число об-ів: так ні до _____
 макс. шлях перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____
 макс. шлях перестановки шпинделя горизонтально (мм): _____

позиція 6:

діаметр шпинделя (мм): _____
 HSK-сполучення: так ні
 макс. діаметр інструмента (мм): _____
 макс. число обертів (хв-1): _____ змінне число об-ів: так ні до _____
 макс. шлях перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____
 макс. шлях перестановки шпинделя горизонтально (мм): _____

позиція 7:

діаметр шпинделя (мм): _____
 HSK-сполучення: так ні
 макс. діаметр інструмента (мм): _____
 макс. число обертів (хв-1): _____ змінне число об-ів: так ні від _____ до _____
 макс. шлях перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____
 макс. шлях перестановки шпинделя горизонтально (мм): _____

позиція 8:

діаметр шпинделя (мм): _____
 HSK-сполучення: так ні
 макс. діаметр інструмента (мм): _____
 макс. число обертів (хв-1): _____ змінне число об-ів: так ні від _____ до _____
 макс. шлях перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____
 макс. шлях перестановки шпинделя горизонтально (мм): _____

позиція 9:

діаметр шпинделя (мм): _____
 HSK-сполучення: так ні
 макс. діаметр інструмента (мм): _____
 макс. число обертів (хв-1): _____ змінне число об-ів: так ні від _____ до _____
 макс. шлях перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____
 макс. шлях перестановки шпинделя горизонтально (мм): _____

позиція 10:

діаметр шпинделя (мм): _____
 HSK-сполучення: так ні
 макс. діаметр інструмента (мм): _____
 макс. число обертів (хв-1): _____ змінне число об-ів: так ні від _____ до _____
 макс. шлях перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____
 макс. шлях перестановки шпинделя горизонтально (мм): _____

позиція 11:

діаметр шпинделя (мм): _____
 HSK-сполучення: так ні
 макс. діаметр інструмента (мм): _____
 макс. число обертів (хв-1): _____ змінне число об-ів: так ні від _____ до _____
 макс. шлях перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____
 макс. шлях перестановки шпинделя горизонтально (мм): _____