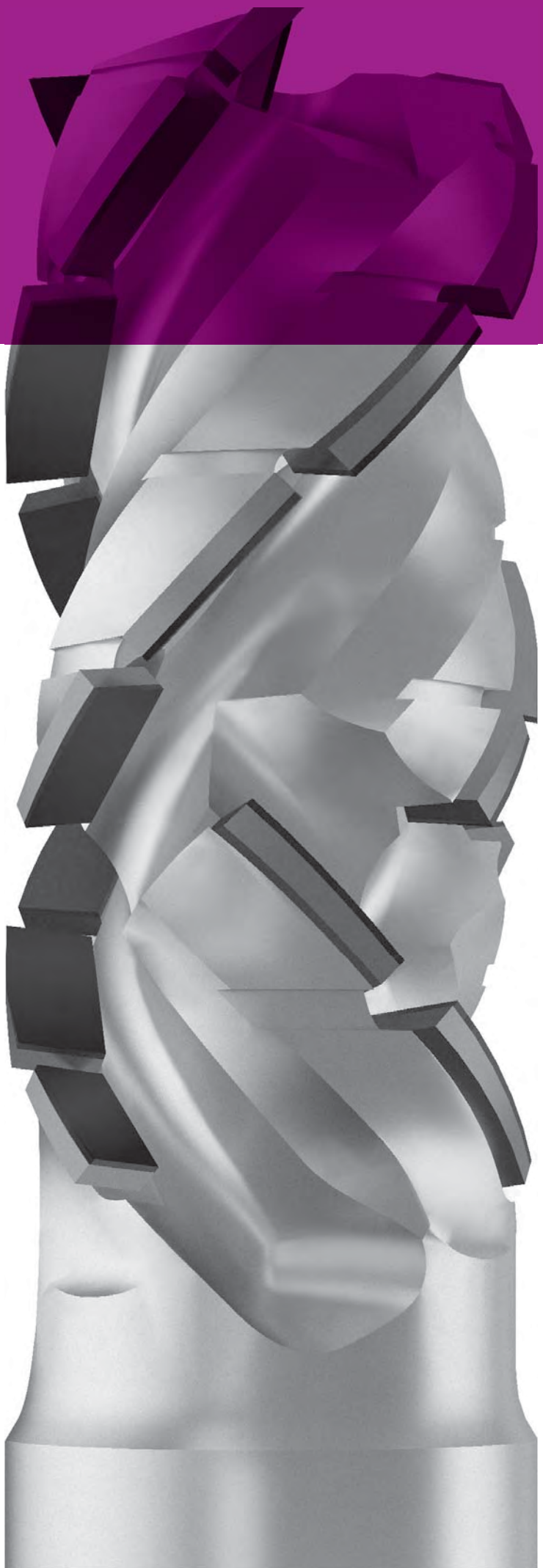


LEUCO

Fräswerkzeuge mit Schaft

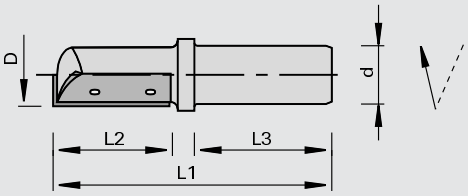
Produkt	Seite
Schaftwerkzeuge gerade für stationäre Oberfräsen	4–1
Schaftwerkzeuge profiliert für stationäre Oberfräsen	4–56
Schaftwerkzeuge gerade für Handoberfräsen	4–83
Schaftwerkzeuge profiliert für Handoberfräsen	4–91
Modula	4–97
Technische Informationen	4–138

128415

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=1, MAN

Produkt

Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- Schneide achsparallel und stirnschneidend
- Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter, Adapter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z			Ident-No.	
8,0	20	12	40	70	1		R	175669	
10	25	10	40	75	1		R	175678	
10	25	12	40	75	1		R	175670	
10	25	16	45	80	1		R	180797	
12	30	12	40	80	1		R	175664	
12	30	12	40	80	1		L	175665	o
14	30	12	40	80	1		R	175666	
14	30	12	40	80	1		L	175667	o
16	50	12	40	100	1		R	175668	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
für Ø D = 8	20	4,1	1,1	150535	10	173480
für Ø D = 10	25	5,5	1,1	150535	10	173793
für Ø D = 12+14	30	5,5	1,1	150535	10	173482
für Ø D = 16	50	5,5	1,1	150535	10	173483
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

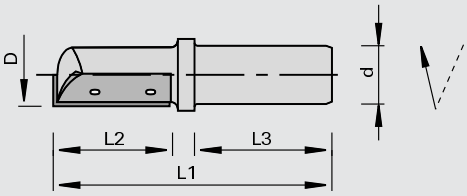
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.	
Spannkeile	B=20	175669	925500	2	175722	o
Spannkeile	B=25	175670, 175678, 180797	925500	2	175724	o
Spannkeile	B=30	175664	925500	2	175726	o
Spannkeile	B=30	175665	925500	2	175730	o
Spannkeile	B=30	175666	925500	2	175728	o
Spannkeile	B=30	175667	925500	2	175731	o
Spannkeile	B=50	175668	925500	2	175729	o
Zylinderschrauben	M2,5x3 T8	175669	995115	10	168237	
Zylinderschrauben	M2,5x4 T8	175670, 175678, 180797	995115	10	168238	
Zylinderschrauben	M3x5,5 T8	175664, 175665, 175666, 175667	995115	10	168239	
Zylinderschrauben	M3,5x5,5 T15	175668	995115	10	168236	
Schraubendreher mit Griffahne	T8	175664, 175665, 175666, 175667, 175669, 175670, 175678, 180797	985730	1	166499	
Schraubendreher	T15	175668	985730	1	163161	
	[mm]			[St.]		

128415

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=1 mit hoher Bruchfestigkeit, MAN

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- Grundkörper aus hochfestem Schwermetall
- Schneide achsparallel und stirnschneidend
- Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

- hohe Bruchfestigkeit

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter, Adapter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8,0	20	12	40	80	1	180816
10	25	12	40	80	1	180817
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
für Ø D = 8	20	4,1	1,1	150535	10	173480
für Ø D = 10	25	5,5	1,1	150535	10	173793
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

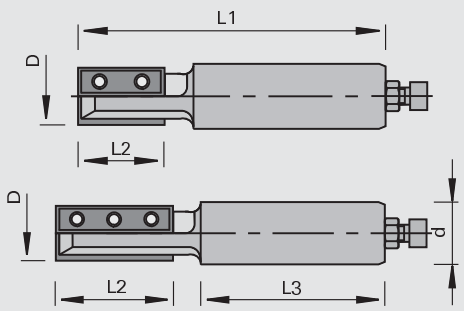
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannkeile	B=20	180816	925500	2	175722 o
Spannkeile	B=25	180817	925500	2	175724 o
Zylinderschrauben	M2,5x3 T8	180816	995115	10	168237
Zylinderschrauben	M2,5x4 T8	180817	995115	10	168238
Schraubendreher mit Griffahne	T8	für alle	985730	1	166499
	[mm]			[St.]	

128410

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=2 mit Mini-Wendeplatten

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- Schneiden achsparallel, umfangschneidend und stirnschneidend
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- Schneidstoff: HW HL Board 03 für abrasive Werkstoffe, wie z.B. beschichtete Holzwerkstoffe
- mit Anschlagschraube

Vorteile

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter, Adapter
- mit Anschlagschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	25	55	100	2	180804 o
16	50	25	55	120	2	180805 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	29,5	9,0	1,5	HL Board 05	150515	10	180821
	29,5	9,0	1,5	HL Board 03	150513	10	180807
	50	9,0	1,5	HL Board 03	150516	10	181982
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

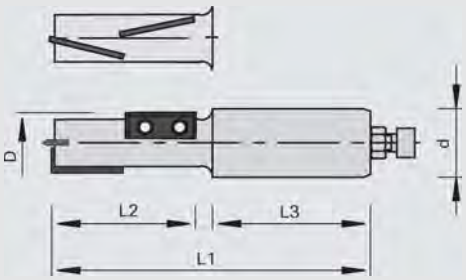
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M3,5x4,8 T15	995195	10	180915
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
	[mm]		[St.]	

128260

Schaftfräser mit HW-Wechselplatten - Z=1+1 mit wechselseitigem Achswinkel

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen von ausrissfreien Kanten in beschichteten Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- mit wechselseitigem Achswinkel
- Bohrschneide: Ø 16 - Ø 18 HW-bestückt; Ø 30 HW-Wendeplatte
- mit Anschlagschraube

Vorteile

- 2 Standwege durch Austausch der oberen und unteren Wechselplatte

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter, Adapter
- mit Anschlagschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z			Ident-No.
16	30	25	55	110	1+1		R	180443 s
16	50	25	55	130	1+1		R	180444
18	50	25	55	130	1+1		R	180445 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Wechselplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
L2 = 30	16	7,0	1,5	150523	10	180262
L2 = 50	28	7,0	1,5	150523	10	180260
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

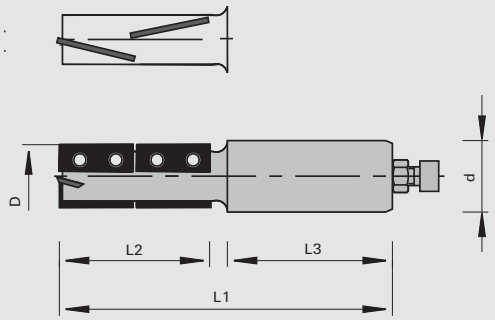
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M3x4 T9	995195	10	180449
Schraubendreher	T9x60	985730	1	173796
	[mm]		[St.]	

128260

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=2+2 mit wechselseitigem Achswinkel

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Trennen, Nuten und Fälzen von beschichteten Holzwerkstoffen und Massivhölzern
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- versetzt angeordnete HW-Wendeplatten mit wechselseitigem Achswinkel
- Bohrschneide: 4-seitige HW-Wendeplatte

Vorteile

- 4 Standwege durch Wenden und gegeneinander Austauschen der oberen und unteren Wendeplatte

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Anschlagschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.	
20	33	25	55	110	2+2	R	184252	
20	33	25	55	110	2+2	L	184255	s
20	53	20	55	125	2+2	R	184253	
20	53	25	55	125	2+2	R	184254	
20	53	25	55	125	2+2	L	184256	o
30	75	25	55	145	2+2	R	180814	o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
L2 = 33	17,5	7,0	1,5	150515	10	184257
L2 = 53	29,5	7,0	1,5	150515	10	184258
L2 = 75	39,5	9,0	1,5	150515	10	180815
Bohrschneide für Ø 20	9,0	9,0	1,5	150515	10	184259
Bohrschneide für Ø 30	7,5	12	1,5	150515	10	052543
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

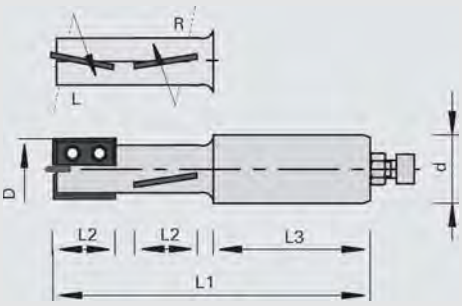
Ersatzteile	Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.	
Rundkopfschrauben	M3x4 T9	für Ø D = 20	995195	10	180449	
Schraubendreher	T9x60	für Ø D = 20	985730	1	173796	
Zylinderschrauben	M3,5x5,5 T15	für Ø D = 30	995115	10	168236	
Zylinderschrauben	M4x5 T15	für Ø D = 30	995115	10	180819	o
Schraubendreher	T15	für Ø D = 30	985730	1	163161	
	[mm]			[St.]		

128260

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=2+2, Drehrichtung L+R

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- Schneiden des rechts- bzw. linksdrehenden Schneidenteils mit Achswinkel oben voreilend
- durch Verfahren in der Z-Achse und Ändern der Drehrichtung wird der untere Schneidenteil linksdrehend zum Eingriff gebracht; dadurch können ausrißgefährdete Ecken ohne Werkzeugwechsel in einer Aufspannung bearbeitet werden
- mit Anschlagschraube

Vorteile

Hinweise

- Werkstückspannung auf Spannklötzen erforderlich
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Anschlagschraube

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

Wechselplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	28	7,0	1,5	150523	10	180260
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

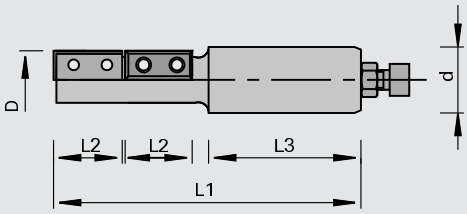
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M3x4 T9	995195	10	180449
Schraubendreher	T9x60	985730	1	173796
	[mm]		[St.]	

128410

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=1+1, 2+2 Drehrichtung L+R

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- Schneiden achsparallel und stirnschneidend
- Drehrichtung rechts und links durch entsprechende Montage der Wendeplatte vom Kunden bestimmbar
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- durch Verfahren in der Z-Achse und Ändern der Drehrichtung wird der untere Schneidenteil linksdrehend zum Eingriff gebracht; dadurch können ausrißgefährdete Ecken ohne Werkzeugwechsel in einer Aufspannung bearbeitet werden
- Ident-No. 172269 mit Anschlagschraube
- Ident-No. 180227 ohne Anschlagschraube

Vorteile

Hinweise

- Werkstückspannung auf Spannklötzen erforderlich
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Anschlagschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
18	29	25	55	132	1L+1R	172269
40	39	25	55	158	2L+2R	180227
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

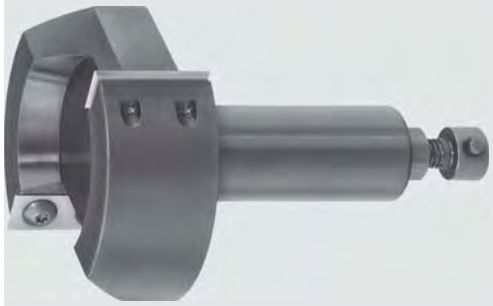
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	29,5	12	1,5	150515	10	180825
	39,5	12	1,5	150515	10	171149
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=27	172269	925900	2	171068
Rundkopfschrauben	M3,5x6 T15	180227	995195	10	177549
Rundkopfschrauben	M3,5x12 T15	172269	995195	10	171067
Schraubendreher	T15x80	für alle	985730	1	171188
	[mm]			[St.]	

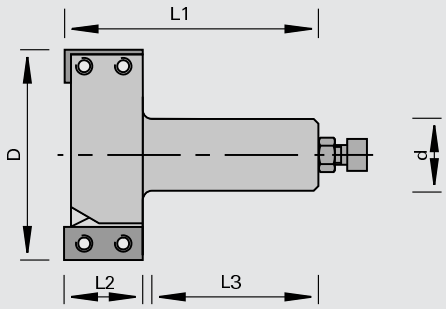
128210

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten für Fügen, Falzen, Planfräsen

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Planfräsen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel und stirnschneidend
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- mit Anschlagschraube

Vorteile

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Anschlagschraube

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

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	29,5	12	1,5	150515	10	180825
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

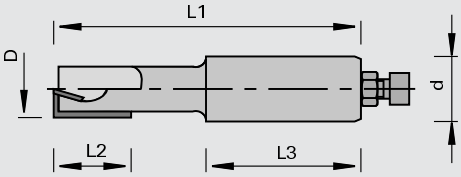
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Magnetanschlag	1,0	997800	1	166094
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
	[mm]		[St.]	

128215

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=1+1, MEC

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- 1 Schneide achsparallel umfangschneidend
- 1 Schneide zum Einbohren mit Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Anschlagschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	16	43	92	1+1	168682
20	30	16	43	96	1+1	168684
20	30	25	55	108	1+1	168685
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Bohrschneide für Ø 16	7,5	12	1,5	150515	10	052543
Bohrschneide für Ø 20	9	12	1,5	150515	10	167256
Wendeplatten	29,5	12	1,5	150515	10	180825
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

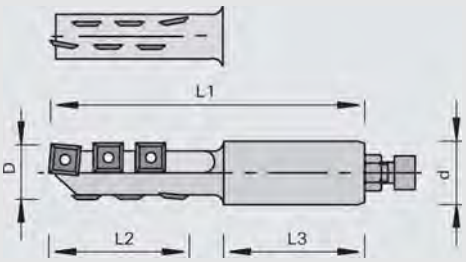
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Zylinderschrauben	M3,5x3,8 T15	995115	10	162645
Rundkopfschrauben	M3,5x4 T15	995195	10	168893
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
	[mm]		[St.]	

128210

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=1+1 mit hoher Zerspanleistung

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Vorfräsen und Ausfräsen in beschichteten Holzwerkstoffen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- obere und untere Wendeplatte mit Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- Schneidstoff: HW HL Board 03
- mit Anschlagschraube

Vorteile

- hohe Zerspanleistung
- ausrissfreie Kanten

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Anschlagschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
22	60	25	55	131	1+1	180803 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1,5	HL Board 05	150515	10	003080
	12	12	1,5	HL Board 03	150513	10	180820
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

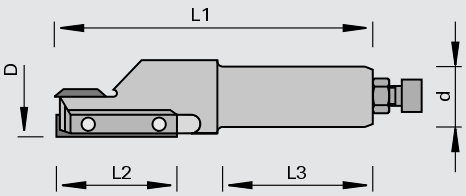
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
	[mm]		[St.]	

128415

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=1+1 mit Mini-Wendeplatten

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- 1 Schneide achsparallel umfangschneidend
- 1 Schneide zum Einbohren
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- mit Anschlagschraube

Vorteile

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter, Adapter
- mit Anschlagschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
16	50	16	45	106	1+1	R	175714
16	50	25	55	116	1+1	R	175715
18	30	12	40	81	1+1	R	175707 o
18	50	16	45	106	1+1	R	180798
18	50	25	55	116	1+1	L	175717
18	50	25	55	116	1+1	R	175716
22	30	12	40	81	1+1	R	175711 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	12	12	1,5	150515	10	003080
Mini-Wendeplatten	30	5,5	1,1	150535	10	173482
Mini-Wendeplatten	50	5,5	1,1	150535	10	173483
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

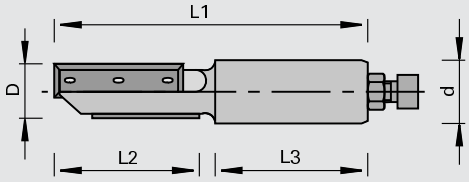
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannkeile	B=30	175707	925500	2	169281 o
Spannkeile	B=50	175714, 175715	925500	2	171111 o
Spannkeile	B=50	175717	925500	2	171114 o
Spannkeile	B=50	175716, 180798	925500	2	171113 o
Spannkeile	B=30	175711	925500	2	169283 o
Zylinderschrauben	M3,5x5,5 T15	175707, 175714, 175715, 175716, 175717, 180798	995115	10	168236
Zylinderschrauben	M3,5x6,5 T15	175711	995115	10	163223
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	für alle	995195	10	167966
Schraubendreher	T15	für alle	985730	1	163161
	[mm]			[St.]	

128215

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=2

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- Schneiden achsparallel umfangschneidend in versetzter Anordnung (Ident-No. 180799 keine versetzte Anordnung)
- 1 Schneide zum Einbohren
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- mit Anschlagschraube

Vorteile

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Anschlagschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
18	55	25	55	125	2	180906	177156
20	55	25	55	125	2		177157
22	55	25	55	125	2		177158 o
25	50	25	55	119	2		180799
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	50	12	1,7	150516	10	179994
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

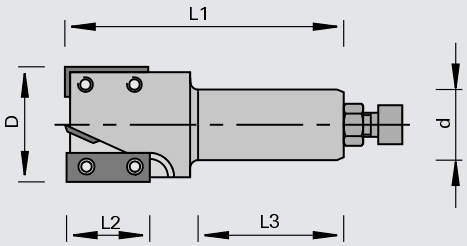
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Schraubendreher	T15	für alle	985730	1	163161
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	177156, 177157, 177158, 177159, 180906	995195	10	167966
Zylinderschrauben	M4x6 T15	180799	995195	10	180989 o
	[mm]			[St.]	

128410

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=2+1

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Abmessung

- 2 Schneiden achsparallel umfangschneidend
- 1 Schneide zum Einbohren mit Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- mit Anschlagschraube

Vorteile

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Anschlagschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]
40	30	16	43	91	2+1	168731
40	30	25	55	106	2+1	168730
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

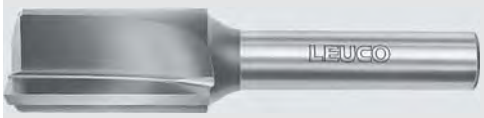
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1,5	150515	10	003080
	29,5	12	1,5	150515	10	180825
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Magnetanschlag	1,0	997800	1	166094
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
	[mm]		[St.]	

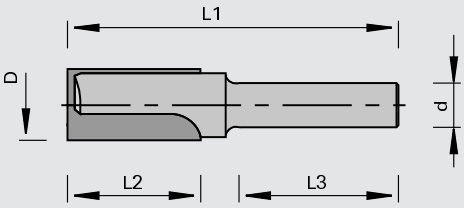
129415

Oberfräser HW-bestückt - stirnschneidend

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung
- Oberfräsen
- zum Fügen, Fälzen, Nuten und Kopieren in Hart- und Exotenhölzern sowie in Holzwerkstoffen

Ausführung
- Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise
- Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung
- Spannmittel: zentrisches Spannfutter, Spannzangen-Futter

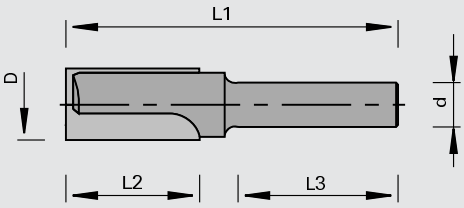
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	23	10	35	70	2	160336
12	23	10	35	70	2	160337
16	23	10	35	70	2	160340 o
12	26	12	40	72	2	006229
14	28	12	40	76	2	006231 o
15	30	12	40	80	2	006232
16	35	12	40	90	2	180775
18	35	12	40	90	2	180776
20	35	12	40	90	2	180777
25	41	12	40	92	2	006240 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129415

Oberfräser Vollhartmetall VHW - stirnschneidend

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung
- Oberfräsen
- zum Fügen, Fälzen, Nuten und Kopieren in Hart- und Exotenhölzern sowie in Holzwerkstoffen

Ausführung
- Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise
- Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung
- Spannmittel: zentrisches Spannfutter, Spannzangen-Futter

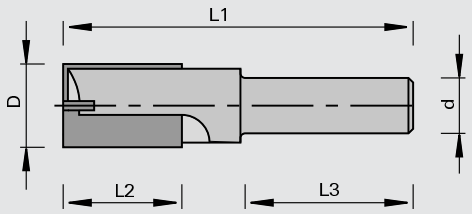
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
3,0	5,0	9,5	20	34	2	006219
5,0	7,0	9,5	20	39	2	006221
4,0	10	10	35	49	2	160332
5,0	12	10	35	49	2	160333
6,0	14	10	35	53	2	160334
8,0	20	10	35	60	2	160335
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129415

Oberfräser HW-bestückt - stirnschneidend und Bohrschneide

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Oberfräsen
- zum Fügen, Fälzen, Nuten und Kopieren in Hart- und Exotenhölzern sowie in Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise

- Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung und Bohrschneide
- Spannmittel: zentrisches Spannfutter, Spannzangen-Futter

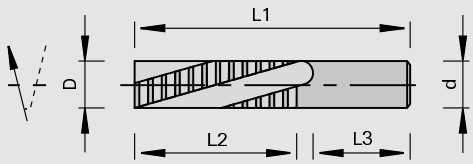
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	35	12	50	90	2	177160
12	35	12	50	90	2	177161
12	45	12	40	90	2	177162
14	35	12	50	90	2	177163 o
16	35	12	50	90	2	177164 o
18	35	12	50	90	2	177165 o
20	35	12	50	90	2	177166 o
22	35	12	50	90	2	177167 o
24	35	12	50	90	2	177168 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

Schruppfräser VHW - ecoline

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Schruppen von Massivhölzern und Sperrhölzer sowie von unbeschichteten Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- positive Spiralwindung für gut gespannte Werkstücke mit Gutseite unten
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

- hohe Zerspanleistung
- optimaler Spanauswurf nach oben durch positive Spiralwindung
- preisgünstige Ausführung

Hinweise

- ecoline Ausführung = reduzierte Anzahl der Spuren und geringere Nachschärfmöglichkeit
- Schnittfläche leicht wellig infolge feiner Schnittunterteilung
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

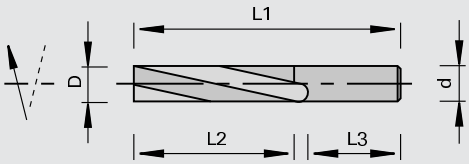
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
8,0	32	8,0	35	75	3	positiv	183950
10	32	10	30	75	3	positiv	183951
12	42	12	40	90	3	positiv	183952
16	35	16	38	90	3	positiv	183953
16	55	16	36	110	3	positiv	183954
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

Schlichtfräser VHW - ecoline

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Schlichten von Massivhölzern und Sperrhölzer sowie von unbeschichteten Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- positive Spiralwindung für gut gespannte Werkstücke mit Gutseite unten
- negative Spiralwindung für kleinere und schlecht zu spannende Werkstücke mit Gutseite oben
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

- hohe Zerspanleistung
- optimaler Spanauswurf nach oben durch positive Spiralwindung
- optimaler Spanauswurf nach unten durch negative Spiralwindung
- preisgünstige Ausführung

Hinweise

- ecoline Ausführung = reduzierte Anzahl der Spuren und geringere Nachschärfmöglichkeit
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

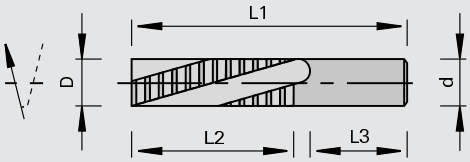
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
3,0	15	3,0	36	60	2	positiv	183937
3,0	15	6,0	36	60	2	positiv	183938
4,0	15	4,0	36	60	2	positiv	183939
4,0	15	4,0	28	60	2	negativ	183940
4,0	15	6,0	36	60	2	positiv	183941
5,0	15	6,0	36	60	2	positiv	183942
6,0	22	6,0	30	60	2	positiv	183943
6,0	22	6,0	30	60	2	negativ	183944
8,0	30	8,0	36	75	2	positiv	183945
8,0	30	8,0	36	75	2	negativ	183946
10	30	10	35	75	2	positiv	183947
10	30	10	36	75	2	negativ	183948
12	42	12	40	90	3	positiv	183949
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

Schruppfräser VHW - Spirale negativ

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Schruppen von Massivhölzern und Sperrholz sowie von unbeschichteten Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- negative Spiralwindung für kleinere und schlecht zu spannende Werkstücke mit Gutseite oben
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

- hohe Zerspanleistung
- Schnittdruck nach unten durch negative Spiralwindung

Hinweise

- Schnittfläche leicht wellig infolge feiner Schnittunterteilung
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

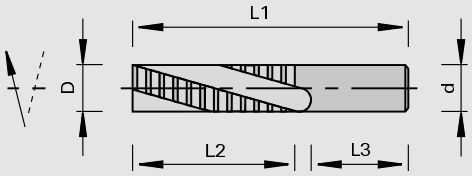
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.	
10	30	10	40	75	2	178300	
12	42	12	45	90	3	178304	
14	35	14	45	90	3	178306	o
16	35	16	48	90	3	178311	
16	55	16	48	110	3	178312	
18	55	18	48	115	3	178317	o
20	55	20	50	115	3	178320	
20	75	20	50	135	3	178323	o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

Schruppfräser VHW - Spirale positiv

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Schruppen von Massivhölzern und Sperrholz sowie von unbeschichteten Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- positive Spiralwindung für gut gespannte Werkstücke mit Gutseite unten
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

- hohe Zerspanleistung
- optimaler Spanauswurf nach oben durch positive Spiralwindung

Hinweise

- Schnittfläche leicht wellig infolge feiner Schnittunterteilung
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

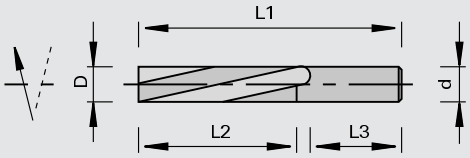
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.	
10	30	10	40	75	2		178301	
12	45	12	45	90	2		178302	
12	45	12	45	90	3		178303	
14	35	14	45	90	3		178305	
14	55	14	45	110	3		178307	
16	35	16	48	90	2		178309	
16	35	16	48	90	3		178310	
16	55	16	48	110	2		178313	
16	55	16	48	110	3		178314	
18	55	18	48	115	2		178315	o
18	55	18	48	115	3		178316	
20	55	20	50	115	2		178318	
20	55	20	50	115	3		178319	
20	75	20	50	135	2		178321	o
20	75	20	50	135	3		178322	
20	110	20	48	170	3	Ungleichteilung	185458	
25	55	25	50	115	4		178324	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

129460

Schlichtfräser VHW - Spirale negativ

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Schlichten von Massivhölzern und Kunststoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- negative Spiralwindung für kleinere und schlecht zu spannende Werkstücke mit Gutseite oben
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

- Schnittdruck und optimaler Spanauswurf nach unten durch negative Spiralwindung

Hinweise

- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

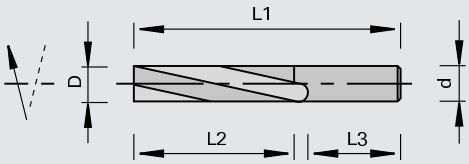
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4,0	15	4,0	28	60	2		178326
6,0	15	6,0	36	60	2		178327
8,0	30	8,0	36	75	2		178330
10	30	10	40	75	2		178332
12	42	12	45	90	2		178335
12	42	12	45	90	3		178336
14	35	14	45	90	2		178338 o
16	35	16	48	90	2		178342
16	35	16	48	90	3		178343
16	55	16	48	110	3	178349 o	178347
20	55	20	50	115	3		178354 o
20	75	20	50	135	3		178356
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

Schlichtfräser VHW - Spirale positiv

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Schlichten von Massivhölzern und Kunststoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- positive Spiralwindung für gut gespannte Werkstücke mit Gutseite unten
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

- optimaler Spanauswurf nach oben durch positive Spiralwindung

Hinweise

- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

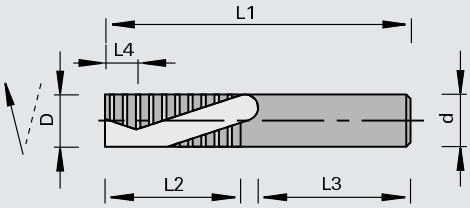
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
6,0	15	6,0	36	60	2			178328	
8,0	30	8,0	36	75	2			178329	
10	30	10	40	75	2			178331	
12	42	12	45	90	2			178333	
12	42	12	45	90	3			178334	
14	35	14	45	90	3			178337	
14	55	14	45	110	3			178339	
16	35	16	48	90	2			178340	
16	35	16	48	90	3			178341	
16	55	16	48	110	2			178344	
16	55	16	48	110	3		178348	178345	
18	55	18	48	115	2			178350	o
18	55	18	48	115	3			178351	
20	55	20	50	115	2			178352	o
20	55	20	50	115	3			178353	
20	75	20	50	135	3			178355	
20	110	20	48	170	3	Ungleichteilung		185715	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

129460

Schruppfräser VHW - Spirale positiv/negativ mit Achswinkel

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-Fräsmaschinen
- zum Schruppen von Massivhölzern und Kunststoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung
- mit beidseitigem Achswinkel
- n max = 30.000 min-1

Vorteile
- beste Schnittqualität in beschichteten Holzwerkstoffen durch Achswinkel

Hinweise
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

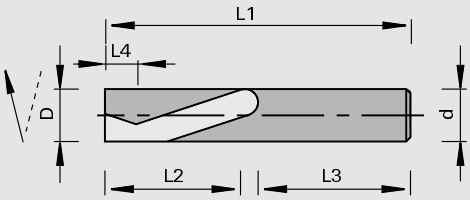
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
20	17	55	20	50	115	2+2	185838
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

Schlichtfräser VHW - Magnethaftplatten

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-Fräsmaschinen
- speziell zum Formatieren und Fügen von Magnethaftplatten

Ausführung
- mit beidseitigem Achswinkel
- spezielle Hartmetallsorte

Vorteile
- hohe Schnittqualität durch Achswinkel
- verschleißfestere Hartmetallsorte für längere Standwege im Vergleich zu konventionellen VHW Schaftfräsern

Hinweise
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS
- Empfohlene Anwendungsparameter:
- Vorschub (Vf) ca. 1 - 1,5 m/min
- Drehzahl (N) ca. 3.000 - 4.500 min-1
- Einsatz im Gleichlauf
- oszillierendes Fräsen ermöglicht längere Standwege

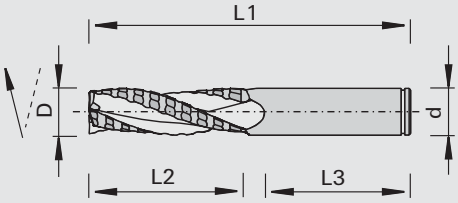
Ø D	L4	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
12	7	36	12	90	2+2	186242
18	7	36	18	90	2+2	186243
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

Schrupp/-Schlichtfräser VHW „NF“

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Formatieren und Nuten insbesondere in Weich- und Harthölzer, verleimten Hölzern, Multiplex, Sperrholz und vielen Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- NF Verzahnung
- Z=3 für hohe Schnittleistung
- positive Spiralwindung für gut gespannte Werkstücke mit Gutseite unten
- negative Spiralwindung für Werkstückauflage mit Gutseite oben
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

- Schnittflächen nahezu in Schlichtqualität
- geringer Kraftaufwand durch Schnittunterteilung
- ruhiger Lauf

Hinweise

- Spannmittel: in Hydro-Dehnspannfutter ps-System, TRIBOS oder Warmschrumpf-futter empfohlen

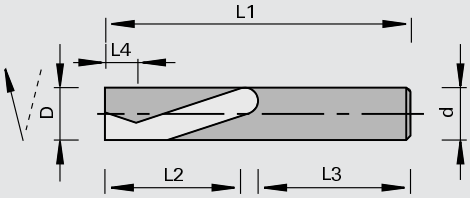
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
12	35	12	40	80	3	positiv		185527
12	35	12	40	100	3	negativ	185529	185528
12	42	12	45	90	3	positiv		185530
14	42	14	50	100	3	positiv		185531
16	52	16	55	110	3	positiv	185533	185532
18	60	18	55	115	3	positiv		185534
20	60	20	55	120	3	positiv	185536	185535
20	75	20	50	130	3	positiv	185538	185537
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

129460

Schlichtfräser VHW - Spirale positiv/negativ mit Achswinkel

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Schlichten von Massivhölzern und Kunststoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- mit beidseitigem Achswinkel
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität in beschichteten Holzwerkstoffen durch Achswinkel

Hinweise

- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

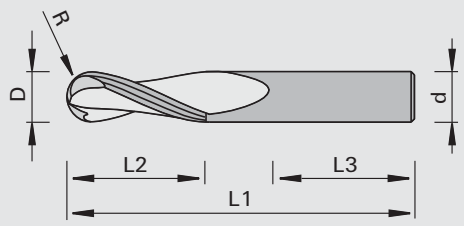
Ø D	L4	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
8,0	7,0	32	8,0	80	2+2	180870
10	7,0	32	10	80	2+2	180871
12	7,0	42	12	90	2+2	180872
16	24	55	16	110	2+2	180873
18	30	55	18	110	2+2	180874
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129660

Radius-Schaftfräser VHW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Nut-, Kontur- und Kopierfräsungen
- für 3D-Fräsarbeiten, 3D-Modelle, Formenbau-Fräser, Relief-Fräsungen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- positive Spiralwindung
- stirnseitiger Anschliff
- Vollhartmetall (VHW)
- Rechtsschneidend
- Schneidenzahl Z=2 bzw. Z=3

Vorteile

- lange Standwege dank hochwertiger Feinstkorn-Hartmetallsorte

Hinweise

- Spannmittel: in Hydro-Dehnspannfutter ps-System, TRIBOS oder Warmschrumpffutter empfohlen

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	R	Ident-No.
3,0	12	3,0	50	2	1,5	185208 o
4,0	15	4,0	50	2	2,0	185209
5,0	17	5,0	50	2	2,5	185210 o
6,0	22	6,0	60	2	3,0	185211
8,0	22	8,0	70	2	4,0	185212
10	32	10	70	2	5,0	185213
10	42	10	100	2	5,0	185214 o
12	32	12	80	2	6,0	185215
12	42	12	100	2	6,0	185216 o
14	42	14	100	2	7,0	185217 o
16	42	16	100	2	8,0	185218
16	52	16	100	2	8,0	185219 o
18	52	18	100	2	9,0	185220 o
20	52	20	100	2	10	185221
20	72	20	130	2	10	185222 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

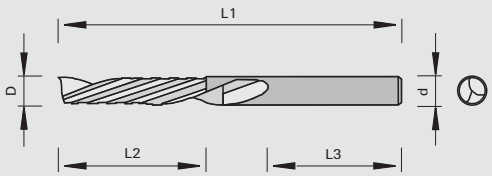
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	R	Ident-No.
8,0	22	8,0	70	3	4,0	185223 o
10	32	10	70	3	5,0	185224 o
10	42	10	100	3	5,0	185225 o
12	32	12	80	3	6,0	185226 o
12	42	12	100	3	6,0	185227 o
14	42	14	100	3	7,0	185228 o
16	42	16	100	3	8,0	185229 o
16	52	16	100	3	8,0	185230 o
18	52	18	100	3	9,0	185231 o
20	52	20	100	3	10	185232 o
20	72	20	130	3	10	185233 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

129464

Hochleistungs-Schaftfräser VHW für Kunststoffbearbeitung - Z1

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Kunststoffen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung
- positive Spiralwindung
- hochpolierte Spannuten
- verschleißfestes Feinstkorn-Hartmetall HL Board 10

Vorteile
- optimale Spanentsorgung und beste Schnittqualität durch speziell polierte Spannut und positive Spiralwindung

Hinweise
- auf Anfrage auch mit negativer Spiralwindung erhältlich
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

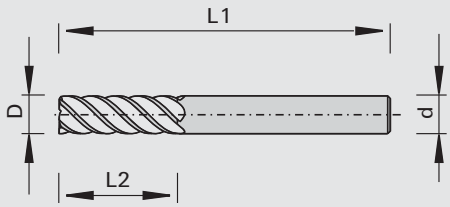
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
3,0	12	3,0	50	1	positiv	184715
4,0	15	4,0	50	1	positiv	184716
5,0	17	5,0	50	1	positiv	184717
6,0	22	6,0	60	1	positiv	184718
8,0	22	8,0	70	1	positiv	184719
8,0	32	8,0	70	1	positiv	184720
10	32	10	70	1	positiv	184721
12	32	12	80	1	positiv	184722
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

Polier-Schaftfräser VHW für Acrylglas und PMMA - Z5

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-Fräsmaschinen
- zum Schlichten von Acryl und PMMA mit relativ klaren Oberflächen
- Achtung: diese Werkzeuge sind nicht zum Formatieren oder Trennen geeignet, sondern nur zum Polieren!

Ausführung
- positive Spiralwindung
- hochwertiges Vollhartmetall (VHW) mit 5 Schneiden

Vorteile
- kürzere Fertigungszeiten, da keine Nachbearbeitung mehr notwendig
- erzeugt relativ klare Oberflächen, in vielen Fällen ausreichend

Hinweise
- Feinfräsen mit Abtrag 0,05 – 0,1 mm bei einem Vorschub von 0,5 – 1 m/min
- hohe Drehzahl empfohlen (18.000 - 24.000 min-1 oder höher)
- Bearbeitung im Gegenlauf
- gute Qualität kann nur in Verbindung mit einem Präzisionsspannmittel erreicht werden

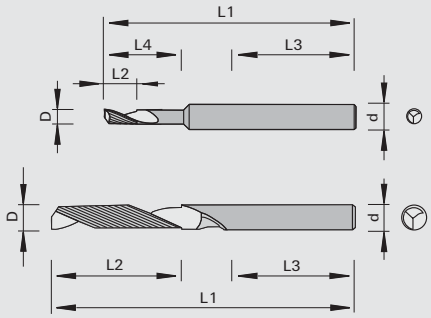
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
6,0	22	6,0	60	5	positiv	184704
8,0	25	8,0	70	5	positiv	184705
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129464

Hochleistungs-Schaftfräser VHW für Aluminiumbearbeitung - Z1

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Aluminiumlegierungen, Kupferlegierungen und NE-Metallen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- positive Spiralwindung
- polierte Spannuten

Vorteile

- optimale Spanentsorgung und beste Schnittqualität durch speziell polierte Spannut und positive Spiralwindung

Hinweise

- auf Anfrage auch mit negativer Spiralwindung erhältlich
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

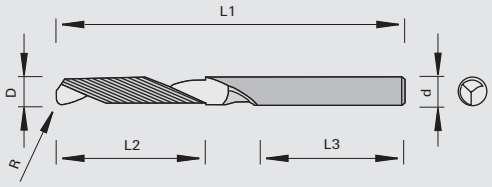
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
3,0	10	25	8,0	55	80	1	positiv	184709
4,0	10	25	8,0	55	80	1	positiv	184710
5,0	10	25	8,0	55	80	1	positiv	184711
6,0	10	25	8,0	55	80	1	positiv	184712
8,0	25	50	8,0	45	100	1	positiv	184713
10	25	35	10	60	100	1	positiv	184714
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129464

Hochleistungs-Schaftfräser VHW für Aluminiumbearbeitung - Z1 mit Radius

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Aluminiumlegierungen, Kupferlegierungen und NE-Metallen
- besonders geeignet zum Nuten in Aluminium
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- positive Spiralwindung
- polierte Spannuten

Vorteile

- besonders geeignet für Aluminium mit hohem Siliziumanteil
- optimale Spanentsorgung und beste Schnittqualität durch speziell polierte Spannut und positive Spiralwindung
- Schnittkraftreduzierung durch Radius

Hinweise

- auf Anfrage auch mit negativer Spiralwindung oder mit verstärktem Schaftdurchmesser erhältlich
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

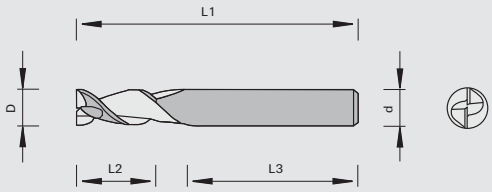
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	R	Ident-No.
5,0	20	6,0	40	70	1	positiv	1,0	183972 o
6,0	20	8,0	45	80	1	positiv	1,5	183973 o
8,0	22	10	45	90	1	positiv	1,5	183974 o
10	25	10	50	100	1	positiv	2,0	183975 o
12	30	12	60	120	1	positiv	2,5	183976 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[mm]	

129464

Hochleistungs-Schaftfräser VHW für Aluminiumbearbeitung - Z2

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Aluminiumlegierungen, Kupferlegierungen und NE-Metallen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- positive Spiralwindung
- polierte Spannuten
- Spiralwinkel 45°
- spezieller Anschliff

Vorteile

- optimale Spanentsorgung und beste Schnittqualität durch speziell polierte Spannut und positive Spiralwindung

Hinweise

- auf Anfrage auch mit negativer Spiralwindung oder mit verstärktem Schaftdurchmesser erhältlich
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

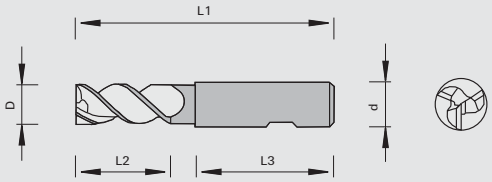
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
3,0	8,0	6,0	36	57	2	positiv	183977 s
4,0	11	6,0	36	57	2	positiv	183978 s
5,0	13	6,0	36	57	2	positiv	183979 s
6,0	13	6,0	36	57	2	positiv	183980 o
8,0	19	8,0	36	63	2	positiv	183981 o
10	22	10	40	72	2	positiv	183982 o
12	26	12	45	83	2	positiv	183983 o
16	32	16	48	92	2	positiv	183984 o
20	38	20	50	104	2	positiv	183985 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129464

Hochleistungs-Schaftfräser VHW für Aluminiumbearbeitung - Z3

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Aluminiumlegierungen, Kupferlegierungen und NE-Metallen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- positive Spiralwindung
- polierte Spannuten
- Schneiden mit Ungleichteilung
- Spiralwinkel 42° - 43°
- spezieller Anschliff

Vorteile

- optimale Spanentsorgung und beste Schnittqualität durch speziell polierte Spannut und positive Spiralwindung
- ruhiger Lauf und geräuschmindernd durch Ungleichteilung

Hinweise

- auf Anfrage auch mit negativer Spiralwindung oder mit verstärktem Schaftdurchmesser erhältlich
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

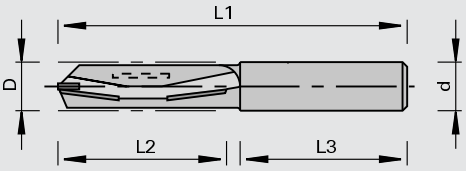
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
3,0	8,0	6,0	45	57	3	positiv	183986 o
4,0	11	6,0	39	57	3	positiv	183987 o
5,0	13	6,0	39	57	3	positiv	183988 o
6,0	13	6,0	39	57	3	positiv	183989 o
8,0	21	8,0	38	63	3	positiv	183990 o
10	22	10	42	72	3	positiv	183991 o
12	26	12	47	83	3	positiv	183992 o
16	36	16	50	92	3	positiv	183993 o
20	41	20	52	104	3	positiv	183994 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129860

Lichtausschnitt-Fräser HW-bestückt mit Achswinkel

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- stationäre Oberfräsmaschinen
- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fräsen von Ausschnitten in Türen, Arbeitsplatten und Möbelteilen in Hart- und Exotenhölzern sowie in Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 16.000 min-1

Vorteile

- höchste Schnittqualität an furnierten und kunststoffbeschichteten Teilen

Hinweise

- Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung
- Spannmittel: Spannzangen-Futter, zentrisches Spannfutter

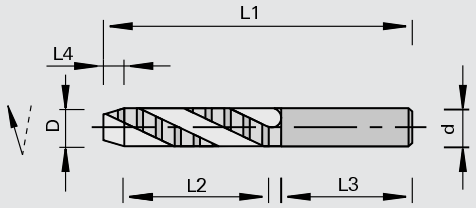
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
14	50	14	48	100	1+1+1	167662
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

Schrupp-Bohrfräser VHW - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Bohren der Drückerlochbohrung und Schloßzylinderausfräsung

Ausführung
- positive Spiralwindung
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

Hinweise
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

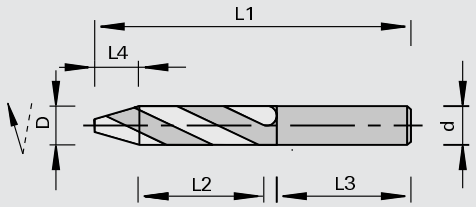
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	5,0	75	16	48	130	2	185831
20	5,0	75	20	50	135	3	185832
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

Schlicht-Bohrfräser VHW - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Bohren der Spionbohrung und für Durchgangsbohrungen

Ausführung
- positive Spiralwindung
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

Hinweise
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

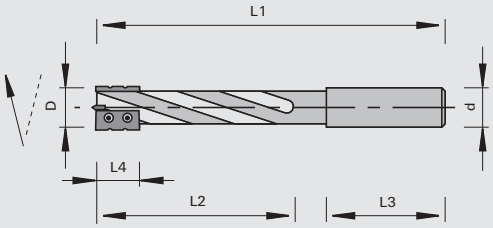
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	10	47	12	53	110	2	185826
12	10	70	12	50	130	2	185828
14	10	47	14	45	110	2	185829
16	11	52	16	60	130	2	185830
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129410

Schloßkastenfräser mit HW-Wechselplatten - Türenfertigung

Produkt

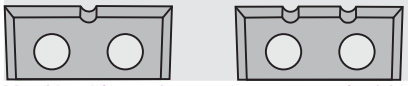
Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

A B



Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Ausfräsen des Schloßkastens und des Stulpes an Türen

Ausführung

- positive Spiralwindung
- hochfestes Trägermaterial (Schwermetall)
- mit HW-bestückter (gelötet) Bohrschneide
- Wechselplatten mit Spanbrecher in Form A und B
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- optimaler Spanauswurf durch positive Spiralwindung
- hohe Laufruhe durch Spanbrecher
- konstanter Durchmesser durch Wechselplattenausführung

Hinweise

- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- zur Aufnahme im Horizontal-Bohr-Fräsaggregat (Homag, Weeke) sind seitliche Spannflächen erforderlich (siehe Technische Informationen)

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	16	105	16	55	170	2	183750 o
16	16	105	20	55	170	2	183751 o
18	16	105	20	55	170	2	183752 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Type	Class-No.	VP	Ident-No.
	16	7,0	1,5	A	150525	10	183753
	16	7,0	1,5	B	150525	10	183754
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

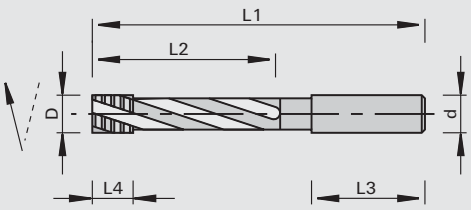
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M3x4 T9	995195	10	180449
Schraubendreher	T9x60	985730	1	173796
	[mm]		[St.]	

129460

Schloßkasten-Schruppfräser VHW - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Ausfräsen des Schloßkastens an Türen

Ausführung
- positive Spiralwindung
- Schruppzahnung

Vorteile
- optimaler Spanauswurf durch positive Spiralwindung
- hohe Laufruhe

Hinweise
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- zur Aufnahme im Horizontal-Bohr-Fräsaggregat (Homag, Weeke) sind seitliche Spannflächen erforderlich (siehe Technische Informationen)

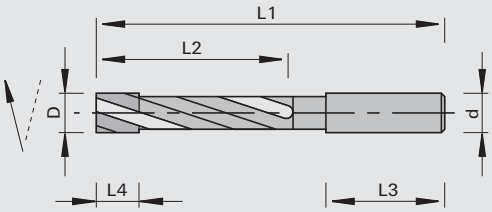
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No.
14	25	95	14	50	155	3	24000	185835
16	25	115	16	50	175	3	24000	185836
18	25	115	20	50	175	3	24000	185837
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

129460

Schloßkasten-Schlichtfräser VHW - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Ausfräsen des Schloßkastens und des Stulpes an Türen

Ausführung
- positive Spiralwindung
- Schlichtzahnung

Vorteile
- optimaler Spanauswurf durch positive Spiralwindung
- hohe Laufruhe

Hinweise
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- zur Aufnahme im Horizontal-Bohr-Fräsaggregat (Homag, Weeke) sind seitliche Spannflächen erforderlich (siehe Technische Informationen)

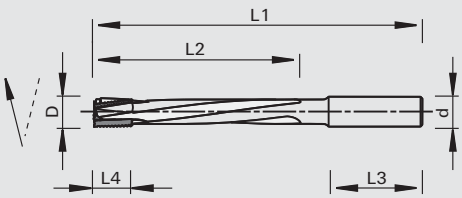
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No.
14	25	95	14	50	155	2	24000	185833
16	25	115	16	50	175	2	24000	185834
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

129460

Schloßkasten-Schruppfräser VHW - Spirale negativ - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Hochleistungs-Türenbearbeitungsanlagen
- CNC-Bearbeitungszentren
- Maschinen mit Schloßkastenaggregaten
- zum Ausfräsen des Schloßkastens an Türen
- auch für Stulpfräsungen geeignet

Ausführung

- negative Spiralwindung
- feine Schruppzahnung
- hohe Schneidstoffqualität

Vorteile

- sehr hohe Laufruhe und somit sehr schonend für die Fräsaggregate
- geringste Belastung auch bei Fräsrichtungswechsel
- längere Standwege

Hinweise

- empfohlen wird der Einsatz im Hydro-Dehnspannfutter oder Warmschrumpffutter
- zur Aufnahme im Horizontal-Bohr-Fräsaggregat (Homag, Weeke) sind seitliche Spannflächen erforderlich (siehe Technische Informationen)

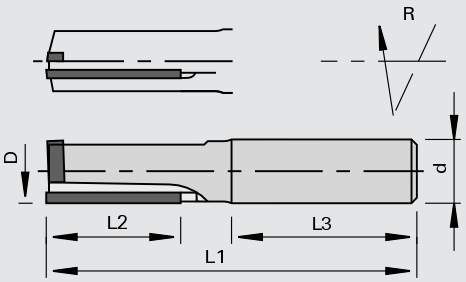
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [L]
16	25	115	16	50	175	3	24000	186763
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

229222

DIAMAX Schaftfräser DP

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum überschnittfreien Fügen und Trennen in Holzwerkstoffen, Massivhölzern und Kunststoffen

Ausführung

- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- mit HW-Bohrschneide zum schräg Eintauchen (gleichzeitiger Vorschub in Z und X Achse)
- achsgerade
- Vollhartmetall Grundkörper für Ø 5 mm - Ø 10 mm
- Nachschärfzone Ø 5 - Ø 10 = 0,5 mm, Ø 12 + Ø 16 = 1,2 mm

Vorteile

- lackierfähige Bearbeitung von MDF und Harthölzern
- keine Überschnittsabzeichnungen durch durchgehende Schneide
- hohe Stabilität durch spezielle Ausführung der Lötung

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- Ø D=12 und 16 mm mit Gewinde für Längeneinstellschraube

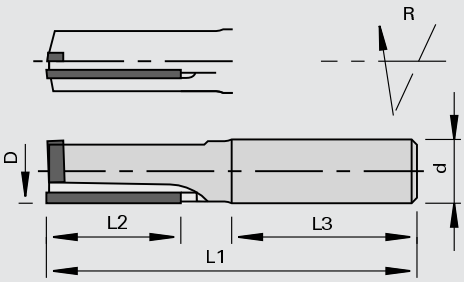
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	12	12	40	60	1	24000		183566
6,0	12	12	40	60	1	24000		183567
8,0	12	12	35	60	1	24000		178659
8,0	12	12	40	60	2	24000		183568
10	22	12	35	70	2	24000	186785	186784
12	25.4	12	35	70	1	24000		181102
16	25.4	16	45	85	1	24000		181104
16	35	16	45	95	1	24000		181106
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

229222

DIAMAX Schaftfräser DP - Z=1

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum überschnittfreien Fügen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- nicht zum Trennen und für tiefe Nuten geeignet
- nur für leichte Zerspanungen

Ausführung

- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- mit HW-Bohrschneide zum schräg Eintauchen (gleichzeitiger Vorschub in Z und X Achse)
- achsgerade
- Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

- lackierfähige Bearbeitung von MDF und Harthölzern
- keine Überschnittsabzeichnungen durch durchgehende Schneide

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

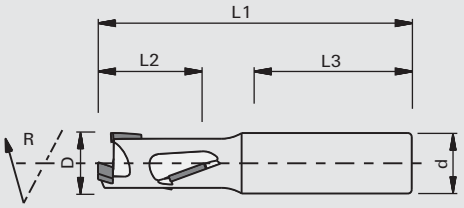
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [R]
8,0	22	12	35	65	1	24000	182664
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

229222

DIAMAX Schaftfräser DP - Z=1+1

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen, Nuten und Kopieren in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen
- mit Achswinkel
- mehrmals nachschärfbar
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimale Schnittqualität durch größeren Achswinkel von oben und unten ziehend
- ruhiges Schnittverhalten durch besondere Grundkörperform
- Nuten ab Nuttiefe 4,5 mm ausrissfrei möglich

Hinweise

- Vorschübe bis zu 12 m/min
- empfohlene Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Warmschrumpffutter
- ohne Gewinde für Längeneinstellschraube! Bei Bedarf bitte bei der Bestellung mit angeben!

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Nachschärfzone	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
10	22	12	40	69	1+1	0,6		186789
12	22	12	40	69	1+1	0,8		186790
12	28	12	40	75	1+1	0,8	186793	186792
16	22	16	45	78	1+1	1,0		186794
16	28	16	45	83	1+1	1,0		186795
16	35	16	45	90	1+1	1,0	186797	186796
18	28	16	45	85	1+1	1,0		186798
18	28	20	45	95	1+1	1,0	186799	186800
18	35	16	45	92	1+1	1,0	186801	186802
18	35	20	55	102	1+1	1,0	186804	186803
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Nachschärfzone	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
18	43	16	45	100	1+1	1,0	183806	186805
18	43	20	55	110	1+1	1,0	186808	186807
18	43	25	55	110	1+1	1,0	186913	186912
20	35	20	55	102	1+1	1,0		186809
20	52	25	55	120	1+1	1,0	186811	186810
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

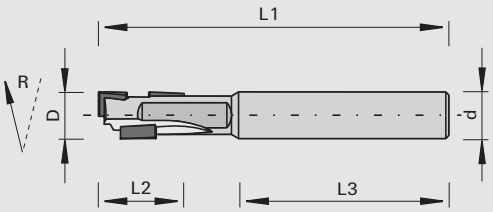
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Nachschärfzone	Ident-No.
1/2″	1″	1/2″	1 3/8″	2 2/3	1+1	1,0	186791
[zoll]	[zoll]	[zoll]	[zoll]	[zoll]		[mm]	

229040

Nut-Schaftfräser DP

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- insbesondere zum Nuten aber auch Fügen und Trennen in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen sowie z. B. in verleimten Furnierhölzern (Multiplex)

Ausführung

- hochsteifer VHW Grundkörper
- mit wechselseitigem Achswinkel
- mit DP-Eintauchschneide
- polierte Spanfläche
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- ruhiges Schnittverhalten durch spezielle Schneidenanordnung
- sehr lange Standwege, geringere Schnittkraftaufnahme und geringere Geräuschentwicklung durch optimierten Grundkörper
- sauberer Nutgrund

Hinweise

- Spannmittel: ps-System Hydrodehnspannfutter oder TRIBOS mit Präzisions-Reduzierhülsen Ident-No. 183032 oder 182305 oder auch mit Warmschrumpffutter Ident-No. 80362923

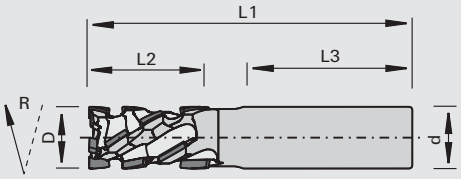
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
8,0	14	8,0	36	60	1+1	R	185734
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

229122

DIAREX Hochleistungs-Schaftfräser DP - Z=2+2

Produkt

Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen, Nuten und Kopieren in rohen, melamin-harz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen
- mit Achswinkel
- Nachschärfzone 1,2 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- ruhiges Schnittverhalten durch 4-flügelige Schneidenanordnung
- sehr lange Standwege, geringere Schnittkraftaufnahme und geringere Geräuschentwicklung durch optimierten Grundkörper

Hinweise

- Vorschübe bis zu 20 m/min
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

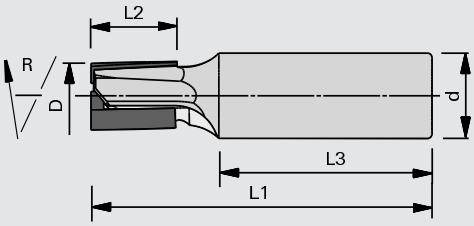
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
16	28	16	45	80	2+2		186147
16	38	16	45	90	2+2	186149	186148
20	28	20	55	95	2+2		186150
20	28	25	55	95	2+2	186152	186151
20	38	20	55	105	2+2		186153
20	38	25	55	105	2+2	186155	186154
20	48	20	55	115	2+2		186156
20	48	25	55	115	2+2	186158	186157
25	65	25	55	130	2+2	186160	186159
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

229342

Hochleistungs-Schaftfräser DP - für die Vollkernplatten-Bearbeitung

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum überschnittfreien Fügen und Formatieren in Holzwerkstoffen, Massivhölzern und Kunststoffen
- insbesondere zur Bearbeitung von Kunststoff-Vollkernplatten (z.B. Trespa, Corian, Varicor, LG-HiMacs, etc.)

Ausführung

- Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen
- mit wechselseitigem Achswinkel
- mit DP-Bohrschneide
- stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- polierte Spanfläche
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

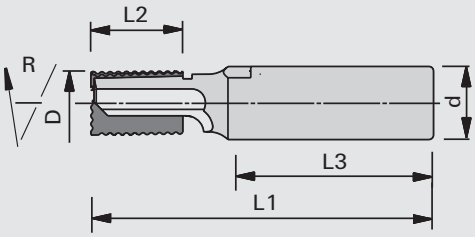
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Nachschärfzone		Ident-No.
12	15	16	45	75	2+1	1,0	R	186436
12	15	16	45	75	3+1	1,0	R	186305
12	22	16	45	75	2+1	1,0	R	186437
14	28	16	45	80	2+1	1,5	R	186438
16	20	20	50	80	2+1	2,8	R	186439
16	20	20	50	80	3+1	1,6	R	186431
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

229021

Hochleistungs-Schrupp-Schaftfräser DP - für die Vollkernplatten-Bearbeitung

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Vorformatieren in Schruppqualität in Holzwerkstoffen, Massivhölzern und Kunststoffen
- insbesondere zur Bearbeitung von Kunststoff-Vollkernplatten (z.B. Trespa, Corian, Varicor, LG-HiMacs, etc.)

Ausführung

- Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen
- mit wechselseitigem Achswinkel
- mit DP-Bohrschneide
- stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

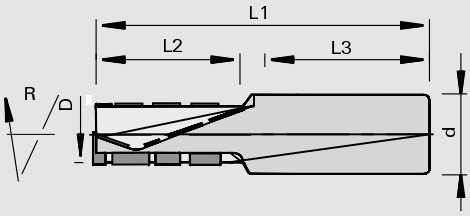
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Nachschärfzone		Ident-No.
14	20	16	45	75	2+1	1,5	R	186579
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

229022

Hochleistungs-Schaftfräser DP - Z=2+1+2

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-Fräsmaschinen
- für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung
- Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen
- Z=1 in der Mittellage, Z=2 in der Deckschicht
- stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- mit Achswinkel
- Nachschärfzone 3,0 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile
- gute Schnittqualität an Ober- und Unterkante durch beidseitig ziehenden Achswinkel
- laufruhiges Fräsen durch Ungleichteilung
- optimale Spanentsorgung durch freiliegende Schneidenanordnung

Hinweise
- Vorschübe bis zu 20 m/min im Fügeschnitt
- Vorschübe bis zu 12 m/min im Trennschnitt
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

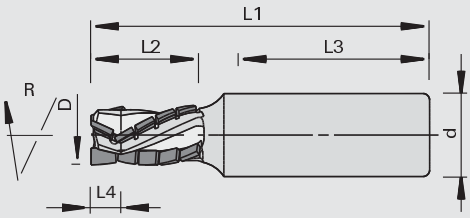
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	28	25	60	100	2+1+2	12-25		181481 s
25	35	25	60	110	2+1+2	18-32		181483 s
25	42	25	60	120	2+1+2	25-40		181485 s
25	48	25	62	120	2+1+2	32-45	181486	181487 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

229322

Hochleistungs-Schaftfräser DP - Z=3+3

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-Fräsmaschinen
- für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen
- Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen

Ausführung
- mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen
- mit Achswinkel
- Nachschärfzone 3,0 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile
- optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- ruhiges Schnittverhalten durch spiralige Schneidenanordnung

Hinweise
- Vorschübe bis zu 30 m/min
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

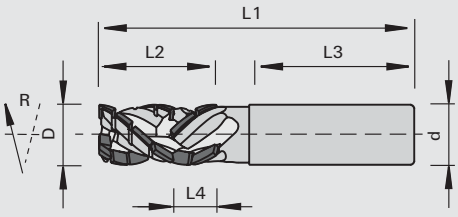
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
18	28	7	25	55	95	3+3	186665 s	186118
20	38	7	20	55	105	3+3	186666 s	186119
25	28	7	25	55	95	3+3	186121	186120
25	38	7	25	55	105	3+3	186123 s	186122
25	48	7	25	55	115	3+3	186125	186124
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

229022

Hochleistungs-Schaftfräser CM DP - Z=3+3

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL- belegten und furnierten Holzwerkstoffen
- Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen

Ausführung

- mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen
- mit Achswinkel
- Nachschärfzone ca. 3 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- ruhiges Schnittverhalten durch spiralige Schneidenanordnung
- optimierte Spanentsorgung durch nach oben drehende Spirale und ChipMeister Version

Hinweise

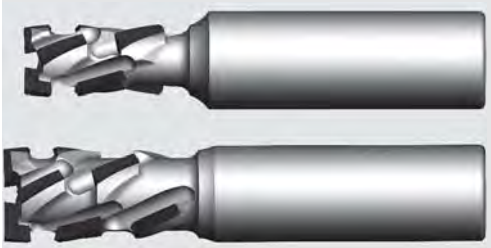
- Vorschübe bis zu 30 m/min
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	28	12	25	55	95	3+3	186127	186126
25	28	12	25	55	95	3+3		186130
20	38	15	20	55	105	3+3	186129	186128
25	38	15	25	55	105	3+3	186132 s	186131
25	52	16,5	25	55	120	3+3	186134	186133
25	65	18	25	55	133	3+3	186136 s	186135
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

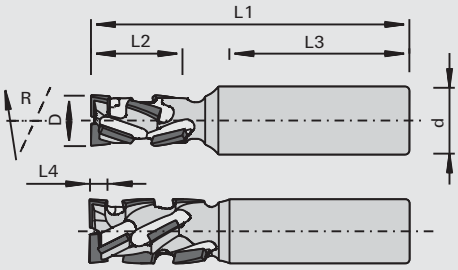
229022

Hochleistungs-Schaftfräser CM DP Nesting - Z=2+2

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Plattenzuschnitt im Nesting-Verfahren
- zum Fügen, Fälzen und *Nuten (*negative Ausführung)
- insbesondere für die Bearbeitung von MDF-Platten und Multiplex

Ausführung

- mit DP-Bohrschneide
- stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- Ø D=12 mm mit verstärktem Grundkörper
- Nachschärfzone 1,6 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- hohe Schnittqualität und beidseitig gute Schnittkante durch speziell angepasste Schneidenanordnung
- positive Spirale: optimaler Spanauswurf nach oben in Richtung Absaugung
- negative Spirale: Spanauswurf und Schnittdruck abwärtsgerichtet
- negative Spirale besonders für kleinere, bzw. schmale Werkstücke und zum Nuten geeignet
- Z=2+2 = größere Spanräume zur besseren Spanentsorgung (MDF) und zur Reduzierung der Wärmeentwicklung, insbesondere bei Bearbeitung von Multiplex

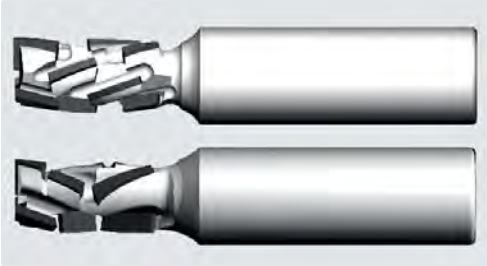
Hinweise

- Spannmittel: Verwendung in hochgenauen Spannmitteln empfohlen (z.B. TRIBOS, ps-System)
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- bei hohen Vorschüben und dickeren Platten möglichst den größeren Durchmesser wählen
- Schnittlänge an die Plattendicke (H) anpassen
- * Angabe „H“ bei Nesting mit Schonplatte

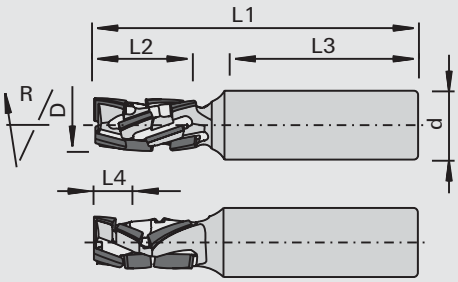
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	H	Drallrichtung	Ident-No. [R]
12	22		16	45	75	2+2	16-19 *	positiv	186112
12	22	4,5	16	45	75	2+2	-19	negativ	186113
16	28	4,5	16	45	80	2+2	-25	negativ	186114
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Hochleistungs-Schaftfräser CM DP Nesting - Z=3+3

Produkt



Zeichnung



229022

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Plattenzuschnitt im Nesting-Verfahren
- zum Fügen, Fälzen und *Nuten (*negative Ausführung) in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit DP-Bohrschneide
- stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- Ø D=12 mm mit verstärktem Grundkörper
- Vorschübe bis zu 25 m/min
- Nachschärfzone 1,6 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- hohe Schnittqualität und beidseitig gute Schnittkante durch speziell angepasste Schneidenanordnung
- positive Spirale: optimaler Spanauswurf nach oben in Richtung Absaugung
- negative Spirale: Spanauswurf und Schnittdruck abwärtsgerichtet
- negative Spirale besonders für kleinere, bzw. schmale Werkstücke und zum Nuten geeignet

Hinweise

- Spannmittel: Verwendung in hochgenauen Spannmitteln empfohlen (z.B. TRIBOS, ps-System)
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- bei hohen Vorschüben und dickeren Platten möglichst den größeren Durchmesser wählen
- Schnittlänge an die Plattendicke (H) anpassen
- * Angabe „H“ bei Nesting mit Schonplatte

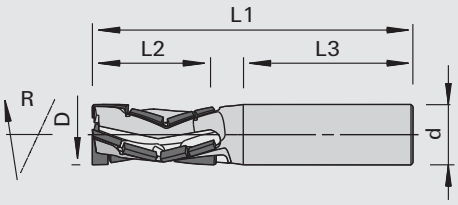
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	H	Drallrichtung	Ident-No. [R]
12	22		16	45	75	3+3	16-19 *	positiv	186571
12	28		16	45	80	3+3	22-25 *	positiv	186572
16	22		16	45	75	3+3	16-19 *	positiv	186573
16	28		16	45	80	3+3	22-25 *	positiv	186574
12	23	7,2	16	45	75	3+3	-19	negativ	185518
14	33	7,2	16	45	85	3+3	-30	negativ	185799
16	28	7,2	16	45	80	3+3	-25	negativ	185519
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

229022

Hochleistungs-Schaftfräser CM DP - Z=4+4

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL- belegten und furnierten Holzwerkstoffen
- Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen

Ausführung

- mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen
- mit wechselseitigem Achswinkel
- Nachschärfzone ca. 1,6 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- hohe Zerspanleistung
- optimierte Spanentsorgung

Hinweise

- Spannmittel: Verwendung in hochgenauen Spannmitteln empfohlen (z.B. TRIBOS, Hydrodehnspannfutter ps-System, Warmschrumpffutter)

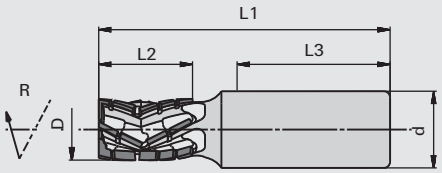
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
16	32	16	45	85	4+4	185499
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229322

Hochleistungs-Schaftfräser DP - Z=5+5

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL- belegten und furnierten Holzwerkstoffen
- Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen

Ausführung

- Verzahnung pfeilförmig
- mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen
- mit Achswinkel
- Nachschärfzone ca. 2 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- sehr lange Standwege bei konstant hoher Schnittqualität
- ruhiges Schnittverhalten durch spiralige Schneidenanordnung

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

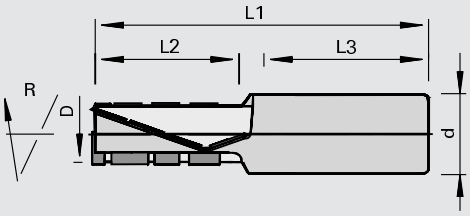
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
25	30	25	55	95	5+5	186137
25	45	25	55	115	5+5	186138 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229022

Hochleistungs-Schaftfräser VHW DP - Z=3

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Grundkörper aus VHW
- Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen sowie Plattenzuschnitt im Nesting-Verfahren
- mit DP-Bohrschneide
- stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- Vorschübe bis zu 25 m/min
- Nachschärfzone 2,0 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- hohe Schnittqualität und laufruhiges Fräsen durch spiralförmige Schneidenanordnung
- optimale Spanentsorgung durch freiliegende Schneidenanordnung
- optimale Festlegung der Schnittlängen zu den marktüblichen Plattenstärken

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter

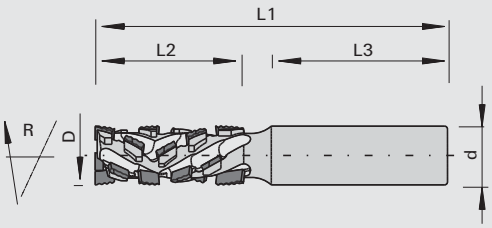
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No.
12	21	16	45	73	3	16-19	181935
12	28	16	45	80	3	22-25	181936
12	30	16	45	82	3	28	181937
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

229041

Schaft-Schruppfräser DP

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Formatieren in Schrupp-Qualität mit beidseitig ausrissfreien Schnittkanten von Massivhölzern und Sperrholz, beschichteten Holzwerkstoffen und Sandwich-Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- mit wechselseitigem Achswinkel
- mit DP-Bohrschneide
- stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- Nachschärfzone ≥ 2,0 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- für lange Standwege auch in abrasiven Materialien
- beidseitig ausrissfreie Schnittkanten
- hohe Zerspanleistung

Hinweise

- Schnittfläche leicht wellig infolge feiner Schnittunterteilung
- Spannmittel: empfohlen ist der Einsatz der Werkzeuge in hochgenauen Spannfuttern wie Hydrodehnspannfutter „ps-System", TRIBOS oder Warmschrumpffutter

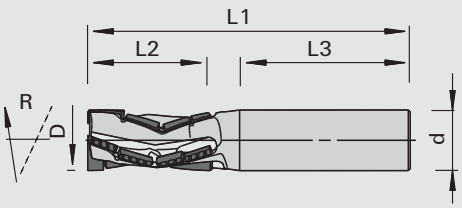
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
20	35	20	60	105	2+2	185026
20	50	20	60	120	2+2	185027
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229021

Schaft-Schrupp-Schlichtfräser DP

Produkt

Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Formatieren fast in Schlicht-Qualität mit beidseitig ausrissfreien Schnittkanten von Massivhölzern und Sperrholz, beschichteten Holzwerkstoffen und Sandwich-Holzwerkstoffen
- zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- mit wechselseitigem Achswinkel
- mit DP-Bohrschneide
- stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- Nachschärfzone ≥ 1,6 mm
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

- für lange Standwege auch in abrasiven Materialien
- beidseitig ausrissfreie Schnittkanten
- hohe Zerspanleistung

Hinweise

- Schnittfläche leicht wellig infolge feiner Schnittunterteilung
- Spannmittel: empfohlen ist der Einsatz der Werkzeuge in hochgenauen Spannfuttern wie Hydrodehnspannfutter „ps-System", TRIBOS oder Warmschrumpffutter

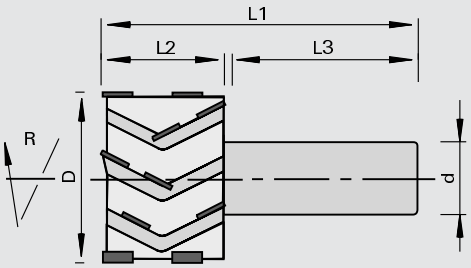
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
16	32	16	45	85	4 (2+2)	185498
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229320

Hochleistungs-Besäum-Fräser DP - Z=4+2+4

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Formatschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Hochleistungswerkzeug für Fertigschnitte
- mit Achswinkel
- Nachschärfzone 3,0 mm

Vorteile

- hohe Vorschübe (bis 35 m/min) bei guter Kantenqualität durch Zahnzahl Z=4 in der Deckschicht
- Verringerung der Staubbildung durch Zahnzahl Z=2 in der Mittellage
- wellenarmer Schnitt durch großen Flugkreisdurchmesser der Schneiden
- gute Schnittqualität an Ober- und Unterkante durch beidseitig ziehenden Achswinkel

Hinweise

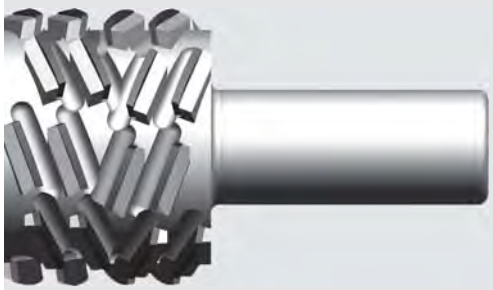
- vorzugsweise zur Fertigbearbeitung vorformatierter Werkstücke
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
48	22	25	62	85	4+2+4	16-19	186139 s	186140
48	28	25	62	91	4+2+4	22-25	186141 s	186142
48	35	25	62	98	4+2+4	28-32	186143 s	186144
48	48	25	55	110	4+2+4	35-45	186146	186145
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

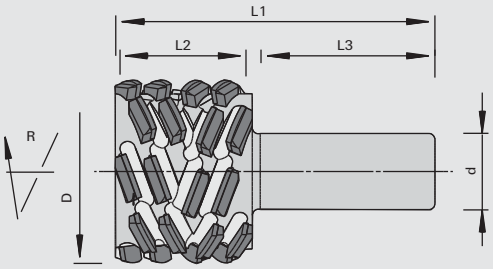
229324

p-System Hochleistungs-Füge-Schaftfräser CM DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC Stationärmaschinen
- zum ausrissfreien Hochleistungs-Fügen von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- zum Hochleistungs-Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

Ausführung

- symmetrische und asymmetrische Ausführung
- nicht ballig
- extrem ziehender Schnitt
- Nachschärfzone 4 mm

Vorteile

- maximale Schnittqualität und Standweg
- große Schnitttiefen möglich
- ausrissfreie Schnitte auch auf der Austrittseite
- ideal geeignet für Laser-Bekantungen

Hinweise

- mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- empfohlener Vorschub pro Zahn: Holzwerkstoffe 0,55 mm, Massivholz 0,28 mm
- auf Anfrage auch in balliger Ausführung möglich
- Spannmittel: Präzisionsspannmittel z.B. ps-System, TRIBOS
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

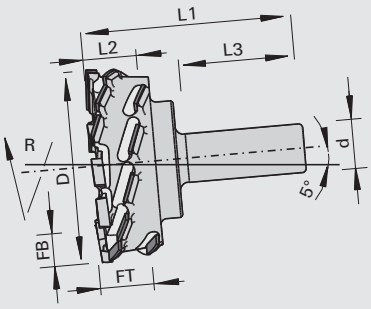
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Achs◁		Ident-No. [R]
48	28,2	25	62,2	100	3+3	70	symmetrisch	184081
48	38	25	57,4	105	3+3	70	symmetrisch	184082
60	38	25	57,4	105	3+3	70	symmetrisch	184083 s
60	38	25	57,4	105	4+4	70	symmetrisch	184084
60	42,9	25	57,5	110	3+3	70	symmetrisch	185821
60	47,8	25	57,6	115	3+3	70	symmetrisch	185819 s
60	57,6	25	57,8	125	3+3	70	symmetrisch	185820 s
60	67,4	25	56,8	135	3+3	70	symmetrisch	184080 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]		

229324

p-System Hochleistungs-Falz-Schaftfräser CM DP

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- 5-Achs-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Hochleistungs-Fälzen von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- zum Hochleistungs-Fälzen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

Ausführung

- extrem ziehender Schnitt
- einzusetzen unter 5° geschwenkter Spindel
- Nachschärfzone Stirnseite 2,5 mm, Umfangseite 3 mm

Vorteile

- maximale Schnittqualität auf beiden Falzseiten und maximale Standwege
- ausrissfreie Schnitte auch auf der Austrittseite

Hinweise

- empfohlener Vorschub pro Zahn: Holzwerkstoffe 0,5 - 0,8 mm, Massivholz 0,25 - 0,4
- Spannmittel: Präzisionsspannmittel z.B. ps-System, TRIBOS, Warmschrumpffutter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

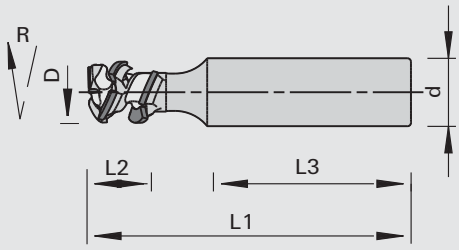
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	FB	FT	Achs∢	Ident-No. [R]
100	18,6	25	65	99	3+3	10	15	70	184731
100	28,3	25	65	110	3+3	16	25	70	184732 s
100	43	25	65	120	3+3	16	38	70	184733 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[°]	

229344

p-System Hochleistungs-Nut-Schaftfräser CM DP

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC Stationärmaschinen
- für Nuten, Aussparungen, Taschen und als Stulpfräser
- zum ausrissfreien Hochleistungs-Nuten von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- zum Hochleistungs-Nuten von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

Ausführung

- extrem ziehender Schnitt

Vorteile

- maximale Schnittqualität und Standweg
- ausrissfreie Schnitte auch auf der Austrittseite

Hinweise

- Mindest-Nuttiefe 0,5 mm
- ab 25 mm ist Z=2 möglich, Grundschneide immer Z=1
- ballige Grundschneide zur Verbesserung des Falzgrunds möglich, aber nicht ganz scharfe Falzecke
- nur schräg oder zirkular eintauchen
- Spannmittel: Präzisionsspannmittel z.B. ps-System, TRIBOS, Warmschrumpffutter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

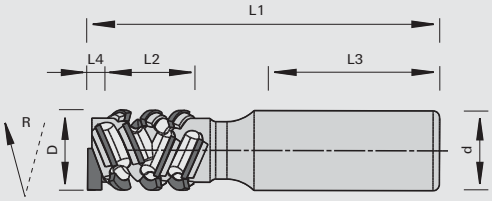
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Achs∢	Nachschärfzone	Ident-No. [R]
8,0	3,3	10	50	65	1+1	70	0,4	186095
10	4,8	12	45	65	1+1	70	0,9	186096 s
10	10,4	12	45	70	1+1	70	0,9	186097
12	21,4	12	50	90	1+1	70	1,4	185506 s
12	10,2	16	45	80	1+1	70	1,4	185505
12	21,4	16	45	90	1+1	70	1,4	185507
16	14	16	45	85	1+1	70	1,9	185508
16	24,4	16	45	90	1+1	70	1,9	185509 s
16	32,2	16	45	90	1+1	70	1,9	186098
18	19	16	55	95	1+1	70	2,4	185612
18	7,0	20	55	90	1+1	70	2,4	185613
18	19	20	55	95	1+1	70	2,4	185614
25	9,4	25	50	95	1+1	70	2,4	185615 s
25	18	25	50	100	1+1	70	2,4	185616 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[mm]	

229324

p-System Hochleistungs-Schaftfräser CM DP

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC Stationärmaschinen
- zum ausrissfreien Hochleistungs-Fügen und Trennen von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- zum Hochleistungs-Fügen und Trennen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

Ausführung

- extrem ziehender Schnitt
- DP-Einbohrschneide

Vorteile

- maximale Schnittqualität und Standweg
- große Schnitttiefen möglich
- ausrissfreie Schnitte auch auf der Austrittseite
- ideal geeignet für Laser-Bekantungen

Hinweise

- Werkzeug mittig zur Fügebreite einstellen
- Werkzeuge mit Eintauchschneide (L4) müssen mind. 4,5 mm nach unten aus dem Werkstück überstehen, um die p-System Schneiden zum Einsatz zu bringen
- nur schräg oder zirkular eintauchen
- empfohlener Vorschub pro Zahn: Holzwerkstoffe 0,3 - 0,35 mm, Massivholz 0,15 - 0,2 mm
- Spannmittel: Präzisionsspannmittel z.B. ps-System, TRIBOS
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

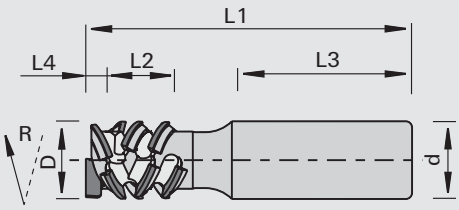
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Achs◁	Nachschärfzone	Ident-No. [R]
12	3,1	13,5	16	45	85	1+1	10,5	70	1,5	185500 s
12	3,1	21,5	16	45	90	1+1	18,5	70	1,5	185501
14	3,4	27	16	45	100	1+1	24	70	1,8	185502
16	3,4	20,9	16	45	90	1+1	17,9	70	2,0	185503
16	3,4	26,1	16	45	100	1+1	23,1	70	2,0	185504
20	3,8	25,9	25	55	105	1+1	22,9	70	2,5	184379
20	3,8	29,5	25	55	110	1+1	26,5	70	2,5	184380
20	3,8	33,1	25	55	115	1+1	30,1	70	2,5	184381
25	3,8	26,5	25	55	105	2+2	23,5	70	2,5	184382
25	3,8	30,8	25	55	110	2+2	27,8	70	2,5	184383
25	3,8	48	25	55	130	2+2	45	70	2,5	184384
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[mm]	

229324

p-System Hochleistungs-Schaftfräser CM DP - Weeke BHX 050/055

Produkt

Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Weeke BHX050 und BHX055 mit Auslieferungsdatum 01.09.2015
- BHX050/055 Maschinen mit gesteuerter Gegenlage (Servo) mit Auslieferdatum ab 01.01.2014 können vom Hersteller Upgedatet werden (Achtung: es entstehen Servicekosten)
- zum ausrissfreien Hochleistungs-Fügen und Trennen von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- zum Hochleistungs-Fügen und Trennen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

Ausführung

- extrem ziehender Schnitt
- asymmetrische Ausführung
- DP-Einbohrschneide

Vorteile

- maximale Schnittqualität und Standweg
- ausrissfreie Schnitte auch auf der Austrittseite
- höherer Anpressdruck als vergleichbare Schaftfräser

Hinweise

- Werkzeuge mit Eintauchschneide (L4) müssen mind. 4,5 mm nach unten aus dem Werkstück überstehen, um die p-System Schneiden zum Einsatz zu bringen
- nur schräg oder zirkular eintauchen
- empfohlener Vorschub pro Zahn: Holzwerkstoffe 0,3 - 0,35 mm, Massivholz 0,15 - 0,2 mm
- Spannmittel: Präzisionsspannmittel z.B. ps-System, TRIBOS
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

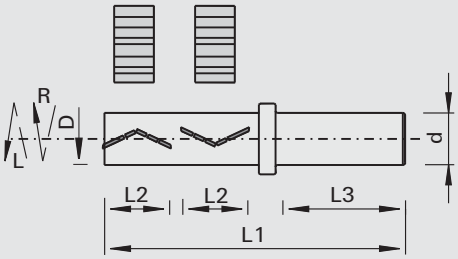
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Achs◁	Nachschärfzone	Ident-No. [R]	
20	4,0	25,1	25	51	105	1+1	70	2,5	185664	
25	4,0	25,7	25	53	105	2+2+1	70	2,5	185663	
25	4,0	30	25	53	110	2+2+1	70	2,5	185823	s
25	4,0	47,2	25	53	125	2+2+1	70	2,5	185824	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[mm]		

229020

Kombinations-Schaftfräser rechts / links DP - Z=3/1

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen
- Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen

Ausführung

- Z=3 am rechten Schneidteil für höchste Vorschübe
- Z=1 am linken Schneidteil
- Nachschärfzone 3,2 mm

Vorteile

- durch Verfahren in der Z-Achse und Ändern der Drehrichtung wird der untere Schneidenteil linksdrehend zum Eingriff gebracht; dadurch können ausrißgefährdete Ecken ohne Werkzeugwechsel in einer Aufspannung bearbeitet werden

Hinweise

- L2 eff. = effektive Schnittlänge; hier ist das Werkzeug Z=3. Die Differenz zu L2 ist Z=2; die Auslegung erlaubt die Bearbeitung aller gängigen Plattenwerkstoffe
- Werkstückspannung auf Spannklötzen erforderlich
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

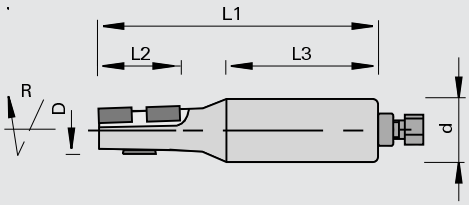
Ø D	L2		Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
25	2x22	L2 eff. 19,5 mm	25	62	129	3/1	179497 s
25	2x26	L2 eff. 23,3 mm	25	62	137	3/1	179498 s
25	2x30	L2 eff. 27 mm	25	62	145	3/1	179499
25	2x34	L2 eff. 31 mm	25	62	153	3/1	179500 s
[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[mm]		

229020

Schaftfräser DP konisch - Z=1+1

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Formteil-Durchlaufanlagen
- CNC-Fräsmaschinen
- für Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- max. Vorschub 30m/min
- Nachschärfzone 2,2 mm
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- hohe Vorschübe möglich

Hinweise

- das Fertigfräsen der Kontur muß in einem weiteren Arbeitsgang erfolgen
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

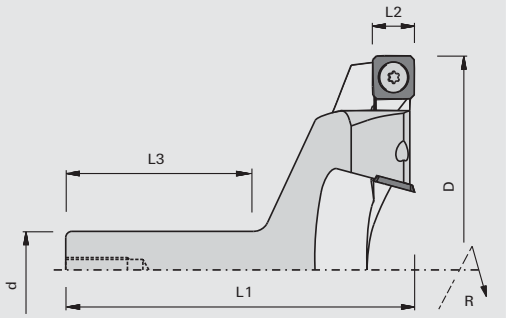
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Tmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
18	36	25	65	120	1+1	32	182111 s	179024 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

128200

Plan-Schaftmesserköpfe HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Planfräsen und Abplatten von Holzwerkstoffen
- nicht zum Fälzen geeignet

Ausführung

- Schneidstoff: HL Solid 20

Vorteile

- hohe Zerspanleistung beim Abrichten der Arbeitsplatten, z.B. beim Nesting-Verfahren
- glatte und ebene Oberfläche durch spezielle Schneidengeometrie

Hinweise

- mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [R]
100	14	20	45	96	4	15200	182619 s
100	14	25	55	96	4	15200	182620
150	14	25	55	113	4	10100	182621 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14	14	2,0	150557	10	182441
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

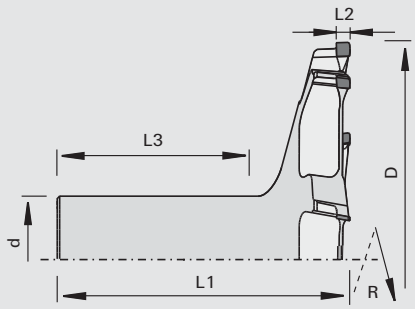
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x6 T20	995125	10	176199
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[St.]	

229020

Plan- und Falz-Schaftfräser DP

Produkt

Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Planfräsen, Fälzen und Abplatten von Holzwerkstoffen

Ausführung

- Nachschärfzone 3,5 mm

Vorteile

- hohe Zerspanleistung beim Abrichten der Arbeitsplatten, z.B. beim Nesting-Verfahren
- glatte und ebene Oberfläche durch spezielle Schneidengeometrie

Hinweise

- mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

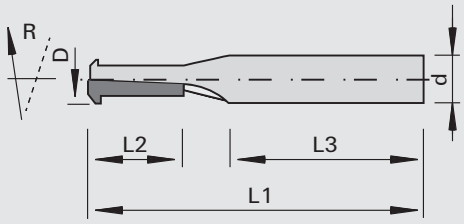
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [R]
80	5,6	20	61,3	90	6	24000	182660 s
80	5,6	25	62	90	6	24000	182659 s
100	5,6	20	58,6	90	8	18000	182658
100	5,6	25	59,3	90	8	18000	182657 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

129610

Profil-Nut-Schaftfräser HW - für Lamello Clamex P®

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- 5-Achs-CNC Maschinen
- zum Einfräsen von Lamello Clamex P® Profilnuten
- insbesondere für weiter innen in der Plattenoberseite liegende Fräsungen, falls diese mit Standard Bohrungswerkzeugen für Lamello Clamex P® auf Winkelaggregaten nicht realisierbar sind

Ausführung

- HW-bestückt
- Einweg-Werkzeug

Vorteile

- Problemlösung bei Platzproblemen mit Winkelaggregaten (Aufsetzen der Aggregatunterseite bei Verwendung von Bohrungswerkzeugen mit 100,4 mm Durchmesser)

Hinweise

- je nach Werkstückbeschaffenheit ist ein Vorfräsen mit einem Schlichtfräser VHW mit negativer Spiralwindung sinnvoll (bei stark ausrissgefährdeten Deckschichten) bzw. verringert den Schnittdruck beim Profilnuten.

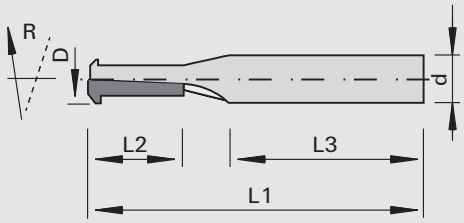
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	20	10	40	70	1	185368
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129660

Profil-Nut-Schaftfräser VHW - für Lamello Clamex P®

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- 5-Achs-CNC Maschinen
- zum Einfräsen von Lamello Clamex P® Profilnuten
- insbesondere für weiter innen in der Plattenoberseite liegende Fräsungen, falls diese mit Standard Bohrungswerkzeugen für Lamello Clamex P® auf Winkelaggregaten nicht realisierbar sind

Ausführung

- VHW massiv
- spiralige Ausführung Z=2
- topcoat Beschichtung TC 104
- Einweg-Werkzeug
- nicht nachschärfbar

Vorteile

- hohe Steifigkeit = geringe Vibration auch bei schwierigeren Materialien
- geringer Schnittdruck und gute Schnittqualität durch Spiral-Design
- harte Beschichtung mit zusätzlich geringem Reibungskoeffizient für längere Standwege

Hinweise

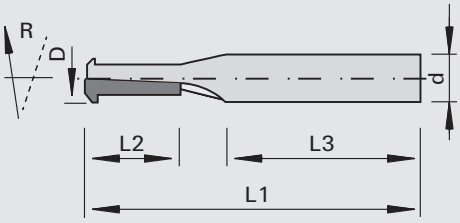
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
9,8	23	12	36	80	2	186879
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229268

Profil-Nut-Schaftfräser DP - für Lamello Clamex P®

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- 5-Achs-CNC Maschinen
- zum Einfräsen von Lamello Clamex P® Profilnuten
- insbesondere für weiter innen in der Plattenoberseite liegende Fräsungen, falls diese mit Standard Lamello Clamex P® Bohrungswerkzeugen auf Winkelaggregaten nicht realisierbar sind

Ausführung

- DP-bestückt
- Einweg-Werkzeug

Vorteile

- Problemlösung bei Platzproblemen mit Winkelaggregaten (Aufsetzen der Aggregatunterseite bei Verwendung von Bohrungswerkzeugen mit 100,4 mm Durchmesser)

Hinweise

- je nach Werkstückbeschaffenheit ist ein Vorfräsen mit einem Schlichtfräser VHW mit negativer Spiralwindung sinnvoll (bei stark ausrissgefährdeten Deckschichten) bzw. verringert den Schnittdruck beim Profilnuten.

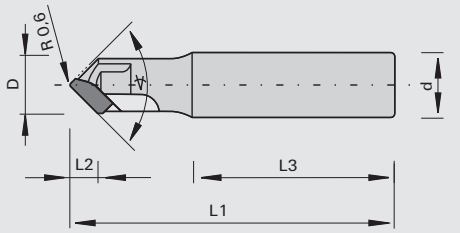
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	20	12	40	70	1	185703
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229060

Reliefbild-Schaftfräser DP - 90°

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Maschinen
- für Nut-Fräsungen in Reliefbild-Technik (z.B. Pic2Plate)

Ausführung

- Schneidstoff: DP
- topline-Ausführung
- Nachschärfzone 2 mm

Vorteile

- sehr lange Standwege insbesondere in harten Plattenmaterialien
- optimale Schnittqualität durch spezielle Schneidenpräparation

Hinweise

- die Reliefbild-Technik ist ein computergestütztes Verfahren, Bildinformationen mittels Frästechnik auf Plattenwerkstoffe zu übertragen
- Spannmittel: Präzisionsspannmittel z.B. TRIBOS oder Warmschrumpffutter

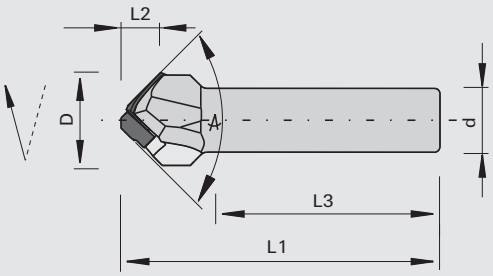
Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	◁	Ident-No.
14	7,0	50	16	80	1	90	185156
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

229460

V-Nutfräser DP für Aluminium-Verbundmaterial

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Maschinen
- für V-Nut-Fräsungen in Aluminium Verbundmaterialien (Alucobond, Dibond, etc.)

Ausführung

- Schneidstoff: DP
- topline-Ausführung
- Nachschärfzone 2 mm

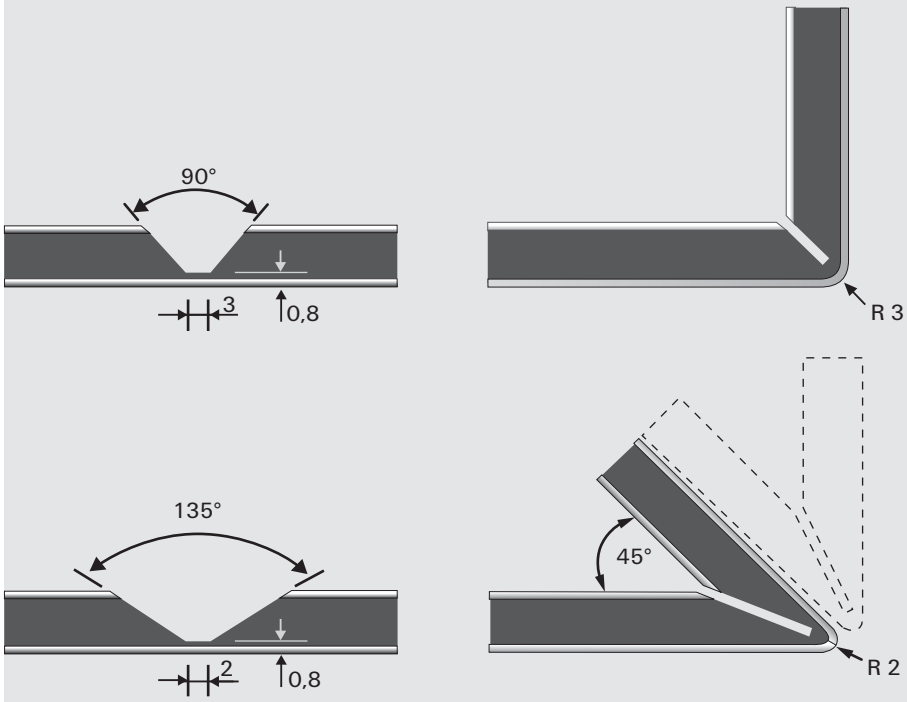
Vorteile

- sehr lange Standwege insbesondere in Verbundplatten mit mineralischem Kern
- optimale Schnittqualität durch polierte Schneidenbrust und spezieller Schnittunterteilung

Hinweise

- Spannmittel: idealerweise in Präzisionsspannmittel z.B. ps-System, TRIBOS oder Warmschrumpffutter

Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	∢	Ident-No.
18	7,5	40	12	60	1+1	90	186499
32	6,2	40	12	60	1+1	135	186500
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

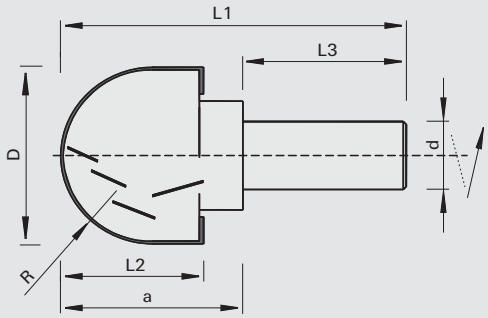


128660

Kugelkopf-Messerkopf HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-5-Achs-Fräsmaschinen
- zum Fräsen von Formen und Konturen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- ideal bei Formenbau

Ausführung
- mit Schaft
- n max = 15.000 min-1

Vorteile
- hohes Abtragsvolumen
- einfaches Wechseln der Messer

Hinweise
- ideal für die Grundbestückung einer 5-Achsmaschine
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Warmschrumpffutter, Spannzangenfutter

R	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	a	Ident-No.
32,5	65	52	25	60	127	2+2	67	185082
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

Wendeplatten	B	H	S	R	Class-No.	VP	Ident-No.
	20	12	1,5		150515	10	003082
	20	11,5	1,5	30,7	151521	10	185083
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

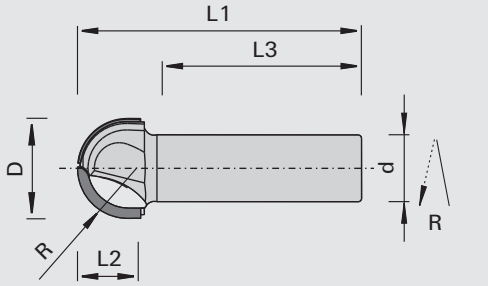
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090
	[mm]		[St.]	

229560

DIAMAX-Kugelkopf-Schaftfräser DP

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-Maschinen
- zum Fräsen von Konturen und Kopierfräsungen
- für 3D-Fräsarbeiten, 3D-Modelle, Krümmlinge, Relief-Fräsungen

Ausführung
- TOPLINE Ausführung
- Nachschärfzone 1,5 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile
- lange Standwege
- hohe Schnittgüte dank polierter Schneiden und feinsterodierter Rückenfreifläche

Hinweise
- Spannmittel: empfohlen ist der Einsatz der Werkzeuge in hochgenauen Spannfuttern wie Hydrodehnspannfutter „ps-System", TRIBOS oder Warmschrumpffutter

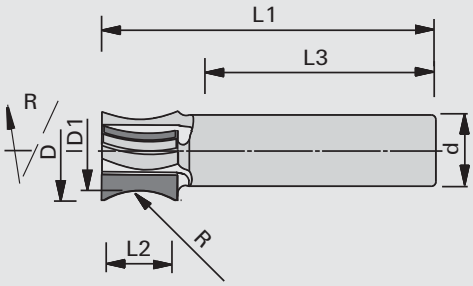
R	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	20	14	20	55	85	2	185240
15	30	19	20	55	85	2	185241
20	40	24	20	55	85	2	185242
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229360

Hochleistungs-Tonnenprofil-Schaftfräser DP - für die Vollkernplatten-Bearbeitung

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-Fräsmaschinen
- zum Anfräsen eines Tonnenprofiles in Holzwerkstoffen, Massivhölzern und Kunststoffen
- insbesondere zur Bearbeitung von Kunststoff-Vollkernplatten (z.B. Trespa, Corian, Varicor, LG-HiMacs, etc.)
- für Plattenstärken bis 14 mm

Ausführung
- Hochleistungswerkzeug zum Fertigfräsen, Z=3
- mit wechselseitigem Achswinkel
- ohne Bohrschneide
- polierte Spanfläche
- Radius R=16
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- mit Gewinde für Längeneinstellschraube

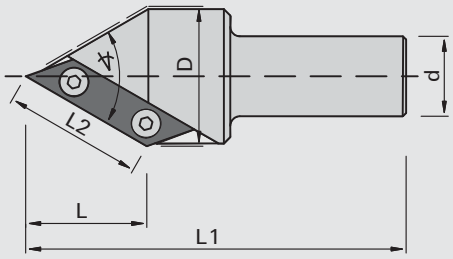
R	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L3	L1	Z	Nachschärfzone		Ident-No.
16	22,3	18	14	16	55	75	3	1,5	R	186578
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

128410

Folding-Fase-Messerköpfe HW - Z=1

Produkt

Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-5-Achs-Fräsmaschinen
- zum Ausfräsen von Ecken und zum Anfasen, für Ziernuten und Foldingschnitte in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung
- mit Schaft
- n max = 18.000 min-1

Vorteile
- Anstellwinkel für das Ecken ausspitzen: 45°

Hinweise
- Aufnahme separat bestellen
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Warmschrumpffutter, Spannzangenfutter

Keil∢	Ø D	L2	L	Ø d	L1	Z	Ident-No.
60	41,5	41,3	35,5	20	118	1	185459
60	41,5	41,3	35,5	25	118	1	185138
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	50	12	1,5	150515	10	185140
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

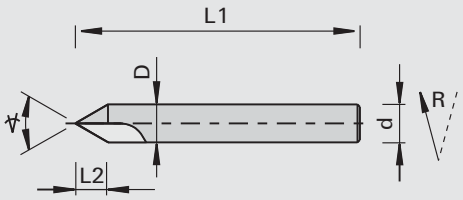
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M3,5x4 T15	995195	10	168893
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
	[mm]		[St.]	

129310

Folding-Fase-Schaftfräser VHW - Z=2

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-5-Achs-Fräsmaschinen
- zum Ausfräsen von Ecken insbesondere bei kleinen, engen Ausschnitten
- zum Anfasen, für Ziernuten und Foldingschnitte in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- durchgehender zylindrischer Vollhartmetallkörper
- für mechanischen Vorschub
- Rechtslauf
- n max = 20.000 min-1

Vorteile

- Anstellwinkel für das Ecken ausspitzen: 45°

Hinweise

- Spannmittel: empfohlen ist der Einsatz der Werkzeuge in hochgenauen Spannfuttern wie Hydrodehnspannfutter „ps-System", TRIBOS oder Warmschrumpffutter

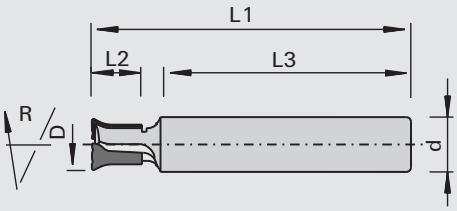
Keil∢	Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
60	16	14	16	120	2	185793	185794
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

229262

Form-Schaftfräser DP für fischer® Hinterschnittanker

Produkt

Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Herstellen von Hinterschnitt-Bohrlöchern für den fischer® Hinterschnittanker Typ FZP II-(T)M6 (fischer-Zykon-Plattenanker)
- für Fassadenmaterialien aus Mineralwerkstoff, Hochdruckschichtstoff (HPL) oder Faserzement

Ausführung

- hochfester Grundkörper
- spezielle Schneidengeometrie
- Schneidstoff: DP
- LEUCO topline-Ausführung
- nicht nachschärfbar
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- sehr lange Standwege und somit erheblich geringere Kosten pro Bohrung im Vergleich zu konventionellen VHW Fräsern
- sehr geringe Wärmeentwicklung durch reduzierter Reibungskoeffizient
- hervorragende Stabilität durch hohe Steifigkeit
- optimale Schnittqualität durch spezielle Schneidengeometrie

Hinweise

- Informationen zu Einsatzbedingungen (z.B. von getasteten Fräsaggregaten), Prüf- und Messmitteln sowie Bohrloch- und Ankersitzprüfanleitungen sind auf Anfrage bei ACT@fischer.de erhältlich
- wird der Fräser nicht in einem Tastaggregat verwendet, sondern in der Hauptspindel, ist der Einsatz von hochpräzisen Spannmitteln wie Hydrodehnspannfutter „ps-System", Kraftschrumpffutter TRIBOS oder Warmschrumpffutter empfohlen

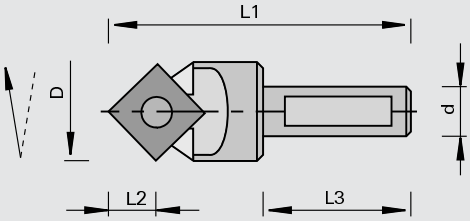
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
11,2	11	12	53	70	2	R	185869
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

128415

Ziernutfräser mit HW-Wendeplatten

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fräsen von Ziernuten, Schriften und Gravuren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit negativem Achswinkel

Vorteile

- ausrissfreies Fräsen von beschichteten Holzwerkstoffen durch negativen Achswinkel

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, Spannzangen-Futter
- Lieferumfang: Ident-No. 186880 SP16 Fräser komplett mit WPL Ident-No. 003080 oder Set Ident-No. 171217 siehe Profil-Skizzen

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Skizze	Ident-No.
17	8,3	10	40	67	1	SP 16	186880
						Set	171217 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Folie]	

Wendeplatten	B	H	S	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1,5	SP 16	150515	10	003080
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

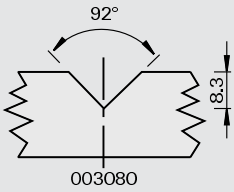
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Zylinderschrauben	M3,5x6,5 T15	995115	10	163223
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
	[mm]		[St.]	

150514 / 151521

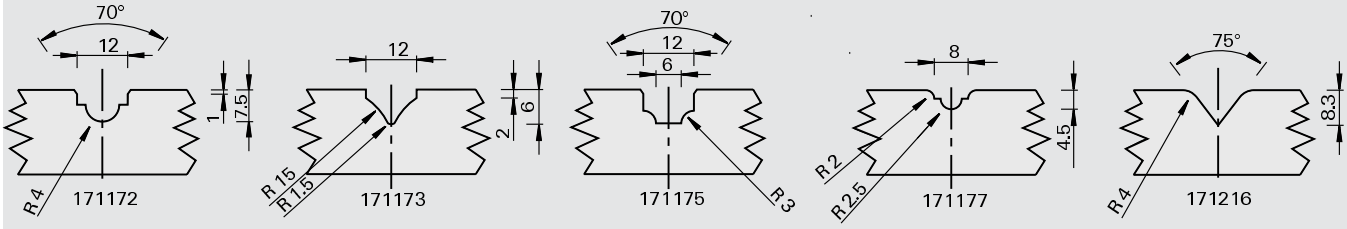
Profil-Wechselplatten HW für Ziernutmesserköpfe

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- Lieferumfang zu „Set" Ident-No. 171217: 1 Stück Ziernutfräser mit Schaft (Ident-No. 171169); 1 Stück Wendeplatte 12x12x1,5 (Ident-No. 003080); je 2 Stück Profil-Wechselplatten Class-No. 151521 (Ident- No. und Skizze wie dargestellt)

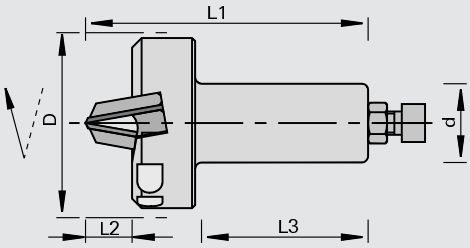
B	H	S	Skizze	Ident-No.
12	12	1,5	SP 16	003080
11	12	1,5		171172
11	12	1,5		171173
11	12	1,5		171175
12	12	1,5		171177
12	12	1,5		171216
[mm]	[mm]	[mm]	[Folie]	

128612

Ziernut-SuperProfiler-Schaftmesserköpfe HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fräsen von Ziernuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit positivem Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- Lieferumfang: Messerkopf-Grundkörper mit Spannelementen ohne Wechsel- und Stützplatten

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Skizze	Ident-No. unprofiliert
59	13	25	62	97	2	SP 17	173268
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Folie]	

Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	30,6	25,5	HL Board 06	SP 17	152526	10	179114
SP-Blanketts	30,6	25,5	HL Solid 60	SP 17	152529	10	177369
Stützplatten	30	18		SP 17	925402	2	178017
	[mm]	[mm]				[St.]	

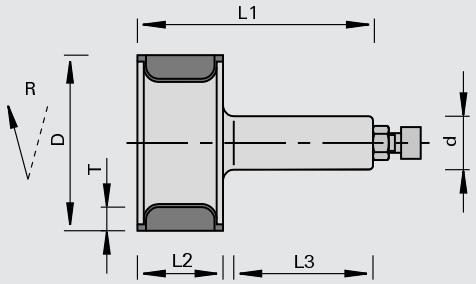
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=24	925300	2	173276
Gewindestifte	M6x10 DIN EN ISO 4028	995161	10	180002
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090
	[mm]		[St.]	

128612

SuperProfiler-Schaftmesserköpfe HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- Lieferumfang: Messerkopf-Grundkörper mit Spannelementen ohne Wechsel- und Stützplatten

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
82	40	20	55	110	11	2	12000	SP 19		167479 s
82	40	25	55	110	11	2	18000	SP 19	167835 s	167834
82	40	MK 2	55	127	11	2	18000	SP 19		167483 s
86	60	25	55	130	13	2	10000	SP 31		176241
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]		

Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Board 06	SP 19	152526	10	179112
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 19	152529	10	177367
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Board 06	SP 31	152526	10	179113
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 31	152529	10	177368
Stützplatten	40	26,5		SP 19	925402	2	178007
Stützplatten	60	28,5		SP 31	925402	2	178008
	[mm]	[mm]				[St.]	

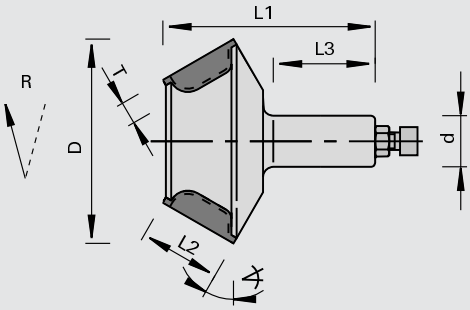
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	36x12x8	167835	925300	2	166736
Druckleisten	36x12x8	167479, 167483, 167834	925300	2	166737
Druckleisten	58x12x8	176241	925300	2	166738
Gewindestifte	M8x16 DIN EN ISO 4028	für alle	995161	10	164422
Schraubendreher	SW4x100	für alle	985730	1	166091
	[mm]			[St.]	

128612

SuperProfiler-Schaftmesserköpfe HW - gekröpft

Produkt

Zeichnung



SUPER PROFILER

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Grundkörper gekröpft
- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- Ø 100 mm und 110 mm: n max = 12.000 min-1
- Ø 125 mm: n max = 8.000 min-1

Vorteile

- tiefe Profile möglich
- Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- Lieferumfang: Messerkopf-Grundkörper mit Spannelementen ohne Wechsel- und Stützplatten

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	Skizze	Ident-No. unprofiliert	
100	40	25	55	119	11	2	SP 18	168184	s
110	40	25	55	120	11	2	SP 27	176235	s
125	60	25	55	140	13	2	SP 28	176237	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Folie]		

Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Board 06	SP 18 / 27	152526	10	179112
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 18 / 27	152529	10	177367
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Board 06	SP 28	152526	10	179113
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 28	152529	10	177368
Stützplatten	40	26,5		SP 18 / 27	925402	2	178007
Stützplatten	60	28,5		SP 28	925402	2	178008
	[mm]	[mm]				[St.]	

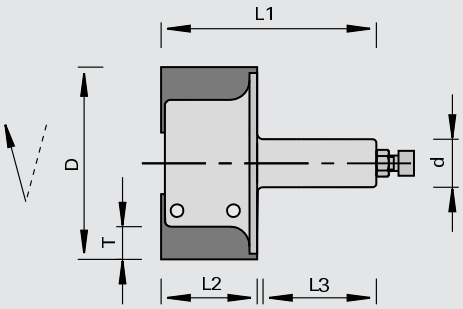
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	36x12x8	168184, 176235	925300	2	166737
Druckleisten	58x12x8	176237	925300	2	166738
Gewindestifte	M8x16 DIN EN ISO 4028	für alle	995161	10	164422
Schraubendreher	SW4x100	für alle	985730	1	166091
	[mm]			[St.]	

128612

SuperProfiler-Schaftmesserköpfe HW - einseitig offen

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

Hinweise

- für einseitig offene Profile
- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- Lieferumfang: Messerkopf-Grundkörper mit Spannelementen ohne Wechsel- und Stützplatten

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [R] unprofiliert	
60	30	16	43	89,6	11	2	12000	SP 23	171033	s
100	50	25	55	112	16	2	9500	SP 21	171143	
120	50	25	55	109	22	2	6500	SP 20	173271	s
120	60	25	55	118	22	2	6000	SP 22	173270	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]		

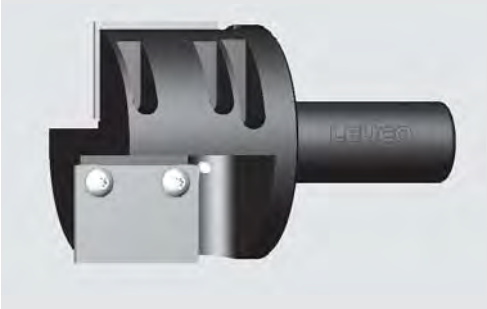
Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	30,6	25,5	HL Board 06	SP 23	152526	10	179114
SP-Blanketts	30,6	25,5	HL Solid 60	SP 23	152529	10	177369
SP-Blanketts	49,3	33,7	HL Board 06	SP 21	152526	10	180199
SP-Blanketts	49,4	44,5	HL Board 06	SP 20	152526	10	180218
SP-Blanketts	60,6	45,6	HL Board 06	SP 22	152526	10	179999
SP-Blanketts	60,6	45,6	HL Solid 60	SP 22	152529	10	178845
Stützplatten	30	23,8		SP 23	925402	2	178016
Stützplatten	48	33		SP 21	925402	2	178015
Stützplatten	47	43		SP 20	925402	2	178014
Stützplatten	56	43		SP 22	925402	2	178010
	[mm]	[mm]				[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.	
Druckleisten	28x10x7	171033	925300	2	171035	
Druckleisten	48x12x8	171143	925300	2	171147	
Druckleisten	47x14x8	173271	925300	2	171140	s
Druckleisten	56x12x8	173270	925300	2	167055	
Gewindestifte	M6x10 DIN EN ISO 4028	171033	995161	10	180002	
Gewindestifte	M8x16 DIN EN ISO 4028	171143, 173270, 173271	995161	10	164422	
Schraubendreher	SW3x100	171033	985730	1	166090	
Schraubendreher	SW4x100	171143, 173270, 173271	985730	1	166091	
	[mm]			[St.]		

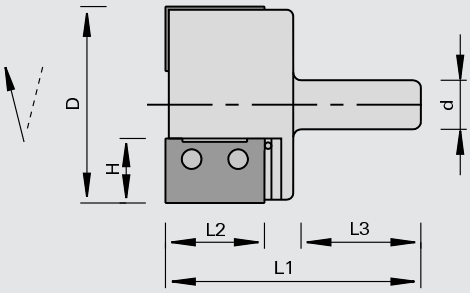
128613

EcoPro-Schaftmesserköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagschraube

Vorteile

- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- Anschlagschraube separat bestellen

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
62	30	25	25	60	107	2	18000	EP 375	178594 s	178375 s
75	30	30	25	60	107	2	16000	EP 376	178597 s	178376 s
62	40	20	25	60	117	2	18000	EP 377	178592 s	178377 s
75	40	30	25	60	117	2	14000	EP 378	178598 s	178378 s
62	50	20	25	60	127	2	16000	EP 379	178593 s	178379 s
75	50	33	25	60	127	2	12000	EP 380	178600 s	178380 s
85	50	33	25	60	127	2	12000	EP 386	178603 s	178386 s
75	40	32,5	25	60	118	2	12300	EP 478	180332 s	180328 s
85	60	34	25	60	137	2	10000	EP 405	181247 s	181246 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]		

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
178375, 178594	30,2	25,5	HL Board 06	152586	10		178527
178375, 178594	30,2	25,5	HL Solid 60	152589	10		179527
178376, 178597	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10		178528
178376, 178597	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10		179528
178377, 178592	40,1	20,9	HL Board 06	152586	10		178533
178377, 178592	40,1	20,9	HL Solid 60	152589	10		179533
180328, 180332	41	32,5	HL Board 06	152536	10		180197
178378, 178598	40,1	30,4	HL Board 06	152586	10		178534
178378, 178598	40,1	30,4	HL Solid 60	152589	10		179534
178379, 178593	49,9	20,9	HL Board 06	152586	10		178539
178379, 178593	49,9	20,9	HL Solid 60	152589	10		179539
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Board 06	152586	10		178540
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Solid 60	152589	10		179540
181246, 181247	61	34	HL Board 06	152536	10		180198
178375, 178594	30,2	25,5	HL Board 06 topline	152786	10	179583 &	179584 &
178375, 178594	30,2	25,5	HL Solid 60 topline	152789	10	179657 &	179658 &
178376, 178597	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 &	179586 &
178376, 178597	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 &	179660 &
178377, 178592	40,1	20,9	HL Board 06 topline	152786	10	179595 &	179596 &
178377, 178592	40,1	20,9	HL Solid 60 topline	152789	10	179669 &	179670 &
178378, 178598	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 &	179598 &
178378, 178598	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 &	179672 &
178379, 178593	49,9	20,9	HL Board 06 topline	152786	10	179607 &	179608 &
178379, 178593	49,9	20,9	HL Solid 60 topline	152789	10	179681 &	179682 &
	[mm]	[mm]			[St.]		

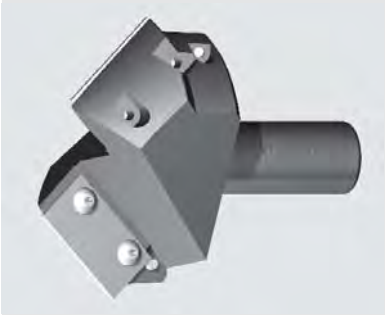
Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 &	179610 &
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 &	179684 &
181246, 181247	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181259	181258
	[mm]	[mm]			[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[St.]	

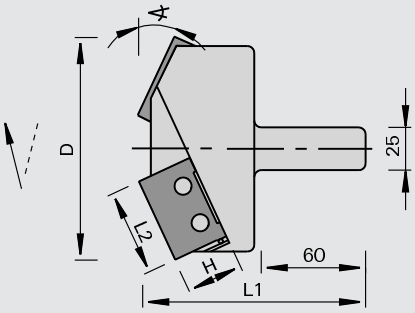
128663

EcoPro-Schaftmesserköpfe HW - gekröpft

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagschraube

Vorteile

- beste Schnittqualität auch bei der Querbearbeitung von Massivhölzern durch Achswinkel
- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- Anschlagschraube separat bestellen

Kröpfungs∢	Ø D	L2	H	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
60	100	30	25	104	2	11000	EP 387	178604 s	178387 s
60	100	30	30	107	2	9500	EP 388	178606 s	178388 s
60	100	40	20	110	2	13000	EP 389	178605 s	178389 s
60	100	50	20	119	2	11000	EP 391	178607 s	178391 s
60	125	50	33	127	2	7500	EP 392	178609 s	178392 s
45	100	30	25	104	2	10000	EP 393	178610 s	178393 s
45	100	30	30	107	2	9000	EP 394	178611 s	178394 s
45	100	40	20	110	2	13000	EP 395	178612 s	178395 s
45	125	50	20	114	2	10000	EP 397	178614 s	178397 s
45	125	50	33	121	2	7500	EP 398	178615 s	178398 s
45	125	40	32,5	115	2	11000	EP 496	180335 s	180331 s
25	140	60	34	137	2	10000	EP 410	181249 s	181248 s
45	145	60	34	132	2	10000	EP 408	181251 s	181250 s
60	145	60	34	137	2	10000	EP 407	181253 s	181252 s
75	125	60	34	133	2	10000	EP 406	181255 s	181254 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]		

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25,5	HL Board 06	152586	10		178527
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25,5	HL Solid 60	152589	10		179527
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10		178528
	[mm]	[mm]			[St.]		

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10		179528
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20,9	HL Board 06	152586	10		178533
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20,9	HL Solid 60	152589	10		179533
180331, 180335	41	32,5	HL Board 06	152536	10		180197
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20,9	HL Board 06	152586	10		178539
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20,9	HL Solid 60	152589	10		179539
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Board 06	152586	10		178540
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Solid 60	152589	10		179540
181248, 181249, 181250, 181251, 181252, 181253, 181254, 181255	61	34	HL Board 06	152536	10		180198
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25,5	HL Board 06 topline	152786	10	179583 &	179584 &
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25,5	HL Solid 60 topline	152789	10	179657 &	179658 &
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 &	179586 &
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 &	179660 &
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20,9	HL Board 06 topline	152786	10	179595 &	179596 &
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20,9	HL Solid 60 topline	152789	10	179669 &	179670 &
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20,9	HL Board 06 topline	152786	10	179607 &	179608 &
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20,9	HL Solid 60 topline	152789	10	179681 &	179682 &
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 &	179610 &
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 &	179684 &
181248, 181249, 181250, 181251, 181252, 181253, 181254, 181255	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181259	181258
	[mm]	[mm]			[St.]		

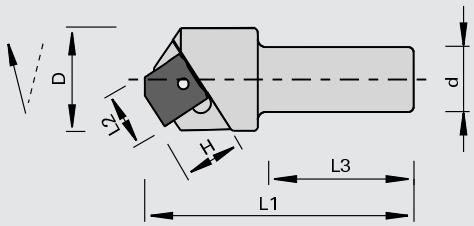
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[St.]	

128663

EcoPro-Schaftmesserköpfe HW für Ziernuten - Z1

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fräsen von Ziernuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagschraube
- mit Achswinkel

Vorteile

- beste Schnittqualität auch bei der Querbearbeitung von Massivhölzern durch Achswinkel
- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- Anschlagschraube separat bestellen

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [R] unprofiliert	
35	20	20	25	60	98,5	1	24000	EP 400	180539	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]		

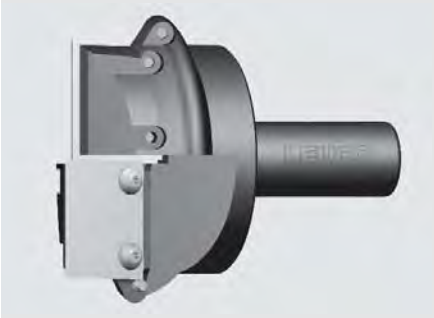
Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
für alle	20,3	20,5	HL Board 06	152586	10		178517	
für alle	20,3	20,5	HL Solid 60	152589	10		179517	
für alle	20,3	20,5	HL Board 06 topline	152786	10	179563 &	179564 &	
für alle	20,3	20,5	HL Solid 60 topline	152789	10	179637 &	179638 &	
	[mm]	[mm]			[St.]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[St.]	

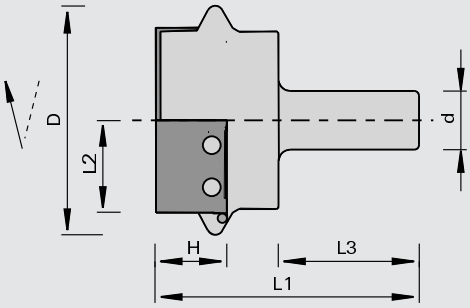
128663

EcoPro-Schaftmesserköpfe HW für große Ziernuten - Z2

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fräsen von großen Ziernuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagschraube
- mit Achswinkel

Vorteile

- beste Schnittqualität auch bei der Querbearbeitung von Massivhölzern durch Achswinkel
- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- Anschlagschraube separat bestellen

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
76	30	25	25	60	101	2	18000	EP 401	180298 s	180299 s
76	30	30	25	60	109	2	18000	EP 403	180296 s	180297 s
100	40	30	25	60	112	2	14000	EP 402	178401 s	178402 s
120	50	33	25	60	122	2	9000	EP 404	178403 s	178404 s
143	60	34	25	60	122	2	12000	EP 409	181257 s	181256 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]		

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180298, 180299	30,2	25,5	HL Board 06	152586	10		178527
180298, 180299	30,2	25,5	HL Solid 60	152589	10		179527
180296, 180297	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10		179528
180296, 180297	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10		178528
178401, 178402	40,1	30,4	HL Board 06	152586	10		178534
178401, 178402	40,1	30,4	HL Solid 60	152589	10		179534
178403, 178404	49,9	33	HL Board 06	152586	10		178540
178403, 178404	49,9	33	HL Solid 60	152589	10		179540
181256, 181257	61	34	HL Board 06	152536	10		180198
180298, 180299	30,2	25,5	HL Board 06 topline	152786	10	179583 &	179584 &
180298, 180299	30,2	25,5	HL Solid 60 topline	152789	10	179657 &	179658 &
180296, 180297	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 &	179586 &
180296, 180297	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 &	179660 &
178401, 178402	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 &	179598 &
178401, 178402	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 &	179672 &
178403, 178404	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 &	179610 &
178403, 178404	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 &	179684 &
181256, 181257	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181259	181258
	[mm]	[mm]			[St.]		

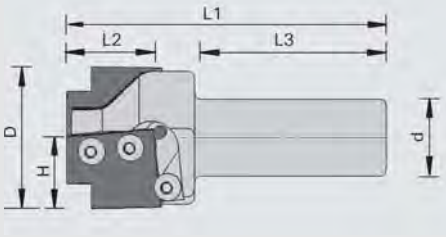
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[St.]	

128663

EcoPro-Schaftmesserköpfe HW für Ziernuten - Z2

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fräsen von Ziernuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagschraube

Vorteile

- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert
- Wechselplatten über Mitte schneidend

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- Anschlagschraube separat bestellen

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
44	28	25	25	60	103,5	2	24000	EP 399	181839 s	181838 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]		

Blanketts	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
für alle	30,2	25,5	HL Board 06	152586	10		178527
für alle	30,2	25,5	HL Solid 60	152589	10		179527
für alle	30,2	25,5	HL Board 06 topline	152786	10	179583 &	179584 &
für alle	30,2	25,5	HL Solid 60 topline	152789	10	179657 &	179658 &
	[mm]	[mm]			[St.]		

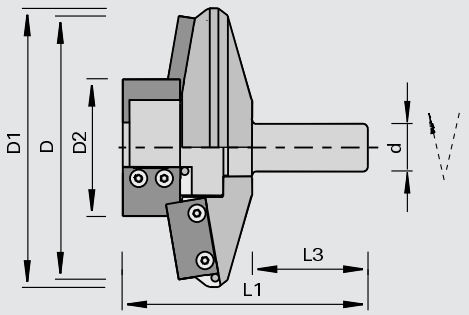
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[St.]	

128913

EcoPro-Schaftmesserköpfe HW für Abplatt-Fräsungen Oberseite

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagschraube

Vorteile

- beste Schnittqualität auch bei der Querbearbeitung von Massivhölzern
- für Abplattprofile
- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- Anschlagschraube separat bestellen

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
140	150	82	25	60	122	2+2	7600	EP 751 (EP 754+757)	179369 s	178751 s
137	145	71,6	25	60	122	2+2	11500	EP 752 (EP 755+758)	179370 s	178752 s
137	145	71,2	25	60	127	2+2	11500	EP 753 (EP 756+758)	179371 s	178753 s
142	144	82	25	60	123	2+2	10000	EP 849 (EP 754+855)	179372 s	178849 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]		

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
178753, 179371	30,2	25,5	HL Board 06	152586	10		178527
178753, 179371	30,2	25,5	HL Solid 60	152589	10		179527
178751, 178752, 178849, 179369, 179370	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10		178528
178751, 178752, 178849, 179369, 179370	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10		179528
178752, 178753, 179370, 179371	40,1	20,9	HL Board 06	152586	10		178533
178752, 178753, 179370, 179371	40,1	20,9	HL Solid 60	152589	10		179533
178751, 179369	40,1	30,4	HL Board 06	152586	10		178534
178751, 179369	40,1	30,4	HL Solid 60	152589	10		179534
178849, 179372	49,9	20,9	HL Board 06	152586	10		178539
178849, 179372	49,9	20,9	HL Solid 60	152589	10		179539
178753	30,2	25,5	HL Board 06 topline	152786	10	179583 &	179584 &
178753	30,2	25,5	HL Solid 60 topline	152789	10	179657 &	179658 &
178751, 178752, 178849	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 &	179586 &
178751, 178752, 178849	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 &	179660 &
178752, 178753	40,1	20,9	HL Board 06 topline	152786	10	179595 &	179596 &
178752, 178753	40,1	20,9	HL Solid 60 topline	152789	10	179669 &	179670 &
178751	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 &	179598 &
178751	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 &	179672 &
178849, 179372	49,9	20,9	HL Board 06 topline	152786	10	179607 &	179608 &
178849, 179372	49,9	20,9	HL Solid 60 topline	152789	10	179681 &	179682 &
	[mm]	[mm]			[St.]		

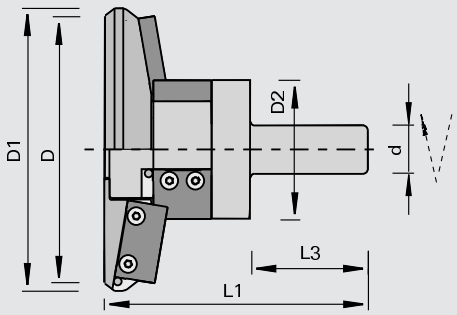
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[St.]	

128913

EcoPro-Schaftmesserköpfe HW für Abplatt-Fräsungen Unterseite

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagschraube

Vorteile

- beste Schnittqualität auch bei der Querbearbeitung von Massivhölzern
- für Abplattprofile
- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- Anschlagschraube separat bestellen

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
142	144	82	25	60	143	2+2	10000	EP 853 (EP 854+855)	178853 s	179373 s
150	140	82	25	60	143	2+2	7600	EP 848 (EP 854+757)	178848 s	179374 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]		

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
für alle	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10		178528
für alle	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10		179528
178848, 179374	40,1	30,4	HL Board 06	152586	10		178534
178848, 179374	40,1	30,4	HL Solid 60	152589	10		179534
178853, 179373	49,9	20,9	HL Board 06	152586	10		178539
178853, 179373	49,9	20,9	HL Solid 60	152589	10		179539
für alle	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 &	179586 &
für alle	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 &	179660 &
178848, 179374	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 &	179598 &
178848, 179374	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 &	179672 &
178853, 179373	49,9	20,9	HL Board 06 topline	152786	10	179607 &	179608 &
178853, 179373	49,9	20,9	HL Solid 60 topline	152789	10	179681 &	179682 &
	[mm]	[mm]			[St.]		

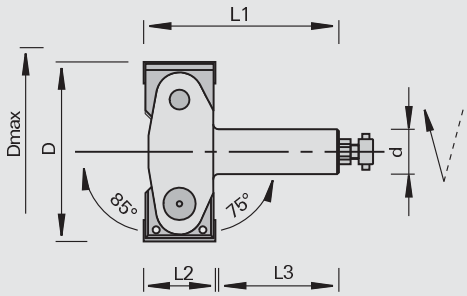
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[St.]	

128715

Fase-Messerköpfe HW - schwenkbar von 0-85 Grad

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- Oberfräsen
- zum Fügen, Fasen und Abplatten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum Fälzen durch Einbau der Wendeplatten Ident-No. 171149

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Fasewinkel auf hochgenauer Skala von 0-85 Grad stufenlos verstellbar
- n max = 12.000 min-1

Vorteile

- universelle Anwendung

Hinweise

- geeignet für Handvorschub
- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	Ø Dmax	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
100	117	40	25	55	110	2	172271
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	40	12	1,5	150515	10	164078
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

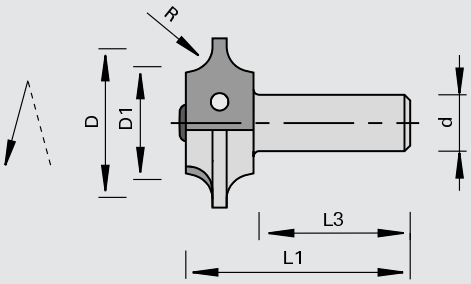
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	38x10,5x6	925300	2	172272
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090
Winkelschraubendreher	SW8 DIN ISO 2936	985730	1	009677 s
Anzugsbolzen	M8x25	995190	10	172828
	[mm]		[St.]	

128310

Abrund-Messerköpfe HW - HOLZ-HER

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER
- zum Abrunden und Anfasen von Massivholzanleimern, Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

- gleicher Messerkopf-Grundkörper für R 1 - 5 mm und Fase

Hinweise

- Spannmittel: Spannzangen-Futter

R	Ø D	Ø D1	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	30,8	18,85	8,0	22	43	2	170315	170316
3,0	30,8	18,85	8,0	22	43	2	170317 &	170318 &
4,0	30,8	18,85	8,0	22	43	2		170320 &
5,0	30,8	18,85	8,0	22	43	2		170322 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	Fase∢	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Fase-Wechselplatten	45		16	17,5	2,0	151545	10	170329
Radius-Wechselplatten		1,0	16	17,5	2,0	151545	10	186745
Radius-Wechselplatten		2,0	16	17,5	2,0	151545	10	163489
Radius-Wechselplatten		3,0	16	17,5	2,0	151545	10	163490
Radius-Wechselplatten		4,0	16	17,5	2,0	151545	10	163491
Radius-Wechselplatten		5,0	16	17,5	2,0	151545	10	163492
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

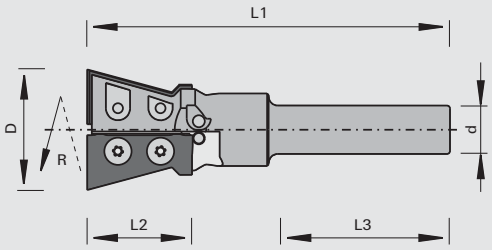
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
	[mm]		[St.]	

128610

Schwalbenschwanz-Messerköpfe mit HW-Wechselplatten

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Abbundmaschinen Weinmann
- zum Abbinden von Bauholz und zur Massivholzverarbeitung

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Solid 20
- n max = 17.800 min-1

Vorteile

Hinweise

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]
40	34,7	16	56	120	2	185617
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wechselplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
ohne Riffelung	34,9	18,6	2,0	151557	3	185363
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

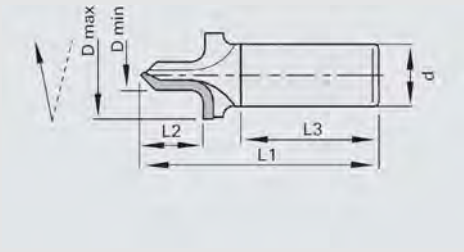
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
	[mm]		[St.]	

229063 / 229363

LEUCODIA Profiler

Produkt

Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Nachschärfzone 2,0 mm
- mit Achswinkel

Vorteile

- überschnittsfreier Schnitt durch Einsatz von durchgängigen PKD-Platten
- optimale Schnittqualität in MDF durch polierte Schneidenbrust
- optimale Kantenqualität durch Achswinkel

Hinweise

- Werkzeug kann individuell nach Kundenwunsch in kürzester Zeit geliefert werden
- weitere Optionen gegen Aufpreis möglich: Ausführung mit gegenläufigem Achswinkel (Z = 1+1), Ausführung in Z = 2, abweichende Schaftlängen, topline mit feinsterodierter Schneidkante

Ø Dmax	⌀ Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze
35	12	25	12	45	85	1	18000	DP1A
35	12	25	16	45	85	1	24000	DP1A
35	12	25	20	45	95	1	24000	DP1A
35	12	25	25	55	95	1	24000	DP1A
26	10	25	12	35	75	1	24000	DP1AK
26	10	25	16	45	85	1	24000	DP1AK
26	10	25	20	45	85	1	24000	DP1AK
26	10	25	25	55	95	1	24000	DP1AK
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]

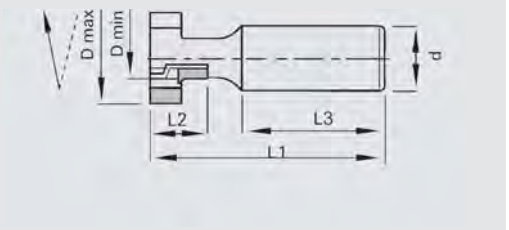
Ø Dmax	⌀ Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze
35	12	12.5	25	55	90	1	24000	DP1M
35	12	12.5	20	45	90	1	24000	DP1M
35	12	12.5	16	45	80	1	24000	DP1M
35	12	12.5	12	45	70	1	24000	DP1M
26	10	12.5	25	55	90	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	20	45	80	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	16	45	80	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	12	35	70	1	24000	DP1MK
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]

229063 / 229363

LEUCODIA Profiler - T-Nut-Profile

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Nachschärfzone 2,0 mm
- mit Achswinkel

Vorteile

- überschnittsfreier Schnitt durch Einsatz von durchgängigen PKD-Platten
- optimale Schnittqualität in MDF durch polierte Schneidenbrust
- optimale Kantenqualität durch Achswinkel

Hinweise

- Werkzeug kann individuell nach Kundenwunsch in kürzester Zeit geliefert werden
- weitere Optionen gegen Aufpreis möglich: Ausführung mit gegenläufigem Achswinkel (Z = 1+1), Ausführung in Z = 2, abweichende Schaftlängen, topline mit feinsterodierter Schneidkante

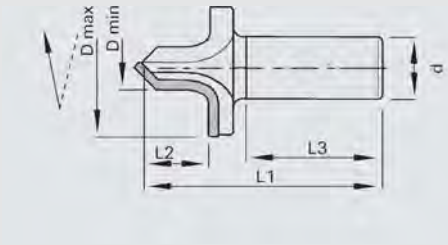
Ø Dmax	⌀ Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze
35	10	22	25	55	90	2+1	24000	DP1B
35	10	22	20	45	80	2+1	24000	DP1B
35	10	22	16	45	80	2+1	24000	DP1B
35	10	22	12	35	70	2+1	15700	DP1B
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]

229063 / 229363

LEUCODIA Profiler - große Profiltiefe

Produkt

Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Nachschärfzone 2,0 mm
- mit Achswinkel

Vorteile

- überschnittsfreier Schnitt durch Einsatz von durchgängigen PKD-Platten
- optimale Schnittqualität in MDF durch polierte Schneidenbrust
- optimale Kantenqualität durch Achswinkel

Hinweise

- Werkzeug kann individuell nach Kundenwunsch in kürzester Zeit geliefert werden
- weitere Optionen gegen Aufpreis möglich: Ausführung mit gegenläufigem Achswinkel (Z = 1+1), Ausführung in Z = 2, abweichende Schaftlängen, topline mit feinsterodierter Schneidkante

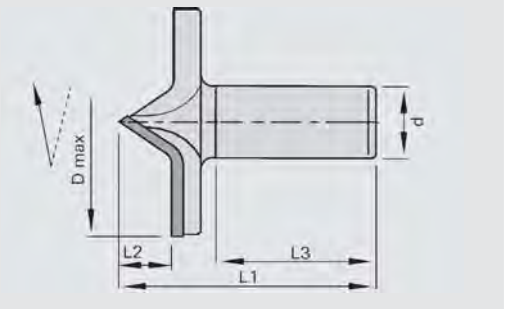
Ø Dmax	⌀ Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze
55	16	15	25	55	100	1	24000	DP1CK
55	16	15	20	45	90	1	24000	DP1CK
55	16	15	16	45	90	1	24000	DP1CK
75	18	30	25	55	120	1	24000	DP1D
75	18	30	20	45	110	1	20500	DP1D
75	18	30	16	45	110	1	11200	DP1D
75	18	15	25	55	100	1	17000	DP1DK
75	18	15	20	45	90	1	12900	DP1DK
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]

229063 / 229363

LEUCODIA Profiler - Abplatt-Profile

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Nachschärfzone 2,0 mm
- mit Achswinkel

Vorteile

- überschnittsfreier Schnitt durch Einsatz von durchgängigen PKD-Platten
- optimale Schnittqualität in MDF durch polierte Schneidenbrust
- optimale Kantenqualität durch Achswinkel

Hinweise

- Werkzeug kann individuell nach Kundenwunsch in kürzester Zeit geliefert werden
- weitere Optionen gegen Aufpreis möglich: Ausführung mit gegenläufigem Achswinkel (Z = 1+1), Ausführung in Z = 2, abweichende Schaftlängen, topline mit feinsterodierter Schneidkante

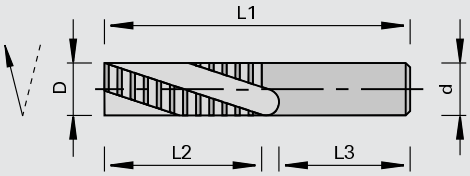
Ø Dmax	⌀ Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze
55	18	25	25	55	110	1	24000	DP1F
55	18	25	20	45	100	1	22000	DP1F
55	18	25	16	45	100	1	12000	DP1F
79		18	25	55	88	1	22000	DP1G
79		18	20	45	78	1	22000	DP1G
79		18	16	45	78	1	15000	DP1G
99		13	25	55	98	1	18000	DP1H
99		13	20	45	88	1	16300	DP1H
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]

129460

Schruppfräser VHW - ECO-Einweg

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Vollhartmetall [VHW]

MAN

Maschine / Anwendung
- Handoberfräsen
- zum Fräsen von Ausschnitten in Arbeitsplatten und Möbelteilen in Hart- und Exotenhölzern sowie in Holzwerkstoffen

Ausführung
- positive Spiralwindung

Vorteile
- optimaler Spanauswurf durch positive Spiralwindung
- hohe Zerspanleistung durch Schruppschneiden

Hinweise
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

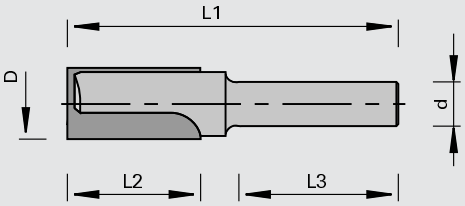
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	45	12	35	90	2	178325 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129415

Nutfräser HW-bestückt - Z=2

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung
- Handoberfräsen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung
- Schneiden achsparallel
- HW-bestückt

Vorteile

Hinweise
- Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

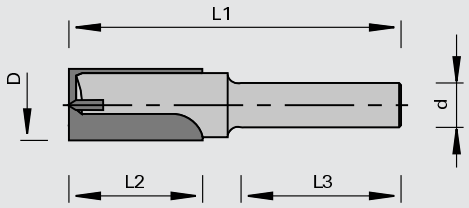
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
3,0	6,0	6,0	39	2	172430 o
4,0	8,0	6,0	40	2	164193 o
4,0	8,0	8,0	40	2	172431 o
5,0	12	6,0	42	2	164194 o
5,0	12	8,0	42	2	172432
6,0	14	6,0	49	2	160364
6,0	16	8,0	46	2	167521
8,0	20	6,0	50	2	160365 o
8,0	20	8,0	48	2	167522
10	20	6,0	50	2	160366 o
10	20	8,0	48	2	167523
12	20	8,0	48	2	167524
14	20	6,0	48	2	160368 o
14	20	8,0	48	2	167525 o
16	20	8,0	48	2	167526
18	20	8,0	48	2	167527 o
20	20	8,0	48	2	167528
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129415

Nutfräser HW-bestückt - Z=2 mit Bohrschneide

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- eingelöteter VHW-Schneidenteil bei ØD < 8 mm
- Schneiden achsparallel
- HW-bestückt

Vorteile

Hinweise

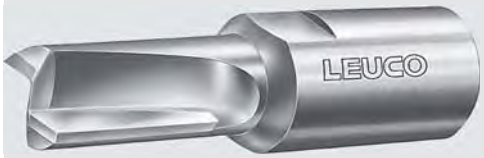
- Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
3,0	8,0	8,0	55	2	167529
4,0	10	8,0	55	2	167530
5,0	12	8,0	55	2	167531
6,0	14	8,0	55	2	167532
8,0	20	8,0	55	2	167533
8,0	30	8,0	90	2	180823
9,0	20	8,0	55	2	167534 o
10	20	8,0	60	2	167535
10	40	10	97	2	167552
12	20	8,0	60	2	167536
12	40	10	97	2	167553
14	20	8,0	60	2	167537 o
14	40	10	97	2	167554 o
16	20	8,0	70	2	167538 o
16	45	10	97	2	167555 o
18	20	8,0	70	2	167539
18	45	10	97	2	167556 o
20	45	10	97	2	167557 o
22	16	8,0	70	2	167540 o
22	25	10	70	2	172433 o
24	16	8,0	70	2	172434 o
25	16	8,0	70	2	172435 o
26	16	8,0	70	2	172436 o
28	16	8,0	70	2	172437 o
30	16	8,0	70	2	172438 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

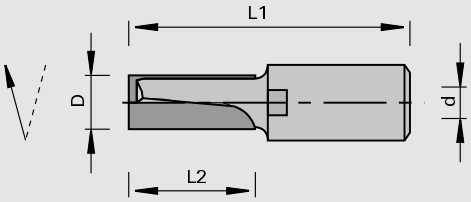
129425

Nutfräser HW-bestückt - Z=2 mit Innengewinde

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung
- Handoberfräsen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung
- Schneiden achsparallel
- mittels Innengewinde direkt auf der Maschinenspindel zu befestigen

Vorteile

Hinweise
- Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung

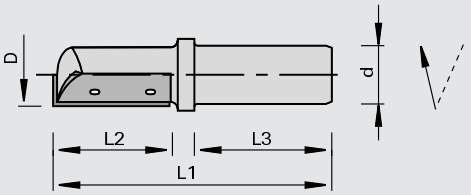
Ø D	L2	Ø d	L1	Z		Ident-No.
18	60	M12x1	92	2	ELU, Striffler	178968
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

128415

Nutfräser mit HW-Wendeplatten - Z=1

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung
- Handoberfräsen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung
- Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise
- Einbohren möglich bis Ø 12,7 mm durch stirnschneidende Ausführung
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.	
8,0	20	8,0	30	60	1	175673	
10	20	8,0	30	60	1	175674	o
12	20	8,0	30	60	1	175675	o
14	30	8,0	30	70	1	175676	o
10	25	10	40	75	1	175678	
12	30	10	40	80	1	175679	
12,7	30	12,7	40	80	1	175672	o
14	30	10	40	80	1	175680	o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
für Ø D = 8	20	4,1	1,1	150535	10	173480
für Ø D = 10+12	20	5,5	1,1	150535	10	173481
für Ø D = 10	25	5,5	1,1	150535	10	173793
für Ø D = 12+12,7+14	30	5,5	1,1	150535	10	173482
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

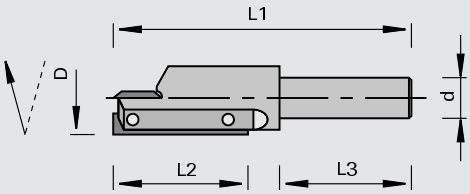
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannkeile	B=20	175673	925500	2	175722 o
Spannkeile	B=20	175674	925500	2	175723 o
Spannkeile	B=25	175678	925500	2	175724 o
Spannkeile	B=20	175675	925500	2	175725 o
Spannkeile	B=30	175672	925500	2	175727 o
Spannkeile	B=30	175679	925500	2	175726 o
Spannkeile	B=30	175676, 175680	925500	2	175728 o
Zylinderschrauben	M2,5x3 T8	175673	995115	10	168237
Zylinderschrauben	M2,5x4 T8	175674, 175678	995115	10	168238
Zylinderschrauben	M3x5,5 T8	175672, 175675, 175676, 175679, 175680	995115	10	168239
Schraubendreher mit Griffahne	T8	für alle	985730	1	166499
	[mm]			[St.]	

128415

Nutfräser mit HW-Wendeplatten - Z=1+1 mit Bohrschneide

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung
- Handoberfräsen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung
- Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise
- Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	8,0	30	71	1+1	175689 o
18	30	8,0	30	71	1+1	175690 o
20	30	8,0	30	71	1+1	175691 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	12	12	1,5	150515	10	003080
Mini-Wendeplatten	30	5,5	1,1	150535	10	173482
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

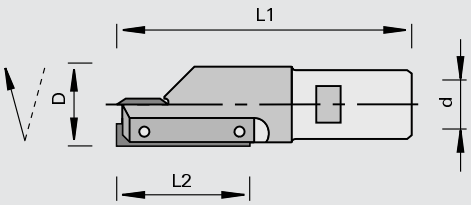
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannkeile	B=30	175689	925500	2	169280 o
Spannkeile	B=30	175691	925500	2	169282 o
Spannkeile	B=30	175690	925500	2	169281 o
Zylinderschrauben	M3,5x6,5 T15	175691	995115	10	163223
Zylinderschrauben	M3,5x5,5 T15	175689, 175690	995115	10	168236
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	für alle	995195	10	167966
Schraubendreher	T15	für alle	985730	1	163161
	[mm]			[St.]	

128425

Nutfräser mit HW-Wendeplatten - Z=1+1 mit Bohrschneide und Innengewinde

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- mittels Innengewinde direkt auf der Maschinenspindel zu befestigen

Vorteile

Hinweise

- Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung

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

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	12	12	1,5	150515	10	003080
Mini-Wendeplatten	30	5,5	1,1	150535	10	173482
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

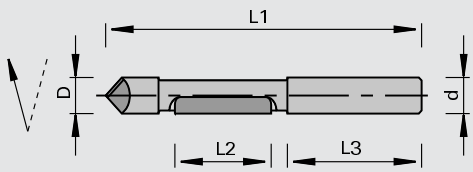
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannkeile	B=30	175697, 175701	925500	2	169280 o
Spannkeile	B=30	175698, 175702	925500	2	169281 o
Spannkeile	B=30	175699, 175703	925500	2	169282 o
Spannkeile	B=30	175700, 175704	925500	2	169283 o
Zylinderschrauben	M3,5x5,5 T15	175697, 175698, 175701, 175702	995115	10	168236
Zylinderschrauben	M3,5x6,5 T15	175699, 175700, 175703, 175704	995115	10	163223
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	für alle	995195	10	167966
Schraubendreher	T15	für alle	985730	1	163161
	[mm]			[St.]	

129417

Bohrfräser HW-bestückt

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung
- Handoberfräsen
- zum Ausfräsen von Ausschnitten in Massivhölzern

Ausführung
- Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise
- Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

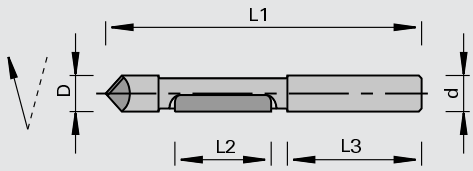
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
6,0	19	6,0	25	65	1+1	006453
6,35	20	6,35	25	63	1+1	167661 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

329417

Bohrfräser HS-bestückt

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MAN

Maschine / Anwendung
- Handoberfräsen
- zum Ausfräsen von Ausschnitten in Massivhölzern

Ausführung
- Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise
- Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

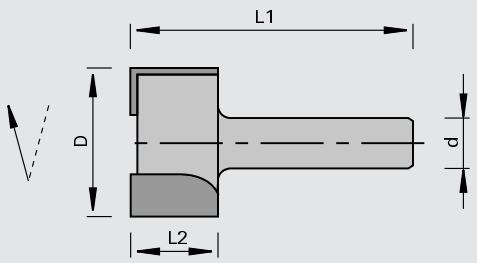
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
6,4	15	6,0	25	56	1+1	170757
6,4	15	6,0	25	70	1+1	170758
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129215

Kanten-Fräser HW-bestückt

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung
- Handoberfräsen
- zum Fügen und Fälzen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung
- Schneiden achsparallel
- stirnschneidend und umfangschneidend

Vorteile

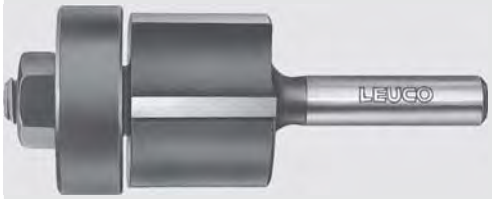
Hinweise
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
18	12	6,0	37	2	164307 o
20	16	6,0	41	2	006146 o
24	16	6,0	41	2	167573 o
31	16	6,0	41	2	167574 o
18	12	8,0	37	2	164308 o
20	16	8,0	41	2	160357 o
24	16	8,0	41	2	167575 o
31	16	8,0	41	2	167576 o
24	16	10	41	2	167577 o
31	16	10	41	2	167578 o
24	16	12	41	2	167579 o
31	16	12	41	2	167580 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

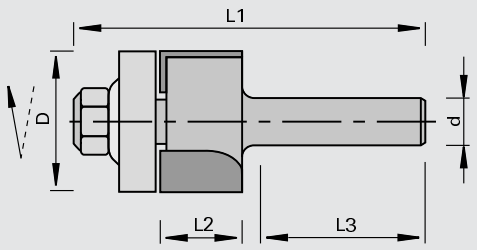
129216

Kanten-Fräser HW-bestückt mit Anlaufring

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung
- Handoberfräsen
- zum Bündigfräsen von von Massivholzanleimern, Furnier- und Kunststoffkanten und zum Kopieren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung
- Schneiden achsparallel
- Bündigfräsen mittels kugelgelagertem Anlaufring

Vorteile

Hinweise
- Kopierfräsen mittels Schablone
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12,7	25	8,0	25	58	2	180822
22	16	6,0	25	58	2	006152 o
22	16	6,35	25	58	2	167585 o
22	16	8,0	25	58	2	164215 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

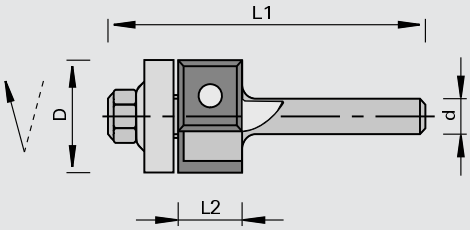
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Kugellager	12,7x5x4,76	997500	1	164920
Kugellager	22x7,5x6,35	997500	1	164228
Kugellager	22x7,5x8	997500	1	180838
Sechskantmuttern	M4 DIN EN ISO 4032	995210	1	009631
Sechskantmuttern	M6 DIN EN ISO 4032	995210	1	009633 s
	[mm]		[St.]	

128216

Kanten-Fräser mit HW-Wendeplatten mit Anlaufring

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- zum Bündigfräsen von von Massivholzanleimern, Furnier- und Kunststoffkanten und zum Kopieren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Bündigfräsen mittels kugelgelagertem Anlaufring

Vorteile

Hinweise

- Kopierfräsen mittels Schablone
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
19	12	8,0	56	2	164916
19	30	8,0	74	2	183398
19	50	12	112	2	183399
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1,5	150515	10	003080
	30	12	1,5	150515	10	003083
	50	12	1,5	150515	10	003085
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

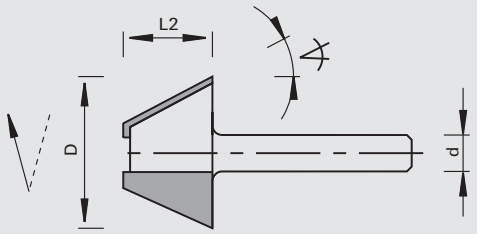
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Kugellager	19x6x6	997500	1	164922
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
	[mm]		[St.]	

129315

Kanten-Fase-Fräser HW-bestückt

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung
- Handoberfräsen
- zum Anfasen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung
- Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

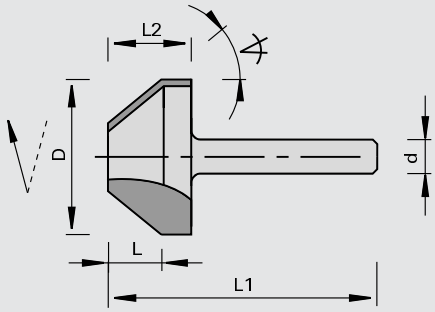
Fase◁	Ø D	L2	Ø d	Z	Ident-No.
15	24	12	6,0	2	006160 o
15	24	12	8,0	2	164220 o
22	24	12	6,35	2	167587 o
30	24	12	6,0	2	006161 o
30	24	12	8,0	2	164221 o
[°]	[mm]	[mm]	[mm]		

129315

Kanten-Fase-Fräser HW-bestückt - Fasewinkel 45°, Wechselschaftausführung

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung
- Handoberfräsen
- zum Anfasen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung
- Schneiden achsparallel
- in Wechselschaftausführung

Vorteile

Hinweise
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

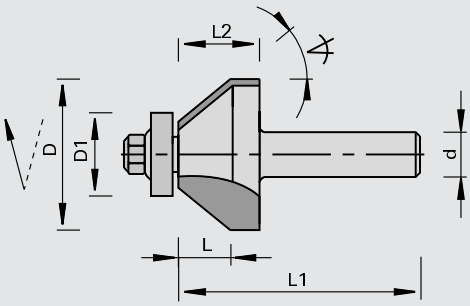
Fase◁	Ø D	L2	L	Ø d	Z	Ident-No.
45	31	15	10	6,0	2	167589 o
45	31	15	10	8,0	2	167591 o
45	31	15	10	10	2	167592 o
45	31	15	10	12	2	167593 o
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129316

Kanten-Fase-Fräser HW-bestückt mit Anlaufring

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- zum Anfasen von von Massivholzanleimern, Furnier- und Kunststoffkanten und zum Kopieren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Bündigfräsen mittels kugelgelagertem Anlaufring

Vorteile

Hinweise

- Kopierfräsen mit Fase mittels Schablone
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

Fase ◁	Ø D	Ø D1	L2	L	Ø d	L1	Z	Ident-No.
45	25	15,9	12	6,0	6,0	37	2	160361
45	25	15,9	12	6,0	8,0	37	2	167597
30	26	15,9	12	12	6,0	37	2	160360 o
30	26	15,9	12	12	8,0	37	2	167596 o
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

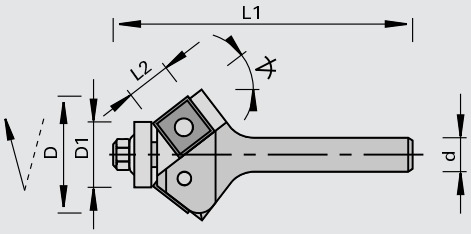
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Kugellager	15,9x5x6,35	997500	1	164921
Sechskantmuttern	M6 DIN EN ISO 4032	995210	1	009633 s
	[mm]		[St.]	

128316

Kanten-Fase-Fräser mit HW-Wendeplatten mit Anlaufring

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- zum Anfasen von von Massivholzanleimern, Furnier- und Kunststoffkanten und zum Kopieren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Bündigfräsen mittels kugelgelagertem Anlaufring

Vorteile

Hinweise

- Kopierfräsen mittels Schablone
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

Fase◁	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
45	29	12,7	12	8,0	64	2	185493
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

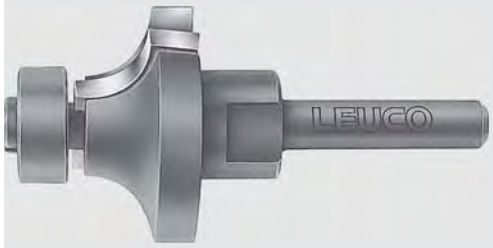
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1,5	150515	10	003080
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Kugellager	13x5x4	997500	1	185494
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
	[mm]		[St.]	

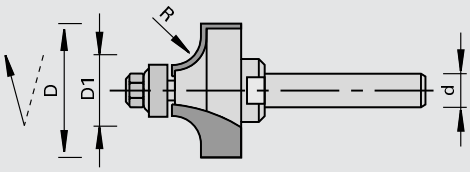
129616

Abrund-Fräser HW-bestückt mit Anlaufring

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- zum Abrunden von Massivholzanleimern, Furnier- und Kunststoffkanten sowie Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Abrunden mittels kugelgelagertem Anlaufring

Vorteile

Hinweise

- Kopierfräsen mittels Schablone
- Spannmittel: Spannzangen-Futter

R	Ø D	Ø D1	Ø d	Z		Ident-No.	
2,0	16	12	8,0	2		180824	
2,0	18	12	6,0	2	EBM	816995	
3,0	18	12	6,0	2		167598	
3,0	18	12	6,35	2		167599	o
3,0	18	12	8,0	2		167600	
3,0	20	12	6,0	2	EBM	816994	o
4,0	20	12	6,0	2		167601	o
4,0	20	12	6,35	2		167602	o
4,0	20	12	8,0	2		167603	
5,0	22	12	6,0	2		167604	o
5,0	22	12	6,35	2		167605	o
5,0	22	12	8,0	2		167606	
6,3	24	12	6,35	2		167608	o
6,3	24,6	12	6,0	2		167607	o
6,3	24,6	12	8,0	2		167609	
8,0	30	14	6,0	2		167610	o
8,0	30	14	6,35	2		167611	o
8,0	30	14	8,0	2		167612	
9,5	33	14	6,0	2		167613	o
9,5	33	14	6,35	2		167614	o
9,5	33	14	8,0	2		167615	
12,7	39,4	14	6,0	2		167616	o
12,7	39,4	14	6,35	2		167617	o
12,7	39,4	14	8,0	2		167618	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

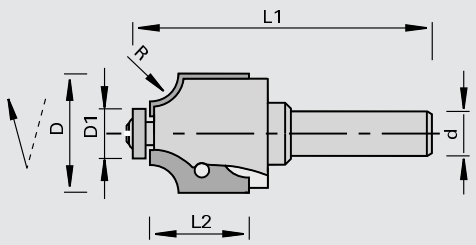
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Kugellager	Ø12	997500	1	167923
Kugellager	Ø14	997500	1	169314
	[mm]		[St.]	

128616

Abrund- und Viertelstab-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- zum Abrunden und Viertelstabfräsen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Anschlag mittels kugelgelagertem Anlaufring
- Wendeplatten profiliert
- stirnschneidend und umfangschneidend

Vorteile

Hinweise

- Lieferumfang: 2 Kugellagersätze (vgl. D1)
- Lieferumfang Ident-No. 180947: 1 Kugellagersatz
- Kugellagersätze austauschbar: 1. mit großem Anlaufsatz; 2. mit kleinem Anlaufsatz; 3. ohne Anlaufsatz (siehe Skizze)

R	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
2,0	26	22	19.5	8,0	70	2	180947 o
3,0	26	20/18	19.5	8,0	70	2	180948 o
4,0	26	18/14	19.5	8,0	70	2	180949 o
5,0	26	16/12	19.5	8,0	70	2	180950 o
6,0	32	20/16	26	8,0	76	2	180951 o
8,0	32	16/12	26	8,0	76	2	180952 o
10	36	16/12	30	8,0	80	2	180953 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	2,0	19,5	9,0	1,5	151555	2	180991 o
	3,0	19,5	9,0	1,5	151555	2	180992 o
	4,0	19,5	9,0	1,5	151555	2	180993 o
	5,0	19,5	9,0	1,5	151555	2	180994 o
	6,0	26	12,5	1,5	151555	2	180995 o
	8,0	26	12,5	1,5	151555	2	180996 o
	10	30	14,5	1,5	151555	2	180997 o
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

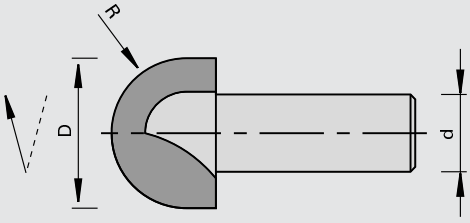
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Kugellager	Ø12	997500	1	167923
Kugellager	Ø14	997500	1	169314
Kugellager	Ø16	997500	1	180985 o
Kugellager	Ø18	997500	1	180986 o
Kugellager	Ø20	997500	1	180987 o
Kugellager	Ø22	997500	1	180988 o
Zylinderschrauben	M4x6 T15	995195	10	180989 o
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Abdeckschrauben	M3,5	995192	10	180990 o
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
	[mm]		[St.]	

129615

Hohlkehl-Fräser HW-bestückt

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- zum Fräsen von Hohlkehlen und Halbhohlkehlen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- 2 achsparallele Schneiden

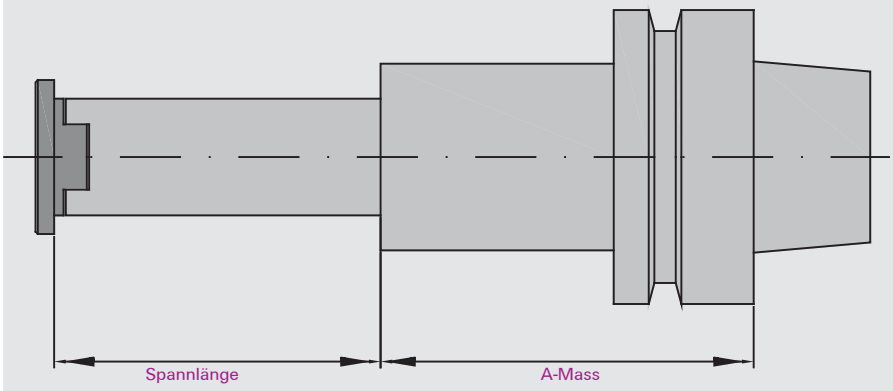
Vorteile

Hinweise

- Spannmittel: Spannzange

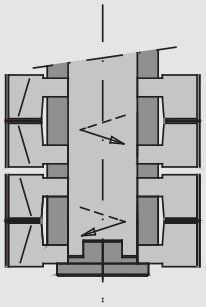
R	Ø D	Ø d	L1	Z	Ident-No.
4,75	9,5	8,0	60	2	167633 o
5,5	11	8,0	60	2	167634 o
6,35	12,7	8,0	60	2	167635
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Modula-System Bestelldaten

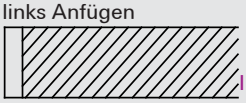


- Das Modula-System ist ein modernes Werkzeugsystem für CNC-Maschinen
- Durch den modularen Aufbau können viele Profilvariationen zusammengestellt werden
- Die nachfolgenden Seiten beinhalten die wichtigsten Standardzusammenstellungen, die Einzelmesserköpfe und die Aufnahmeschäfte
- Wichtig: alle Zusammenstellungen sind immer ohne Aufnahmeschaft, dieser muß separat mitbestellt werden, mit Angabe von A-Mass und der gewünschten Spannlänge
- bei den Zusammenstellungen sind die Distanzringe jedoch nicht die Werkzeugbegleitkarten enthalten
- Zu den Modula-Werkzeugen werden keine Einstellehren und keine Schlüssel mitgeliefert; diese müssen separat mitbestellt werden (Montageset Ident-No. 9210474)
- Für Sonderzusammenstellungen wenden Sie sich an den LEUCO - Fachberater
- Werkzeugbegleitkarte Ident-No. 171407 EUR 28,30

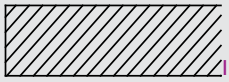
Modula-Fügegarnituren Anwendung



links Anfügen

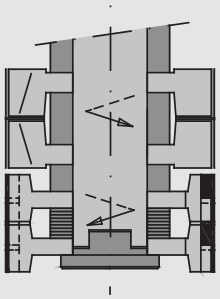


Modula Füge-Fräser mit Wendeplatten zum links Anfügen

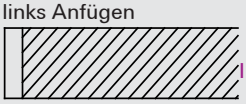


in Kombination mit Modula Füge-Fräser zum rechts Fertigfräsen

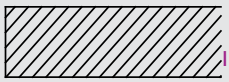
rechts Fertigfräsen



links Anfügen

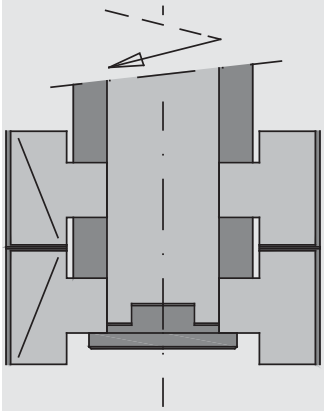


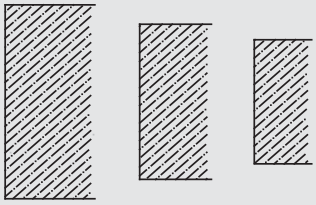
Modula Füge-Fräser mit Wendeplatten zum links Anfügen und für Furnierüberstände



in Kombination mit LEUCODIA Füge-Fräser zum rechts Fertigfräsen

rechts Fertigfräsen

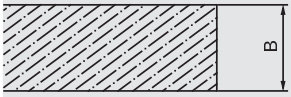




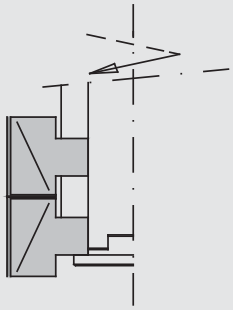
128660

Modula Füge-Garnituren HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen in beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung
- mit pfeilverzahnten Schneiden für ziehenden Schnitt
- Werkzeugsatz 2 - teilig
- Zähnezahl Basis Z = 2
- n max = 14.500 min-1

Vorteile

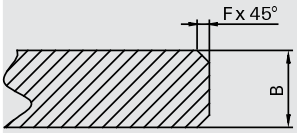
Hinweise
- weitere Möglichkeiten siehe Anwendungsbeispiele
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

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

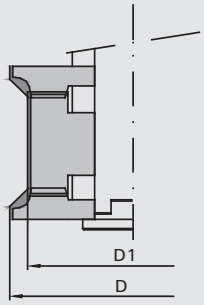
128660

Modula Fase-Garnituren HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen und Fasen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung
- Füge-Messerköpfe bis B = 40 mm mit Achswinkel
- bleibender Nullpunkt
- n max = 14.500 min-1

Vorteile
- einfache Verstellung mittels Ringen
- grosse Flexibilität durch modularen Aufbau

Hinweise
- erweiterbar mit Hohlkehl- oder Radius-Messerköpfen
- weitere Möglichkeiten siehe Anwendungsbeispiele
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

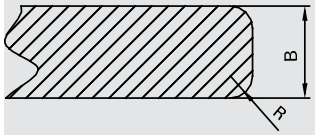
Fase◁	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Ident-No.
3x45	78	70	8,0-23	25	2	B, C-1, B	199335
3x45	78	70	14-33	25	2	B, H-1, B	199338
3x45	78	70	24-43	25	2	B, J-1, B	199341
3x45	78	70	34-63	25	2	B, S-1, B	199753
3x45	78	70	54-75	25	2	B, M-1, B	199754
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Fase◁	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Ident-No.
5x45	82	70	18-28	25	2	F-1, C-1, F-2	199344
5x45	82	70	23-38	25	2	F-1, H-1, F-2	199348
5x45	82	70	33-48	25	2	F-1, J-1, F-2	199352
5x45	82	70	38-68	25	2	F-1, S, F-2	199765
5x45	82	70	58-74	25	2	F-1, M, F-2	199766
10x45	90	70	22-38	25	2	U-1, C-1, U-2	199356
10x45	90	70	22-48	25	2	U-1, H-1, U-2	199359
10x45	90	70	29-58	25	2	U-1, J-1, U-2	199362
10x45	90	70	38-72	25	2	U-1, S, U-2	199767
10x45	90	70	58-74	25	2	U-1, M, U-2	199768
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

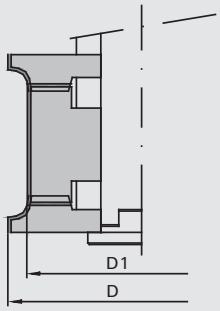
128660

Modula Abrund-Garnituren HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen und Abrunden in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Füge-Messerköpfe bis B = 40 mm mit Achswinkel
- Radius-Messerköpfe ab R 4 mit Achswinkel
- bleibender Nullpunkt
- n max = 14.500 min-1

Vorteile

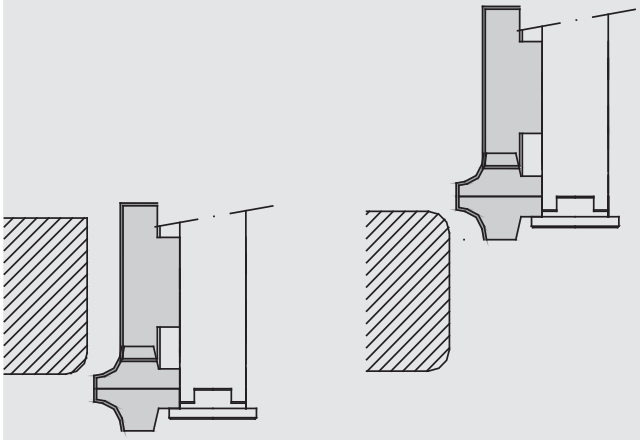
- einfache Verstellung mittels Ringen
- grosse Flexibilität durch modularen Aufbau

Hinweise

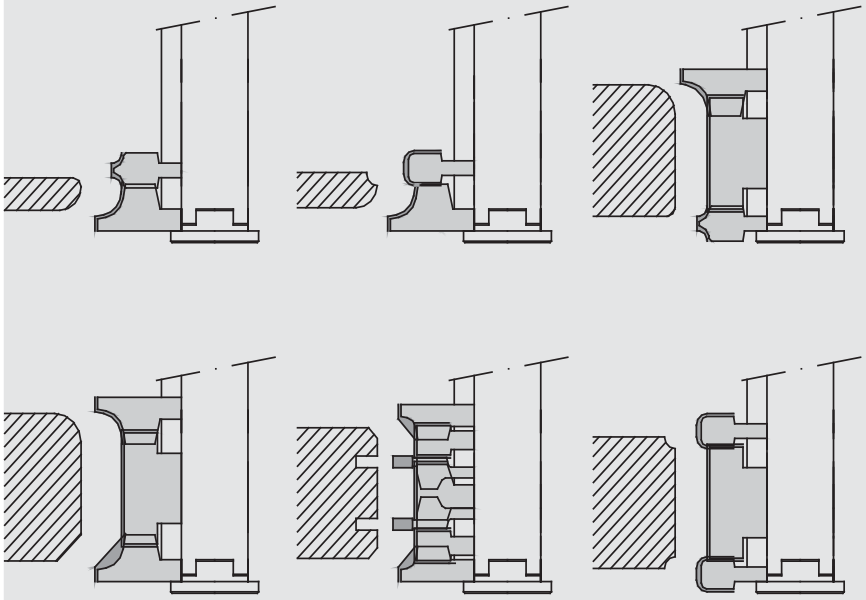
- erweiterbar mit Hohlkehl- oder Fase-Messerköpfen
- weitere Möglichkeiten siehe Anwendungsbeispiele
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

R	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Ident-No.
2, 3	78	70	8,0-21	25	2	B, C-1, B	199336
2, 3	78	70	14-31	25	2	B, H-1, B	199339
2, 3	78	70	24-41	25	2	B, J-1, B	199342
2, 3	78	70	34-62	25	2	B, S, B	199749
2, 3	78	70	54-75	25	2	B, M, B	199750
4, 5, 6	82	70	16-26	25	2	F-1, C-1, F-2	199345
4, 5, 6	82	70	20-36	25	2	F-1, H-1, F-2	199349
4, 5, 6	82	70	30-46	25	2	F-1, J-1, F-2	199353
4, 5, 6	82	70	40-66	25	2	F-1, S, F-2	199755
4, 5, 6	82	70	60-74	25	2	F-1, M, F-2	199756
8, 10	90	70	22-34	25	2	U-1, C-1, U-2	199357
8, 10	90	70	22-44	25	2	U-1, H-1, U-2	199360
8, 10	90	70	29-54	25	2	U-1, J-1, U-2	199363
8, 10	90	70	38-72	25	2	U-1, S, U-2	199761
8, 10	90	70	58-74	25	2	U-1, M, U-2	199762
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Modula Anwendungsbeispiele



Andere Zusammenstellungen



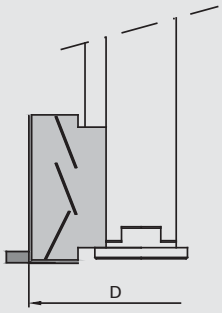
- Bei sehr unterschiedlichen Materialstärken werden beide Messerköpfe unten montiert
- Die Materialstärken werden im Programm eingegeben und die Bearbeitung in zwei Durchgängen ausgeführt

128660

Modula Füge- / Falz-Messerköpfe HW

Produkt

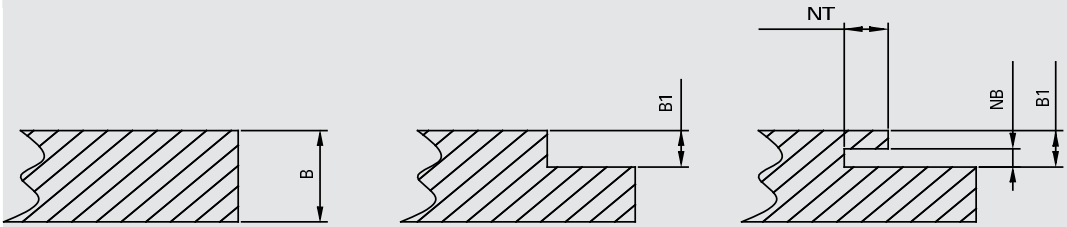
Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC



Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen und Fälzen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Grundkörper aus Aluminium
- mit wechselseitigem Achswinkel
- spiralförmige Schneidenanordnung
- Zähnezahl Basis Z = 2
- n max = 15.000 min-1

Vorteile

- sehr leistungsfähig bei geringem Schnittdruck

Hinweise

- optional Nutmesser einsetzbar
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Ø D	B	B1	Ø d	Z	Ident-No.
80	71	20-70	25	2+2+2	9203782
80	91	20-90	25	2+2+2	9206050
80	127	20-126	25	2+2+2	9206515
120	100		25	4	9209449
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	150558	10	003079
Wendeplatten bis 2006	16	12	1,5	150515	10	876623
Wendeplatten	18	12	1,5	150515	10	9206316
Wendeplatten	20	12	1,5	150515	10	9215959
Wendeplatten	100	12	1,5	150515	10	9209451
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Optionen: zusätzliche Nutmesser	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	8,0	150512	10	879869
	5,0	8,0	150512	10	888748
	[mm]	[mm]		[St.]	

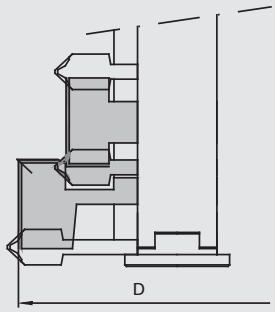
Ersatzteile		Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten		100x11x10	9209449	925300	1	9209452
Gewindestifte		M6x20	9209449	995161	2	9204674
Druckleisten		18x10x10,8	9203782, 9206050, 9206515	925300	2	872689
Druckleisten		21,3x10x10,8	9203782, 9206050, 9206515	925300	2	9203785
Gewindestifte		M6x16 SW3	9203782, 9206050, 9206515	995161	10	001617
Senkkopfschrauben	für Vorschneider	M5x7 T15	9203782, 9206050, 9206515	995125	10	900512
Senkkopfschrauben		M5x11 T20	9203782, 9206050, 9206515	995125	10	879871
Schraubendreher		SW3x100	für alle	985730	1	166090
Schraubendreher		T15x80	9203782, 9206050, 9206515	985730	1	171188
Schraubendreher		T20x100	9203782, 9206050, 9206515	985730	1	166092
Magnetanschlag		1,0	9203782, 9206050, 9206515	997800	1	166094
		[mm]				

128660

Modula Türfalz-Garnituren HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fälzen von Türen

Ausführung

- mit Achswinkel
- Zähnezahl Basis Z = 2
- Ø 100 mm: n max = 14.500 min-1
- bleibender Nullpunkt

Vorteile

- grosse Flexibilität durch modularen Aufbau
- einfache Verstellung mittels Ringen

Hinweise

- bei der variablen Türfertigung wird die Überschlagskante mit unterem Fräser im zweiten Arbeitsgang gemacht
- erweiterbar mit Fase-, Hohlkehl-, oder Radius-Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

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

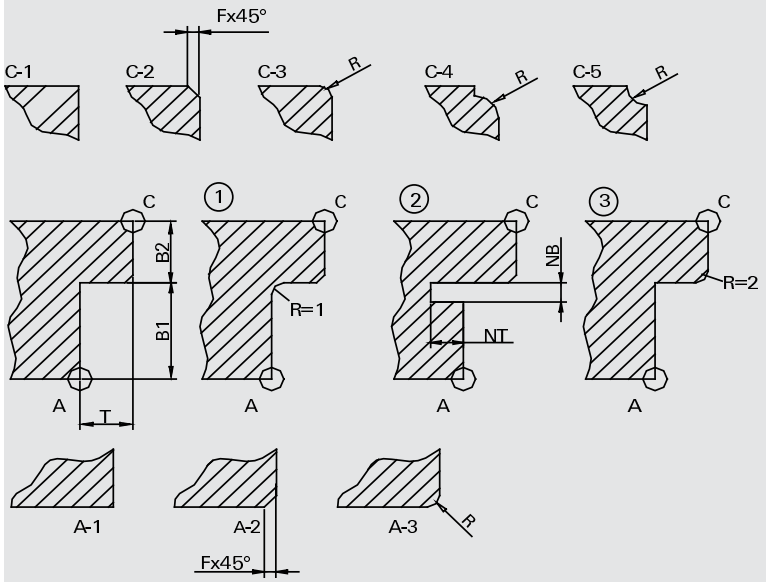
Optionen1	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Radius-Vorschneider	1,0	13	15	2,0	150552	10	888476
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Nutmesser	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	8,0	150512	10	879869
	5,0	8,0	150512	10	888747
	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	für Nutmesser	M5x11 T20	995125	10	879871
		[mm]		[St.]	

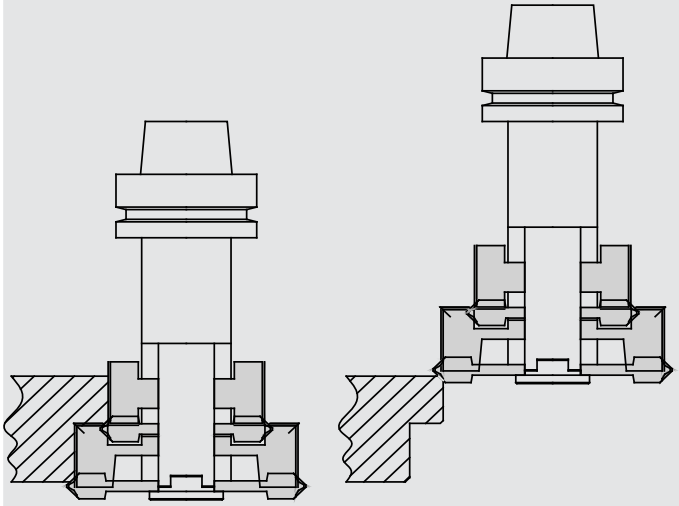
Optionen2	R	Fase◁	Tmax	Messerkopf	Class-No.	Ident-No.
A-2		45	13	E	120610	888737
A-3	2,0		13	E	120610	888738
A-3	3,0		13	E	120610	888739
A-2		45	15	A	120610	879845
A-3	2,0		15	A	120660	881168
A-3	3,0		15	A	120660	881169
C-2		45		B	120610	879830
C-3	2,0			B	120610	881166
C-3/4	3,0			B	120610	881167
C-3	4,0			F-1	120610	879984
C-3	5,0			F-1	120610	881170
C-3/4	6,0			F-1	120610	881171
	[mm]	[°]	[mm]			

Optionen2	R	Fase∢	Tmax	Messerkopf	Class-No.	Ident-No.
C-3	8,0			U-1	120610	881880
C-3/4	10			U-1	120610	881881
C-5	3,0			N	120610	879859
C-5	4,0			N	120610	881164
C-5	5,0			K	120610	879858
C-5	6,0			K	120610	881165
	[mm]	[°]	[mm]			



Modula Türgarnitur Anwendung

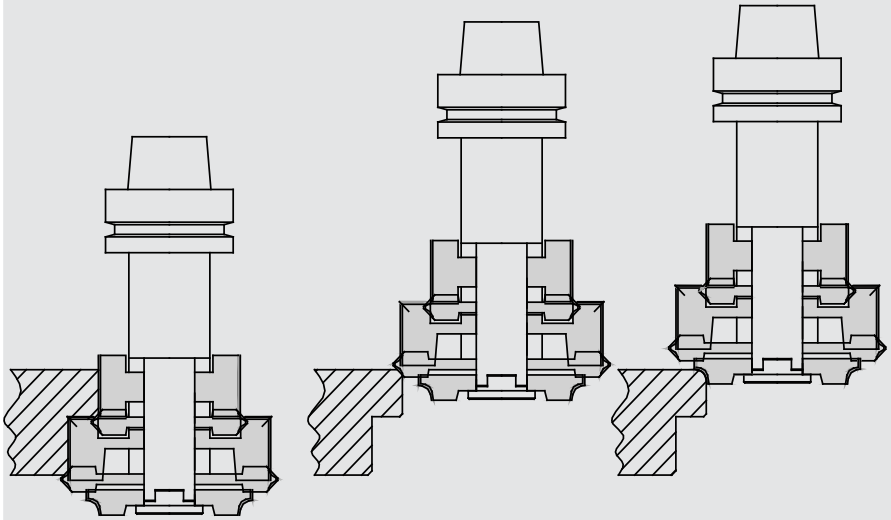
Anwendungsbeispiel bei unterschiedlichen Türstärken
Einsatz erfolgt in 2 Arbeitsgängen



1. Arbeitsgang

2. Arbeitsgang

Anwendungsbeispiel mit Zusatzfräsern bei individuellen Türen



1. Arbeitsgang

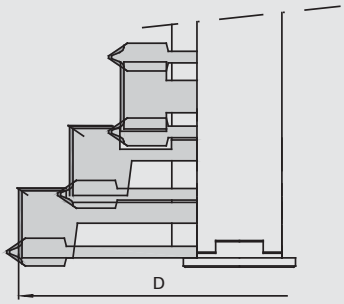
2. Arbeitsgang Fase, Abrundung oder Stab oben kann alles über das Programm angesteuert werden

128660

Modula Doppelfalz-Garnituren HW

Produkt

Zeichnung

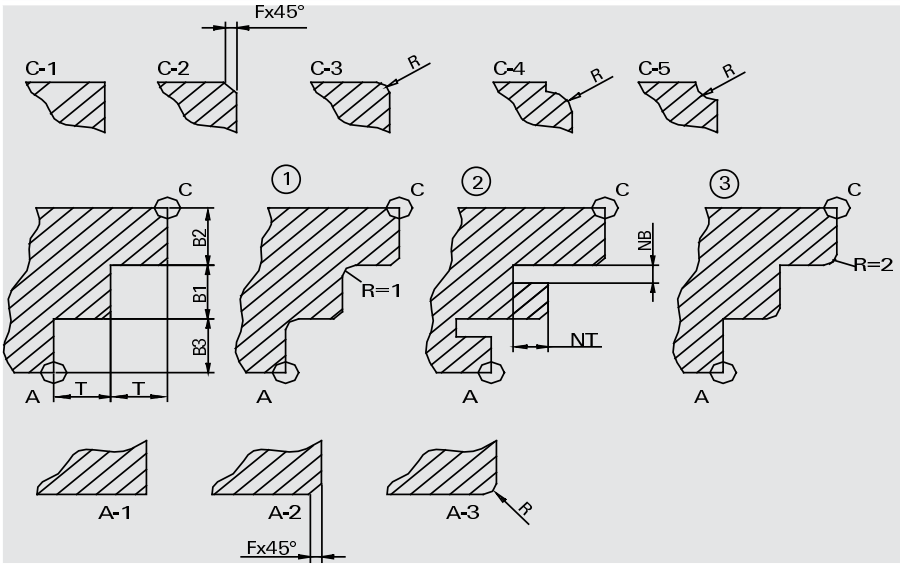


LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Einsatzbeispiel



Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fälzen von Türen

Ausführung

- mit Achswinkel
- Zähnezahl Basis Z = 2
- bleibender Nullpunkt
- n max = 11.500 min-1

Vorteile

- grosse Flexibilität durch modularen Aufbau
- einfache Verstellung mittels Ringen

Hinweise

- erweiterbar mit Fase-, Hohlkehl-, oder Radius-Messerköpfen
- Standard-Garnituren: Kante A und C kantig
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Ø D	B1	B2	B3	Ø d	Tmax		Ident-No.
130	15-28	15-28	14-28	25	15	H-1, B, T-3, A, T-5	199781
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Optionen1	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Radius-Vorschneider	1,0	13	15	2,0	150552	10	888476
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Optionen2	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
Nutmesser	4,0	8,0	150512	10	879869
Nutmesser	5,0	8,0	150512	10	888747
	[mm]	[mm]		[St.]	

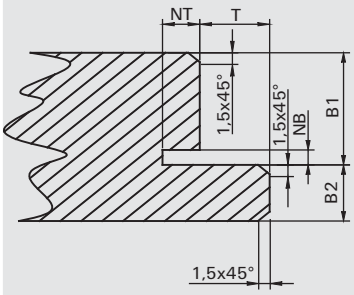
Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	für Nutmesser	M5x11 T20	995125	10	879871
		[mm]		[St.]	

Optionen	R	Fase◁	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
A-2		45	Y	120610	1	880580
A-3	2,0		Y	120660	1	880581
A-3	3,0		Y	120660	1	880582
C-2		45	B	120610	1	879830
C-3	2,0		B	120610	1	881166
C-3/4	3,0		B	120610	1	881167
C-3	4,0		F-1	120610	1	879984
C-3	5,0		F-1	120610	1	881170
C-3/4	6,0		F-1	120610	1	881171
C-3	8,0		U-1	120610	1	881880
C-3/4	10		U-1	120610	1	881881
C-5	3,0		N	120610	1	879859
C-5	4,0		N	120610	1	881164
C-5	5,0		K	120610	1	879858
C-5	6,0		K	120610	1	881165
	[mm]	[°]				

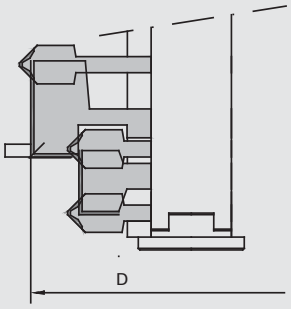
128660

Modula Rahmenfalz-Garnituren HW mit Fase

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fälzen von Rahmen

Ausführung
- Garnitur mit angefasten Kanten und Nut 4 x 8 mm
- mit Achswinkel
- Zähnezahl Basis Z = 2
- Ø 100 mm: n max = 14.500 min-1

Vorteile
- grosse Flexibilität durch modularen Aufbau
- einfache Verstellung mittels Ringen

Hinweise
- auch im Linkslauf oder zum Fälzen von unten erhältlich
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

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

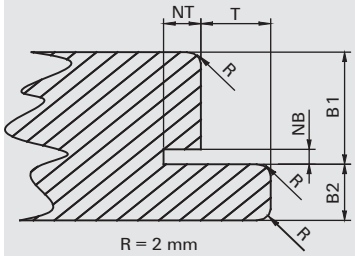
Nutmesser	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	8,0	150512	10	879869
	5,0	8,0	150512	10	888747
	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	für Nutmesser	M5x11 T20	995125	10	879871
		[mm]		[St.]	

128660

Modula Rahmenfalz-Garnituren HW mit Radius

Produkt



Zeichnung

LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fälzen von Rahmen

Ausführung

- Garnitur mit abgerundeten Kanten und Nut 4 x 8 mm
- mit Achswinkel
- Zähnezahl Basis Z = 2
- Ø 100 mm: n max = 14.500 min-1

Vorteile

- grosse Flexibilität durch modularen Aufbau
- einfache Verstellung mittels Ringen

Hinweise

- auch im Linkslauf oder zum Fälzen von unten erhältlich
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax		Ident-No.
96	15-30	8-20	25	13	C-2, 2xB, T-2, E	199777
96	22-40	14-30	25	13	H-2, 2xB, T-7, E	199778
100	15-30	8-20	25	15	C-2, 2xB, T-4, A	199779
100	22-40	14-30	25	15	H-2, 2xB, T-9, A	199780
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Nutmesser	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	8,0	150512	10	879869
	5,0	8,0	150512	10	888747
	[mm]	[mm]		[St.]	

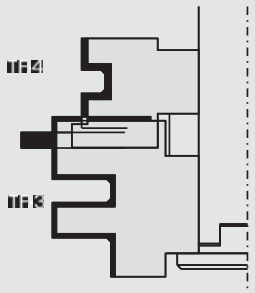
Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	für Nutmesser	M5x11 T20	995125	10	879871
		[mm]		[St.]	

128660

Modula Tür-Futter-Garnituren HW

Produkt

Zeichnung

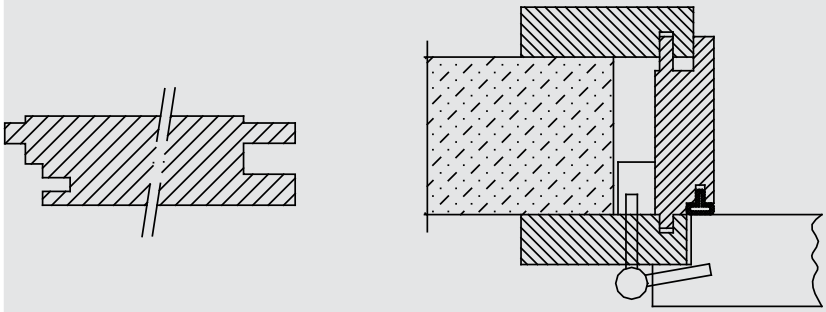


LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Einsatzbeispiel



Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zur Herstellung von Türfuttern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Basis Z = 2
- n max = 14.500 min-1

Vorteile

- grosse Flexibilität durch modularen Aufbau
- einfache Verstellung mittels Ringen

Hinweise

- beidseitige Bearbeitung mit der gleichen Garnitur
- für einseitige Bearbeitung auf Anfrage
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

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

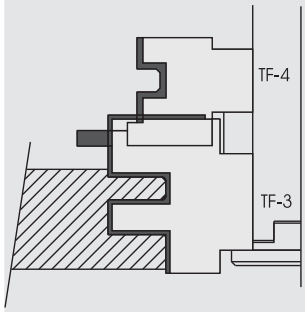
Wendeplatten	B	H	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil-Wendeplatten	10	13,5	1,5	bis 2006	151556	10	888963
Profil-Wendeplatten	22,3	18	2,0	TF-4	151556	10	885906
Profil-Wendeplatten	41	28,2	2,0	TF-3	151556	10	9202581
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Nutmesser	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	13	150512	10	881180
	[mm]	[mm]		[St.]	

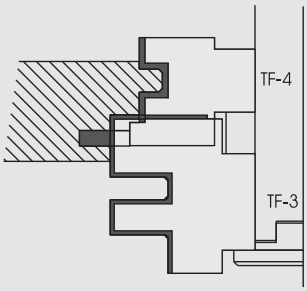
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x11 T20	995125	10	879871
	[mm]		[St.]	

Modula Türgarnitur Anwendung

Anwendungsbeispiele mit Standardwerkzeug
Einsatz erfolgt in 2 Arbeitsgängen

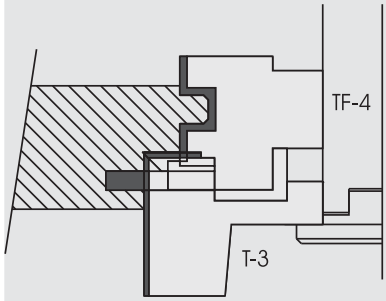


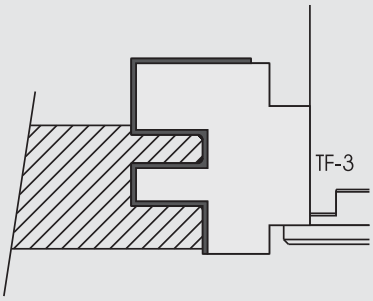
1. Arbeitsgang



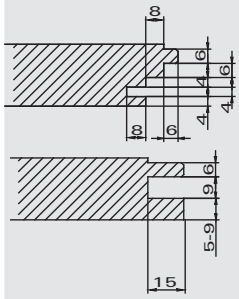
2. Arbeitsgang

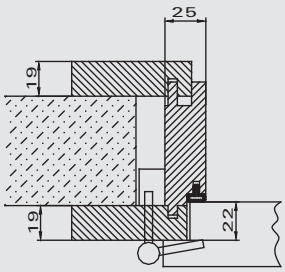
Anwendungsbeispiel wenn Überfahrhöhe zu klein für die Standardlösung
Es kommen 2 Werkzeuge zum Einsatz





Abmessungen

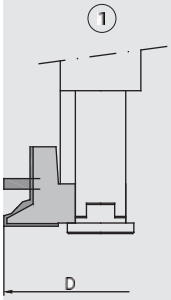




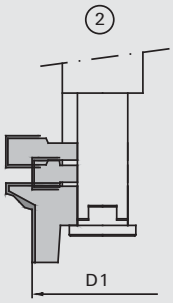
128660

Modula Konterprofil-Garnituren HW - einseitig

Produkt



Zeichnung

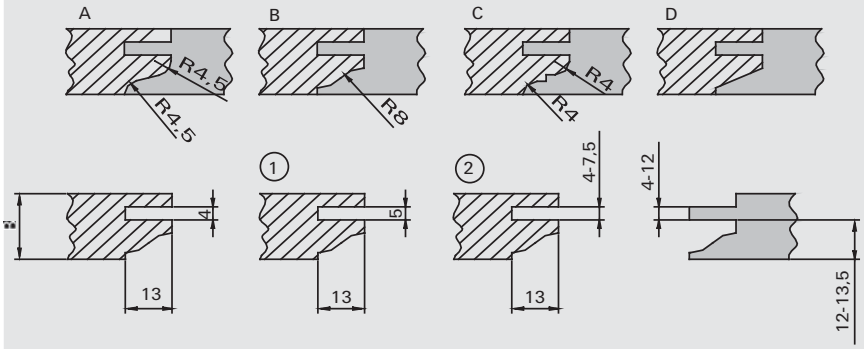


LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Einsatzbeispiel



Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Längs- und Konterprofile an Möbelteilen, z.B. Möbeltüren und Kassetten

Ausführung

- Zähnezahl Basis Z = 2
- Ø 100 mm: n max = 14.500 min-1

Vorteile

- 4 Profile im gleichen Körper möglich
- Komplettbearbeitung in einem Arbeitsgang

Hinweise

- Standard Auslieferung mit Profil B, Nut 4 x 13 mm
- optional Nut 5 x 13 mm oder verstellbar 4 - 7,5 x 13 mm
- für Rechts- oder Linkslauf erhältlich
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Ø D	Ø D1	B	Ø d	Type		Ident-No.
96	70	20-27	25	1	X-2, Nut 4	199775
96	70	20-27	25	2	X-1, G, W	199776
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Optionen1	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
Nutmesser	5,0	13	150512	10	879870
	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	für Nutmesser	M5x11 T20	995125	10	879871
		[mm]		[St.]	

Optionen2	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
Fräser Q	4,0	13	120200	881153
	[mm]	[mm]		

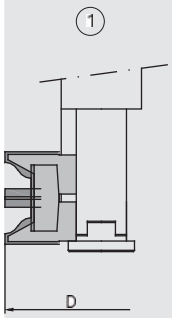
Wechselplatten	B	H	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil A links	30	26	2,0	X-1	151521	10	882465
Profil A rechts	30	26	2,0	X-2	151522	10	882466
Profil B links	30	26	2,0	X-1	151521	10	882463
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Wechselplatten	B	H	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil B rechts	30	26	2,0	X-2	151522	10	882464
Profil C links	30	26	2,0	X-1	151521	10	882461
Profil C rechts	30	26	2,0	X-2	151522	10	882462
Profil D links	30	26	2,0	X-1	151521	10	882467
Profil D rechts	30	26	2,0	X-2	151522	10	882468
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

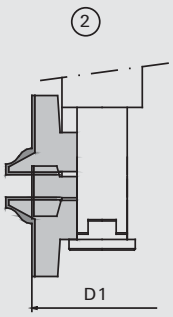
128660

Modula Konterprofil-Garnituren HW - doppelseitig

Produkt



Zeichnung

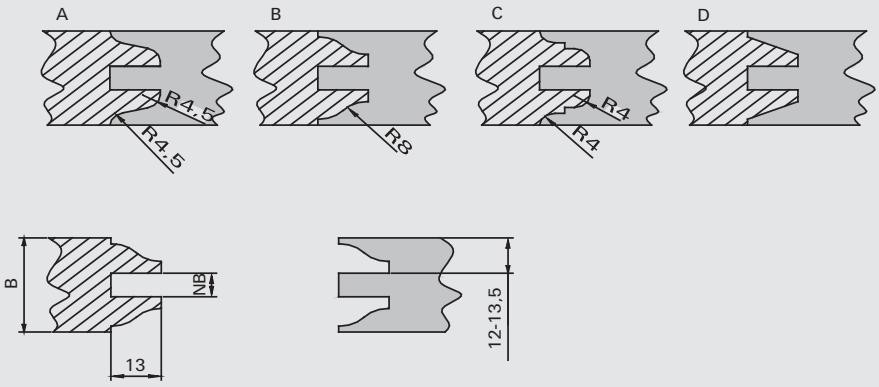


LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Einsatzbeispiel



Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Längs- und Konterprofile an Möbelteilen, z.B. Innentüren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Basis Z = 2
- Ø 100 mm: n max = 14.500 min-1

Vorteile

- 4 Profile im gleichen Körper möglich
- Komplettbearbeitung in einem Arbeitsgang

Hinweise

- Standard Auslieferung mit Profil B, Nut 8 - 15 x 13 mm
- optional Nut 5 - 9,5 x 13 mm möglich
- für Rechts- oder Linkslauf erhältlich
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

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

Wendeplatten	B	H	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	20	12	1,5	C	150515	10	003082
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Nutmesser	B	Tmax	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
	8	13	X-1	150512	10	882483
	8	13	X-2	150512	10	882460
	5,0	13	X-1, X-2	150512	10	879870
	[mm]	[mm]			[St.]	

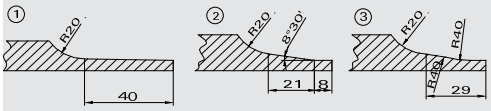
Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	für Nutmesser	M5x11 T20	995125	10	879871
		[mm]		[St.]	

Wechselplatten	B	H	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil A links	30	26	2,0	X-1	151521	10	882465
Profil A rechts	30	26	2,0	X-2	151522	10	882466
Profil B links	30	26	2,0	X-1	151521	10	882463
Profil B rechts	30	26	2,0	X-2	151522	10	882464
Profil C links	30	26	2,0	X-1	151521	10	882461
Profil C rechts	30	26	2,0	X-2	151522	10	882462
Profil D links	30	26	2,0	X-1	151521	10	882467
Profil D rechts	30	26	2,0	X-2	151522	10	882468
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

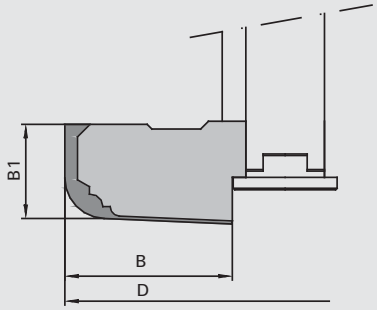
128660

Modula Abplatt-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Abplatten und Profilieren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Basis Z = 2
- Ø 140 mm: n max = 9.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- weitere Profile nach Kundenwunsch möglich
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

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

Wechselplatten Grundschneide	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	48	12	1,5	151521	10	888511 s
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

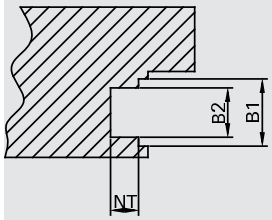
Wechselplatten Umfangschneide	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	20	30	25	1,5	151766	10	889076 s
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Stützplatten Umfangschneide	R	B	H	Class-No.	VP	Ident-No.
	20	30	25	925300	2	889077
	[mm]	[mm]	[mm]			

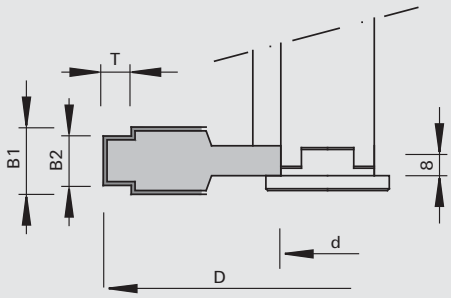
128660

Modula Stufen-Nutmesserköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Nuten von Aussparungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen für Sicherheitsschlösser und Beschläge

Ausführung

- Zähnezahl Basis Z = 2
- n max = 12.000 min-1

Vorteile

- weniger Ausrisse durch Schnittunterteilung

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf
- Stufennut für 18 und 20 mm sind auf dem gleichen Grundkörper durch Wechseln der Profilplatten möglich
- kombinierbar mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

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

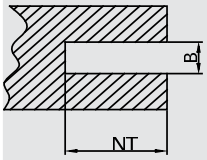
Wechselplatten	B	B1	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	18,1	13,2	20	2,0	150515	10	881106
	20,1	15,2	20	2,0	150515	10	881183
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M5x10	995161	10	881087
Druckleisten	B=18	925300	2	881105
Magnetanschlag	1,0	997800	1	166094
	[mm]		[St.]	

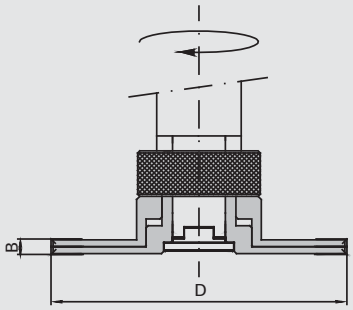
128660

Modula Nutmesserköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Basis Z = 2
- n max = 11.000 min-1

Vorteile

- einzigartige Verstelleinheit mit Gewindebüchse

Hinweise

- Verstellung erfolgt spielfrei mittels Einstellring
- Feineinstellungsskala 0,1mm
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

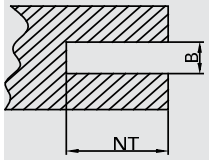
Ø D	B	Ø d	Tmax	Z		Ident-No.
140	4,0-7,5	25	40	4+4+4	mit VS	889645
140	7,5-11	25	40	4+2+4	mit VS	889876
150	10-18	25	45	2+2+4	mit VS	9201087
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wendeplatten	B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	9	12	1,5	889876	150515	10	167256
Wendeplatten	9,6	12	1,5	9201087	150515	10	171163
Wendeplatten	7,5	12	1,5	889645, 889876	150515	10	052543
Vorschneider	14	14	1,2	889645, 889876	150558	10	163701
Vorschneider	14	14	2,0	9201087	150558	10	003079
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

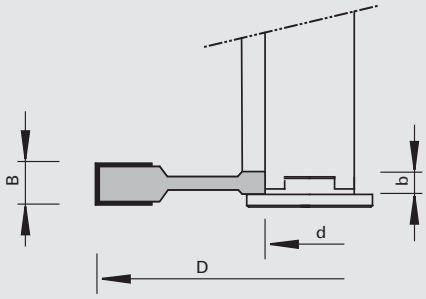
128660

Modula Planet-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Nuten von Aussparungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen für Beschläge und Absenkdichtungen (Planet) an Türen

Ausführung

- Zähnezahl Z = 3+3
- n max = 10.100 min-1

Vorteile

- reduzierter Schnittdruck und weniger Ausrisse durch Schnittunterteilung

Hinweise

- Einsatz im Gleichlauf
- links oder rechts montierbar
- kombinierbar mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
150	13,1	7,0	25	3+3	I	9206343
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	B	H	S		Class-No.	VP	Ident-No.
	7,0	12	1,5	bis 1999	150515	10	881453
	9	12	1,5	ab 2000	150515	10	167256
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M5x10	995161	10	881087
Druckleisten	B=7,2	925100	2	870829
Magnetanschlag	1,0	997800	1	166094
	[mm]		[St.]	

120210

Modula Einzel-Füge-/Falz-Messerköpfe HW - Z=2

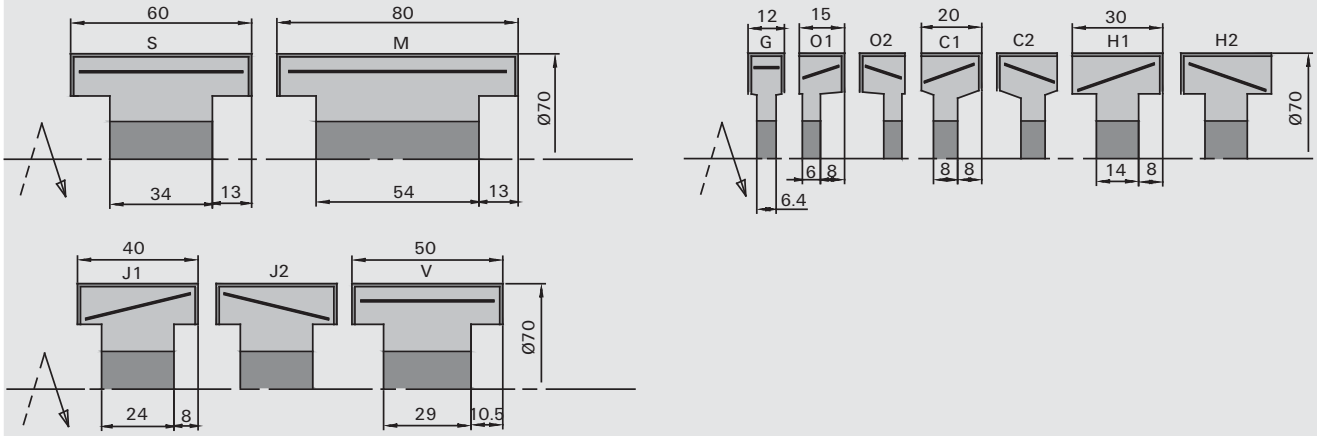
Produkt

Zeichnung

LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC



Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen und Fälzen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Messerköpfe von B = 15 mm bis 40 mm mit Achswinkel
- Zähnezahl Z = 2
- n max = 14.500 min-1

Vorteile

Hinweise

- zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
70	12	6,4	25	2	G	879829
70	15	6,0	25	2	O-1	879828
70	15	6,0	25	2	O-2	879833
70	20	8,0	25	2	C-1	879827
70	20	8,0	25	2	C-2	879832
70	30	14	25	2	H-1	879854
70	30	14	25	2	H-2	879855
70	40	24	25	2	J-1	882012
70	40	24	25	2	J-2	882013
70	50	29	25	2	V	9201908
70	60	34	25	2	S	888526
70	80	54	25	2	M	888527
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wendeplatten	B	H	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	12	12	1,5	G	150515	10	003080
Wendeplatten	15	12	1,5	O-1, O-2	150515	10	003081
Wendeplatten	20	12	1,5	C-1, C-2	150515	10	003082
Wendeplatten	30	12	1,5	H-1, H-2	150515	10	003083
Wendeplatten	40	12	1,5	J-1, J-2	150515	10	164078
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Wendeplatten	B	H	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	50	12	1,5	V	150515	10	003085
Wendeplatten	60	12	1,5	S	150515	10	003086
Wendeplatten	80	12	1,5	M	150512	10	888545
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

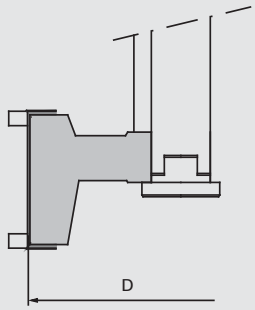
Ersatzteile	Abmessung	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M5x10		995161	10	881087
Druckleisten	B=10	G, O-1, O-2	925300	2	164526
Druckleisten	B=18	C-1, C-2	925300	2	164076
Druckleisten	B=30	H-1, H-2	925300	2	164185
Druckleisten	B=40	J-1, J-2	925300	2	882014
Druckleisten	B=50	V	925300	2	883382
Druckleisten	B=60	S	925300	2	888543
Druckleisten	B=80	M	925300	2	888544
Magnetanschlag	1,0		997800	1	166094
	[mm]			[St.]	

120260

Modula Einzel-Falz-Messerköpfe HW - Z=3 + Z=4

Produkt

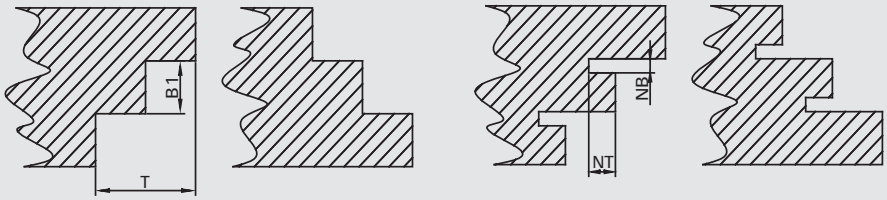
Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC



Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen und Fälzen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Z=3 + Z=4
- mit Achswinkel
- Grundkörper aus Aluminium
- n max = 10.700 min-1

Vorteile

Hinweise

- zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen
- optional Nutmesser einsetzbar
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474

Ø D	B	b	Ø d	Tmax	Z	Ident-No.
140	38	25,6	25	47	3+6+6V	9205913
140	48	35,6	25	47	3+6+6V	9205912
140	60,4	30	25	47	4+4+8V	9208731
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	150558	10	003079
Wendeplatten	39,2	12	1,5	150515	10	9203225
Wendeplatten	49,2	12	1,5	150515	10	9203226
Wendeplatten	60	12	1,5	150515	10	003086
Nutmesser	4,0	8,0		150512	10	879869
Nutmesser	4,0	13		150512	10	881180
Nutmesser	5,0	8,0		150512	10	888747
Nutmesser	5,0	8,0		150512	10	888748
Nutmesser	5,0	13		150512	10	888749
Nutmesser	5,0	13		150512	10	888750
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

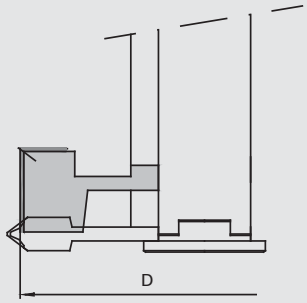
Ersatzteile		Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	für Nutmesser	M5x11 T20	für alle	995125	10	879871
Senkkopfschrauben	für Vorschneider	M5x7 T15	für alle	995125	10	900512
Gewindestifte		M6x20	für alle	995161	2	9204674
Druckleisten		B=38	9205913	925300	2	9205914
Druckleisten		B=48	9205912	925300	2	9201835
Druckleisten		B=58	9208731	925300	2	876809
		[mm]			[St.]	

120210

Modula Einzel-Falz-Messerköpfe HW - Z=2

Produkt

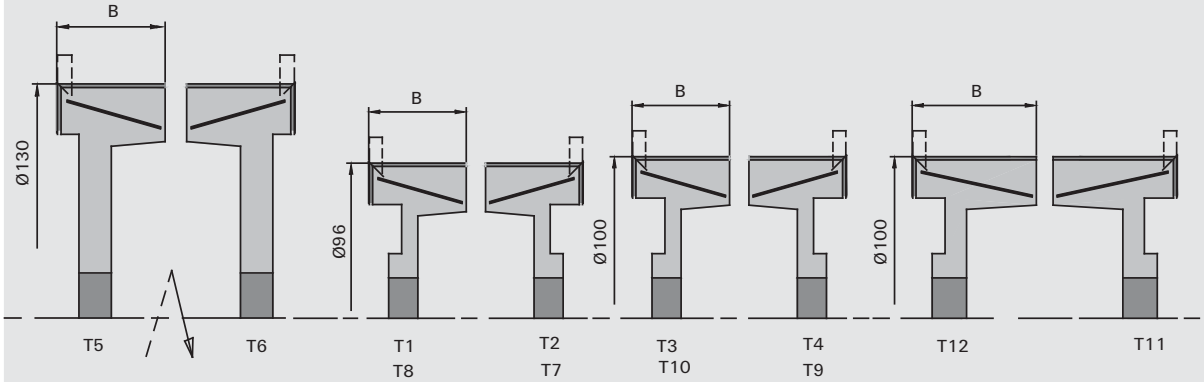
Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC



Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen und Fälzen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Z = 2
- mit Achswinkel
- Ø 100 mm: n max = 14.500 min-1
- Ø 130 mm: n max = 11.500 min-1

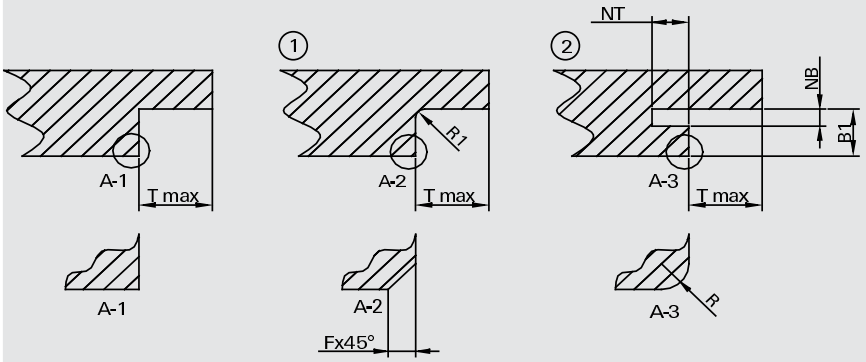
Vorteile

- grosse Flexibilität durch modularen Aufbau

Hinweise

- zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
96	30	9,0	25	2+2V	T-1	888467
96	30	9,0	25	2+2V	T-2	888466
96	40	15,5	25	2+2V	T-8	889427
96	40	15,5	25	2+2V	T-7	889426
100	30	9,0	25	2+2V	T-3	888524
100	30	9,0	25	2+2V	T-4	888523
100	40	15,5	25	2+2V	T-10	889429
100	40	15,5	25	2+2V	T-9	889428
100	50	16	25	2+2V	T-12	9208892
100	50	16	25	2+2V	T-11	9208893
130	30	9,0	25	2+2V	T-5	888525
130	30	9,0	25	2+2V	T-6	888522
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			



Wendeplatten	B	H	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	T-1 bis T-10	150558	10	003079
Radius-Vorschneider	13	15	2,0		150552	10	888476
Wendeplatten	30	12	1,5	T-1 bis T-6	150515	10	003083
Wendeplatten	40	12	1,5	T-7 bis T-10	150515	10	164078
Wendeplatten	50	12	1,5	T-11, T-12	150515	10	003085
Nutmesser	4,0	8,0			150512	10	879869
Nutmesser	4,0	13		T-1 bis T-10	150512	10	881180
Nutmesser	5,0	8,0		T-1, T-3, T-5, T-8, T-10, T12	150512	10	888747
Nutmesser	5,0	8,0		T-2, T-4, T-6, T-7, T-9, T11	150512	10	888748
Nutmesser	5,0	13		T-1, T-3, T-5, T-8, T-10	150512	10	888749
Nutmesser	5,0	13		T-2, T-4, T-6, T-7, T-9	150512	10	888750
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

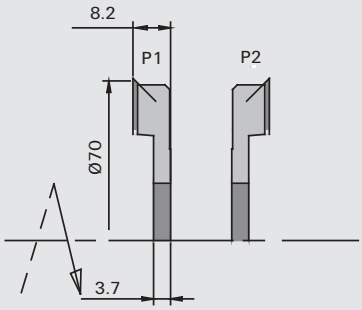
Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	für Nutmesser	M5x11 T20	995125	10	879871
Senkkopfschrauben	für Vorschneider	M5x7 T15	995125	10	900512
Gewindestifte		M5x10	995161	10	881087
Druckleisten		B=30	925300	2	164185
Druckleisten		B=40	925300	2	882014
Druckleisten		B=50	925300	2	883382
Magnetanschlag	T-11, T-12	0,0	997800	1	016613
Magnetanschlag	T-1 bis T-10	1,0	997800	1	166094
		[mm]		[St.]	

120200

Modula Einzel-Vorschnitt-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Vorschneiden von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Z = 2
- n max = 14.500 min-1

Vorteile

Hinweise

- zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
70	8,2	3,7	25	2+2V	P-1	879831
70	8,2	3,7	25	2+2V	P-2	879834
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	150558	10	003079
Radius-Vorschneider	13	15	2,0	150552	10	888476
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

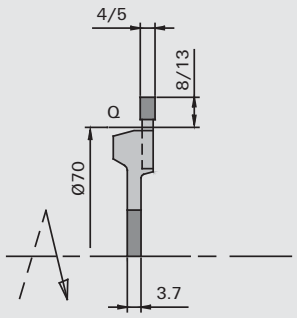
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x7 T15	995125	10	900512
	[mm]		[St.]	

120200

Modula Einzel-Nutmesserköpfe HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Z = 2
- n max = 14.500 min-1

Vorteile

Hinweise

- zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	Type	Ident-No.
70	4,0	25	8,0	2	Q	879835
70	4,0	25	13	2	Q	881153
70	5,0	25	8,0	2	Q	881154
70	5,0	25	13	2	Q	881155
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Nutmesser	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	13	150512	10	881180
	4,0	8,0	150512	10	879869
	5,0	13	150512	10	879870
	5,0	8,0	150512	10	881179
	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	für Nutmesser	M5x11 T20	995125	10	879871
		[mm]		[St.]	

120610

Modula Einzel-Fase-Messerköpfe HW

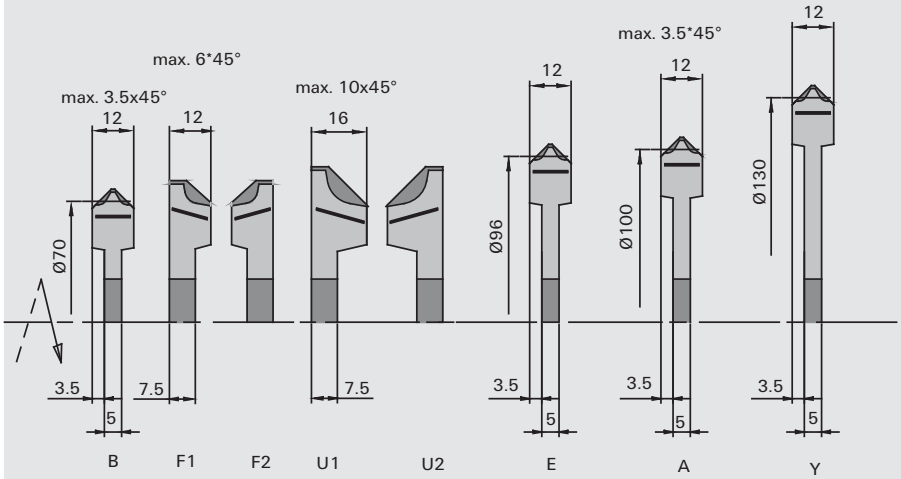
Produkt

Zeichnung

LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC



Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Anfasen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Z = 2
- Ø 108 mm: n max = 14.500 min-1
- Ø 138 mm: n max = 11.500 min-1

Vorteile

Hinweise

- zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474

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

Wechselplatten	Fase◁	B	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
	45	12	1,5	A, B, E, Y	151545	10	180792
	45	12	2,0	F-1	151545	10	881855
	45	12	2,0	F-2	151545	10	881856
	45	16	2,0	U-1	151545	10	881874
	45	16	2,0	U-2	151545	10	881875
	[°]	[mm]	[mm]			[St.]	

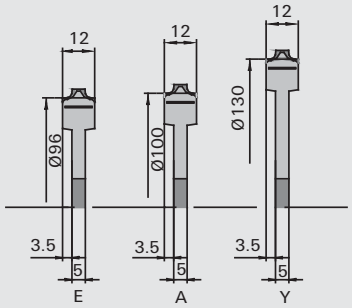
Ersatzteile	Abmessung	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M5x10		995161	10	881087
Druckleisten	B=12	A, B, E, Y	925100	2	881496
Druckleisten	B=10	F-1, F-2	925300	2	164526
Druckleisten	B=16	U-1	925300	2	881876
Druckleisten	B=16	U-2	925300	2	881877
Magnetanschlag	0,0		997800	1	016613
	[mm]			[St.]	

120210

Modula Einzel-Abrund-Messerköpfe HW

Produkt

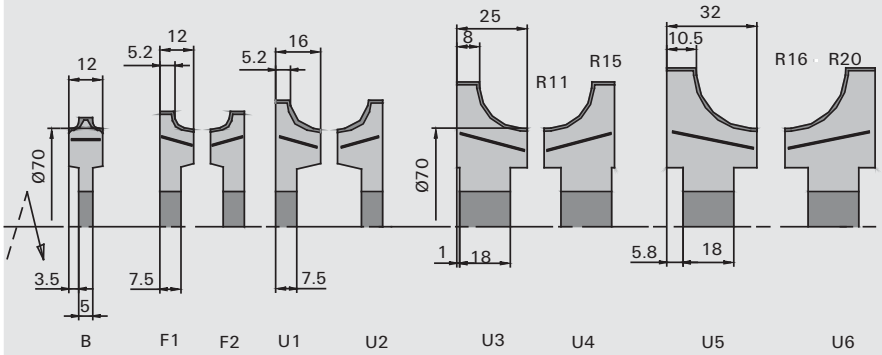
Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC



Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Abrunden von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Z = 2
- Ø 108 mm: n max = 14.500 min-1
- Ø 138 mm: n max = 11.500 min-1

Vorteile

Hinweise

- zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474

R	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
2,0	78	12	25	2	B	881166
3,0	78	12	25	2	B	881167
4,0	82	12	25	2	F-1	879984
4,0	82	12	25	2	F-2	879985
5,0	82	12	25	2	F-1	881170
5,0	82	12	25	2	F-2	881172
6,0	82	12	25	2	F-1	881171
6,0	82	12	25	2	F-2	881173
8,0	90	16	25	2	U-1	881880
8,0	90	16	25	2	U-2	881883
10	90	16	25	2	U-1	881881
10	90	16	25	2	U-2	881884
2,0	104	12	25	2	E	888738
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
3,0	104	12	25	2	E	888739
2,0	108	12	25	2	A	881168
3,0	108	12	25	2	A	881169
2,0	138	12	25	2	Y	880581
3,0	138	12	25	2	Y	880582
11	103	25	25	2	U-3	9202138
11	103	25	25	2	U-4	9202139
12	103	25	25	2	U-3	9202140
12	103	25	25	2	U-4	9202141
13	103	25	25	2	U-3	9202142
13	103	25	25	2	U-4	9202143
14	103	25	25	2	U-3	9202144
14	103	25	25	2	U-4	9202145
15	103	25	25	2	U-3	9202146
15	103	25	25	2	U-4	9202147
16	113	32	25	2	U-5	9202128
16	113	32	25	2	U-6	9202129
17	113	32	25	2	U-5	9202130
17	113	32	25	2	U-6	9202131
18	113	32	25	2	U-5	9202132
18	113	32	25	2	U-6	9202133
19	113	32	25	2	U-5	9202134
19	113	32	25	2	U-6	9202135
20	113	32	25	2	U-5	9202136
20	113	32	25	2	U-6	9202137
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	R	B	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
	2,0	12	1,5	A, B, E, Y	151545	10	170340
	3,0	12	1,5	A, B, E, Y	151545	10	170341
	4,0	12	2,0	F-1	151545	10	881189
	4,0	12	2,0	F-2	151545	10	881188
	5,0	12	2,0	F-1	151545	10	881187
	5,0	12	2,0	F-2	151545	10	881186
	6,0	12	2,0	F-1	151545	10	879987
	6,0	12	2,0	F-2	151545	10	879988
	8,0	16	2,0	U-1	151545	10	881870
	8,0	16	2,0	U-2	151545	10	881871
	10	16	2,0	U-1	151545	10	881872
	10	16	2,0	U-2	151545	10	881873
	11	25	2,0	U-3	151545	10	9201953 o
	11	25	2,0	U-4	151545	10	9201954 o
	12	25	2,0	U-3	151545	10	9201951 o
	12	25	2,0	U-4	151545	10	9201952 o
	13	25	2,0	U-3	151545	10	9201949 o
	13	25	2,0	U-4	151545	10	9201950 o
	14	25	2,0	U-3	151545	10	9201947 o
	14	25	2,0	U-4	151545	10	9201948 o
	15	25	2,0	U-3	151545	10	9201913 o
	15	25	2,0	U-4	151545	10	9201914 o
	16	32	2,0	U-5	151545	10	9201961 o
	16	32	2,0	U-6	151545	10	9201962 o
	17	32	2,0	U-5	151545	10	9201959 o
	17	32	2,0	U-6	151545	10	9201960 o
	18	32	2,0	U-5	151545	10	9201957 o
	18	32	2,0	U-6	151545	10	9201958 o
	19	32	2,0	U-5	151545	10	9201955 o
	19	32	2,0	U-6	151545	10	9201956 o
	20	32	2,0	U-5	151545	10	9201936 o
	20	32	2,0	U-6	151545	10	9201937 o
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

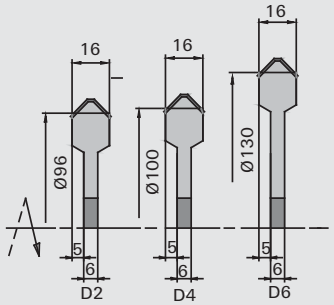
Ersatzteile	Abmessung	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M5x10		995161	10	881087
Druckleisten	B=12	A, B, E, Y, F-1, F-2	925100	2	881496
Druckleisten	B=16	U-1	925300	2	881876
Druckleisten	B=16	U-2	925300	2	881877
Druckleisten	B=25	U-3	925300	2	9201887
Druckleisten	B=25	U-4	925300	2	9201888
Druckleisten	B=32	U-5	925300	2	9201883
Druckleisten	B=32	U-6	925300	2	9201884
Magnetanschlag	0,0		997800	1	016613
	[mm]			[St.]	

120610

Modula Einzel-Fase-Messerköpfe HW - Aluminiumbearbeitung

Produkt

Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Anfasen in Aluminium

Ausführung

- Zähnezahl Z = 2
- Ø 111 mm: n max = 14.500 min-1
- Ø 141 mm: n max = 11.500 min-1

Vorteile

Hinweise

- zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474

Fase◁	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
45	107	16	25	2	D-2	888528
45	111	16	25	2	D-4	888529
45	141	16	25	2	D-6	888530
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	Fase◁	B	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	45	16	2,0	151545	10	170329
	[°]	[mm]	[mm]		[St.]	

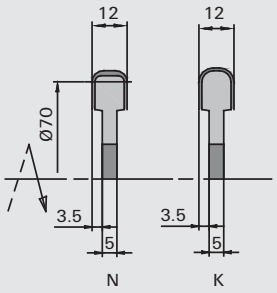
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M5x10	995161	10	881087
Druckleisten	B=16	925300	2	888887
Magnetanschlag	0,0	997800	1	016613
	[mm]		[St.]	

120610

Modula Einzel-Hohlkehl-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Hohlkehlen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Z = 2
- n max = 14.500 min-1

Vorteile

Hinweise

- zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474

R	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
3,0	78	12	25	2	N	879859
4,0	78	12	25	2	N	881164
5,0	82	12	25	2	K	879858
6,0	82	12	25	2	K	881165
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	R	B	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
	3,0	12	2,0	N	151521	10	881185
	4,0	12	2,0	N	151521	10	881184
	5,0	12	2,0	K	151521	10	879861
	6,0	12	2,0	K	151521	10	879860
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

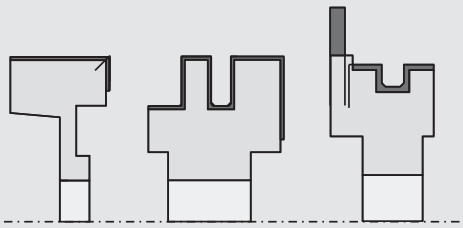
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M5x10	995161	10	881087
Druckleisten	B=12	925300	2	881488
Magnetanschlag	1,0	997800	1	166094
	[mm]		[St.]	

120210

Modula Einzel-Messerköpfe HW - Futtertürenherstellung

Produkt

Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Futtertüren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Z = 2
- n max = 14.500 min-1

Vorteile

- beidseitige Bearbeitung mit der gleichen Garnitur

Hinweise

- zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Werkzeuge für einseitige Bearbeitung auf Anfrage

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
100	22	16,3	25	2	TF-4	9202564
100	41	25	25	2	TF-3	9202563
100	30	9,0	25	2+2V	T-3	888524
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wendemesser	B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil-Wendeplatten	22,3	18	2,0	TF-4	151556	10	885906
Profil-Wendeplatten	41	28,2	2,0	TF-3	151556	10	9202581
Wendeplatten	30	12	1,5	T-1 bis T-6	150515	10	003083
Vorschneider	14	14	2,0	T-3	150558	10	003079
Profil-Wendeplatten	10	13,5	1,5	Profil bis 2006	151556	10	888963
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Nutmesser	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	13	150512	10	881180
	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x11 T20	für Nutmesser	995125	10	879871
Druckleisten	B=18		925300	2	164076
Druckleisten	B=40		925300	2	882014
Druckleisten	B=30		925300	2	164185
Gewindestifte	M5x10		995161	10	881087
	[mm]			[St.]	

120210

Modula Einzel-Konterprofil-Messerköpfe HW

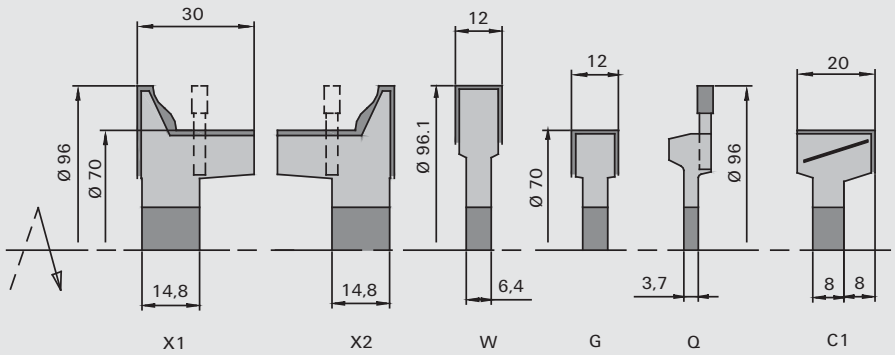
Produkt

Zeichnung

LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC



Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Längs- und Konterprofile in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Z = 2
- n max = 14.500 min-1

Vorteile

Hinweise

- zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
70	20	8,0	25	2	C-1	879827
70	12	6,4	25	2	G	879829
70	5,0		25	2	Q	881155
96	12	6,4	25	2	W	882457
96	30	14,8	25	2	X-2	882458
96	30	14,8	25	2	X-1	882459
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M5x10		995161	10	881087
Druckleisten	B=10	W, G	925300	2	164526
Druckleisten	B=18	C-1, C-2	925300	2	164076
Druckleisten	B=30	X-1, X-2	925300	2	882473
Magnetanschlag	1,0		997800	1	166094
	[mm]			[St.]	

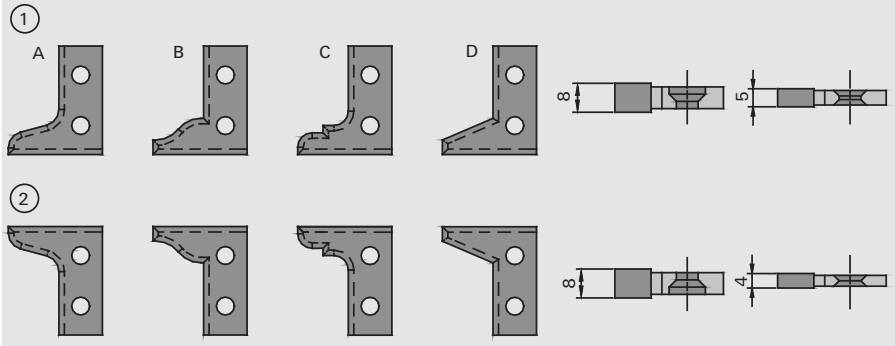
150512 / 150521

Modula Wende- / Wechselplatten HW

Produkt

Zeichnung

Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

- für Längs- und Konterprofile in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Z = 2

Vorteile

Hinweise

- Type 1 für Messerköpfe links X-1
- Type 2 für Messerköpfe rechts X-2

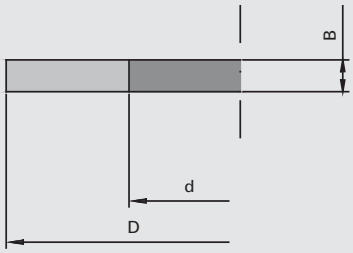
	B	H	S	Type	Ident-No.
Nutmesser li + re	4,0	13			881180
Nutmesser li + re	5,0	13			879870
Nutmesser links	8			X-1	882483
Nutmesser rechts	8			X-2	882460
Räumer	12	12	1,5		003080
Räumer	20	12	1,5	W, G	003082
Profil A links	30	26	2,0	C-1	882465
Profil A rechts	30	26	2,0	X-1	882466
Profil B links	30	26	2,0	X-2	882463
Profil B rechts	30	26	2,0		882464
Profil C links	30	26	2,0		882461
Profil C rechts	30	26	2,0		882462
Profil D links	30	26	2,0		882467
Profil D rechts	30	26	2,0		882468
	[mm]	[mm]	[mm]		

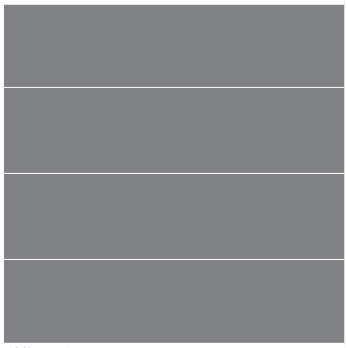
955520

Modula Zwischenringe

Produkt

Zeichnung





Maschine / Anwendung

Ausführung

- spezielle Zwischenringe mit Doppelkeilnut für Modula Werkzeugsystem

Vorteile

Hinweise

Ø D	B	Ø d	DKN		Ident-No.
40	20	25	DKN		879880
40	10	25	DKN		879881
40	6,0	25	DKN		879882
40	5,0	25	DKN		879883
40	4,0	25	DKN		879884
40	2,0	25	DKN		879885
40	1,0	25	DKN		879886
40	1,0	25	DKN	Satz 3x0,2 + 4x0,1	881178
40	0,5	25	DKN		879887
40	0,2	25	DKN		881029
40	0,1	25	8x3,3		881028
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

985700

Modula Montageset

Produkt

Zeichnung

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- alle Modula Messerköpfe und Garnituren werden grundsätzlich ohne Montagewerkzeuge ausgeliefert; bestellen Sie deshalb bitte einmalig das komplette Montageset
- der mitgelieferte 25 mm Dorn ermöglicht einfachstes Wechseln der Messerköpfe

	Ident-No.
Montageset komplett	9210474

Inhalt Montageset	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schraubendreher	T20	985730	1	9210391
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188
Magnetanschlag	0,5	997800	1	166093
Magnetanschlag	1,0	997800	1	166094
Kupferpasten		993420	1	879330
Drehmomentschraubendreher ohne Einsatz		985730	1	9210355
Sechskant-Einsatz	SW2,5	985730	1	9210356
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091
Schraubendreher	SW6	985730	1	881191
Montagehilfe	Ø25	995122	1	881194
	[mm]		[St.]	

985700

Montagehilfe für Werkzeuge mit HSK 63

Produkt

Zeichnung

Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile	Hinweise
			l für Spannzangen-Futter, Sino-Futter und WPL-Wechsel etc. l Tool-Support: mit Klemm-hebel für Verdrehsicherung; schwenkbar mit Arretierung bei 90 Grad; einfache sichere Handhabung l Kombi-Grip: speziell für Sino-Futter; sicherer Halt durch Walzenklemmung

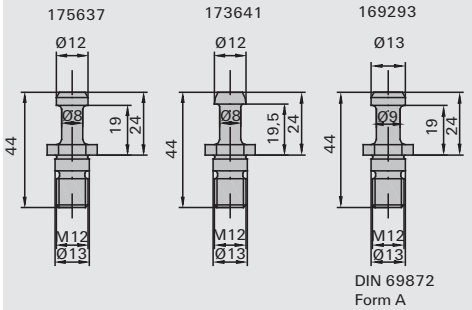
	Ø d	Ident-No.
Kombi-Grip	HSK 63E + F	199874
	[mm]	

	Ø d		Ident-No.
tool-man	HSK 63F	inklusiv Ersatzklemmring, 3-teilig	9215520
Ersatzklemmring	HSK 63F		9205048
	[mm]		

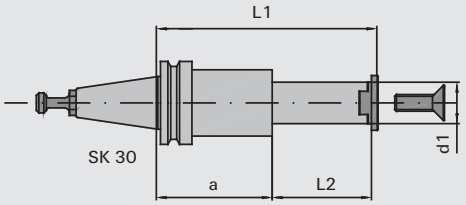
997200

Werkzeugaufnahmen SK 30

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von Modula-Garnituren oder Einzelfräsern

Ausführung

- maschinenseitige Aufnahme SK 30
- Steilkegel nach DIN 69871 ohne Mitnehmer und Fixiernut
- für Links- und Rechtslauf
- Verdrehsicherung mittels Keilbahn
- inkl. Spanndeckel

Vorteile

Hinweise

- Anzugsbolzen separat bestellen
- die Spannlänge wird nach Bedarf festgelegt; bitte immer die gewünschte L2 und A-Maße angeben

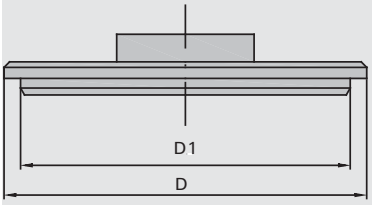
Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
SK 30	25	25-70	118	45	198971
SK 30	25	25-70	143	70	198973
SK 30	25	25-70	163	90	198975
SK 30	30	25-70	163		198977
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ersatzteile		Class-No.	VP	Ident-No.
Anzugsbolzen	bis 08/92	997870	1	175637 o
Anzugsbolzen	für SK 30	997870	1	169293
Anzugsbolzen	Ø 12 mm - HSD-Motor	997870	1	173641
			[St.]	

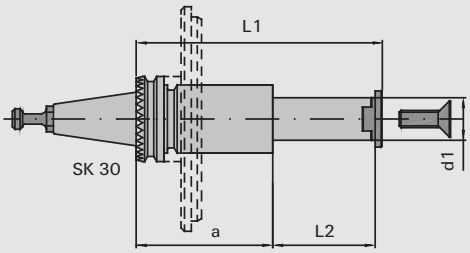
997200

Werkzeugaufnahmen SK 30 mit Zahnkranz

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von Modula-Garnituren oder Einzelfräsern

Ausführung

- Aufnahme SK 30 Morbidelli und SCM
- für Links- und Rechtslauf
- Verdrehsicherung mittels Keilbahn
- inkl. Spanndeckel

Vorteile

Hinweise

- Morbidelli 510 und SCM brauchen keine Ablagedeckel
- Morbidelli 503 und 504 benötigen einen Ablagedeckel (separat bestellen)
- die Spannlänge wird nach Bedarf festgelegt; bitte immer die gewünschte L2 und A-Maße angeben

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
SK 30	25	25-70	154	80	882166
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

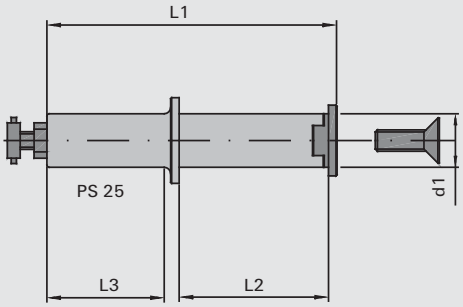
Ersatzteile		Class-No.	VP	Ident-No.
Anzugsbolzen	Morbidelli, SCM	997870	1	173646
Ablagedeckel	Morbidelli 503/504 Ø 125 mm	997300	1	882311
Ablagedeckel	Morbidelli 503/504 Ø 135 mm	997300	1	882308
			[St.]	

997200

Werkzeugaufnahmen PS 25

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von Modula-Garnituren oder Einzelfräsern

Ausführung

- maschinenseitige Aufnahme PS 25 oder Spannzangen
- für Links- und Rechtslauf
- Verdrehsicherung mittels Keilbahn
- inkl. Spanndeckel

Vorteile

Hinweise

- Spannlänge nach Bedarf; bei Bestellung immer L2 angeben

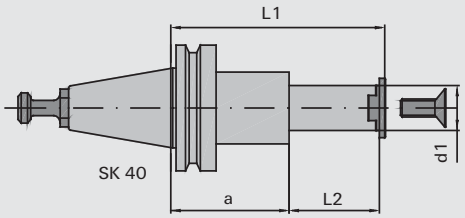
Ø d	L3	Ø d1min	L2	L1	Ident-No.
PS 25	126	25	4,5	135	199708
PS 25	113	25	12,5	135	198953
PS 25	101	25	25	135	198956
PS 25	81	25	45	135	198958
PS 25	55	25	71	135	198960
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

997200

Werkzeugaufnahmen SK 40

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von Modula-Garnituren oder Einzelfräsern

Ausführung

- maschinenseitige Aufnahme SK 40
- Steilkegel nach DIN 69871 ohne Mitnehmer und Fixiernut
- für Links- und Rechtslauf
- Verdrehsicherung mittels Keilbahn
- inkl. Spanndeckel

Vorteile

Hinweise

- inkl. Anzugsbolzen nach DIN 69871A
- die Spannlänge wird nach Bedarf festgelegt; bitte immer die gewünschte L2 und A-Maße angeben

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
SK 40	30	25-80	163		198985
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

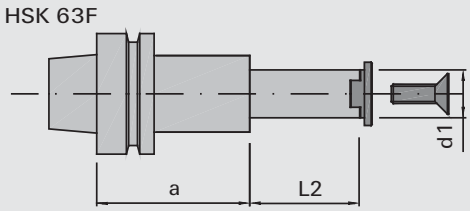
Ersatzteile		Class-No.	VP	Ident-No.
Anzugsbolzen	bis 08/92	997870	1 [St.]	169294 o

997200

Werkzeugaufnahmen HSK 63F - Modula

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von Modula-Garnituren oder Einzelfräsern

Ausführung

- maschinenseitige Aufnahme HSK 63F
- für Links- und Rechtslauf
- Verdrehsicherung mittels Keilbahn
- inkl. Spanndeckel

Vorteile

Hinweise

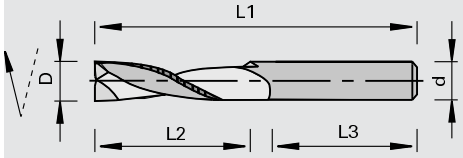
- inkl. Anzugsbolzen nach DIN 69871A
- die Spannlänge wird nach Bedarf festgelegt; bitte immer die gewünschte L2 und A-Maße angeben
- Arretierbohrungen für Toolboy gegen Aufpreis möglich
- Ident-No. 198968 ist ein Rohling

Ø d	Ø d1min	L2	a	Ident-No.
HSK 63F	25	25-87	50	199720 &
HSK 63F	25	25-71	80	198967 &
HSK 63F	25	25-71	100	199719 &
HSK 63F	30	25-80	36	198968 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

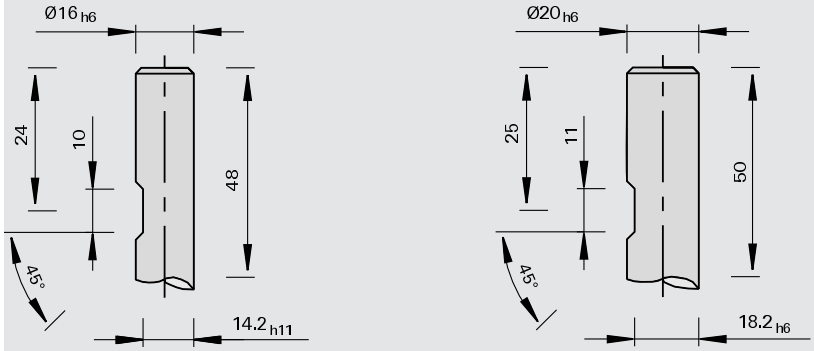
Vollhartmetall-Schaftfräser

Schaft-Ausführung für Schlichtfräser mit Spanbrechern Class-No. 129460

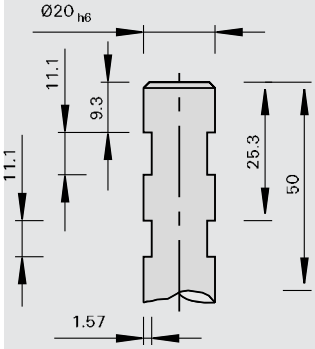
Zylinderschaft ohne Spannflächen



Zum Spannen in Zwischenhülsen nach DIN 6359 auch Weldon-Futter genannt

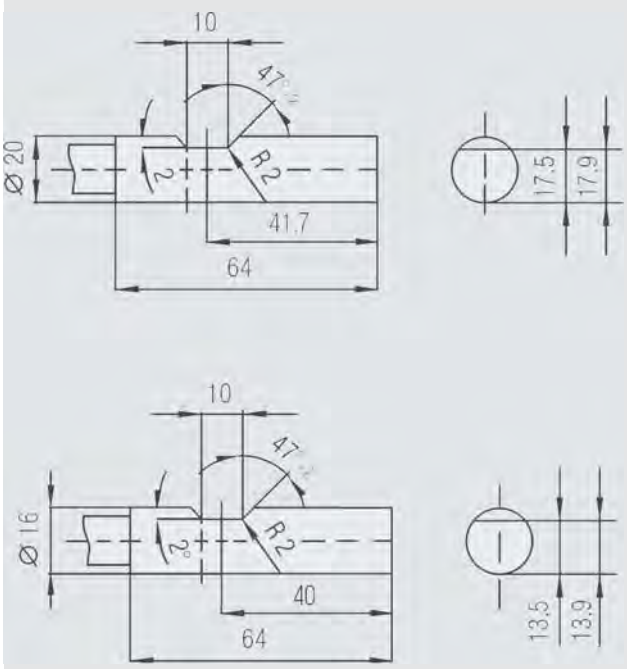


Zum Spannen in Sonder-Spannfutter der Firma Maka

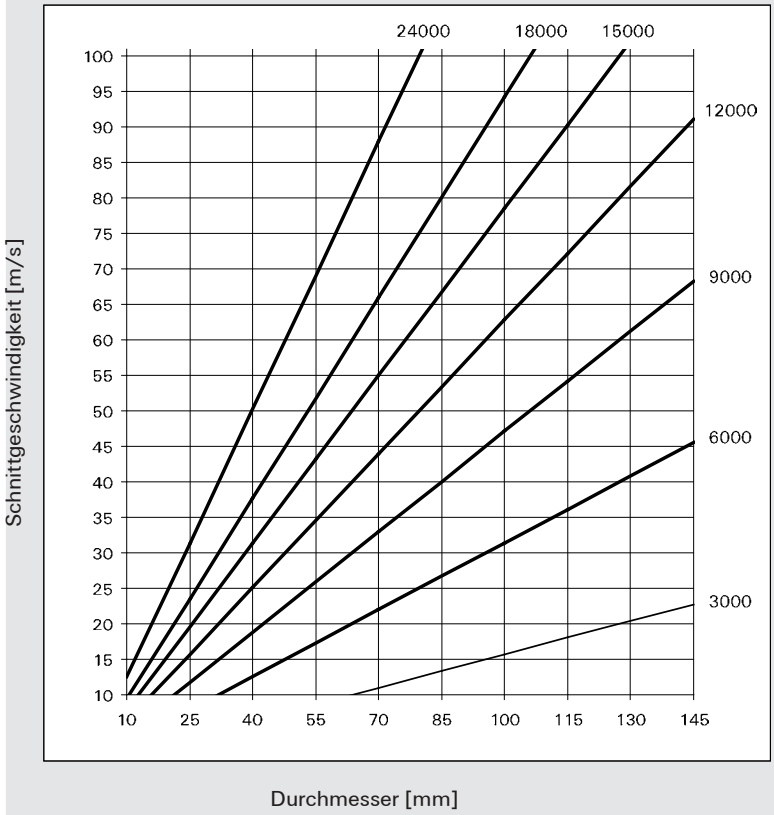


Spannfläche an Schaftfräsern

Besonders für VHW-Schlosskastenfräser zur Aufnahme im Horizontal-Bohr-/Fräsaggregat der Firmen Homag und Weeke.



Ermittlung der Drehzahl [min-1]



Bestellung / Anfrage von Sonderwerkzeugen: Fräswerkzeuge mit Schaft

Bitte kopieren und ausgefüllt an eines der LEUCO-Verkaufsbüros senden. (Bitte nur 1 Werkzeugbeschreibung)

Kunden-Nr.: _____
Firma: _____
Werk: _____
Straße / Nr.: _____
PLZ / Ort: _____
Land: _____
Ansprechpartner: _____
Tel.: _____
Ort, Datum: _____

Bestellung: O
Anfrage: O

Liefertermin KW: _____
(unverbindlich)
Stückzahl: _____

Fax: _____
Unterschrift: _____

Maschine

Hersteller: _____
Typ: _____
Motorleistung [kW]: _____
Drehzahlbereich [min-1]: _____
Vorschubgeschwindigkeit [m/min]: _____

Werkstoff

Bezeichnung: _____

Schnittgüte: Zuschnitt O
Fertigschnitt O

Bearbeitungsrichtung: längs O
quer O

Beschichtung

ja O nein O

Bezeichnung: _____
Weitere Informationen: _____

Werkzeug

mit bestückten Schneiden: O
mit auswechselbaren Schneiden:
- EcoPro-Messerkopf O
- SuperProfiler O
- UltraProfiler O
- Standard O

Schneiddurchmesser D [mm]: _____
Schneidlänge L2 [mm]: _____
Schnittbreite B [mm]: _____
Gesamtlänge L1 [mm]: _____
Schaftlänge L3 [mm]: _____
Schaftausführung:
- zylindrischer Schaft [Ø]: _____
- andere Schäfte [MK2, HSK F63, ...] _____

nur VHW-Fräser: Schaftausführung [Nr.]

Vorschubart: MAN O
Drehrichtung: links O rechts O

nur VHW-Fräser: Spirale positiv O
negativ O

Schneidenanzahl [St.]:
- Räumer: _____
- Vorschneider: _____
- Nutmesser: _____
- Kantenbrecher: _____

Schneidenanordnung:
- nur umfangschneidend O
- mit Stirnschneide O
- mit Bohrschneide O

Achswinkel: einseitig O wechselseitig O

Schneidstoff

Hartmetall O Diamant O
Stellit O HS O

Gutseite: oben O unten O

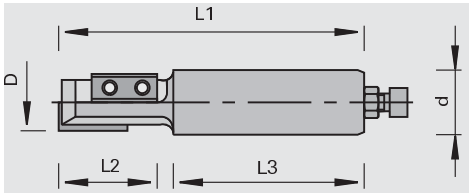
o Zutreffendes bitte ankreuzen

Bitte auf den Werkzeugmustern oder Zeichnungen angeben:

Auflageseite	Abmessung
Drehrichtung	Einsatzbedingungen
Motorspindel	Profilskizze
Werkstückauflage	Werkzeugskizze

Bitte eindeutig angeben, ob das Werkstück oder das Werkzeug dargestellt wird.

Bitte weitere Bemaßungen und Markierungen in der Werkzeugskizze vornehmen.



519-01.0708