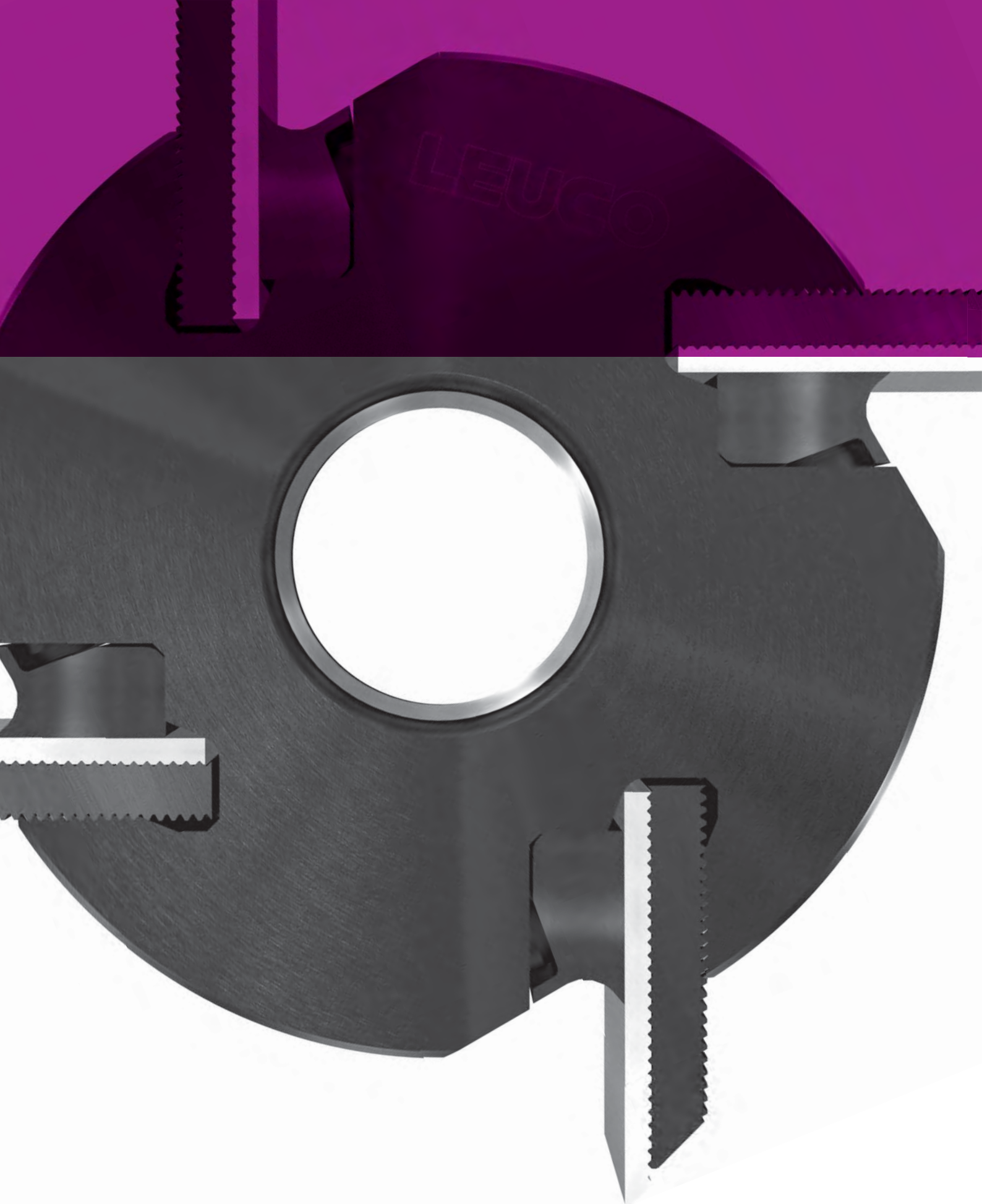


Fräswerkzeuge mit Bohrung

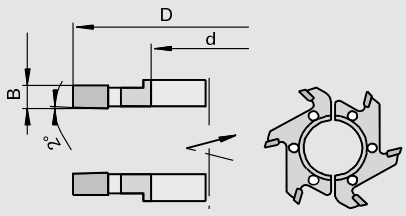
Produkt	Seite
Kanten Bearbeiten	3–1
Postforming	3–63
Nuten	3–67
Fügen/Falzen/Fasen/Abrunden	3–83
Profilieren	3–108
Nutenbett	3–128
Hobeln	3–130
Verbinden	3–144
Technische Informationen	3–157

122110

Kanten-Füge-Fräser HW zweiteilig - IMA (BIMA)

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- Kantenanleimmaschinen IMA Modell BIMA mit Verleimteil / Bündigfräsaggregat 6135
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung
- Schneiden achsparallel
- Ausführung zweiteilig
- beidseitig angesenkt
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise
- Drehrichtung siehe Skizze

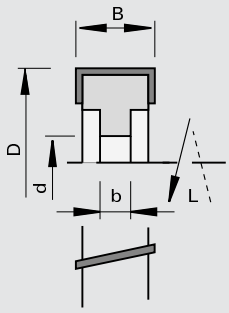
Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	6,0	6,0	30	6	IMA (BIMA)	716658 s	716657 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

122110

Kanten-Füge-Fräser HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- Kantenanleimmaschinen
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

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

Vorteile

Hinweise
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

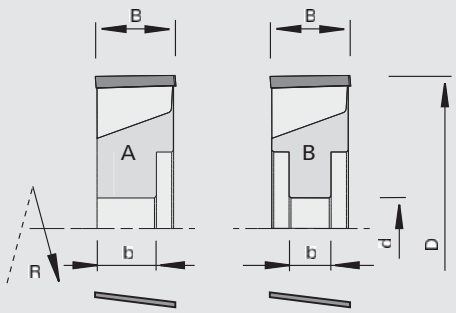
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs◁		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	10,5	16	4	5x2,3	10	Homag	180796 s	180795 s
100	25	15	30	4		15		160647 s	160109 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

122112

Kanten-Füge-Fräser HW - SCM-Stefani

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen SCM-Stefani mit ED-System
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 18.000 min -1

Vorteile

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

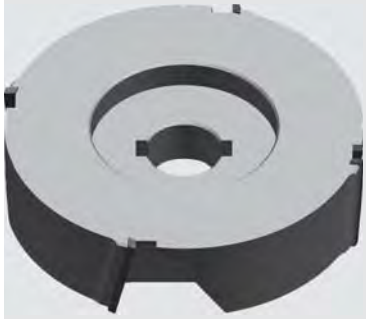
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs◁	Type		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	20	14,5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSK	182985 s	182986 s
75	20	10,5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSP	182989 s	182990 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs◁	Type		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-RSP	182991 s	182992 s
80	20	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-R	182617 s	182618 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]				

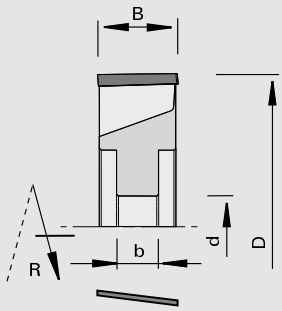
222210

DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser DP - SCM-Stefani

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen SCM-Stefani mit ED-System
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- reduzierte Nachschärfzone
- n max = 23.800 min -1

Vorteile

Hinweise

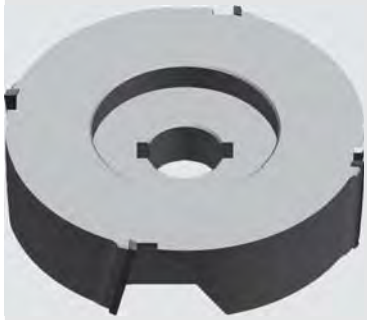
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

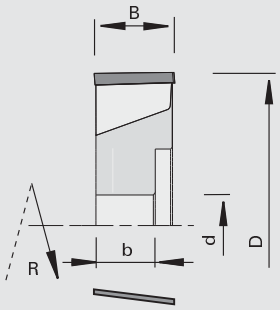
222510

DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser CM DP - SCM-Stefani

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen SCM-Stefani mit ED-System
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

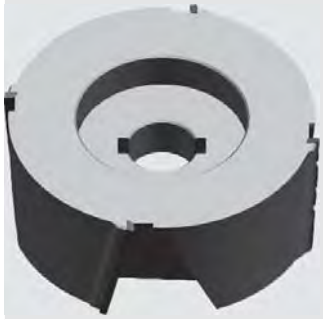
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

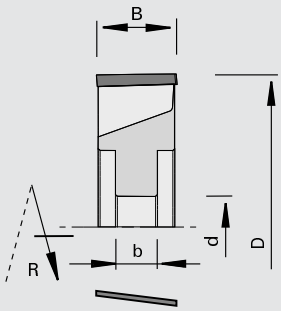
222510

DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser CM DP - SCM-Stefani

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen SCM-Stefani mit ED-System
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

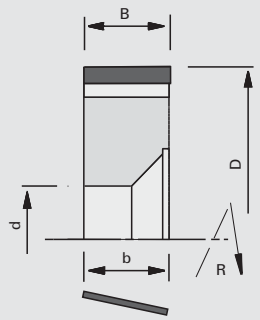
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs◁		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182983 s	182984 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

122110

Kanten-Füge-Fräser CM HW - HOLZ-HER

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung
- mit Achswinkel

Vorteile
- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

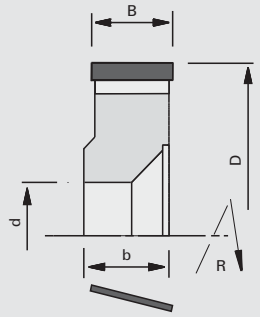
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs◁	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
50	18	17	20	2	5x2,2	10	24000	HOLZ-HER-1828	183113 s	183112 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[min-1]			

122110

Kanten-Füge-Fräser CM HW - HOLZ-HER 1828 - AirStream-System

Produkt

Zeichnung



AIR STREAM

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat 1828
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung
- mit Achswinkel
- AirStream-System
- ChipMeister

Vorteile
- verbesserte Spanerfassung durch ChipMeister Version und AirStream-System
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

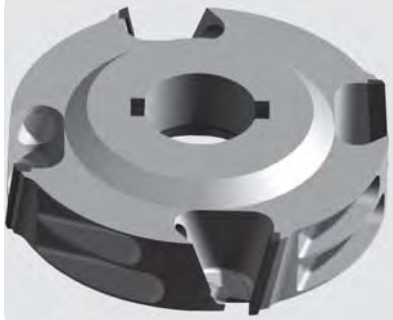
Hinweise
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs◁	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	18	19	20	4	5x2,3	10	18000	HOLZ-HER-1828	184747	184746
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[min-1]			

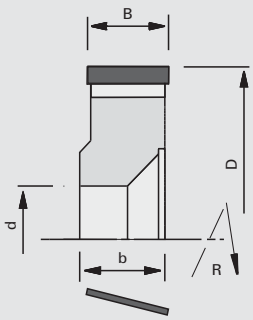
222810

Kanten-Füge-Fräser CM DP - HOLZ-HER 1828 - AirStream-System

Produkt



Zeichnung



AIR STREAM

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat 1828
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- AirStream-System
- ChipMeister
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- verbesserte Spanerfassung durch ChipMeister Version und AirStream-System
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

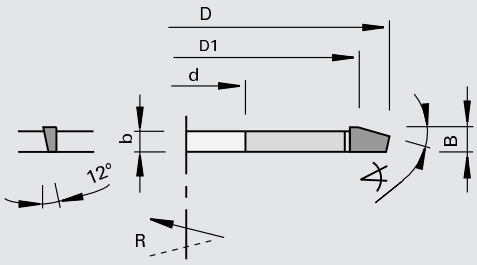
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs◁	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	18	19	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1828	184749 s	184748 s
70	19	20	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1828	184751 s	184750 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[min-1]			

122115

Kanten-Füge-Fräser HW - Brandt

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n = 8.100 - 13.800 min-1

Vorteile

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

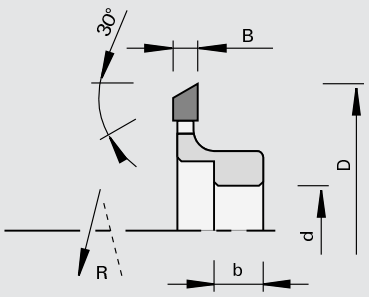
Fase◁	Ø D1	Ø D	B	b	Ø d	Z	Achs◁		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	60	66	4,0	3,0	16	6	12	Brandt	819482 s	819481 s
16		96	5,8	5,0	40	12	12	Brandt	164658 s	164657 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]			

122100

Kanten-Füge-Fräser HW - IMA

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- Kantenanleimmaschinen
- zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung
- Schneiden achsparallel
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise
- Drehrichtung siehe Skizze

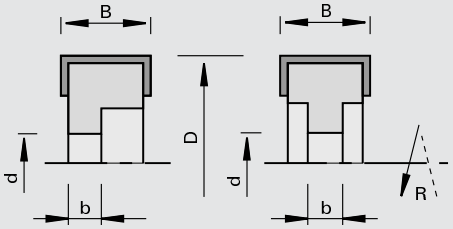
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
73	6,0	12	20	12	6x3,5	IMA	171240	171239
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

120100

Kanten-Füge-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- Kantenanleimmaschinen
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung
- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1,5	150515	10	003080
	15	12	1,5	150515	10	003081
	20	12	1,5	150515	10	003082
	40	12	1,5	150515	10	164078
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

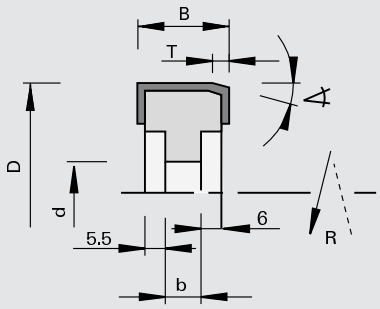
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=10	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	925300	2	164526
Druckleisten	B=18	164069, 164070, 164071, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	925300	2	164076
Druckleisten	B=39	164072	925300	2	164077
Gewindestifte	M6x10 DIN EN ISO 4028	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	995161	10	180002
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	164069, 164070, 164071, 164072, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	995161	10	180214
Schraubendreher	SW3x100	für alle	985730	1	166090
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	für alle	985730	1	009672
	[mm]			[St.]	

120100

Kanten-Füge-Messerköpfe HW - HOLZ-HER

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 06
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
für Drehrichtung links	29,5	12	1,5	150515	10	160618
für Drehrichtung rechts	29,5	12	1,5	150515	10	160118
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

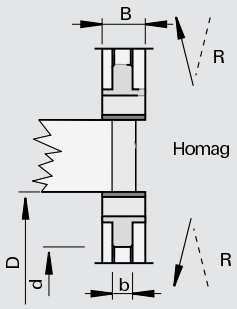
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=30	925300	2	164185
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090
	[mm]		[St.]	

120101

Kanten-Füge-Messerköpfe HW - Homag

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14,3	14,3	2,5	150517	10	170248
	20	14,3	2,5	150517	10	168509
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

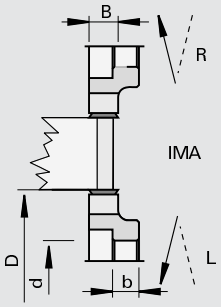
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x12 T20	995125	10	166709
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[St.]	

120101

Kanten-Füge-Messerköpfe HW - IMA

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14,3	14,3	2,5	150517	10	170248
	[mm]	[mm]	[mm]			

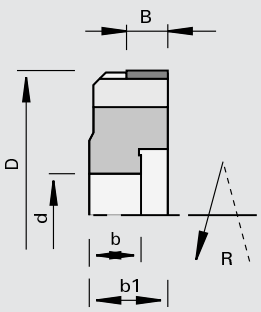
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x12 T20	995125	10	166709
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[St.]	

222210

DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser DP - Brandt, Homag, SCM-IDM, IMA

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- reduzierte Nachschärfzone
- achsgerade
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

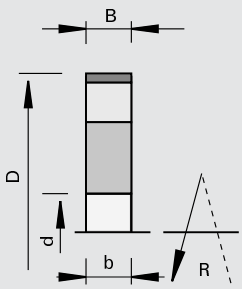
Ø D	B	b	b1	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	10	12,5	19	20	4	6x2,8	Brandt, Homag, IMA	175787 s	175786 s
70	10	12,5	19	20	6	5x2,3	SCM-IDM	175789 s	175788 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

222510

DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser DP - Brandt, Homag, Biesse

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- Biesse Akron 400 RS 502
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- reduzierte Nachschärfzone 2,0 mm
- achsgerade
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

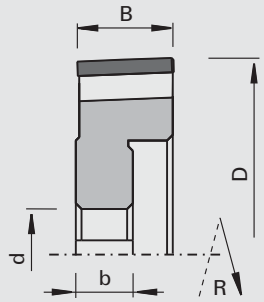
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
70	10	10	16	4	5x2,3	175779
70	10	10	16	6	5x2,3	175780
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

222510

DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser CM DP - Ott

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Ott
- zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

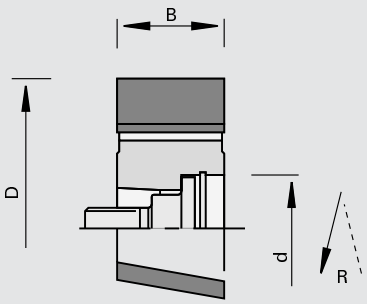
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	16,5	10	16	4	5x2,3	185677 #	185678 #
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

122110

Kanten-Füge-Fräser HW HSK 25R - Homag, IMA

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag, IMA
- zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	35	HSK 25R	4	178035 s	178034 s
[mm]	[mm]	[mm]			

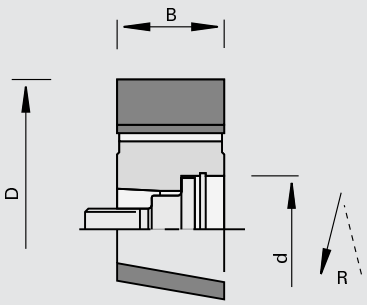
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

122110

Kanten-Füge-Fräser CM HW HSK 25R - Homag

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag
- zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- optimierte Spanentsorgung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	HSK 25R	4	180765	180766
[mm]	[mm]	[mm]			

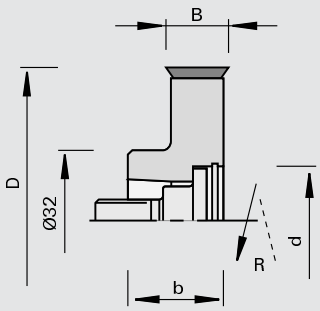
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

120101

Kanten-Füge-Messerköpfe HW HSK 25R - Homag, IMA

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag, IMA
- zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel, 4 Schneidkanten
- Schneidstoff: HW HL Solid 20
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14,3	14,3	2,5	150517	10	170248
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

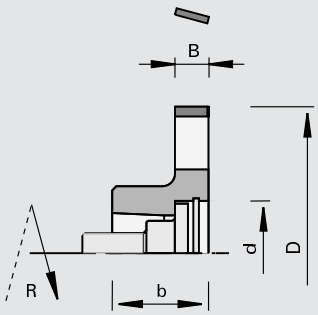
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x12 T20	995125	10	166709
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

222510

DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser DP HSK 25R - Homag, IMA

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag, IMA
- zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- kostengünstiger Anschaffungspreis durch Großserienfertigung

Hinweise

- wegen Einhaltung des Null-Durchmessers nicht nachschärfbar
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

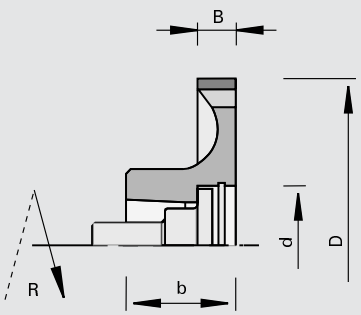
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

222812

Kanten-Füge-Fräser DP HSK 25R - Homag, IMA

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO i-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag Aggregat FF und Feinfräsen, IMA
- zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel

Vorteile

- höchste Rundlaufgenauigkeit
- optimierte Spanentsorgung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm
- kostengünstiger Anschaffungspreis durch Großserienfertigung

Hinweise

- Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- Z = 6 für Vorschub 30 - 45 m/min
- Z = 8 für Vorschub 45 - 60 m/min
- Maschinen müssen mit i-System ausgerüstet sein
- Basismaße konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

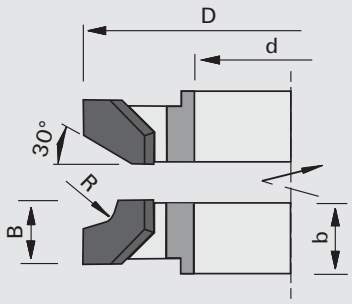
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

122110

Kanten-Abrund- / Fase-Fräser HW einteilig - IMA (BIMA)

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen IMA Modell BIMA mit Verleimteil / Bündigfräsaggregat 6135
- zum Bündigfräsen und Abrunden oder Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- Ausführung einteilig
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

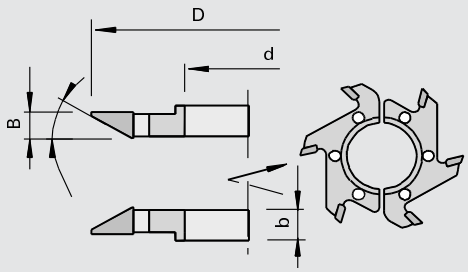
R	Fase◁	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192419	192418
1,3		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192573 s	192574 s
1,5		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	184351	184352
2,0		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	184353	184354
2,5		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192575 s	192576 s
3,0		65	10	10,7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

122110

Kanten-Fase-Fräser HW zweiteilig - IMA (BIMA)

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen IMA Modell BIMA mit Verleimteil / Bündigfräsaggregat 6135
- zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoff-kanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- Ausführung zweiteilig
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Drehrichtung siehe Skizze

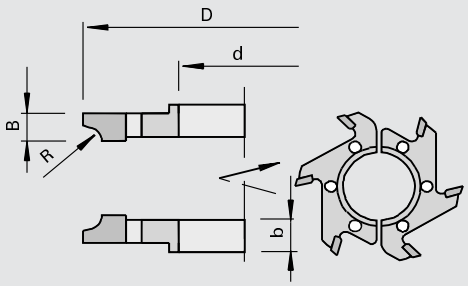
Fase◁	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30	70	9,0	9,0	30	6	IMA (BIMA)	180164	180163
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

122110

Kanten-Abrund-Fräser HW zweiteilig - IMA (BIMA)

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen IMA Modell BIMA mit Verleimteil / Bündigfräsaggregat 6135
- zum Abrunden und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Ausführung zweiteilig
- mit Achswinkel
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Drehrichtung siehe Skizze

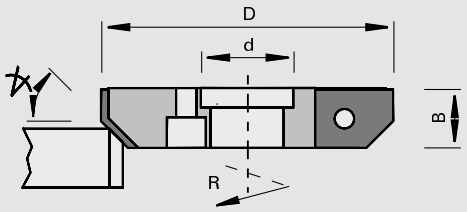
R	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	70	6,0	6,0	30	6	IMA (BIMA)	180155 s	180156 s
2,0	70	9,0	9,0	30	6	IMA (BIMA)	180157	180158
3,0	70	9,0	9,0	30	6	IMA (BIMA)	180167	180168
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

120102

Kanten-Fase-Messerköpfe HW für BAZ - Homag

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- BAZ Homag
- zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Auslieferung mit je 3 zusätzlichen Profilplatten
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

Wechselplatten	Fase◁	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	5	12	16	2,0	151586	10	179174	179173
	15	11,7	16	2,0	151586	10	177042	177045
	30	13,5	16	2,0	151586	10	177043	177046
	45	12,2	16	2,0	151586	10	177822	177823
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

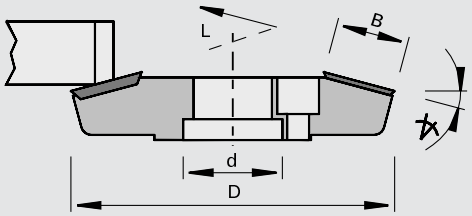
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	11x10x7	925300	2	178759
Magnetanschlag	0,0	997800	1	016613
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090
	[mm]		[St.]	

120101

Kanten-Fase-Messerköpfe HW für BAZ (speziell für dünne Anleimer) - Homag

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- BAZ Homag
- zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- speziell für dünne Anleimer
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Fase◁	Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	78	11,5	19	3	186577 s	186576 s
15	62	14	19	3	178640	178639
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	178639, 178640	150558	10	003079
Dreieck-Vorschneider	22	19,05	2,0	186576, 186577	150557	10	180779
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

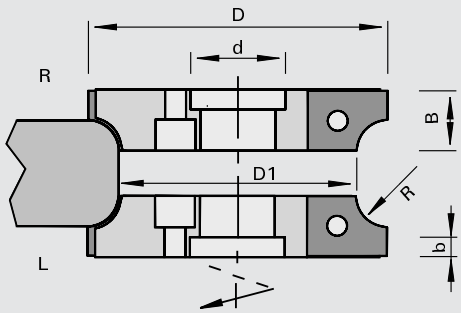
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneiderschrauben	M5x6,8 T15	186576, 186577	995125	10	180839
Senkkopfschrauben	M5x6 T20	178639, 178640	995125	10	176199
Schraubendreher	T20x100	178639, 178640	985730	1	166092
	[mm]			[St.]	

120102

Kanten-Abrund-Messerköpfe HW für BAZ - Homag

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- BAZ Homag
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 06
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- gleicher Messerkopfgrundkörper für R 1,5 - 3 mm; R 4 - 5 mm
- Lieferumfang: zusätzlich mit 3 Ersatzplatten
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	59	50	15	4,0	19	3	185197 &	185198 &
1,5	59	50	15	4,0	19	3	185199 &	185200 &
2,0	59	50	15	4,0	19	3	180749 &	180748 &
2,5	59	50	15	4,0	19	3	185201 s	185202 s
3,0	59	50	15	4,0	19	3	180751 &	180750 &
4,0	63	50	15	4,0	19	3	178795 s	178794 s
5,0	63	50	15	4,0	19	3	178797 s	178796 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

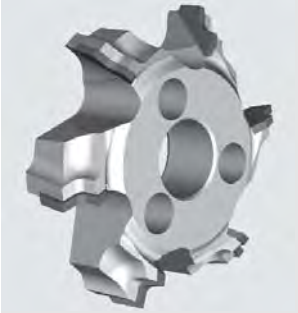
Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	1,0	13	15	2,0	151545	10	180722	180721
	1,5	13	15	2,0	151545	10	181954	181953
	2,0	13	15	2,0	151545	10	181956	181955
	2,5	13	15	2,0	151545	10	180728 s	180727 s
	4,0	14	17	2,0	151546	10	177036 s	177040 s
	5,0	15	17	2,0	151545	10	177037	177041
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	11x10x7	925300	2	178759
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090
Magnetanschlag	1,0	997800	1	166094
Magnetanschlag	0,0	997800	1	016613
	[mm]		[St.]	

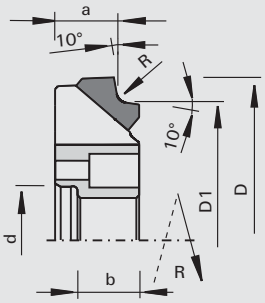
222582

DIAMAX-Hochleistungs-Kanten-Abrund-Fräser DP für BAZ - Homag

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- BAZ Homag
- zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- sehr hohe Wuchtgüte
- Z6 Ausführung
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch exzellente Wuchtgüte und hohe Zahnzahl
- Verzicht auf Ziehklingenbearbeitung möglich

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

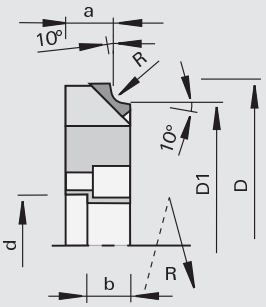
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185977 s	185978 s
1,5	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185979 s	185980 s
2,0	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185981 s	185982 s
3,0	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185983 s	185984 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

222582

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP - Homag

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- BAZ Homag
- zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimale Schnittqualität

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

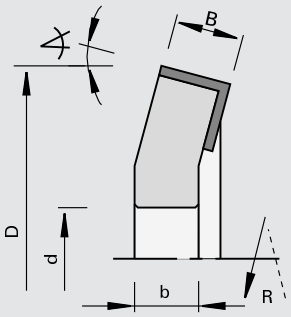
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	57	50	11	9,5	19	3	3/4,2/25	179414 s	179415 s
2,0	57	50	11	9,5	19	3	3/4,2/25	179416	179417
3,0	57	50	11	9,5	19	3	3/4,2/25	179418 s	179419 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

120120

Kanten-Fase-Messerköpfe HW - Homag

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag
- zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

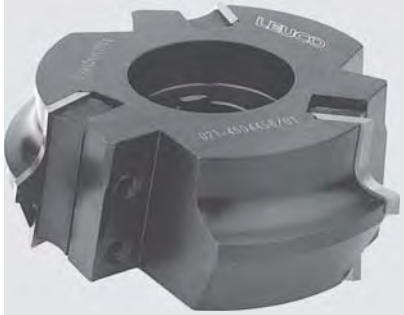
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1,5	150515	10	003080
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=10	925300	2	164526
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090
	[mm]		[St.]	

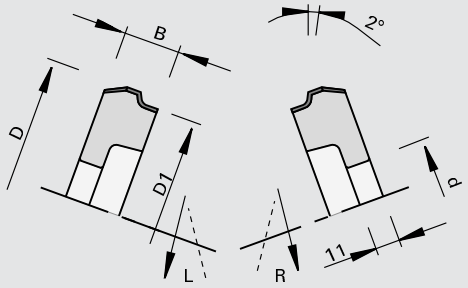
120102

Kanten-Abrund-Messerköpfe HW - Homag Softforming

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag im Softforming-Verfahren
- zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- gleicher Messerkopfgrundkörper für R 2 - 3 mm;
- R 5 - 8 mm
- Drehrichtung siehe Skizze

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

Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	2,0	20,5	15	2,0	151545	10	163062 s
	3,0	20,8	15	2,0	151545	10	163063
	5,0	30	17	2,0	151545	10	163065
	6,0	30,5	17	2,0	151545	10	163066
	8,0	30,5	17	2,0	151545	10	163068 s
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

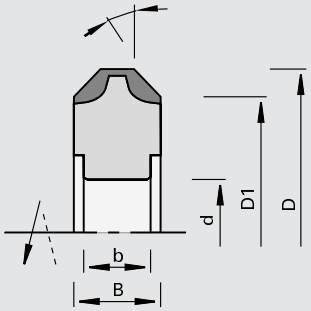
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=18	163079, 163080, 163081, 163082	925300	2	163077 s
Druckleisten	B=27,6	163085, 163086, 163087, 163088, 163089, 163090, 163091, 163092	925300	2	163078 s
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	für alle	995161	10	180214
Schraubendreher	SW3x100	für alle	985730	1	166090
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	für alle	985730	1	009672
Magnetanschlag	0,0	für alle	997800	1	016613
	[mm]			[St.]	

120102

Kanten-Fase-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- zum Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

Wechselplatten	Fase◁	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
für Ø D = 57	45	12	12	1,5	151545	10	171190
für Ø D = 62/73/82	45	16	17,5	2,0	151545	10	169292
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

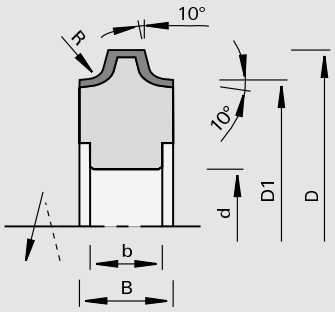
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=15,6	173379, 173380, 173381	925300	2	169246
Druckleisten	B=15,6	172728, 172729	925300	2	163488
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	für alle	995161	10	180214
Winkelschraubendreher	SW2,5 DIN ISO 2936	für alle	985730	1	009671
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	für alle	985730	1	009672
Magnetanschlag	0,0	für alle	997800	1	016613
	[mm]			[St.]	

120102

Kanten-Abrund-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
für Ø D = 57	2,0	12	12	1,5	151545	10	170340
für Ø D = 57	3,0	12	12	1,5	151545	10	170341
für Ø D = 58	2,0	12	13	2,0	151545	10	177033
für Ø D = 58	3,0	12	13	2,0	151545	10	177032
für Ø D = 78	2,0	16	15,5	2,0	151545	10	182087
für Ø D = 81	6,0	24	22	2,0	151545	10	170258
für Ø D = 81	8,0	24	22	2,0	151545	10	170260
für Ø D = 81	9,0	24	22	2,0	151545	10	170261 #
für Ø D = 62/73/82	1,0	16	17,5	2,0	151545	10	186745
für Ø D = 62/73/82	1,5	16	17,5	2,0	151545	10	176583
für Ø D = 62/73/82	2,0	16	17,5	2,0	151545	10	163489
für Ø D = 62/73/82	3,0	16	17,5	2,0	151545	10	163490
für Ø D = 62/73/82	4,0	16	17,5	2,0	151545	10	163491
für Ø D = 62/73/82	5,0	16	17,5	2,0	151545	10	163492
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

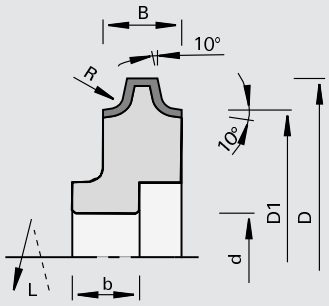
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=10,5	177030, 177031	925300	2	175640
Druckleisten	B=15,6	169241, 169243, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997	925300	2	169246
Druckleisten	B=15,6	166879, 166880, 166881, 166882, 170192, 170193, 170194, 170195, 182086	925300	2	163488
Druckleisten	24x14,5x7	170254, 170256, 170257	925300	2	170262
Gewindestifte	M5x12 DIN EN ISO 4028	177030, 177031	995161	10	050565
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	166879, 166880, 166881, 166882, 169241, 169243, 170192, 170193, 170194, 170195, 170338, 170339, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997, 182086	995161	10	180214
Gewindestifte	M8x12 DIN EN ISO 4028	170254, 170256, 170257	995161	10	180001
Magnetanschlag	0,0	für alle	997800	1	016613
Winkelschraubendreher	SW2,5 DIN ISO 2936	für alle	985730	1	009671
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	für alle	985730	1	009672
	[mm]			[St.]	

120102

Kanten-Abrund-Messerköpfe HW - IMA

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen IMA
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

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

Hinweise

- Drehrichtung siehe Skizze

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

Wechselplatten	Fase◁	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Fase-Wechselplatten	45		16	17,5	2,0	151545	10	169292
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.]	

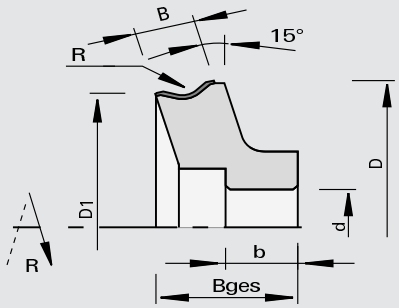
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=15,6	925300	2	163488
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672
	[mm]		[St.]	

120102

Kanten-Abrund-Messerköpfe HW (gekröpft) - IMA

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen IMA
- zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- gleicher Messerkopfgrundkörper für R 2 - 4 mm
- Drehrichtung siehe Skizze

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

Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	2,0	13	16	2,0	151555	10	172713
	3,0	13	16	2,0	151555	10	172714
	4,0	13	16	2,0	151555	10	172715 s
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

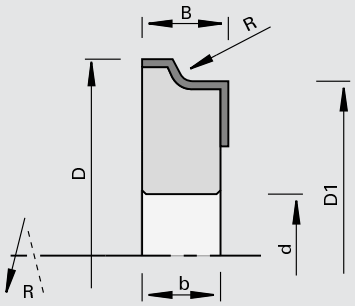
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=12	925300	2	162095
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672
	[mm]		[St.]	

120102

Kanten-Abrund-Messerköpfe HW - Brandt

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Brandt
- zum Abrunden und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- optimale Schnittqualität an Massivholzkanten durch Schneiden mit Achswinkel

Hinweise

- gleicher Messerkopfgrundkörper für R 2 - 3 mm
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	2,0	19,6	15,2	2,0	151546	10	173817	173816
	3,0	19,6	15,2	2,0	151545	10	173393	173392
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

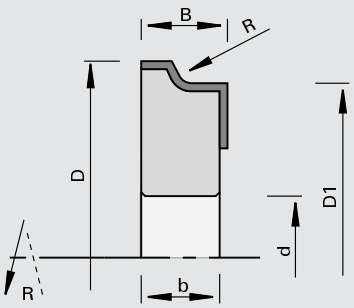
Ersatzteile	Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=17	für alle	925300	2	167971
Gewindestifte	M6x10 DIN EN ISO 4028	für alle	995161	10	180002
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	für alle	985730	1	009672
Magnetanschlag	0,0	für alle	997800	1	016613
	[mm]			[St.]	

120102

Kanten-Abrund-Messerköpfe HW - Brandt, EBM, HOLZ-HER 1942M

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Brandt, EBM, HOLZ-HER 1942M
- zum Abrunden und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- gleicher Messerkopfgrundkörper für R 2 - 3 mm
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	2,0	12	14,5	2,0	151545	10	172142	172141
	3,0	12	14,5	2,0	151545	10	172144	172143
	2,0	15	14,5	2,0	151545	10	177317	177318
	2,5	15	14,5	2,0	151545	10	177319	177320
	3,0	15	14,5	2,0	151545	10	177321	177322
	2,0	16,1	14	2,0	151546	10	178219	178218
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

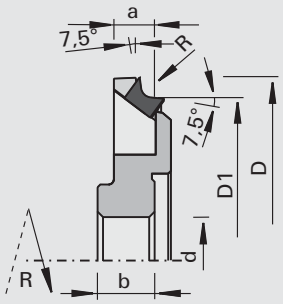
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=10	172137, 172138, 172139, 172140	925300	2	171221
Druckleisten	B=13	177325, 177326, 177327, 177328, 179995, 179996	925300	2	177332
Druckleisten	B=15	178214, 178215	925300	2	178213 o
Gewindestifte	M5x10 DIN EN ISO 4026	172137, 172138, 172139, 172140	995161	10	180028
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	995161	10	180214
Magnetanschlag	0,0	für alle	997800	1	016613
Winkelschraubendreher	SW2,5 DIN ISO 2936	172137, 172138, 172139, 172140	985730	1	009671
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	985730	1	009672
	[mm]			[St.]	

222582

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser CM DP - Ott

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung
- Kantenanleimmaschinen Ott
- zum Abrunden und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung
- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile
- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

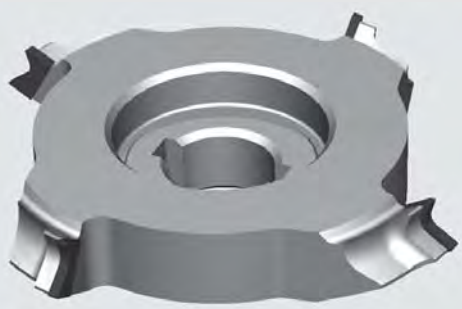
Hinweise
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

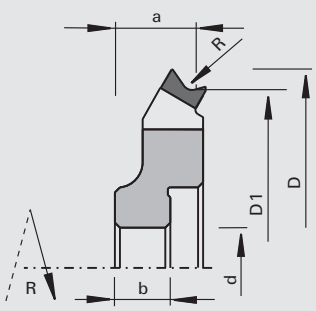
222582

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP - Ott HFR 06.2

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung
- Kantenanleimmaschinen Ott HFR 06.2
- zum Abrunden und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung
- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- ohne Achswinkel
- n max = 23.800 min-1

Vorteile
- optimale Schnittqualität

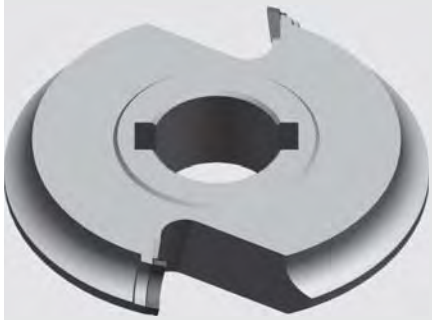
Hinweise
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

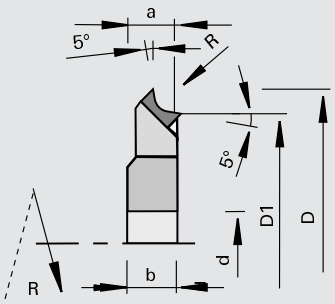
222282

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP - HOLZ-HER

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER
- zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise

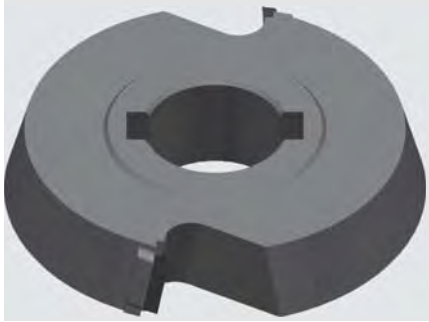
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

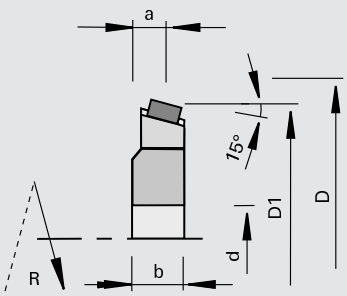
222512

DIAMAX-Kanten-Fase-Fräser DP - HOLZ-HER

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER
- zum Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise

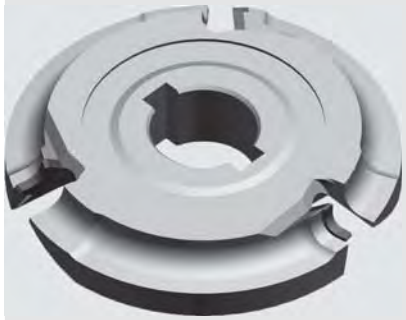
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Fase◁	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	52	50	8,5	12,5	16	2	5x2,3	182147 s	182148 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

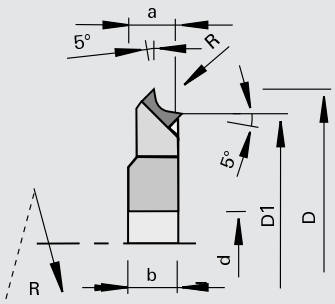
222582

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser CM DP - HOLZ-HER 1832

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat 1832
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

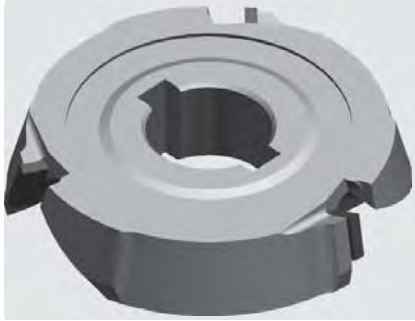
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

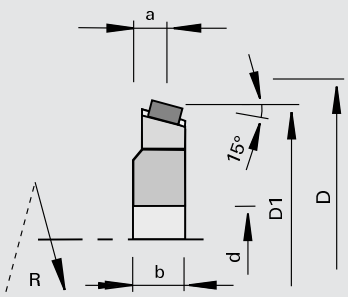
222512

DIAMAX-Kanten-Fase-Fräser CM DP - HOLZ-HER 1832

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat 1832
- zum Fasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- Nachschärfzone 3,5 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

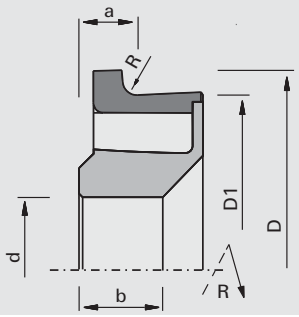
Fase◁	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
15	53	50	10	12	16	3	5x2,3	182687 s
45	56	50	10	12	16	3	5x2,3	182688 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

222312

DIAMAX Kanten-Abrund-Fräser DP - HOLZ-HER 1827 - AirStream-System

Produkt

Zeichnung



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat 1827
- zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- AirStream-System
- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- deutlich erhöhter Spanerfassungsgrad durch AirStream-System
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- sehr geräuscharm

Hinweise

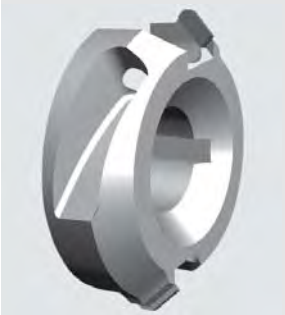
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144
- nicht zum Nachschärfen vorgesehen

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

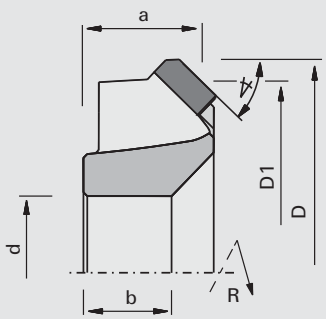
222312

DIAMAX Kanten-Fase-Fräser DP - HOLZ-HER 1827 - AirStream-System

Produkt



Zeichnung



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat 1827
- zum Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- AirStream-System
- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- deutlich erhöhter Spanerfassungsgrad durch AirStream-System
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- sehr geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144
- nicht zum Nachschärfen vorgesehen

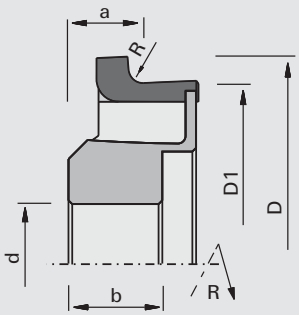
Fase◁	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	57	50	16	11,5	20	2	5x2,3	185442 s	185443 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222312

DIAMAX Kanten-Abrund-Fräser DP - HOLZ-HER FR201 - AirStream-System

Produkt

Zeichnung



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat FR201 (1825M)
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- AirStream-System
- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- deutlich erhöhter Spanerfas-sungsgrad durch AirStream-System
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleis-tung
- sehr geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144
- nicht zum Nachschärfen vorgesehen

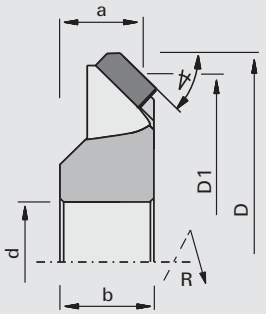
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185430 s	185431 s
1,3	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185424	185425
2,0	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185426	185427
3,0	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185428	185429
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222312

DIAMAX Kanten-Fase-Fräser DP - HOLZ-HER FR201 - AirStream-System

Produkt

Zeichnung



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat FR201 (1825M)
- zum Anfasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- AirStream-System
- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- deutlich erhöhter Spanerfas-sungsgrad durch AirStream-System
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleis-tung
- sehr geräuscharm

Hinweise

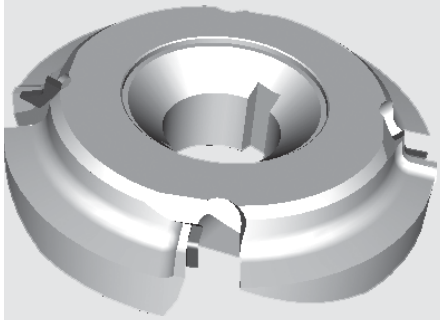
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144
- nicht zum Nachschärfen vorgesehen

Fase◁	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	186115 s	186116 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

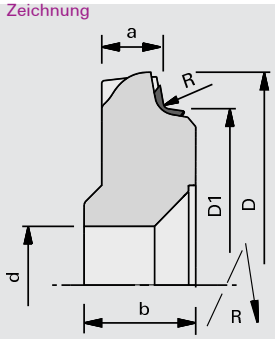
222582

DIAMAX Kanten-Abrund-Fräser CM DP - HOLZ-HER 1833

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat 1833
- zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- Nachschärfzone 3,5 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

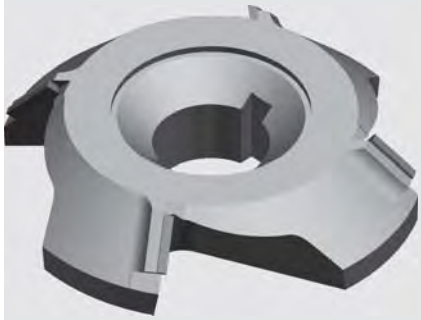
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

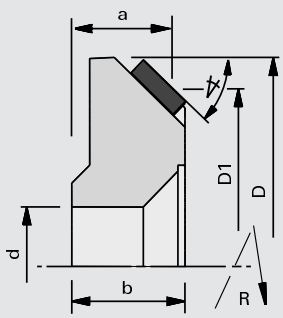
222582

DIAMAX Kanten-Fase-Fräser CM DP - HOLZ-HER 1833

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat 1833
- zum Fasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- Nachschärfzone 3,5 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

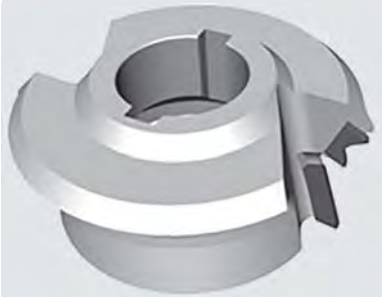
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Fase◁	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	72,5	61	17	19	20	4	5x2,2	182509	182508
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

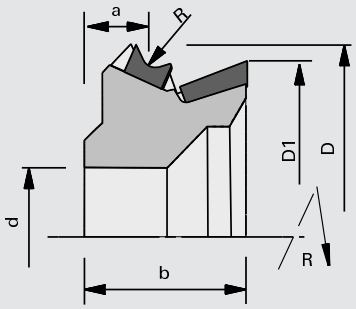
222282

Kanten-Abrund-Bündig-Fräser CM DP - HOLZ-HER 1826

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat 1826
- zum Abrunden und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- Nachschärfzone 3,5 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

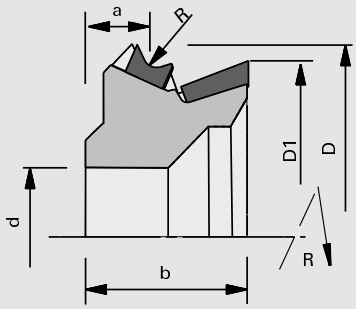
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	57,3	50	10,76	23	20	2	5x2,2	182481 s	182480 s
5,0	57,3	50	11,8	23	20	2	5x2,2	182489 s	182488 s
1,0	57,3	50	10,76	23	20	3	5x2,2	182491 s	182490 s
5,0	57,3	50	11,8	23	20	3	5x2,2	182499 s	182498 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222312

Kanten-Abrund-Bündig-Fräser CM DP - HOLZ-HER 1826 - AirStream-System

Produkt

Zeichnung



AIR STREAM

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat 1826
- zum Abrunden und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- AirStream-System
- ChipMeister
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- verbesserte Spanerfassung durch ChipMeister Version und AirStream-System
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

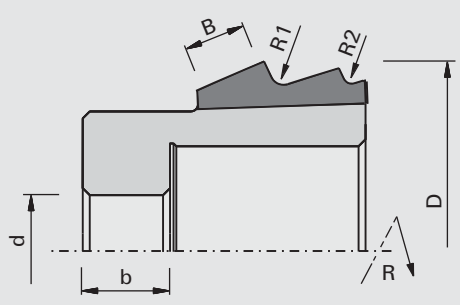
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	55	50	11,02	23,6	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184735	184734
2,5	55,8	50	11,15	23,8	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184737 #	184736 #
3,0	56	50	11,28	23,9	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184739	184738
2,0	55	50	11,02	23,6	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184741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

222212

DIAMAX Kanten-Multi-Profil-Fräser DP - HOLZ-HER FR502 Multi - AirStream-System

Produkt

Zeichnung



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat FR502
- zum Abrunden, Anfasen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- AirStream-System
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- deutlich erhöhter Spanerfassungsgrad durch AirStream-System
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- sehr geräuscharm

Hinweise

- nicht zum Nachschärfen vorgesehen
- Basismaße konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

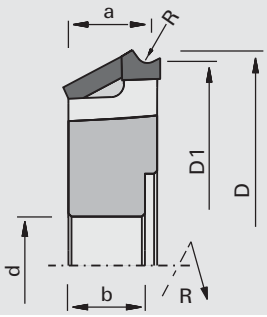
B	R1	R2	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
10	2,0	1,3	55,8	12,5	16	2	5x2,3	186787	186786
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222312

DIAMAX Kanten-Abrund-Bündig-Fräser DP - HOLZ-HER FR701 - AirStream-System

Produkt

Zeichnung



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat FR701
- zum Abrunden und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- AirStream-System
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- deutlich erhöhter Spanerfassungsgrad durch AirStream-System
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- sehr geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144
- nicht zum Nachschärfen vorgesehen

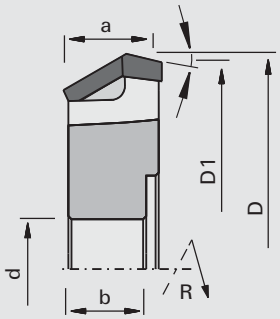
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	72,7	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185874 s	185451 s
1,3	72,4	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185875	185445
2,0	71,8	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185876	185447
3,0	70,9	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185877	185449
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222312

DIAMAX Kanten-Fase-Bündig-Fräser DP - HOLZ-HER FR701 - AirStream-System

Produkt

Zeichnung



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat FR701
- zum Fasen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- AirStream-System
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- deutlich erhöhter Spanerfassungsgrad durch AirStream-System
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- sehr geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144
- nicht zum Nachschärfen vorgesehen

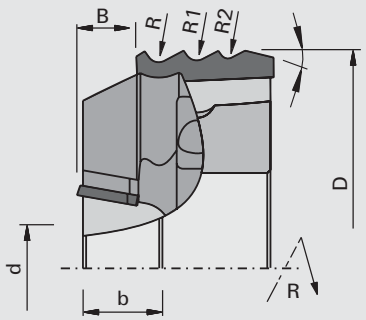
Fase◁	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	70,5	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185878 s	185453 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222212

DIAMAX Kanten-Multi-Profil-Fräser DP - HOLZ-HER FR701 Multi - AirStream-System

Produkt

Zeichnung



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat FR701 Multi
- zum Abrunden, Anfasen und Bündigfräsen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- AirStream-System
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- erhöhter Spanerfassungsgrad durch AirStream-System
- weniger Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- weniger Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der benötigten Absaugleistung
- geräuscharm - Kombination von 4 unterschiedlichen Profilen und Bündigschneide
- Nutzung unterschiedlicher Profile ohne Werkzeugwechsel

Hinweise

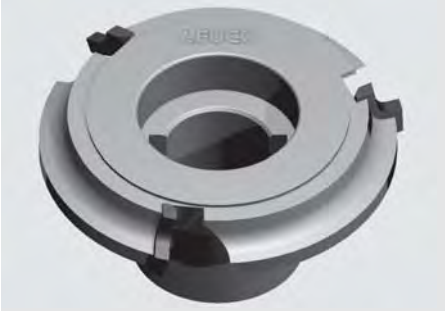
- nicht zum Nachschärfen vorgesehen
- Basismaße konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

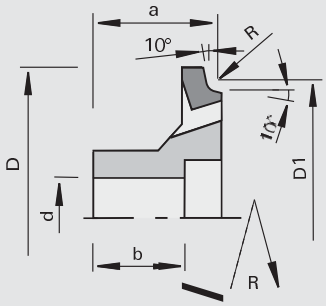
122110

Kanten-Abrund-Fräser HW - SCM-Stefani Round/K

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen SCM-Stefani mit ED-System und Aggregat Round/K
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

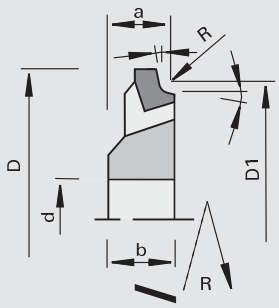
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	55,7	49,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182446 s	182447 s
1,5	55,7	50,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182448 s	182449 s
2,0	55,7	51,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182450	182451
3,0	55,7	53,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182454	182455
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

122212

Kanten-Abrund-Fräser HW - SCM-Stefani K130

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen SCM-Stefani mit Aggregat K130
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

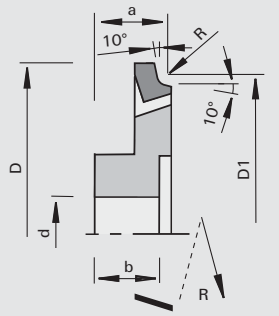
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	55,3	52	12	13,5	16	3	5x2,3	192213	192214
3,0	55,3	54	13	13,5	16	3	5x2,3	192216	192215
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

122122

Kanten-Abrund-Fräser HW - SCM-IDM

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen SCM-IDM mit ED-System und Aggregat C1 / C2
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

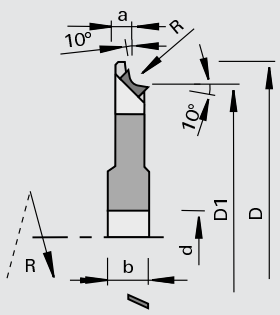
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	70	62,031	14,5	14	16	4	5x2,3	182911 s	182910 s
1,5	70	63,046	14,5	14	16	4	5x2,3	182909 s	182908 s
2,0	70	64,062	14,5	14	16	4	5x2,3	182907	182906
3,0	70	66,092	14,5	14	16	4	5x2,3	182903 s	182902 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222582

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP - SCM-Stefani

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen SCM-Stefani mit ED-System
- zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 20.000 min-1
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

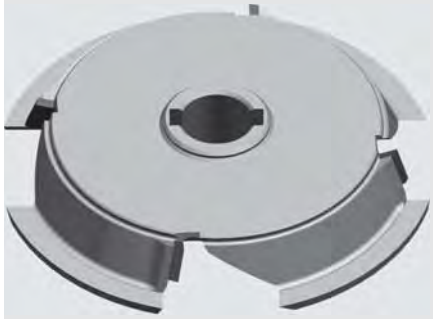
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

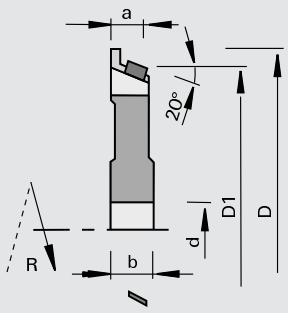
222512

DIAMAX-Kanten-Fase-Fräser DP - SCM-Stefani

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen SCM-Stefani mit ED-System
- zum Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 20.000 min-1
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

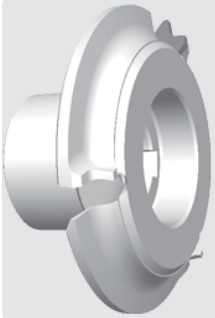
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Fase◁	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	73	61,7	8,7	12	12	4	4x1,8	182302 s	182303 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

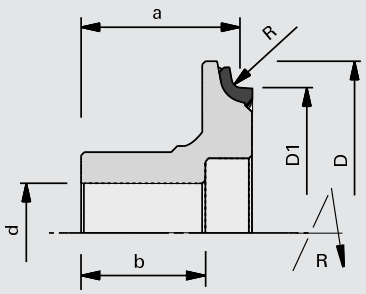
222310

Kanten-Abrund-Fräser DP - SCM-IDM Round/K

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen SCM-IDM mit ED-System und Aggregat Round/K
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 20.000 min-1
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

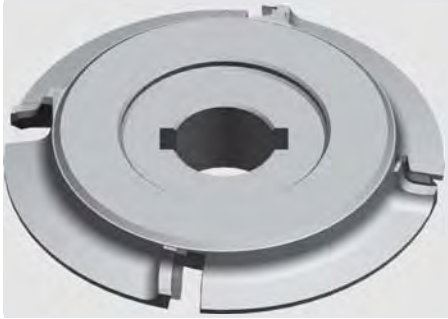
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

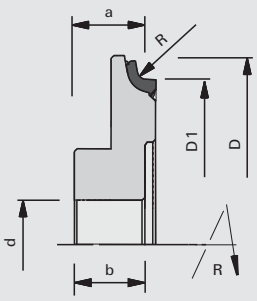
222310

Kanten-Abrund-Fräser DP - SCM-IDM C1/C2

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen SCM-IDM mit ED-System und Aggregat C1 / C2
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 18.000 min-1
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

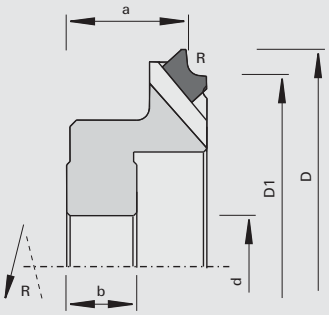
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	70	60	14,5	14	16	4	5x2,2	182901 s	182900 s
1,5	70	60	14,5	14	16	4	5x2,2	182899 s	182898 s
2,0	70	60	14,5	14	16	4	5x2,2	182897 s	182896 s
2,5	70	60	14,5	14	16	4	5x2,2	182895 s	182894 s
3,0	70	60	14,5	14	16	4	5x2,2	182893 s	182892 s
[mm]	[mm]	[mm]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

222280

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP - Biesse Ergho, Akron

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Biesse Ergho/Akron 200/800 - CR 200/CR 202
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- reduzierte Nachschärfzone
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

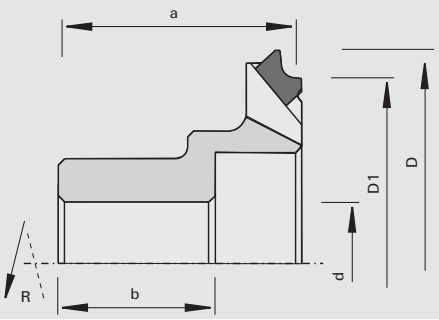
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	68	59,86	21	22,3	16	6	5x2,3	183699 s	183700 s
2,0	68	59,86	21	22,3	16	6	5x2,3	183701 s	183702 s
3,0	68	59,86	21	22,3	16	6	5x2,3	183703 s	183704 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222580

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP - Biesse

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Biesse
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- reduzierte Nachschärfzone
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimale Schnittqualität

Hinweise

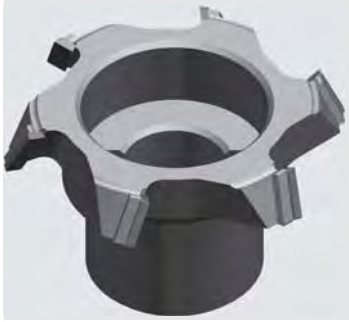
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

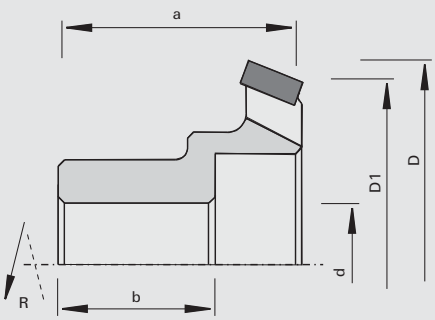
222510

DIAMAX-Kanten-Fase-Fräser DP - Biesse

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Biesse
- zum Fasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- reduzierte Nachschärfzone
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimale Schnittqualität

Hinweise

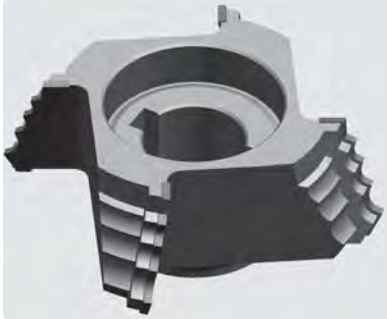
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Fase◁	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	67	60	38,5	39,5	20	6	6x2,8	183715 s	183716 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

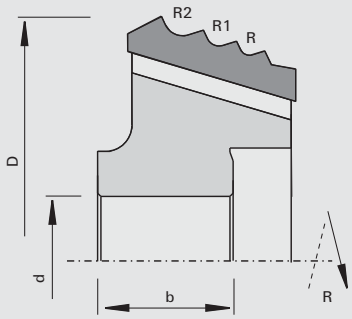
222360

Kanten-Abrund-Fase-Fräser DP Multi - Biesse

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Biesse RF 40
- zum Abrunden und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoff-kanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- Nachschärfzone 1,0 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimale Schnittqualität

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

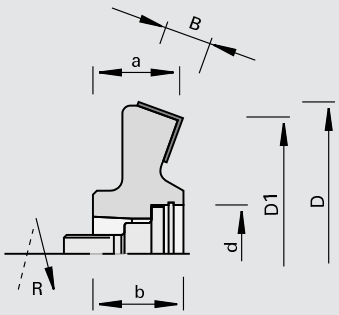
R	R1	R2	Fase◁	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	2,0	3,0	25	75,4	30	20	4	6x2,8	183707 s	183708 s
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

120120

Kanten-Fase-Messerköpfe HW HSK 25R - Homag, IMA

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag, IMA
- zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Fase◁	Ø D	Ø D1	a	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	77	70	21,5	12	23	HSK 25R	4	177594	177593
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

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

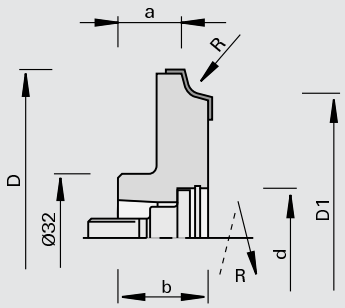
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
Druckleisten	B=10	925300	2	164526
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090
	[mm]		[St.]	

120102

Kanten-Abrund-Messerköpfe HW HSK 25R - Homag

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag
- zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- gleicher Messerkopfgrundkörper für R 1,5 - 3 mm
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	1,5	12	17	2,0	151546	10	177606	177605
	2,0	12	17	2,0	151546	10	177608	177607
	2,5	12	17	2,0	151546	10	177610 s	177609 s
	3,0	12	17	2,0	151546	10	177612	177611
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

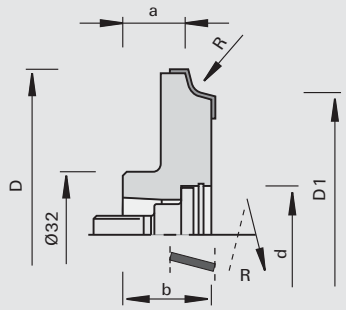
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	12x11x7	925300	2	177724
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
Gewindestifte	M6x16 SW3	995161	10	001617
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672
	[mm]		[St.]	

120112

Kanten-Abrund-Messerköpfe HW HSK 25R - IMA

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen IMA
- zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	2,0	12	18	2,0	151586	10	180174	180173
	3,0	12	18	2,0	151586	10	180176	180175
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

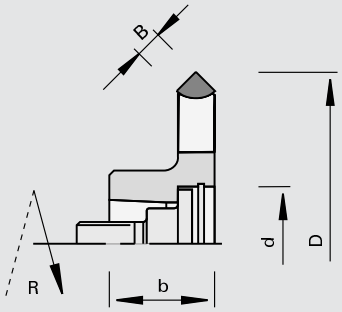
Ersatzteile	Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	12x11x7	links	925300	2	180255
Druckleisten	12x11x7	rechts	925300	2	180256
Schrauben	M10x1,25x32 SW8		995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988		995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472		995460	10	177782
Gewindestifte	M6x16 SW3		995161	10	001617
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936		985730	1	009672
	[mm]			[St.]	

222510

Kanten-Fase-Fräser DP HSK 25R - Homag, IMA

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag, IMA
- zum Anfasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- nachschärfbar
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

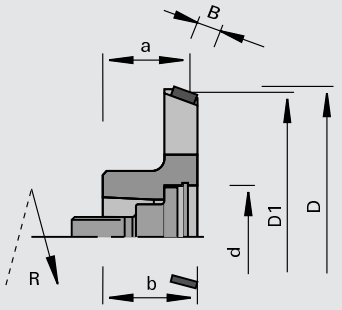
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

222510

DIAMAX-Kanten-Fase-Fräser DP HSK 25R - Homag, IMA

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag Aggregate FF, IMA
- zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoff-kanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

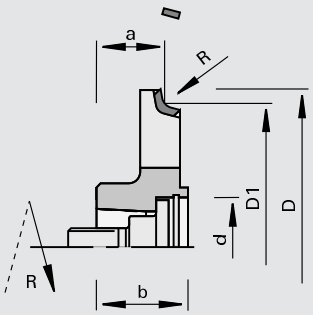
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

222582

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP HSK 25R - Homag FF, IMA

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag Aggregate FF, IMA
- zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- Z = 6 für Vorschub 30 - 45 m/min
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

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

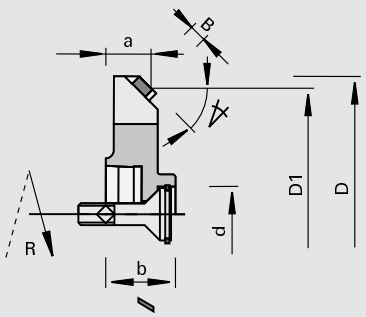
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

222512

DIAMAX-Kanten-Fase-Fräser DP HSK 32 - Homag

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag / Aggregat FK 01, FK 02, FK 03
- zum Anfasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

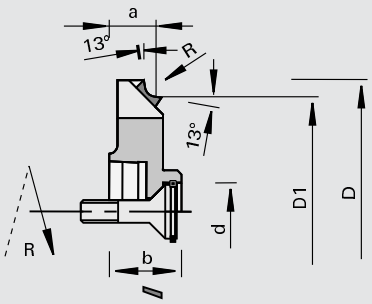
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Sicherungsringe	14x1 DIN 472	995460	10	057258
Paßscheiben	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406
Senkkopfschrauben	M6x30 DIN 7991	995121	10	173407
	[mm]		[St.]	

222582

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP HSK 32 - Homag FK

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag / Aggregat FK 01, FK 02, FK 03
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- n max = 18.000 min-1
- HSK 32 gekürzt

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- Z = 6 für Vorschub 30 - 45 m/min
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

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

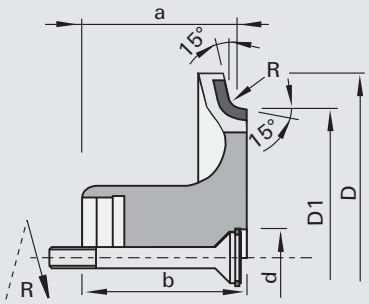
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Sicherungsringe	14x1 DIN 472	995460	10	057258
Paßscheiben	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406
Senkkopfschrauben	M6x30 DIN 7991	995121	10	173407
	[mm]		[St.]	

222812

Kanten-Abrund-Fräser DP HSK 32 - Homag FK

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO i-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag Aggregate FK
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- Auslaufwinkel 15°

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- optimierte Spanentsorgung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Maschinen müssen mit i-System ausgerüstet sein
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

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

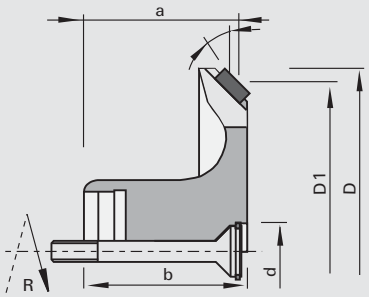
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Sicherungsringe	14x1 DIN 472	995460	10	057258
Paßscheiben	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406
Senkkopfschrauben	M6x30 DIN 7991	995121	10	173407
	[mm]		[St.]	

222812

Kanten-Fase-Fräser DP HSK 32 - Homag

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO i-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag / FK-Aggregat
- zum Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- optimierte Spanentsorgung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Achtung: Maschinen müssen entsprechend nachgerüstet werden
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

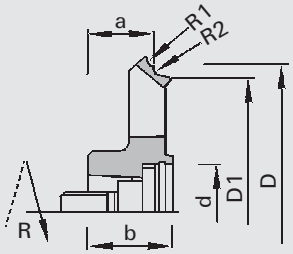
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Sicherungsringe	14x1 DIN 472	995460	10	057258
Paßscheiben	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406
Senkkopfschrauben	M6x30 DIN 7991	995121	10	173407
	[mm]		[St.]	

222582

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fase-Fräser DP HSK 25R - Homag

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag Aggregate FF
- zum Abrunden und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

223512

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fase Fräser CM DP HSK 25R - flexTrim - Homag

Produkt

Zeichnung

LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag für Formfräsaggregate FK11, FK20, FK21 , FF32, FF12, PF21 mit flexTrim Fräskopf
- zum Abrunden und / oder Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- 2-teiliges Werkzeug
- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- Auslaufwinkel 15°
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- kurze Rüstlücken bei hohen Vorschüben
- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- Kombination von 2 unterschiedlichen Profilen

Hinweise

- weitere Kombinationen auf Anfrage möglich
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

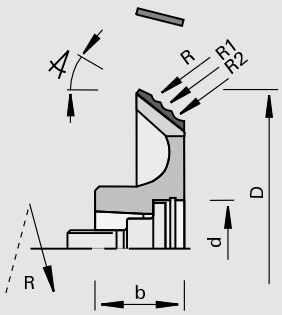
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
Zylinderschrauben	M5x12 DIN EN ISO 4762	995111	10	185320
O-Ringe	41x1,78 NBR 11-70	997800	1	69004135
	[mm]		[St.]	

222882

Kanten-Abrund-Fase-Fräser DP Multi HSK 25R - Homag MF20 / MF21

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO i-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag Aggregate MF20 / MF21
- zum Abrunden und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- Auslaufwinkel 15°
- Nachschärfzone 1,0 mm

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- optimierte Spanentsorgung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Basismaße konstant
- Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- Z = 6 für Vorschub 30 - 45 m/min
- Maschinen müssen mit i-System ausgerüstet sein
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

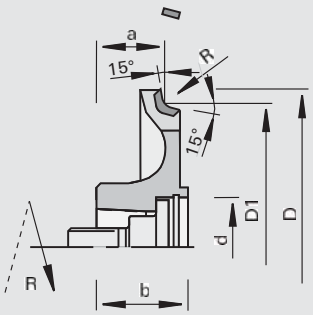
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

222812

Kanten-Abrund-Fräser DP HSK 25R - Homag FF, IMA

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO i-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag FF, IMA
- zum Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- Auslaufwinkel 15°

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- optimierte Spanentsorgung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- Z = 6 für Vorschub 30 - 45 m/min
- Maschinen müssen mit i-System ausgerüstet sein
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

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

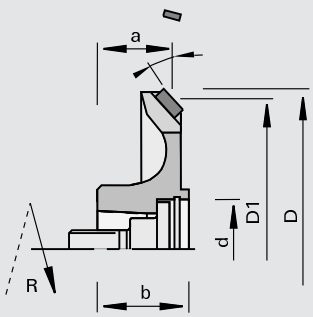
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

222812

Kanten-Fase-Fräser DP HSK 25R - Homag FF, IMA

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO i-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag Aggregate FF, IMA
- zum Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- optimierte Spanentsorgung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- Z = 6 für Vorschub 30 - 45 m/min
- Maschinen müssen mit i-System ausgerüstet sein
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

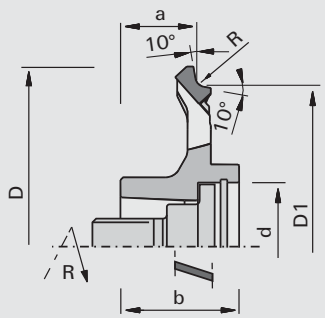
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

222512

DIAMAX Kanten-Abrund-Fräser DP HSK 25R - Brandt

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Brandt
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- n max = 18.000 min-1
- Auslaufwinkel 10°

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

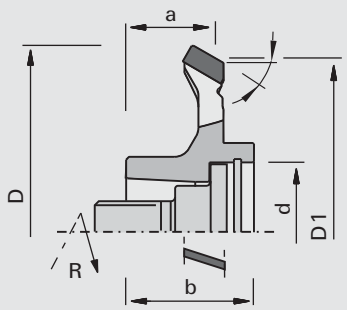
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

222512

DIAMAX Kanten-Fase-Fräser DP HSK 25R - Brandt

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Brandt
- zum Fasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

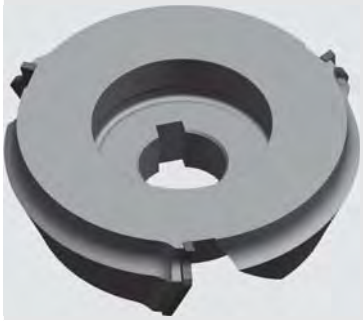
Fase◁	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	67	62	16,5	23	HSK 25R	4	185289 s	185288 s
30	67	62	16,5	23	HSK 25R	4	185297 s	185298 s
45	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185291 s	185290 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

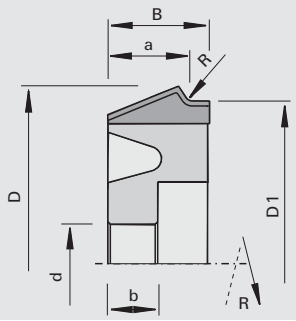
222812

Kanten-Abrund-Bündig-Fräser CM DP - Brandt

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Brandt
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- Nachschärfzone ca. 2 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

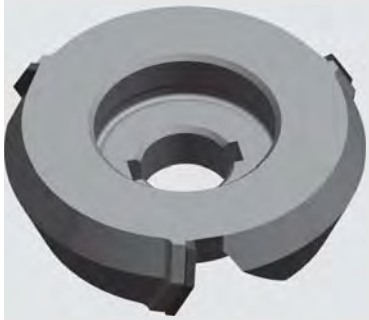
- Z = 3 für Vorschub 8 - 20 m/min
- Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

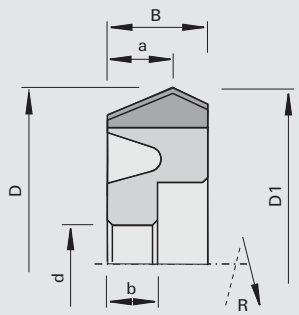
222812

Kanten-Fase-Bündig-Fräser CM DP - Brandt

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Brandt
- zum Fasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- Nachschärfzone ca. 2 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

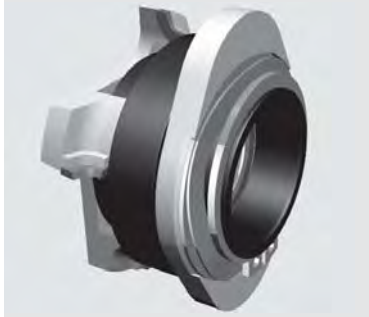
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

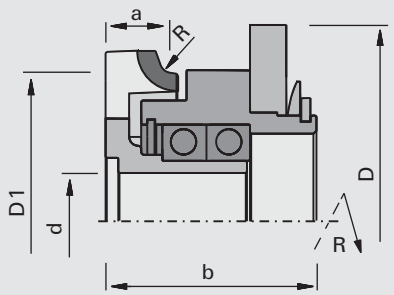
222812

DIAMAX Kanten-Abrund-Fräser DP mit Tastrolle und Drehmomentstütze - Brandt

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Brandt
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Fräser mit integrierter Tastfunktion und Drehmomentstütze
- Drehmomentstüze aus Kunststoff zum Schutz des Werkstückes
- Lagerung durch Wälzlager
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- hohe Genauigkeit und gutes Bearbeitungsergebnis durch integrierte Tastrolle

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- für diesen Einsatzfall wird nur eine Drehrichtung benötigt
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

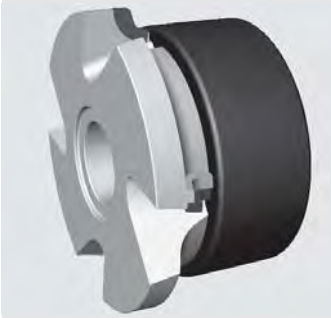
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [R]
1,0	65	49,9	11	34,9	16	4	186746
1,3	65	49,9	11	34,9	16	4	186878
1,5	65	49,9	11	34,9	16	4	185357
2,0	65	49,9	11	34,9	16	4	185358
3,0	65	49,9	11	34,9	16	4	185359
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Drehmomentstütze	65x48x6	997500	1	185361
	[mm]		[St.]	

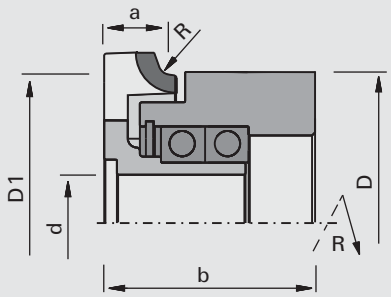
222812

DIAMAX Kanten-Abrund-Fräser DP mit Tastrolle ohne Drehmomentstütze - Brandt

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Brandt
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Fräser mit integrierter Tastfunktion
- Lagerung durch Wälzlager
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- hohe Genauigkeit und gutes Bearbeitungsergebnis durch integrierte Tastrolle

Hinweise

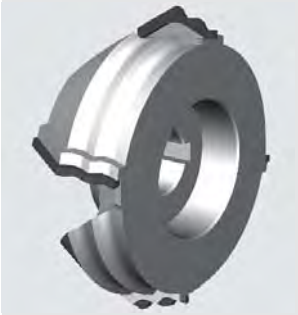
- Basismaße a und D1 konstant
- für diesen Einsatzfall wird nur eine Drehrichtung benötigt
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

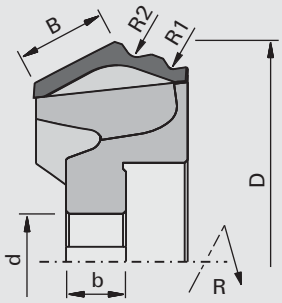
222082

DIAMAX Kanten-Multi-Profil-Fräser CM DP - Homag (Brandt)

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag (Brandt) mit 2-Profil Technik
- zum Abrunden von Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimerkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- n max=24.000 min-1

Vorteile

- sehr hohe Standzeit im Vergleich zur HW-Messerkopf Ausführung
- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

B	R1	R2	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	1,0	2,0	74,24	10	16	4	5x2,3	186471	186472
14	1,3	1,3	74,67	10	16	4	5x2,3	186757 s	186758 s
14	1,3	2,0	74,24	10	16	4	5x2,3	186477 s	186478 s
14	1,3	3,0	74,24	10	16	4	5x2,3	186473 s	186474 s
14	1,5	2,0	74,24	10	16	4	5x2,3	186475 s	186476 s
14	2,0	2,0	74,67	10	16	4	5x2,3	186755 s	186756 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

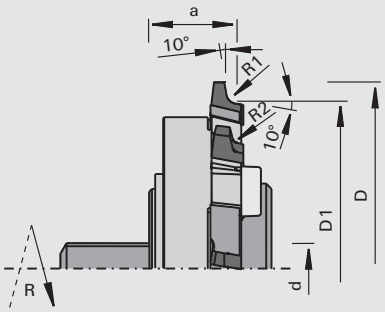
B	Fase◁	R1	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	45	1,0	74,67	10	16	4	5x2,3	186749 s	186750 s
14	45	1,3	74,67	10	16	4	5x2,3	186751 s	186752 s
14	45	1,5	74,67	10	16	4	5x2,3	186753 s	186754 s
14	45	2,0	74,67	10	16	4	5x2,3	186747 s	186748 s
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

223512

DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser CM DP HSK 25R - flexClick - Homag

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag für Formfräsaggregate MF50, MF60
- zum Abrunden und / oder Anfasen von MDF-Platten und Kunststoffkanten

Ausführung

- 2-profiliges Werkzeug inklusive Verstellmechanik
- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- Auslaufwinkel 10°
- n max = 13.000 min-1

Vorteile

- Kombination von 2 unterschiedlichen Profilen
- einfacher Profilwechsel ohne Demontage des Werkzeuges realisierbar
- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version

Hinweise

- weitere Kombinationen auf Anfrage möglich
- Basismaße a und D1 konstant
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

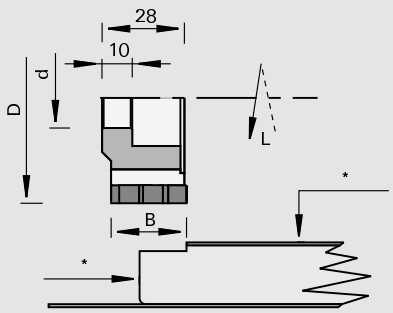
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

222020

Abplatt-Fräser DP Postforming - Homag

Produkt

Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung
- Postforminganlagen Homag
- zum Abplatten von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen beim Postforming-Komplett-Verfahren

Ausführung
- Nachschärfzone 3,5 mm
- stirnseitig Z = 9
- Achswinkel und extreme Schnittunterteilung
- n max = 24.000 min-1

Vorteile
- Vorritzen nicht erforderlich

Hinweise
- bei Einlegeprofilen
- Einsatz im Gleichlauf
- * Abtastung durch Tastrolle
- Drehrichtung siehe Skizze

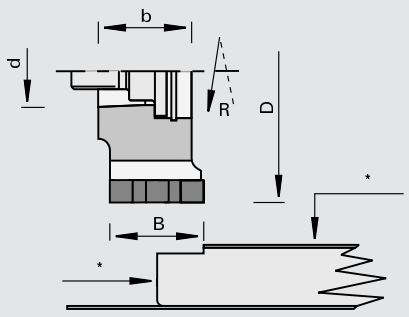
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	10	20	9+3+3	6x2,8	179021 s	179022 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222020

Abplatt-Fräser DP HSK 25R Postforming für Einlegeprofile - Homag

Produkt

Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung
- Postforminganlagen Homag
- zum Abplatten von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen beim Postforming-Komplett-Verfahren

Ausführung
- Nachschärfzone 3,5 mm
- stirnseitig Z = 9 bzw. Z = 12
- Achswinkel und extreme Schnittunterteilung
- n max = 24.000 min-1

Vorteile
- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- Vorritzen nicht erforderlich

Hinweise
- bei Einlegeprofilen
- Einsatz im Gleichlauf
- * Abtastung durch Tastrolle
- Drehrichtung siehe Skizze

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

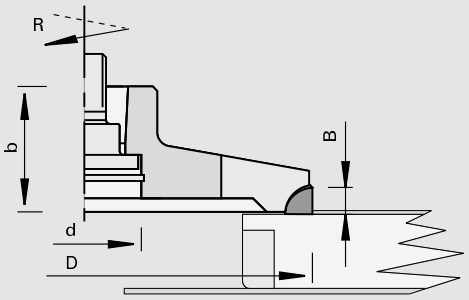
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

222020

Abplatt-Fräser DP HSK 25R Postforming für U- und L-Profile - Homag

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Postforminganlagen Homag
- zum Abplatten beim Postforming-Komplett-Verfahren

Ausführung

- mit Achswinkel
- Nachschärfzone 3,5 mm
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- zum Abplatten des U-Profils und Bündigfräsen des L-Profils
- Einsatz im Gegenlauf
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

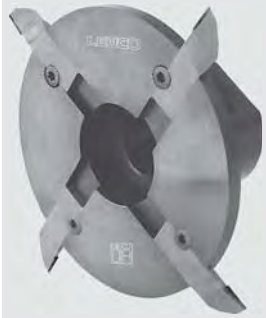
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [R]
100 [mm]	5,0 [mm]	28 [mm]	HSK 25R [mm]	4	177702 s

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

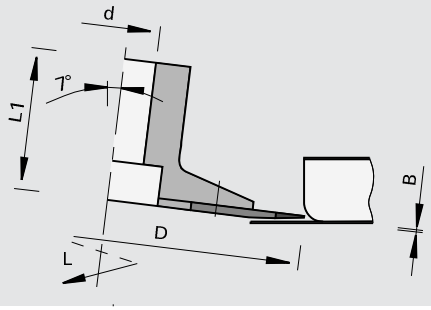
209080

Ausspitz-Messerköpfe DP Postforming - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Postforminganlagen Homag, IMA
- zum Ausspitzen der Radien beim Postforming-Verfahren

Ausführung

- auswechselbare Schneiden
- achsgerade
- Zahnform: symmetrisch für alle Radien
- n max = 9.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- einsetzbar ohne Einlegestab
- Einsatz im Gegenlauf
- LEUCODIA Schneideinsätze nur satzweise (Verpackungseinheit 4 Stück) einsetzen
- B=0,5 mm nicht geeignet für Strangware; hier sollte B=1,2 mm verwendet werden
- Drehrichtung siehe Skizze

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

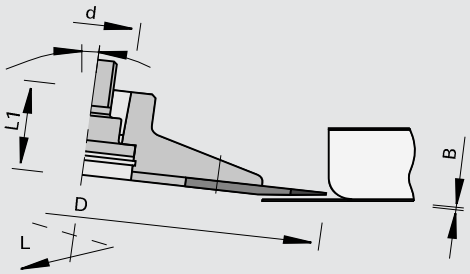
Ersatzteile	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
LEUCODIA-Schneideinsätze „B" 0,5 mm mit Senkkopfschrauben	232921	4	180063	180064
LEUCODIA-Schneideinsätze „B" 0,8 mm mit Senkkopfschrauben	232921	4	180959 s	180960 s
LEUCODIA-Schneideinsätze „B" 1,2 mm mit Senkkopfschrauben	232921	4	180834 s	180835 s
Senkkopfschrauben	995125	10		178722
Schraubendreher	985730	1		171188
		[St.]		

209080

Ausspitz-Messerköpfe DP HSK 25R Postforming - Homag

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Postforminganlagen Homag
- zum Ausspitzen der Radien beim Postforming-Verfahren

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Zahnform: symmetrisch für alle Radien
- n max = 9.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rund- und Planlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- einsetzbar ohne Einlegestab
- Einsatz im Gegenlauf
- LEUCODIA Schneideinsätze nur satzweise (Verpackungseinheit 4 Stück) einsetzen
- B=0,5 mm nicht geeignet für Strangware; hier sollte B=1,2 mm verwendet werden
- Drehrichtung siehe Skizze

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

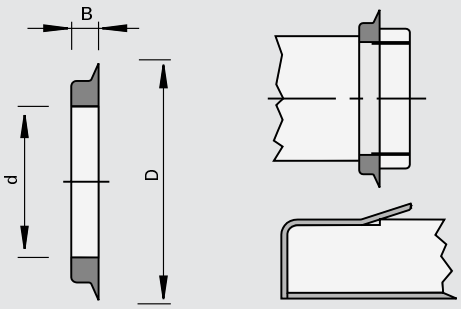
Ersatzteile	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
LEUCODIA-Schneideinsätze „B" 0,5 mm mit Senkkopfschrauben	232921	4	180063	180064
LEUCODIA-Schneideinsätze „B" 0,8 mm mit Senkkopfschrauben	232921	4	180959 s	180960 s
LEUCODIA-Schneideinsätze „B" 1,2 mm mit Senkkopfschrauben	232921	4	180834 s	180835 s
Schrauben	995190	1		177780
Paßscheiben	995440	10		177781
Sicherungsringe	995460	10		177782
Senkkopfschrauben	995125	10		178722
Schraubendreher	985730	1		171188
		[St.]		

164507

Kreismesser VHW für Kantenbearbeitung Softforming - Homag

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Maschinen Homag
- zum Schneiden von Softforming-Einlegeprofilen

Ausführung

- Kreismesser aus LEUCODUR-Vollhartmetall

Vorteile

Hinweise

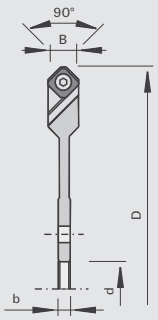
Ø D	B	Ø d	Ident-No.
40	3,0	25	172757
[mm]	[mm]	[mm]	

120405

V-Nut-Profilmesserköpfe HW für Aluminium-Verbundmaterial - HOLZ-HER

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- vertikale Plattenaufteilsägen
- zur Herstellung von Fassadenelementen, Zargen, Eckelementen aus Aluminium-Verbundmaterial, Gutbond usw.

Ausführung

- Grundkörper aus Aluminium eloxiert
- Schneidstoff: HL Solid 40

Vorteile

- flugkreiskonstantes Werkzeug durch Einsatz von Wendeplatten
- einfaches Handling durch schnellen Messerwechsel

Hinweise

- Wendeplatten-Befestigungsschraube ist mit zwei Torx ausgeführt. T15 von vorne und T10 von hinten

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
244	16,5	6,5	30	8	182616
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14	14	2,0	151514	10	182079
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

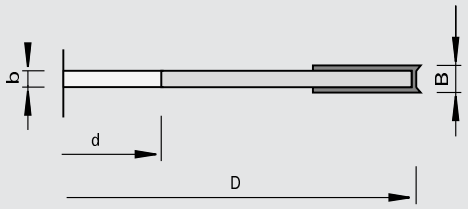
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.	
Senkkopfschrauben	M5x9 T10 / T15	995125	10	879309	
Schraubendreher mit Kraftgriff	T10x80	985730	1	879329	o
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188	
	[mm]		[St.]		

120455

Nutmesserköpfe HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf längs und quer zur Faser

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

Wendeplatten		B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider		14	14	1,2	150558	10	163701
Wendeplatten		18	18	1,95	150508	10	163699
Wendeplatten	für B = 5	18	18	2,5	150508	10	165906
		[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

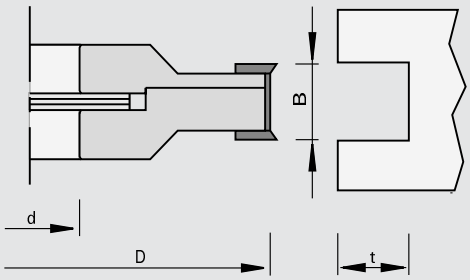
Ersatzteile		Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben		M4x0,5x3,2 T9	167253	995125	10	163925
Senkkopfschrauben		M4x0,5x4,2 T9	165922	995125	10	165908
Sondermuttern	für Vorschneider	M4x0,5x1,6	für alle	995290	10	163704
Sondermuttern	für WPL	M4x0,5x2,2	167253	995290	10	163703
Sondermuttern	für WPL	M4x0,5x2,75	165922	995290	10	165907
Schraubendreher		T9	für alle	985730	1	164344
		[mm]				

121455

Nutmesserköpfe HW - verstellbar 4-15 mm

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- Kehlmaschinen
- Doppelendprofiler
- zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf längs und quer zur Faser
- Schnittbreite 4 - 7,5 mm zweiteilig
- Schnittbreite 4 - 15 mm dreiteilig
- Schnittbreite verstellbar mit Zwischenringen um jeweils 0,1 mm
- Einzelmesserköpfe und Zwischenringe mittels Stiften verdrehsicher montiert

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

Wendeplatten	B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	7,5	12	1,5	168080, 168082, 168084	150515	10	052543
Vorschneider	14	14	1,2	für alle	150558	10	163701
Wendeplatten	18	18	1,95	für alle	150508	10	163699
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

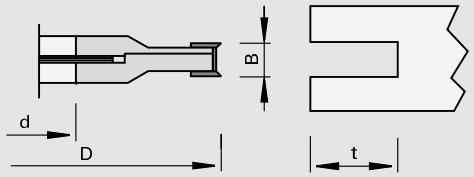
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=7,2	168080, 168082, 168084	925300	2	168074
Gewindestifte	M5x12 DIN EN ISO 4028	168080, 168082, 168084	995161	10	050565
Senkkopfschrauben	M4x0,5x3,2 T9	für alle	995125	10	163925
Zwischenring-Sätze	50x3,5x30	166509	955521	1	166367
Zwischenring-Sätze	65x3,5x30	168080, 168081	955521	1	168075
Zwischenring-Sätze	70x3,5x35	168082, 168083	955521	1	168076
Zwischenring-Sätze	70x3,5x40	168084, 168085	955521	1	168077
Zwischenring-Sätze	90x3,5x50	168087	955521	1	168078
Sondermuttern für Vorschneider	M4x0,5x1,6	für alle	995290	10	163704
Sondermuttern für WPL	M4x0,5x2,2	für alle	995290	10	163703
Schraubendreher	SW2,5x100	168080, 168082, 168084	985730	1	168010
Schraubendreher	T9	für alle	985730	1	164344
	[mm]				

121455

Nutmesserköpfe HW - verstellbar 8-24 mm

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- Kehlmaschinen
- Doppelendprofiler
- zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf längs und quer zur Faser
- Schnittbreite 8 - 15 mm und 12,6 - 24 mm zweiteilig
- Schnittbreite verstellbar mit Zwischenringen um jeweils 0,1 mm
- Einzelmesserköpfe und Zwischenringe mittels Stiften verdrehsicher montiert

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

Wendeplatten	B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	für alle	150558	10	003079
Wendeplatten	7,5	12	1,5	178725, 178726, 178727	150515	10	052543
Wendeplatten	12	12	1,5	178729, 178730, 178731	150515	10	003080
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

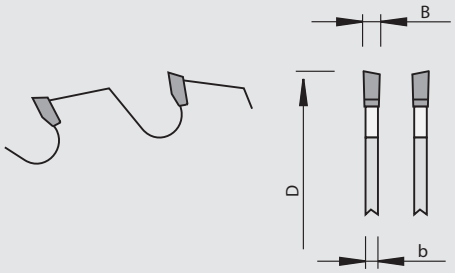
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=10	178729, 178730, 178731	925300	2	164526
Druckleisten	B=7,2	178725, 178726, 178727	925300	2	168074
Senkkopfschrauben	M5x6 T20	für alle	995125	10	176199
Gewindestifte	M5x12 DIN EN ISO 4028	178725, 178726, 178727	995161	10	050565
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	178729, 178730, 178731	995161	10	180214
Zwischenring-Sätze	65x11,5x30	178729	955521	1	167278
Zwischenring-Sätze	70x11,5x35	178730	955521	1	167279
Zwischenring-Sätze	70x11,5x40	178731	955521	1	167280
Zwischenring-Sätze	65x7x30	178725	955521	1	167282
Zwischenring-Sätze	70x7x35	178726	955521	1	167283
Zwischenring-Sätze	70x7x40	178727	955521	1	167284
Schraubendreher	SW3x100	178729, 178730, 178731	985730	1	166090
Schraubendreher	SW2,5x100	178725, 178726, 178727	985730	1	168010
Schraubendreher	T20x100	für alle	985730	1	166092
Einstelllehren	0,3	für alle	985200	1	055883
	[mm]			[St.]	

109085

Nutfräser HW - für Lamello®

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Maschinen Lamello®, ELU
- zum ausrissfreien Nuten für Lamello®-Holzverbindungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf längs und quer zur Faser

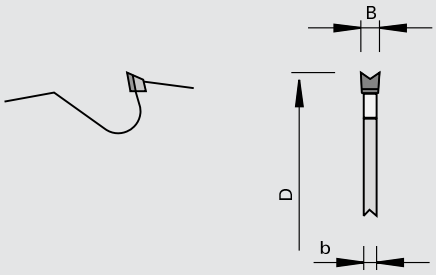
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmin-nmax		Ident-No.
100	4,0	3,45	22	6 WS	4/4,5/36	7600-13000	Lamello®	189095
102	3,85	3,0	22	12 WS		7500-13100	ELU DS 140	188358
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]		

209285

Nutfräser DP - für Lamello®

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MAN

Maschine / Anwendung

- Maschinen Lamello®
- zum ausrissfreien Nuten für Lamello®-Holzverbindungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- reduzierte Nachschärfzone
- Zahnform: konkav

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf längs und quer zur Faser

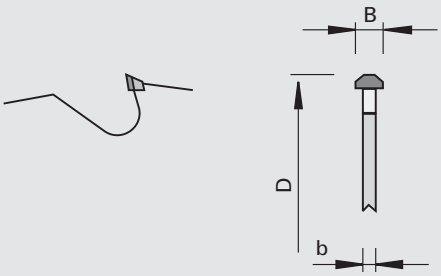
Ø D	B	b	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No.
100	3,95	4,0	22	4	7000-13300	178496
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

209288

Nutfräser DP für Lamello Clamex P® - MEC

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Nuten für Lamello Clamex P® Verbindungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- nicht nachschärfbar
- Zahnform: spezifisch

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf längs und quer zur Faser
- als Nuter einsetzbar auf CNC-Maschinen
- Mosquito Durchgangsbohrer VHW für Lamello Clamex P® siehe Kapitel Bohrer

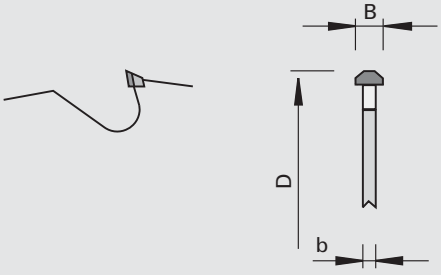
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmax		Ident-No.
100,4	7,0	4,0	30	3	4/6,6/48	15200		189711
100,4	7,0	4,0	35	3	4/5,5/50	15200	Biesse	186094
100,4	7,0	4,0	40	3	4/5,5/52	15200	Homag FLEX 5 / FLEX 5+	186093
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]		

209288

Nutfräser DP für Lamello Clamex P® - MAN

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MAN

Maschine / Anwendung

- Lamello Zeta P2
- zum ausrissfreien Nuten für Lamello Clamex P® Verbindungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- nicht nachschärfbar
- Zahnform: spezifisch

Vorteile

Hinweise

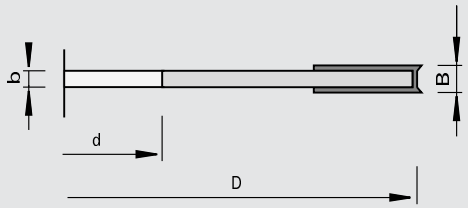
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
100,4	7,0	4,0	22	3	4/4,3/36	Lamello Zeta P2	186501
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

120455

Nutmesserköpfe HW - für Lamello®

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Maschinen Lamello®
- zum ausrissfreien Nuten für Lamello®-Holzverbindungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf längs und quer zur Faser

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

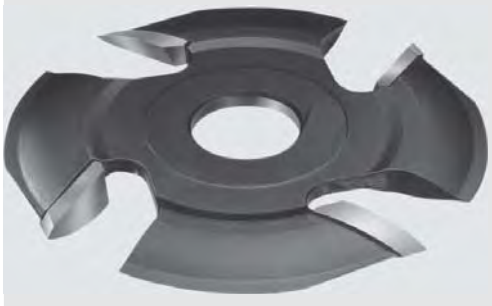
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	1,2	150558	10	163701
Wendeplatten	18	18	1,95	150508	10	163699
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben		M4x0,5x3,2 T9	995125	10	163925
Sondermuttern	für WPL	M4x0,5x2,2	995290	10	163703
Sondermuttern	für Vorschneider	M4x0,5x1,6	995290	10	163704
Schraubendreher		T9	985730	1	164344
		[mm]		[St.]	

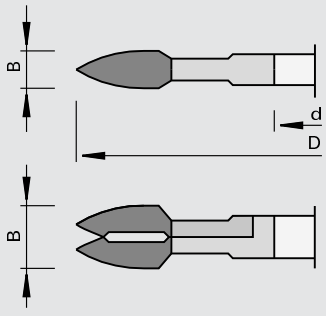
122415

Harzgallen-Fräser HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Mini-Spot Fräsmaschinen
- zum Ausfräsen der Harzgallen in Massivhölzern

Ausführung

- mit wechselseitigem Achswinkel

Vorteile

Hinweise

- für Flickgrößen 1 - 4

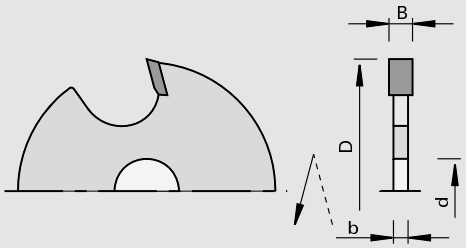
Ø D	B	Ø d	Z	NL	nmax	Ident-No.
100	8,0	22	4	4/4,3/36	12000	180469
100	15	22	4		12000	70176420 o
[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

109015

Nutfräser HW - Handoberfräsen

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Handoberfräsen
- zum Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- zwei festbestückte Flachzahnschneiden

Vorteile

Hinweise

- Spannmittel: Fräsdorn

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

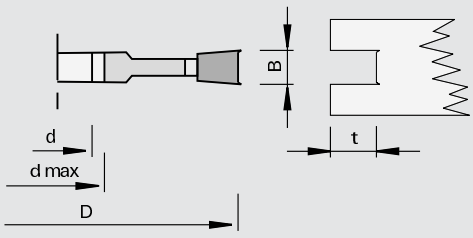
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Aufnahmedorne	8x8	997200	1	160363
	[mm]		[St.]	

122455

Nutfräser HW mit Vorschneider

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- stationäre Fräsmaschinen
- Tischfräsmaschinen im Gegenlauf
- zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- Einsatz längs und quer zur Faser
- Schnittbreite = Nabenbreite

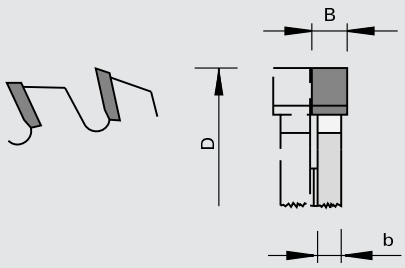
Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	nmin-nmax	Ident-No.
140	4,0	30	50	33	4+4	5400-9000	198032 s
140	10	30	50	33	4+4	5400-9000	198036 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

109015

Nutfräser HW - MAN

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf längs zur Faser (Massivholz)
- Einsatz im Gleichlauf nur mit mechanischem Vorschub (Holzwerkstoffe)
- bei Z = 12 und Z = 18 sind andere Nutbreiten durch Satz-Zusammenstellung möglich
- Nutbreitenberechnung bei Satzwerkzeugen: Summe aller „b" + HW-Überstand links und rechts + Zwischenringdicke

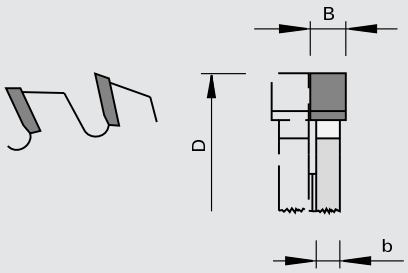
Ø D	B	b	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No.
125	1,5	0,8	30	12	6100-10500	188359
125	1,8	1,0	30	12	6100-10500	188360
125	2,0	1,2	30	12	6100-10500	188361
125	2,2	1,2	30	12	6100-10500	188362
125	2,5	1,4	30	12	6100-10500	188363
125	3,0	2,0	30	12	6100-10500	188364
125	3,5	2,5	30	12	6100-10500	188365
125	4,0	2,5	30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

109010

Nutfräser HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- Doppelendprofiler
- zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- bei Z = 12 und Z = 18 sind andere Nutbreiten durch Satz-Zusammenstellung möglich
- Nutbreitenberechnung bei Satzwerkzeugen: Summe aller „b" + HW-Überstand links und rechts + Zwischenringdicke

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	NL	Ident-No.
150	4,0	3,0	30	12		12700		160802
150	5,0	4,0	30	12		12700		001434
150	6,0	4,0	30	12		12700		161617
150	7,0	5,0	30	12		12700		161619
150	8,0	5,0	30	12		12700		161620
150	10	6,0	30	12		12700		161622
150	5,0	4,0	35	12	10x4	12700		001435 &
150	10	6,0	35	12	10x4	12700		161623 &
150	1,5	0,8	35	18	10x4	10200		001447
150	1,8	1,0	35	18	10x4	10200		001448
150	2,0	1,2	35	18	10x4	10200		001449
150	2,2	1,2	35	18	10x4	10200		001450 s
150	2,5	1,5	35	18	10x4	10200		001451
150	3,0	2,0	35	18	10x4	12700		001452
150	4,0	3,0	35	18	10x4	12700		001453
150	5,0	4,0	35	18	10x4	12700		001454
150	6,0	4,0	35	18	10x4	12700		161627
150	8,0	5,0	35	18	10x4	12700		161628
150	4,0	3,0	30	24		12700		169689
150	5,0	4,0	30	24		12700		169688
150	6,0	4,0	30	24		12700		169687
150	4,0	3,0	30	48 WS		12700		160804
180	4,0	3,0	30	12		10600		001442
180	5,0	4,0	30	12		10600		001443
180	6,0	4,0	30	12		10600		161624
180	8,0	5,0	30	12		10600		161625
180	10	6,0	30	12		10600		161626
180	4,0	3,0	30	18		10600		169685
180	5,0	4,0	30	18		10600		169684
180	8,0	5,0	30	18		10600		169683
180	10	6,0	30	18		10600		169682
180	4,0	2,8	65	24		10600	2 x 6/6,5/90	192991
180	3,5	2,5	65	24		10600	2 x 6/6,5/90	192990
180	3,0	2,2	65	24		10600	2 x 6/6,5/90	192989
196	6,0	5,0	30	12 WS		9500		163836
200	4,0	2,8	30	24		9500		1527332 o
200	4,5	2,8	30	24		9500		1527333 o
200	5,0	2,8	30	24		9500		1527334 o
200	5,5	2,8	30	24		9500		1527335 o
200	6,0	2,8	30	24		9500		1527336 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]		

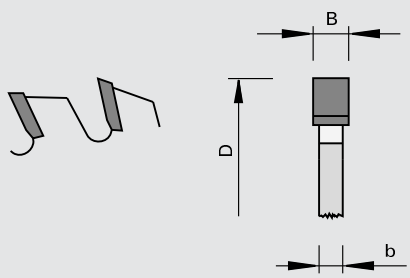
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	NL	Ident-No.
200	6,5	2,8	30	24		9500		1527337 o
200	7,0	5,0	30	24		9500		1527339 o
200	7,5	5,0	30	24		9500		1527340 o
200	8,0	5,0	30	24		9500		1527341 o
200	8,5	5,0	30	24		9500		1527342 o
200	9,0	5,0	30	24		9500		1527343 o
200	9,5	5,0	30	24		9500		1527344 o
200	10	5,0	30	24		9500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

109010

Nutfräser HW - CNC-Bearbeitungszentren

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Spanwinkel positiv
- ohne Achswinkel
- Nebenlöcher mit Senkung
- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW
- HL Board 06

Vorteile

Hinweise

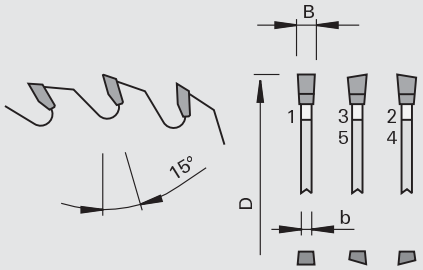
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
100	3,2	2,2	30	20		Weeke	189571
100	4,0	3,0	30	20		Weeke	189647
100	5,0	3,0	30	20		Weeke	189260
120	4,0	3,0	35	30	4/6/50	Biesse, Felder Profit H22	189262
125	3,2	2,2	30	36	2x4/6,1/48	Weeke	189306
125	4,0	3,0	30	36	2x4/6,1/48	Weeke	189995
250	4,0	3,0	30	60	2/10/60		192470
[mm]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

109080/122410

Nutfräser HW „G5“

Produkt

Zeichnung



LEUCO G5 system

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Weeke BHX Baureihe
- CNC-Bearbeitungszentren und Aggregate
- zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern, rohen und beschichteten Holzwerkstoffen und Kunststoffen

Ausführung

- Zahnform: G5
- Schneidstoff: HW HL Board 03, HL Board 05

Vorteile

- exzellente Schnittqualität
- extrem geräuscharm
- hohe Standwege auch durch hochverschleißfesten Schneidstoff

Hinweise

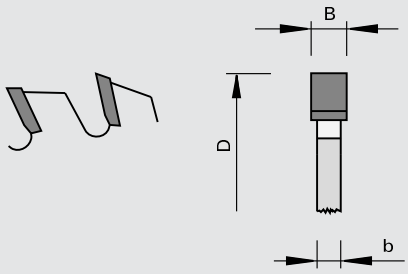
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
100	4,0	2,8	30	35		Weeke BHX Baureihe 050/055	189994
100	5,0	4,0	30	35		Weeke BHX Baureihe 050/055	191947
100	8,5	3,5	20	30		HOLZ-HER	193135
100	8,5	3,5	30	30	2x4/5,5/48	Weeke BHX Baureihe 050, Homag Drillteq V200/500	193134
120	4,0	2,8	20	35			191948
120	5,0	4,0	20	35			191949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

209010

Nutfräser DP - BAZ

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung
- CNC-Bearbeitungszentren
- zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung
- Spanwinkel positiv
- ohne Achswinkel
- Nebenlöcher mit Senkung
- Zahnform: Flachzahn „F"

Vorteile

Hinweise

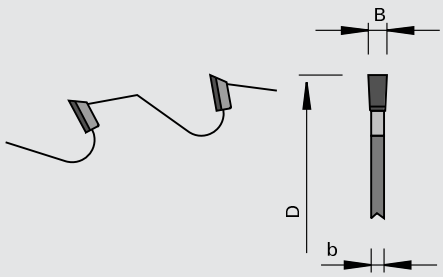
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
125	3,2	2,2	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48	Weeke	189649 s
125	4,0	3,0	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48	Weeke	189648 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

209010

Nutfräser DP

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung
- Doppelendprofiler
- Kantenbearbeitungsanlagen
- zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung
- Nachschärfzone 3,5 mm
- Zahnform: flach

Vorteile

Hinweise
- Einsatz im Gleichlauf
- die Zähnezahl ist abhängig von Vorschub, Werkstoff und der geforderten Schnittqualität

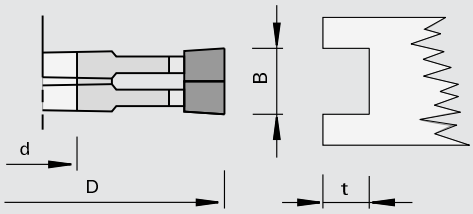
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Ident-No.
180	4,0	3,0	35	12	10x4	10000	178194 s
180	4,0	3,0	35	18	10x4	10000	178195 s
180	4,0	3,0	35	24	10x4	10000	178196 s
180	5,0	4,0	35	18	10x4	10000	178197 s
180	5,0	4,0	35	24	10x4	10000	178198 s
180	6,0	5,0	35	12	10x4	10000	178199 s
180	6,0	5,0	35	18	10x4	10000	178200 s
180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

123455

Nutfräser-Satz HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- Kehlmaschinen
- Doppelendprofiler
- zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- Einsatz längs und quer zur Faser (Massivholz)
- Schnittbreite verstellbar mit Zwischenringen um jeweils 0,1 mm

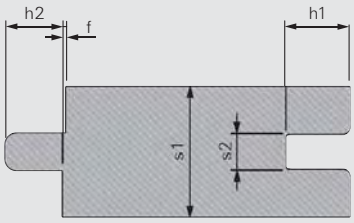
Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	KN	nmin-nmax	Ident-No.
120	1,8 - 3,4	30	18	4+4		6400-10000	006188 s
120	2,2-4,0	30	18	4+4		6400-10000	006189 s
150	4,0-7,5	30	37	4+4		5200-9000	006190 s
150	7,5-14,5	30	37	4+4		5200-9000	006191 s
140	2,2-4,0	30	20	4+4		5400-9000	171136
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

327300

Nut- und Federwerkzeuge HS

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- Doppelendprofiler
- zur Herstellung von Nut-/ und Federverbindung, mit und ohne Unterfügung bzw. Fase in Weich- und Harthölzer

Ausführung

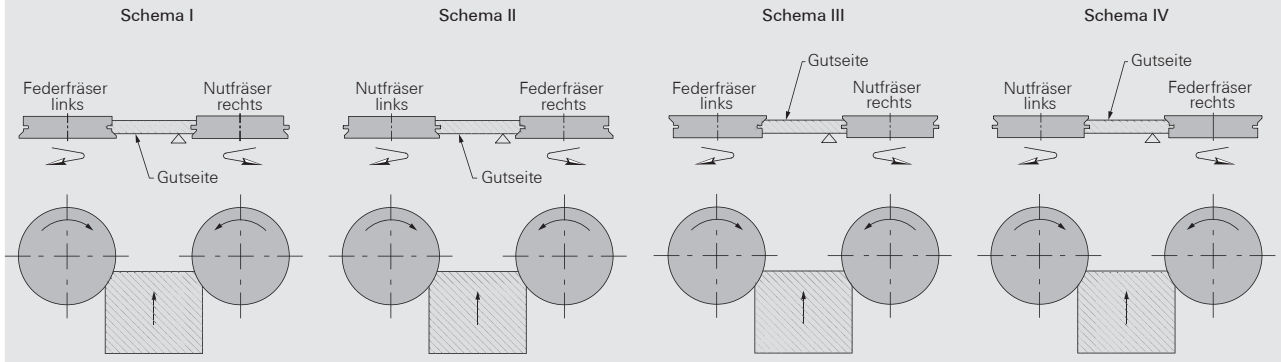
- Tragkörper aus Stahl
- verstellbar durch Zwischenringe
- größtmögliche Genauigkeit durch Planparallelität aller Teile
- 3 Mitnahmestifte auf Teilkreis 75mm als Verdrehsicherung

Vorteile

Hinweise

- bei Bestellung Drehrichtung, Vorschubrichtung und Gutseite nach Schema I,II,III oder IV angeben
- ohne Bestellangaben liefern wir nach Schema I
- auf Wunsch auch mit HW-Bestückung gegen Mehrpreis lieferbar

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

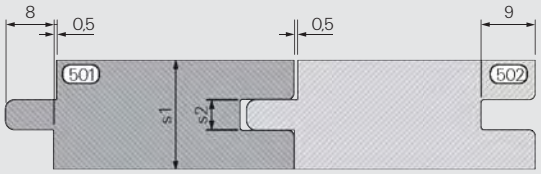


Darstellung Schema I

Federfräser

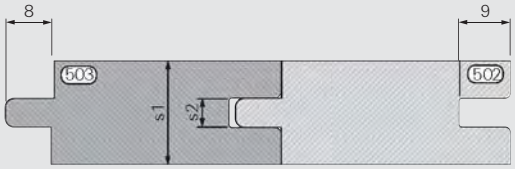
Nutfräser

Profil 501



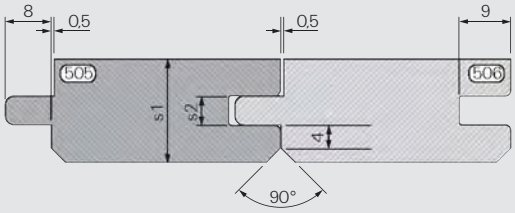
Profil 502

Profil 503



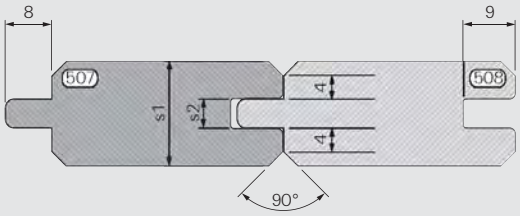
Profil 502

Profil 505



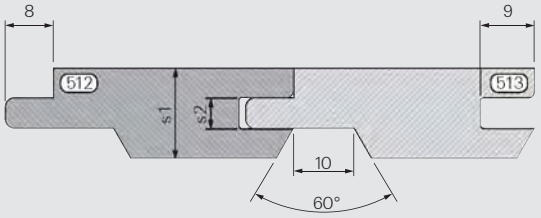
Profil 506

Profil 507



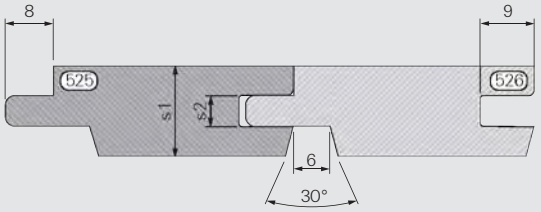
Profil 508

Profil 512



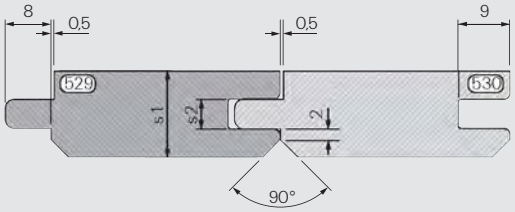
Profil 513

Profil 525



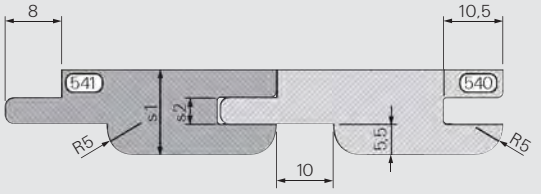
Profil 526

Profil 529



Profil 530

Profil 541



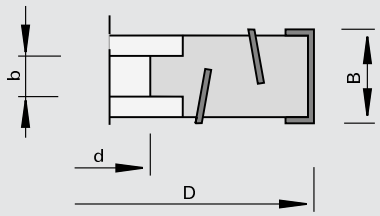
Profil 540

120215

Füge-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- zum ausrissfreien Fügen von kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Achswinkel pfeilverzahnt
- Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf längs und quer zur Faser

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

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	20	12	1,5	150515	10	003082
	30	12	1,5	150515	10	003083
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

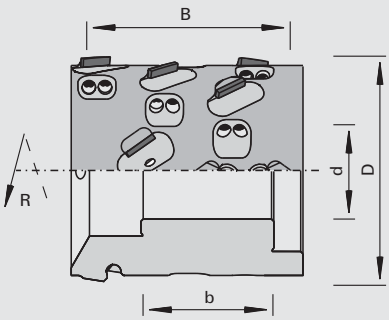
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=17	171972	925300	2	167971
Druckleisten	28x11x6	177002, 177004, 177006	925300	2	180344
Spannstücke	12x8,5/M6L	177002, 177004, 177006	925100	2	180356
Gewindestifte	M8x12 DIN EN ISO 4028	171972	995161	10	180001
Spanngewindestifte	M6/M6Lx18	177002, 177004, 177006	995161	10	180338
Schraubendreher	SW4x100	171972	985730	1	166091
Schraubendreher	T15x80	177002, 177004, 177006	985730	1	171188
	[mm]			[St.]	

222220

DIAMAX-Füge-Fräser DP - HOLZ-HER - AirStream-System

Produkt

Zeichnung



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Durchlaufanlagen HOLZ-HER Aggregat 1801 / 1802 / 1804
- zum sehr lärmarmen ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit patentiertem AirStream-System
- symmetrische und asymmetrische Ausführung
- 35° Achswinkel
- Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

- optimale Verleimung der Kanten
- sehr geräusch- und strömungsoptimiert durch AirStream-System
- deutlich erhöhter Spanerfassungsgrad durch AirStream-System
- Standwegerhöhung durch Reduzierung der Doppelzerspanung
- weniger Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- gute Schnittqualität durch großen Achswinkel

Hinweise

- kompatibel mit Pro Lock Spannung bei älteren Aggregaten
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

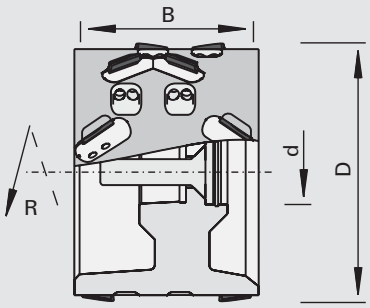
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	48	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asymmetrisch	185800	185801
70	64	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asymmetrisch	185802	185803
70	48	41	30	3+3	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asymmetrisch	185806 s	185807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

222220

DIAMAX-Füge-Fräser DP HSK 32R - HOLZ-HER - AirStream-System

Produkt

Zeichnung



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Durchlaufanlagen HOLZ-HER Aggregat FG701
- zum sehr lärmarmen ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit patentiertem AirStream-System
- symmetrische Ausführung
- 35° Achswinkel
- integrierte Wuchtschrauben
- HSK 32R
- Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

- optimale Verleimung der Kanten
- sehr geräusch- und strömungsoptimiert durch AirStream-System
- deutlich erhöhter Spanerfassungsgrad durch AirStream-System
- Standwegerhöhung durch Reduzierung der Doppelzerspanung und besten Rundlauf
- weniger Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- sehr gute Schnittqualität durch großen Achswinkel und besten Rundlauf

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	63	34	HSK 32R	3+3	18500	HOLZ-HER FG701	symmetrisch	186759	186760
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

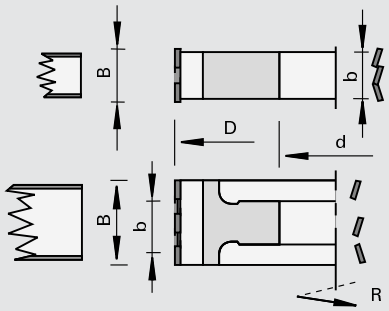
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M10x40 ISO 10642-10.9	995121	1	186761
Reduzierringe	25x3x9	955530	1	186762
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

222220

DIAMAX airFace Füge-Fräser DP

Produkt

Zeichnung



LEUCO diamax airface

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Durchlaufanlagen
- Kantenanleimmaschinen
- zum sehr geräuscharmen und ausrissfreien Fügen von Massivholz- und Holzwerkstoffplatten mit und ohne Beschichtung mit besonderem Fokus auf Geräuschreduzierung

Ausführung

- Stahl Grundkörper mit airFace Oberfläche
- integrierte Wuchtschrauben
- verstärkte DP-Schneiden
- verringertes Spanraumvolumen
- Achswinkel 35°
- Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

- geräuschreduziert um weitere -1 dB(A) durch airFace Design und verringertes Spanraumvolumen gegenüber der LowNoise Version
- gute Standwegleistung und Schnittqualität durch großen Achswinkel
- Bearbeitung von 8 mm Platten ohne Verstellung möglich

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

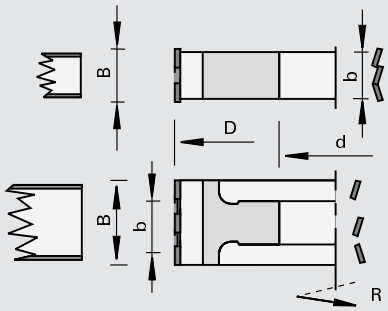
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
60	64,5	62	25	2+2	8x3,3	31000	Felder/Format 4	asymmetrisch	186382	186381
70	43,2	61	25	2+2	8x3,3	24000	EBM, Hebrock	asymmetrisch	186380 s	186379 s
70	50,3	31	30	2+2	8x3,3	24000	HOLZ-HER 1801 (alt)	asymmetrisch	186390 s	186389 s
80	36	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	quasisymmetrisch	186364 s	186364 s
80	64	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	symmetrisch	186365	186365
80	43,2	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	symmetrisch	186366	186366
80	64,5	62	25	2+2	8x3,3	23300	Felder/Format 4	asymmetrisch	186384 s	186383 s
85	43,2	50	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymmetrisch	186408	186409
85	64,5	70	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymmetrisch	186410 s	186411 s
100	64	75	30	3+3	8x3,3	19000	Biesse	symmetrisch	186367 s	186367 s
100	43,2	75	30	3+3	8x3,3	19000	Biesse	symmetrisch	186368 s	186368 s
100	64,5	40,6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	asymmetrisch	186371	186372
100	43,2	40,6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	asymmetrisch	186373	186374
100	43,2	42	25	2+2	8x3,3	19000	Brandt Ambition 1110 F (KDF 110), 1120 FC (KDF 120 C)	asymmetrisch	186376 s	186375 s
100	43,2	61	30	2+2	8x3,3	19000	EBM / Hebrock	asymmetrisch	186378	186377
100	43,2	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER bis 2008, SCM-Stefani	asymmetrisch	186385	186386
100	64,5	60,6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM-Stefani	asymmetrisch	186412	186413
100	43,2	60,6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM-Stefani	asymmetrisch	186414	186415
100	64,5	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER bis 2008, SCM-Stefani, EBM	asymmetrisch	186387	186388
125	64,5	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch	186391 s	186392 s
125	43,2	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch	186395	186396
125	43,2	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186399	186399
125	64	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186400	186400
125	29	34	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186401	186401
125	36	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186402	186402
125	64,5	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch	186393 s	186394 s
125	43,2	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch	186397	186398
125	43,2	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	186404 s	186405 s
125	64,5	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	186406 s	186407 s
150	43,2	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag	symmetrisch	186403	186403
150	64	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag	symmetrisch	186519	186519
150	29	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag Referenz Fügen (WZ10/WZ14), Aggregat AF11/AW22/AW12	asymmetrisch	186743	186744
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

222220

DIAMAX-Füge-Fräser DP LowNoise

Produkt

Zeichnung



LOW

LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Durchlaufanlagen
- zum lärmarmen ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- symmetrische und asymmetrische Ausführung
- links und rechts einsetzbar
- Achswinkel pfeilverzahnt
- spiralförmige Schneidenanordnung
- Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

- optimale Verleimung der Kanten
- geräusch- und strömungsoptimiert

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

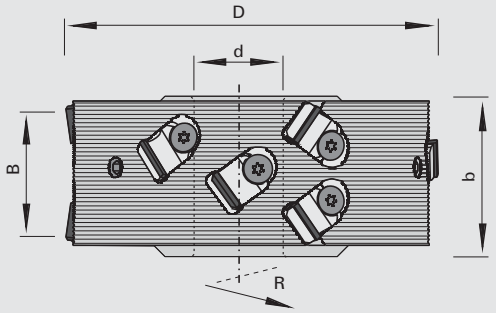
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	34	37,6	30	3+3	8x3,3	19000	IMA, Brandt	asymmetrisch	184673	184672
100	53	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1961	asymmetrisch	182173 s	182172 s
100	63	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1961 ab 2008, Homag	asymmetrisch	182692 s	182693 s
125	43	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	184029	184029
125	43	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag Aggregat S2	symmetrisch	185662 s	185662 s
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	184030	184030
150	43	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag Referenz Fügen (WZ10/WZ14), Aggregat AF11/AW22/AW12	asymmetrisch	185258 s	185257 s
150	63	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag Referenz Fügen (WZ10/WZ14), Aggregat AF11/AW22/AW12	asymmetrisch	184763	184764
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

220220

DIAMAX SmartJointer airFace Füge-Messerköpfe DP

Produkt

Zeichnung



LEUCO smart jointer airface

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- zum sehr geräuscharmen Fügen im Wechselfräsen von Massivholz- und Holzwerkstoffplatten mit und ohne Beschichtung mit besonderem Fokus auf Unwucht- und Geräuschreduzierung

Ausführung

- Grundkörper aus Aluminium mit airFace Oberfläche
- mit austauschbaren DP-Schneidlingen aus Edelstahl
- DP-Schneidling mit integriertem Edelstahl-Spanraum
- Achswinkel 35°
- Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

- geräuschreduziert bis zu -3 dB(A) zusätzlich über airFace Design
- reduzierte Leistungsaufnahme durch leichte Ausführung mit Aluminium-Grundkörper
- weniger Spindellagerbelastung durch verringerte Unwucht
- austauschbare DP-Schneiden inkl. verschleißfestem austauschbarem Spanraum
- sehr gute Schnittqualität durch großen Achswinkel
- Korrosionsschutz am gesamten Werkzeug durch Edelstahl Schneidlinge

Hinweise

- ACHTUNG! Beim Wechsel der Schneidlinge Bedienungsanleitung beachten
- DP-Schneidlinge Verpackungseinheit 4 Stück
- Steckeinsatz Verpackungseinheit 2 Stück
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

SmartJointer airFace Ø D=70 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	43	61	25	2+2	18700	asymmetrisch	EBM	8	186037	186038
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=70 / 35°	17,2x8,9x14,2	232239	4	186076
		[mm]		[St.]	

SmartJointer airFace Ø D=80 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
80	64	63	25	2+2	16400	asymmetrisch	Felder/Format 4	12	186040 s	186039 s
80	43	53	30	2+2	16400	symmetrisch	Biesse	8	186031	186031
80	64	52	30	3+3	16400	symmetrisch	Biesse	18	186032 s	186032 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=80 / 35°	17,2x8,9x14,2	232239	4	186077
		[mm]		[St.]	

SmartJointer airFace Ø D=85 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
85	48	50	30	3+3	15500	asymmetrisch	Ott	15	186058	186057
85	63	50	30	3+3	15500	asymmetrisch	Ott	18	186060 s	186059 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=85 / 35°	17,2x8,9x14,2	232239	4	186078
		[mm]		[St.]	

SmartJointer airFace Ø D=100 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]		Ident-No. [R]	
100	43	61	30	2+2	13000	asymmetrisch	EBM	8	186034	s	186033	s
100	64	61	30	2+2	13000	asymmetrisch	EBM	12	186035	s	186036	s
100	43	40,6	25	2+2	13000	asymmetrisch	Brandt 1110F, 1120 FC	8	186071		186072	
100	43	40,6	30	3+3	13000	asymmetrisch	Brandt	12	186065		186066	
100	64	40,6	30	3+3	13000	asymmetrisch	Brandt, SCM	18	186073		186074	
100	85	85	30	3+3	13000	asymmetrisch	Brandt	24	186067	s	186068	s
100	106	85	30	3+3	13000	asymmetrisch	Brandt	30	186069	s	186070	s
100	43	60,6	30	3+3	13000	asymmetrisch	SCM	12	186063		186064	
100	64	60,6	30	3+3	13000	asymmetrisch	SCM	18	186062		186061	
100	64	75	30	3+3	13000	symmetrisch	Biesse	18	186030	s	186030	s
100	64	40	30	3+3	13000	symmetrisch	HOLZ-HER 1804	18	186045	s	186046	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]				

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=100 / 35°	17,2x8,9x14,2	232239	4	185250
		[mm]		[St.]	

SmartJointer airFace Ø D=125 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	43	40	30	3+3	10500	symmetrisch	Homag	12	186047	186047
125	64	40	30	3+3	10500	symmetrisch	Homag	18	186048	186048
125	32,5	54	30	3+3	10500	asymmetrisch	Homag	9	186307	186306
125	43,2	54	30	3+3	10500	asymmetrisch	Homag	12	185971	185970
125	64,4	54	30	3+3	10500	asymmetrisch	Homag	18	185973	185972
125	43,2	72	30	3+3	10500	asymmetrisch	IMA 08.378	12	186051	186052
125	64,4	72	30	3+3	10500	asymmetrisch	IMA 08.378	18	186049	186050
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=125 / 35°	17,2x8,9x14,2	232239	4	185974
		[mm]		[St.]	

SmartJointer airFace Ø D=125 / 43°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]		Ident-No. [R]	
125	45	57	30	3+3	10500	asymmetrisch	IMA 08.379	15	186053	s	186054	s
125	63	57	30	3+3	10500	asymmetrisch	IMA 08.379	21	186055		186056	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]				

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=125 / 43°	17,2x8,9x14,2	232239	4	186075
		[mm]		[St.]	

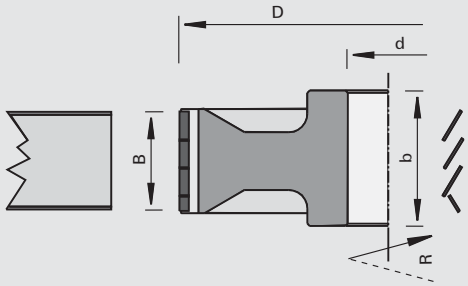
Ersatzteile / Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x13,5 T20	995125	10	185080
Steckeinsatz Torx	T20	985730	2	185293
Drehmomentschraubendreher ohne Einsatz	5,0 Nm	985730	1	185292
	[mm]		[St.]	

222220

DIAMAX-Füge-Fräser CM DP - Homag

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Durchlaufanlagen Homag
- zum ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Achswinkel pfeilverzahnt
- spiralförmige Schneidenanordnung
- Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

- hohe Qualität im Dekor
- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version (mit i-System Einsatzfügefräsaggregat)
- geräuscharm

Hinweise

- Einsatz im Gleich- oder Gegenlauf
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

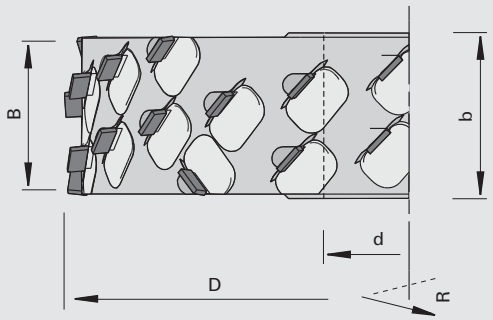
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180	63	58,5	35	4+4	10x3,3	10000	181261 s	181262 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]		

222020

Füge-Fräser CM DP - einteilig

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kantenanleimmaschinen
- zum Einsatz auf Schutzfräsaggregaten
- zum ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- asymmetrische Ausführung
- großer Achswinkel pfeilverzahnt
- Nachschärfzone 4 mm

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- optimale Verleimung der Kanten
- beste Schnittqualität auch bei loser Mittellage
- geeignet für Laser-Bekantung

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

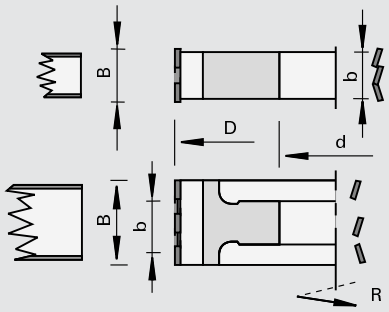
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180	43	48	35	5+5	10x3,3	10000	asymmetrisch	185065	185066
180	64,2	60	35	5+5	10x3,3	10000	asymmetrisch	185067	185068
180	32,4	37	35	6+6	10x3,3	10000	asymmetrisch	185131	185130
180	43	48	35	7+7	10x3,3	10000	asymmetrisch	185047 s	185048 s
180	64,2	60	35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

222120

DIAREX airFace Füge-Fräser DP

Produkt

Zeichnung



LEUCO diarex airface

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Durchlaufanlagen
- Kantenanleimmaschinen
- zum sehr geräuscharmen und ausrissfreien Fügen von Massivholz- und Holzwerkstoffplatten mit und ohne Beschichtung mit besonderem Fokus auf Geräuschreduzierung und Qualitätsanspruch

Ausführung

- Stahl Grundkörper mit airFace Oberfläche
- integrierte Wuchtschrauben
- verstärkte DP-Schneiden
- verringertes Spanraumvolumen
- Achswinkel 48°
- Nachschärfzone 3 mm

Vorteile

- geräuschreduziert um weitere -2 dB(A) durch airFace Design und verringertes Spanraumvolumen gegenüber der LowNoise Version
- erhöhte Standwegleistung im Vergleich zu Standard Füge-Fräsern
- optimale Schnittqualität durch sehr großen Achswinkel
- geeignet für Nullfugen Technologie
- Eignung für anspruchsvolle, abrasive Plattenmaterialien
- Bearbeitug von 8 mm Platten ohne Verstellung möglich

Hinweise

- Z=4+4 Werkzeuge für Maschinen-Vorschub ab 22 m/min!
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	48,1	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER 1801 / 1802	asymmetrisch	186316 s	186317 s
70	64	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER 1801 / 1802	asymmetrisch	186318 s	186319 s
80	42,8	53	30	2+2	8x3,3	23300	Biesse	symmetrisch	186309 s	186309 s
85	48,1	50	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymmetrisch	186356 s	186357 s
85	64	70	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymmetrisch	186358 s	186359 s
100	64	75	30	3+3	8x3,3	18000	Biesse	symmetrisch	186308 s	186308 s
100	42,8	40,6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt	asymmetrisch	186312	186313
100	64	40,6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt	asymmetrisch	186310 s	186311 s
100	42,8	61	30	2+2	8x3,3	18000	EBM, Hebrock	asymmetrisch	186315 s	186314 s
100	64	40	30	3+3	8x3,3	18000	HOLZ-HER 1804	symmetrisch	186320	186321
100	42,8	60,6	30	3+3	8x3,3	18000	SCM	asymmetrisch	186362	186363
100	64	60,6	30	3+3	8x3,3	18000	SCM	asymmetrisch	186360 s	186361 s
125	26,9	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch	186904 s	186905 s
125	32,2	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch	186900	186901
125	42,8	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch	186332	186333
125	42,8	54	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch	186336 s	186337 s
125	64	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch	186328	186329
125	64	54	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch	186340 s	186341 s
125	32,2	36,8	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186322	186322
125	32,2	36,8	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186325	186325
125	42,8	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186323	186323
125	42,8	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186326	186326
125	64	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186324	186324
125	64	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186327 s	186327 s
125	26,9	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch	186906 s	186907 s
125	32,2	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch	186902 &	186903 &
125	42,8	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch	186334	186335
125	64	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch	186330	186331
125	42,8	72	30	4+4	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch	186338 s	186339 s
125	64	72	30	4+4	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch	186342 s	186343 s
125	26,9	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	186910 s	186911 s
125	32,2	77	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	186908 s	186909 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	42,8	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	186350 s	186351 s
125	64	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	186348 s	186349 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

montiert auf Hydro-Buchse Ident-No. 184310

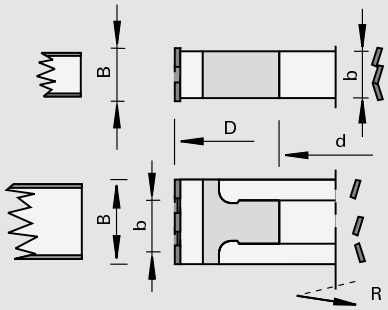
Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	42,8	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 - Hydro	asymmetrisch	186352 s	186353 s
125	64	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 - Hydro	asymmetrisch	186354 s	186355 s
150	42,8	70/30	4+4	12000	IMA 08.378 - Hydro	asymmetrisch	186344	186345
150	64	70/30	4+4	12000	IMA 08.378 - Hydro	asymmetrisch	186346 s	186347 s
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

222120

DIAREX-Füge-Fräser CM DP LowNoise

Produkt

Zeichnung



LOW

LEUCO DIAREX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
- zum lärmarmen ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- symmetrische und asymmetrische Ausführung
- großer Achswinkel pfeilverzahnt
- ungleiche Schneidenanordnung
- Nachschärfzone 3 mm

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- optimale Verleimung der Kanten
- geräusch- und strömungsoptimiert
- beste Schnittqualität auch bei lose verdichteter Mittellage
- geeignet für Laser-Bekantungen

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

montiert auf Hydro-Buchse Ident-No. 184310

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

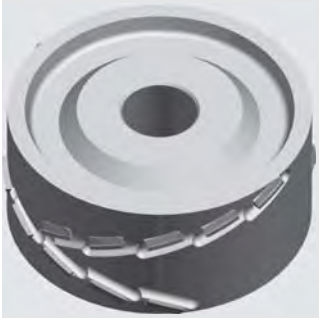
montiert auf Aufnahmedorn HSK 63F modifiziert Ident-No. 184787

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
150	43	HSK 63F	5+5	12000	Homag Power S2 HSK 63F	symmetrisch	185173 s	185174 s
150	63	HSK 63F	5+5	12000	Homag Power S2 HSK 63F	symmetrisch	185175 s	185176 s
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

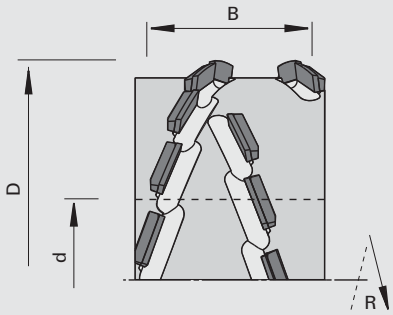
222226

p-System Füge-Fräser CM DP - MAN

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschine
- zum ausrissfreien Hochleistungs-Fügen und Formatieren von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- zum Hochleistungs-Fügen und Formatieren 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 Ausführung
- nicht ballig
- extrem ziehender Schnitt
- Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

- maximale Schnittqualität und Standweg
- große Schnitttiefen möglich

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf
- empfohlener Vorschub pro Zahn: Holzwerkstoffe 0,8 mm, Massivholz 0,4 mm
- auf Anfrage auch in balliger Ausführung möglich
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

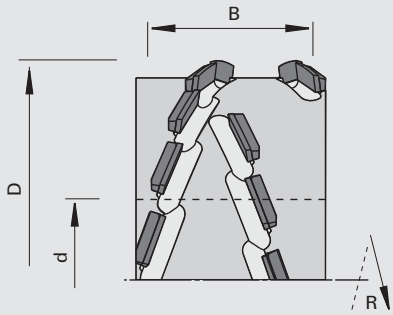
Ø D	B	b	Ø d	Z	Achs◁	nmin-nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	28,2	35,2	30	2+2	70	6100-10500	symmetrisch	184332	184332
125	47,8	54,8	30	2+2	70	6100-10500	symmetrisch	184333	184333
125	28,2	35,2	30	3+3	70	6100-10500	symmetrisch	184329 s	184329 s
125	47,8	54,8	30	3+3	70	6100-10500	symmetrisch	184330 s	184330 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[min-1]			

222324

p-System Hochleistungs-Füge-Fräser CM DP

Produkt

Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kantenanleimmaschinen
- 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

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

Vorteile

- maximale Schnittqualität und Standweg
- große Schnitttiefen möglich
- ideal geeignet für Laser-Bekantungen

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf
- empfohlener Vorschub pro Zahn: Holzwerkstoffe 0,8 mm, Massivholz 0,4 mm
- auf Anfrage auch in balliger Ausführung möglich
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

montiert auf Hydro-Buchse Ident-No. 184310

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

montiert auf Hydro-Buchse Ident-No. 172678

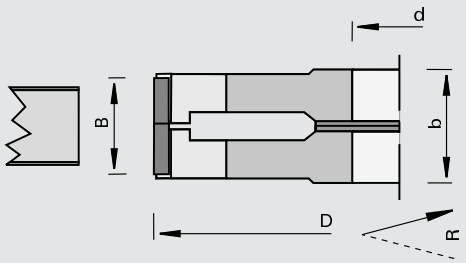
Ø D	B	Ø d	Z	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	42,9	60/40	8+8	9000	asymmetrisch	184068 s	184067 s
200	62,5	60/40	8+8	9000	asymmetrisch	184070 s	184069 s
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			

223020

Füge-Fräser DP

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kantenbearbeitungsanlagen
- zum ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Nachschärfzone 3,5 mm
- Achswinkel pfeilverzahnt
- Ø 150 mm: n max = 12.000 min-1 / Ø 200 mm: n max = 9.000 min-1
- zweiteilig mit Distanzringen

Vorteile

- Werkzeug ist dreimal verstellbar = vier Einzelstandwege pro Schärfintervall

Hinweise

- die angegebenen Vorschubwerte finden Anwendung bei Ø 150 mm: n = 9.000 min-1 / Ø 200 mm: n = 6.000 min-1
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

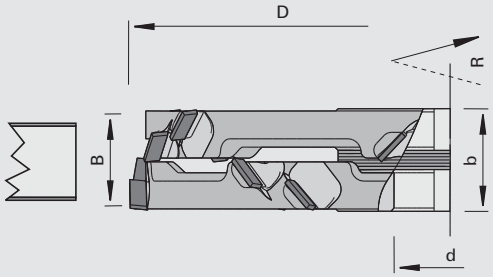
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	empfohlener Vorschub	Ident-No.
150	22-28	32	30	3+3	8x3	23	178798 s
200	22-28	32	35	4+4	10x4	20	178801 s
200	22-28	32	35	5+5	10x4	25	179073 s
200	22-28	32	35	6+6	10x4	30	178804 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[m/min]	

223020

Füge-Fräser CM DP - zweiteilig

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kantenanleimmaschinen
- zum ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- symmetrische Ausführung
- zweiteilig verstellbar über Distanzringe
- großer Achswinkel pfeilverzahnt
- Nachschärfzone 4 mm

Vorteile

- Werkzeug ist dreimal verstellbar = vier Einzelstandwege pro Schärfintervall
- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- optimale Verleimung der Kanten
- beste Schnittqualität auch bei loser Mittellage
- geeignet für Laser-Bekantung

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

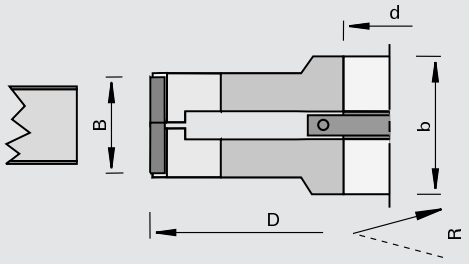
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	22-28	32	35	6+6	10x3,3	9000	symmetrisch	185079	185079
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]			

223020

Füge-Fräser DP stufenlos verstellbar

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler mit Präzisionswelle (6-kant Aufnahme)
- zum ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Nachschärfzone 4,0 mm
- Ø 200 mm: n max = 9.000 min-1 / Ø 240 mm: n max = 6.000 min-1

Vorteile

- deutliche Standwegerhöhung durch hohe Rundlaufgenauigkeit über Hydro-Spannung
- mehrmaliges Verstellen ermöglicht eine Addition der Standwege
- Reduzierung der Maschinenstillstandzeit durch benutzerfreundliche Verstelleinrichtung

Hinweise

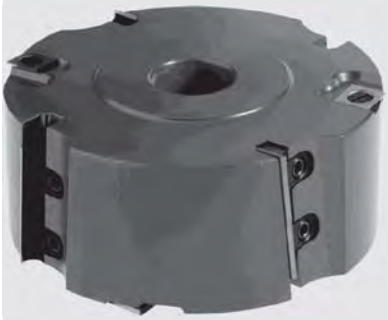
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

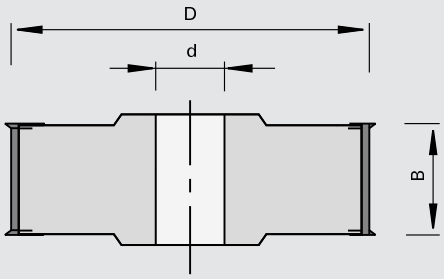
120265

Füge- und Falz-Messerköpfe HW mit Achswinkel

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- zum ausrissfreien Fügen und Fälzen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- Ident-No. 179181 auch für PMMA (Plexiglas) geeignet

Ausführung

- mit wechselseitigem Achswinkel für ziehenden Schnitt
- Schneidstoff: HW HL Board 05
- Grundkörper aus hochwertiger Leichtmetall-Legierung

Vorteile

- optimale Schnittqualität
- plane Oberfläche

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax		Ident-No.
125	44	30	2+2	6100-10500	ballig	179181 s
140	60	30	4+4	5400-9400		179180
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

Wendeplatten		B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider		14	14	2,0	für alle	150558	10	003079
Wechselplatten	ballig	49,6	11,8	1,5	179181	151567	10	179330
Wendeplatten		50	12	1,5	179180	150515	10	003085
		[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

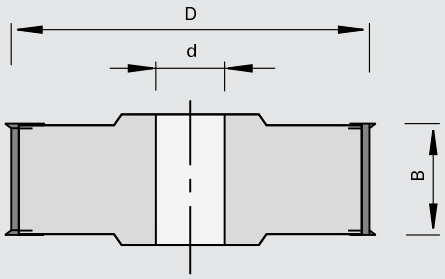
Ersatzteile		Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten		48x11x6	179181	925300	2	180632 s
Druckleisten		48x11x6	179180	925300	2	180346
Spannstücke		12x8,5/M8L	für alle	925100	2	180357
Spanngewindestifte		M8x26 SW4	für alle	995161	10	180340
Senkkopfschrauben	für Vorschneider	M5x10,8 T15	für alle	995125	10	180840
Schraubendreher		SW4x100	für alle	985730	1	166091
Schraubendreher		T15x80	für alle	985730	1	171188
		[mm]				

120255

Füge- und Falz-Messerköpfe HW ohne Achswinkel

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- zum Fügen und Fälzen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf

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

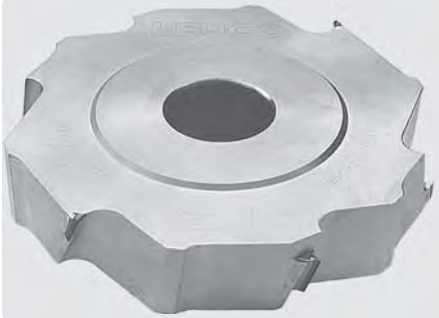
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	150558	10	003079
Wendeplatten	30	12	1,5	150515	10	003083
Wendeplatten	50	12	1,5	150515	10	003085
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=30	167039, 167041	925300	2	164185
Druckleisten	B=48	167038, 167040, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	925300	2	166984
Gewindestifte	M6x16 SW3	167039, 167041, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	995161	10	001617
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	167038, 167040	995161	10	180214
Senkkopfschrauben	M5x10,8 T15	für alle	995125	10	180840
Schraubendreher	SW3x100	für alle	985730	1	166090
Schraubendreher	T15x80	für alle	985730	1	171188
Einstelllehren	1,0	für alle	985200	1	011103
	[mm]			[St.]	

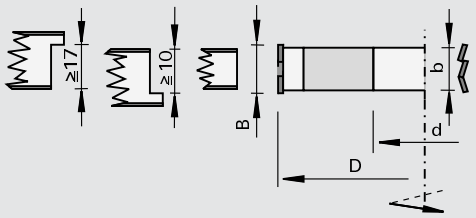
222225

DIAMAX-Füge-Falz-Fräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- Maschinen Homag
- zum ausrissfreien Fügen und Fälzen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Achswinkel pfeilverzahnt
- Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

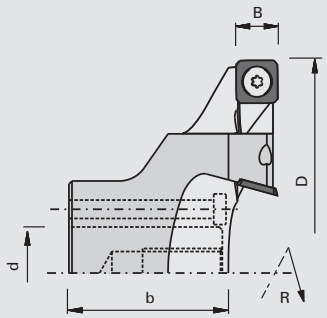
Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
125	25	30	2+2	8x3	6100-10500	173710
125	25	50	2+2		6100-10500	173786 s
125	43	30	2+2	8x3	6100-10500	182705 s
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

120200

Plan- und Falz-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

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

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

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14	14	2,0	150557	10	180932
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

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

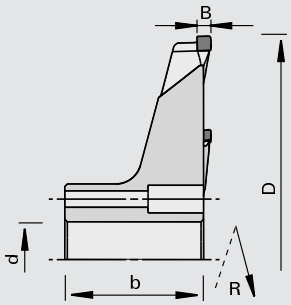
Ersatzteile	Class-No.	VP	Ident-No.
Aufnahmedorne mit HSK-Schaft	933069	1	183748
		[St.]	

220020

Plan- und Falz-Fräser DP

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

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

Ausführung

- Nachschärfzone 3,0 mm

Vorteile

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

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

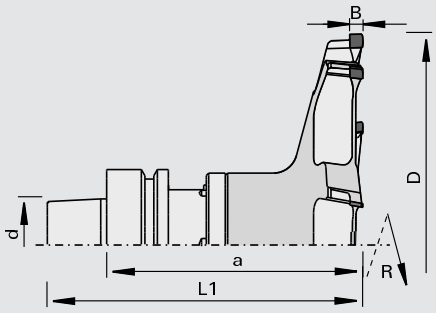
Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
150	5,6	55	30	8	12700	182662 s
180	5,6	58	30	8	10300	182426 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

229020

Plan- und Falz-Messerköpfe DP - montiert auf Dorn

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Planfräsen und Fälzen von Holzwerkstoffen

Ausführung

- montiert auf Aufnahme-Dorn HSK 63 F
- Nachschärfzone 3,0 mm

Vorteile

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

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

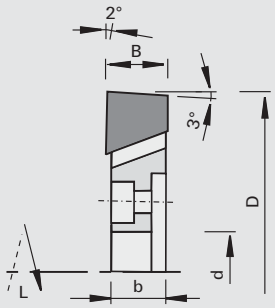
Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	nmax	Ident-No.
150	5,6	HSK 63F	128	103	8	12700	182661 s
180	5,6	HSK 63F	128	103	8	10300	182425 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

122200

Eckenausklink-Fräser HW - Homag

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren Homag / Aggregat 7547
- zum scharfkantigen Ausfräsen von Innenecken

Ausführung

- n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

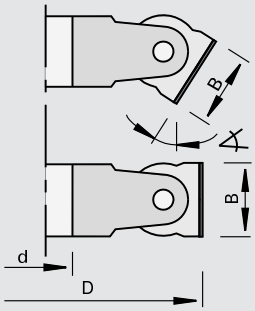
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
75 [mm]	15 [mm]	13 [mm]	16 [mm]	4	182457

120305

Schwenk-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- zum Anfasen, Fügen und Fälzen in Massivhölzern sowie furnierten und kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen mit einstellbarem Fasewinkel

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf
- Fälzen mit zusätzlicher Vorschneidscheibe
- Fasewinkel bis 60 Grad schwenkbar
- Ø 120 mm Fasewinkel einstellbar von 5 Grad zu 5 Grad
- Ø 150 mm Fasewinkel einstellbar von 1 Grad zu 1 Grad

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No. oben	
120	40	30	2	6400-11000	179184	s
150	50	30	2	5200-9000	179185	
150	50	40	2	5200-9000	180903	s
160	50	50	2	4800-8000	180904	s
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

Vorschneidscheiben	Ø D	B	Ø d	Z	Class-No.	VP	Ident-No.	
	150	8,0	30	2	120255	1	179182	s
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	150558	10	003079
Wendeplatten	40	12	1,5	150515	10	164078
Wendeplatten	50	12	1,5	150515	10	003085
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

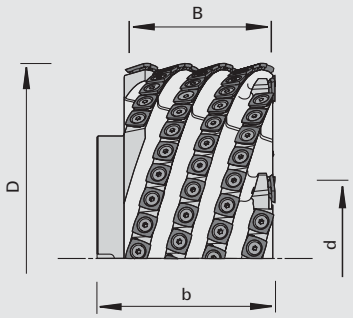
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.	
Druckleisten	B=40	925300	2	50930125	s
Druckleisten	B=50	925300	2	50930124	
Vorschneiderschrauben	M5x6,8 T15	995125	10	180839	
Gewindestifte	M6x16 SW3	995161	10	001617	
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090	
Winkelschraubendreher	SW6 DIN ISO 2936	985730	1	009675	
	[mm]		[St.]		

120281

p-System Eckenfräser HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO p-system

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Spanerlinie
- EWD FR15, FR16
- Linck VPF340
- zum Eckenfräsen / Profilieren

Ausführung

- einteilig und segmentiert
- mit vierseitig nutzbaren Wendeplatten
- extrem ziehender Schnitt
- Schneidstoff: HW HL Solid 20

Vorteile

- keine Astausrisse
- massive Oberfächenqualitäts-verbesserung zum bisherigen Hackmesser-System
- kleine Späne geeignet für die Pelletherstellung
- extrem verlängerte Standwege (bis zu 8 Mio lfm)

Hinweise

- Späne sind nicht für die Papierindustrie geeignet
- Vorschub pro Zahn fz = 2-8 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	Achs◁		
360	139,5	164	110	8+8	70	Vertikalachse oben	EWD
360	139,5	164	110	8+8	70	Vertikalachse unten	EWD
402	139	164	110	8+8	70	Vertikalachse oben	EWD
402	139	164	110	8+8	70	Vertikalachse unten	EWD
402	121	139	120/200	8+8	70	Vertikalachse oben	Linck
402	121	139	120/200	8+8	70	Vertikalachse unten	Linck
360	64	164	60	4+4	70	Horizontalachse rechts	EWD
360	64	164	60	4+4	70	Horizontalachse links	EWD
360	64	164	60	5+5	70	Horizontalachse rechts	EWD
360	64	164	60	5+5	70	Horizontalachse links	EWD
360	64	164	60	8+8	70	Horizontalachse rechts	EWD
360	64	164	60	8+8	70	Horizontalachse links	EWD
360	89,2	164	60	6+6	70	Horizontalachse rechts	EWD
360	89,2	164	60	6+6	70	Horizontalachse links	EWD
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]		

Wendeplatten	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
für Ø D=360 mm	21	21	5,5	HL Solid 60	151559	10	186110
für Ø D=402 mm	21	21	5,5	HL Solid 60	151559	10	186111
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Zylinderschrauben		M14x60 ISO 4762 12.9	995111	10	185008
Zylinderschrauben		M14x80 DIN 4762 12.9	995111	10	185181
Kegel-Passschrauben		M6x10 D7.8x20GRD 10.9	995191	10	184891
Senkkopfschrauben		M7x17 T30 10.9	995125	10	185643
Reparatur-Set	Gewindeeinsätze, Spiralbohrer, Handgewindebohrer, Einbauspindel, Zapfenbrecher	M7	985200	1	185881 s
Helicoil®		M7x10,5	995490	10	50930340
		[mm]		[St.]	

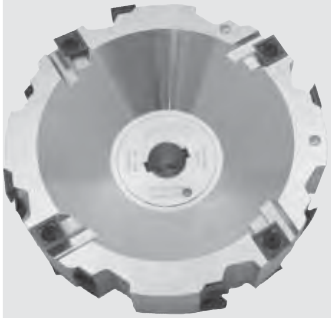
Zubehör		Class-No.	VP	Ident-No.
Bohrvorrichtung	für Ø D=360 mm links und Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186440 s
Bohrvorrichtung	für Ø D=360 mm rechts und Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186441 s
Bohrvorrichtung	für Ø D=360 mm links und Kernloch d=5,5 mm	997600	1	186442 s
Bohrvorrichtung	für Ø D=360 mm rechts und Kernloch d=5,5 mm	997600	1	186443 s
Bohrvorrichtung	für Ø D=402 mm links und Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186444 s
Bohrvorrichtung	für Ø D=402 mm rechts und Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186445 s
			[St.]	

Zubehör		Class-No.	VP	Ident-No.
Bohrvorrichtung	für Ø D=402 mm links und Kernloch d=5,5 mm	997600	1	186446 s
Bohrvorrichtung	für Ø D=402 mm rechts und Kernloch d=5,5 mm	997600	1	186447 s
			[St.]	

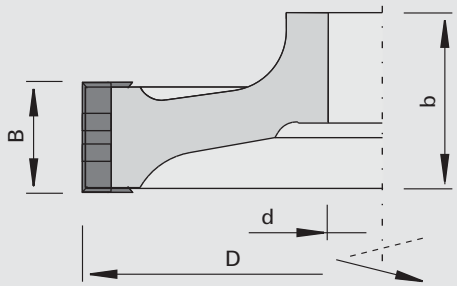
120261

Zapfenschneid-Messerköpfe surfCut HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO surfcut

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Hundegger, Weinmann Abbundzentren
- zum Fräsen von Zapfen, Ausblattungen, Profilen und Kerven

Ausführung

- mit Achswinkel
- mit vierschneidigen Wendemessern
- HW-Vorschneider
- Grundkörper aus hochfestem Aluminium

Vorteile

- hohe Zerspanungsleistung
- weniger Nacharbeit
- sauberes Schnittbild
- variabler Einsatz
- weniger Schneidenwechsel
- längere Standzeit

Hinweise

- für HSK-Aufnahmedorne mit Doppelkeil ohne Zwischenringe
- genaue Abmessungen sowie Nabenausbildung mit der LEUCO Anwendungstechnik abstimmen

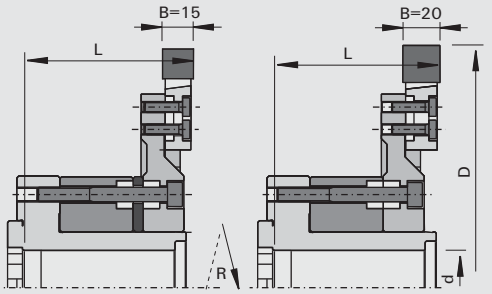
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No.
250	125	125	55	4+4		Weinmann	186169 s
300	20	80	55	4+4		Weinmann	186170 s
300	40	80	55	4+4		Weinmann	186171 s
350	40	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186174 s
350	20	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186175 s
350	60	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186176 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

296590

Profil-Messerkopf-Sätze DP - Fußboden - unprofiliert

Produkt

Zeichnung



LEUCO DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- Durchlaufmaschinen
- Doppelendprofiler
- zum Profilieren von Längs- und Querprofilen in der Fußboden-bearbeitung (Laminat, Parkett und LVT)

Ausführung

- Schneiden unprofiliert
- modularer Aufbau: Buchse, Flansch, Messerkopf und Schneidling
- Ausführung von Z2 bis Z12
- alle Bauteile sind lagerhaltig

Vorteile

- schnelle, kundenindividuelle Profilierung
- kurzfristige Werkzeugverfüg-barkeit
- ideal für Profilentwicklungen und Versuche

Hinweise

- Einzelteile werden zu den entsprechenden Sätzen montiert
- Schneidlinge können unabhängig vom Messerkopf profiliert werden
- Reproduzierbarkeit bei Tausch: max 0,05 mm im Plan-/ Rundlauf

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

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

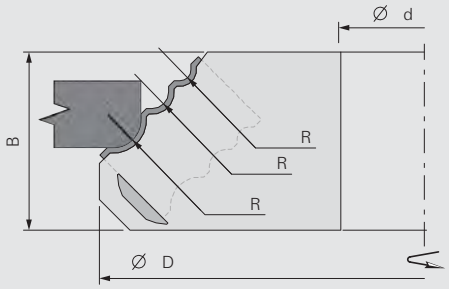
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schneidlinge DP-bestückt unprofiliert	B=15	232921	4	185045
Schneidlinge DP-bestückt unprofiliert	B=20	232921	4	185370
Grundkörper-Profil-Messerköpfe	210X23X60	396291	1	185043
Zwischenringe (nur für B=15)	Ø119x5,0xØ60	955520	1	185365
Zwischenringe	Ø119x39,5xØ60	955520	1	185044
Zylinderschrauben	M6x20-8.8 DIN 6912	995111	10	185355
Zylinderschrauben	M8x70 DIN EN ISO 4762	995111	10	179470
Hydro-Spannbuchse	Ø120x96xØ60/40	933030	1	172678
	[mm]		[St.]	

120325

Rundstar-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- zum Profilieren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Solid 20
- Grundkörper aus hochfestem Aluminium
- Spandickenbegrenzt

Vorteile

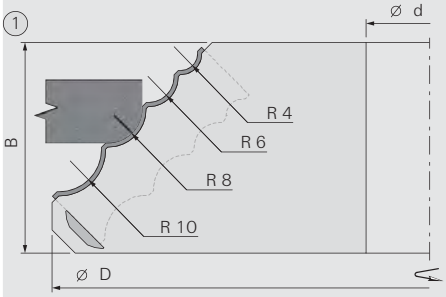
Hinweise

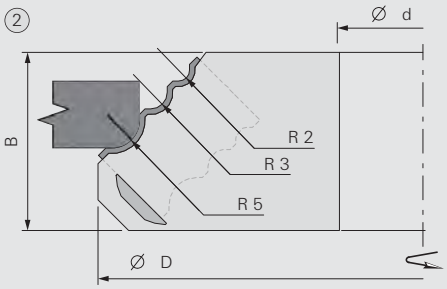
- Einsatz im Gegenlauf

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

Wendeplatten	Type	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Radius-Wechselplatten KB19	2	2, 3, 5	25	16	2,0	151547	2	50820002
Radius-Wechselplatten KB20	1	4,6,8,10	50	16	2,0	151547	2	50820001
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	23x11x6	925300	2	50591382 s
Druckleisten	48x11x6	925300	2	180346
Spannstücke	12x8,5/M8L	925100	2	180357
Spanngewindestifte	M8x26 SW4	995161	10	180340
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091
	[mm]		[St.]	

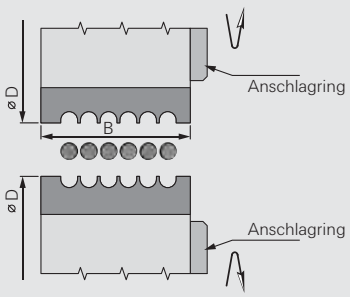




Vielstab-Messerköpfe HS

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Mehrspindel-Fräsautomaten
- zur Herstellung von glatten Rundstäben von 2 bis 16 mm und von Riffeldübeln von 6,1 bis 16,1 mm in Massivhölzern

Ausführung

- Tragkörper aus Stahl
- 2 oder 4 Messeraufnahmen

Vorteile

- schneller Messerwechsel
- selbstzentrierender Messersitz

Hinweise

- Anlageplatte dient der Messerjustierung in axialer Richtung
- weitere Profile auf Anfrage

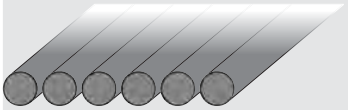
Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z	nmax	Ident-No.	
102	50	35	40	2	6000	50389261	s
102	75	35	40	2	6000	50389262	s
102	100	35	40	2	6000	50389263	s
102	50	40	40	2	6000	50389264	s
102	75	40	40	2	6000	50389265	s
102	100	40	40	2	6000	50389266	s
102	125	40	40	2	6000	50389267	s
102	150	40	40	2	6000	50389268	s
102	50	35	40	4	6000	50389269	s
102	75	35	40	4	6000	50389270	s
102	100	35	40	4	6000	50389271	s
102	50	40	40	4	6000	50389272	s
102	75	40	40	4	6000	50389273	s
102	100	40	40	4	6000	50389274	s
102	125	40	40	4	6000	50389275	s
102	150	40	40	4	6000	50389276	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.	
Zylinderschrauben	M8x30	995111	10	180005	
Unterlegscheiben	B=8,4 DIN 125	995410	10	50945505	s
Winkelschraubendreher	SW6x100	985730	1	180383	o
	[mm]		[St.]		

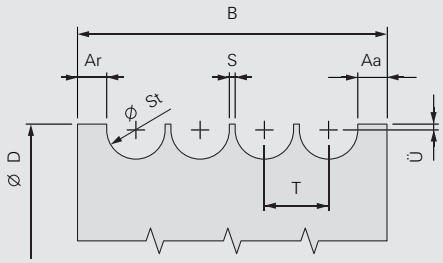
332990

Messer HS - glatte Rundstäbe

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- bei Mindermengen + 50% Zuschlag
- Zwischenabmaße + 25% Zuschlag auf nächst niedrigere Abmessung
- bei Bestellung unbedingt Maschinentyp angeben!
- Stückpreis bei gleichzeitiger Abnahme von 8 gleichen Messern

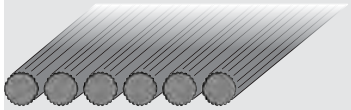
Messer

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

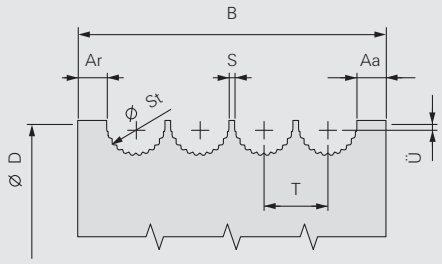
332990

Messer HS - Riffelstäbe

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- bei Mindermengen + 50% Zuschlag
- Zwischenabmaße + 25% Zuschlag auf nächst niedrigere Abmessung
- bei Bestellung unbedingt Maschinentyp angeben!
- Stückpreis bei gleichzeitiger Abnahme von 8 gleichen Messern

Messer

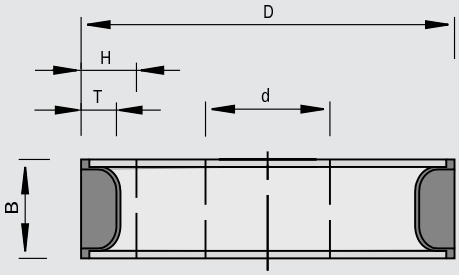
	St= Stab-Ø	6,1	7,1	8,1	10,1	11,1	12,1	13,1	14,1	15,1	16,1
	Riffelanzahl	16	16	20	22	22	22	22	22	22	22
	S= Stegbreite	1	1	1	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
	T= Teilung	7,1	8,1	9,1	11,1	12,6	13,6	14,6	15,6	16,6	17,6
	D= Durchmesser	127	127	135	135	135	135	135	135	135	135
B=50	Stabanzahl	6	5	4	3	3	3	3	2	2	2
	Ident-No. 50...	389300	389301	389302	389303	389304	389305	389306	389307	389308	389309
B=75	Stabanzahl	9	8	7	6	5	5	4	4	4	3
	Ident-No. 50...	389310	389311	389312	389313	389314	389315	389316	389317	389318	389319
B=100	Stabanzahl	12	11	10	8	7	6	6	5	5	5
	Ident-No. 50...	389320	389321	389322	389323	389324	389325	389326	389327	389328	389329
B=125	Stabanzahl	16	14	13	10	9	8	8	7	7	6
	Ident-No. 50...	389330	389331	389332	389333	389334	389335	389336	389337	389338	389339
B=150	Stabanzahl				12	11	10	9	9	8	8
	Ident-No. 50...				389340	389341	389342	389343	389344	389345	389346

120607

SuperProfiler HW (Innenprofil) - MAN

Produkt

Zeichnung



SUPER PROFILER

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- zum Hobeln und Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- n = 6.200 - 10.700 min-1
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf
- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Lieferumfang: Messerkopf mit Spannelementen ohne Wechsel-, Stütz- und Abweiserplatten

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	Skizze	Ident-No. unprofiliert
125	40	30	35	13	2	SP 1	167263
125	60	30	35	15	2	SP 2	167264
[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 1	152526	10	179112
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 1	152529	10	177367
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Board 06	SP 2	152526	10	179113
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 2	152529	10	177368
Stützplatten	40	26,5		SP 1	925402	2	178007
Stützplatten	60	28,5		SP 2	925402	2	178008
Abweiserplatten	40	28		SP 1	925407	1	167267
Abweiserplatten	60	30		SP 2	925407	1	167268
	[mm]	[mm]				[St.]	

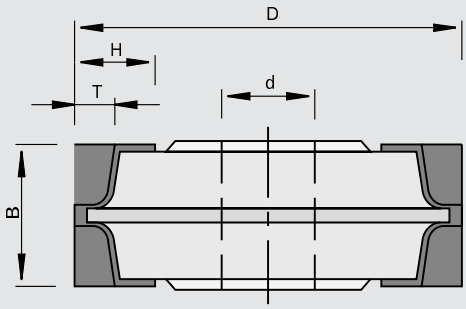
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	36x12x8	167263	925300	2	166737
Druckleisten	58x12x8	167264	925300	2	166738
Sondergewindestifte	M8x24	für alle	995191	10	167269
Schraubendreher	SW4x100	für alle	985730	1	166091
	[mm]			[St.]	

120607

SuperProfiler HW (Außenprofil) - MAN

Produkt

Zeichnung



SUPER PROFILER

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- n = 6.200 - 10.700 min-1
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf
- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Lieferumfang: Messerkopf mit Spannelementen ohne Wechsel-, Stütz- und Abweiserplatten

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	Skizze	Ident-No. unprofiliert
125	40	30	35	13	2	SP 3	167897 s
[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 3	152526	10	179112
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 3	152529	10	177367
Stützplatten	40	26,5		SP 3	925402	2	178011
Abweiserplatten	40	28		SP 3	925407	1	167898
	[mm]	[mm]				[St.]	

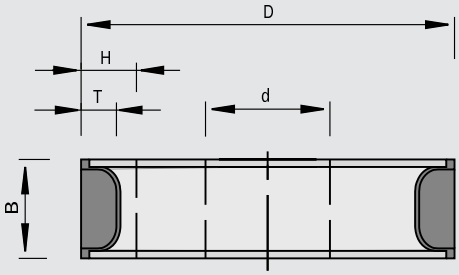
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	36x12x8	925300	2	166737
Sondergewindestifte	M8x24	995191	10	167269
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091
	[mm]		[St.]	

120602

SuperProfiler HW (Innenprofil) - MEC

Produkt

Zeichnung



SUPER PROFILER

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kehlmaschinen
- Kopierfräs- und Langfräsaggregate IMA
- 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
- Lieferumfang: Messerkopf mit Spannelementen ohne Wechsel- und Stützplatten

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	nmax	Skizze	Ident-No. unprofiliert	
125	40	30	35	13	2	8x3	12000	SP 7	167439	s
125	40	31,75	35	13	2		12000	SP 7	167440	s
125	60	31,75	35	15	2		12000	SP 5	167442	s
150	40	30	50	13	3	8x3	10000	SP 7	166971	
150	40	31,75	50	13	3		10000	SP 7	176184	s
150	40	35	50	13	3	10x4	10000	SP 7	166972	
150	40	40	50	13	3	12x5	10000	SP 7	166973	
150	60	30	50	15	3	8x3	10000	SP 5	166975	s
150	60	40	50	15	3	12x5	10000	SP 5	166977	s
150	60	31,75	35	25	3		7200	SP 4	176230	s
165	40	30	50	20	3	8x3	8500	SP 33	176088	
180	40	35	50	13	3	10x4	8000	SP 7	166720	s
180	40	40	50	13	3	12x5	8000	SP 7	166721	s
180	60	35	50	15	3	10x4	8000	SP 5	166723	s
180	60	40	50	15	3	12x5	8000	SP 5	166724	s
180	60	31,75	50	25	3		6000	SP 4	168127	s
180	60	50	50	25	3		6000	SP 4	168131	s
180	80	40	50	25	3	12x5	6000	SP 6	167993	s
[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 7	152526	10	179112
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 7	152529	10	177367
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Board 06	SP 5	152526	10	179113
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 5	152529	10	177368
SP-Blanketts	40,6	40,6	HL Board 06	SP 33	152526	10	179115
SP-Blanketts	40,6	40,6	HL Solid 60	SP 33	152529	10	178844
SP-Blanketts	60,6	45,6	HL Board 06	SP 4	152526	10	179999
SP-Blanketts	60,6	45,6	HL Solid 60	SP 4	152529	10	178845
SP-Blanketts	80,6	45,6	HL Board 06	SP 6	152526	10	180016
SP-Blanketts	80,6	45,6	HL Solid 60	SP 6	152529	10	180017
Stützplatten	40	26,5		SP 7	925402	2	178007
Stützplatten	40	38		SP 33	925402	2	178006
Stützplatten	60	28,5		SP 5	925402	2	178008
Stützplatten	60	43		SP 4	925402	2	178009
Stützplatten	80	43		SP 6	925402	2	178013
	[mm]	[mm]				[St.]	

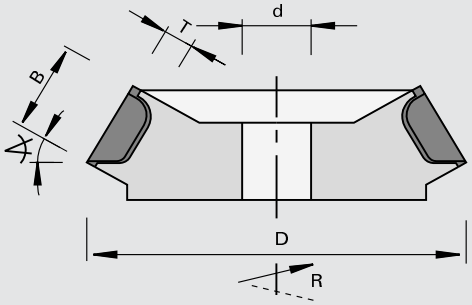
Ersatzteile	Abmessung	für Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	36x12x8	SP 7	925300	2	166737
Druckleisten	36x14x8	SP 33	925300	2	176096 s
Druckleisten	56x12x8	SP 4	925300	2	167055
Druckleisten	58x12x8	SP 5	925300	2	166738
Druckleisten	76x15x8	SP 6	925300	2	167989 s
Gewindestifte	M8x20 DIN EN ISO 4028		995161	10	001625
Schraubendreher	SW4x100		985730	1	166091
	[mm]			[St.]	

120622

SuperProfiler HW (Außenprofil) - MEC

Produkt

Zeichnung



SUPER PROFILER

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
- Kehlmaschinen
- 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
- Lieferumfang: Messerkopf mit Spannelementen ohne Wechsel- und Stützplatten
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	Kröpfungswinkel	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
165	40	30	40	13	3	8x3	30	9000	SP 13	167967 s	167968 s
[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 12 / 13	152526	10	179112
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 12 / 13	152529	10	177367
Stützplatten	40	26,5		SP 12 / 13	925402	2	178007
	[mm]	[mm]				[St.]	

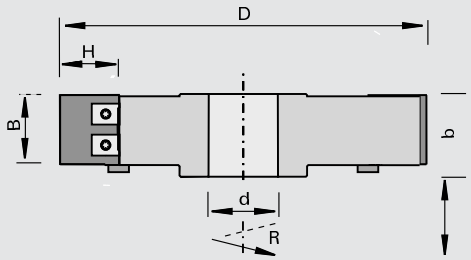
Ersatzteile	Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	36x12x8	links	925300	2	166736
Druckleisten	36x12x8	rechts	925300	2	166737
Gewindestifte	M8x20 DIN EN ISO 4028		995161	10	001625
Schraubendreher	SW4x100		985730	1	166091
	[mm]			[St.]	

120603

EcoPro-Messerköpfe HW (gerade) - MAN

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Bearbeitungszentren
- Doppelendprofiler
- Kehlmaschinen
- Tischfräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Messerkopf-Körper aus hochfester Aluminiumlegierung
- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer

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
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Board 06	EP 382	152586	10		178528
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Solid 60	EP 382	152589	10		179528
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Board 06	EP 384	152586	10		178534
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Solid 60	EP 384	152589	10		179534
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06	EP 386	152586	10		178540
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60	EP 386	152589	10		179540
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Board 06 topline	EP 382	152786	10	179585 &	179586 &
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	EP 382	152789	10	179659 &	179660 &
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Board 06 topline	EP 384	152786	10	179597 &	179598 &
	[mm]	[mm]				[St.]		

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	EP 384	152789	10	179671 &	179672 &
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06 topline	EP 386	152786	10	179609 &	179610 &
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60 topline	EP 386	152789	10	179683 &	179684 &
	[mm]	[mm]				[St.]		

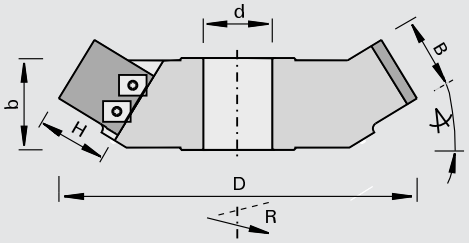
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[St.]	

120613

EcoPro-Messerköpfe HW (gekröpft) - MAN

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung
- Bearbeitungszentren
- Doppelendprofiler
- Kehlmaschinen
- Tischfräsmaschinen
- 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

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
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	H	b	Ø d	Ø dmax	Z	Kröpfungswinkel	nmin-nmax	EP-No.	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
150	40	30	49	30	30	3	30	6300-7460	59	EP 390	179350 s	179059 s
180	40	30	50	30	50	4	30	5000-6580	61	EP 390	179355 s	179061 s
180	50	33	57	30	50	4	30	5000-5700	62	EP 392	179358 s	179062 s
165	40	30	46	30	30	3	45	5300-6920	63	EP 396	179360 s	179063 s
165	50	33	53	30	30	3	45	4600-6040	64	EP 398	179362 s	179064 s
195	40	30	46	30	50	4	45	5300-6160	65	EP 396	179365 s	179065 s
195	50	33	53	30	50	4	45	4600-5320	66	EP 398	179368 s	179066 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[min-1]		[Folie]		

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108, 179349, 179350, 179353, 179354, 179355, 179359, 179360, 179363, 179364, 179365	40,1	30,4	HL Board 06	EP 396	152586	10		178534
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108, 179349, 179350, 179353, 179354, 179355, 179359, 179360, 179363, 179364, 179365	40,1	30,4	HL Solid 60	EP 396	152589	10		179534
	[mm]	[mm]				[St.]		

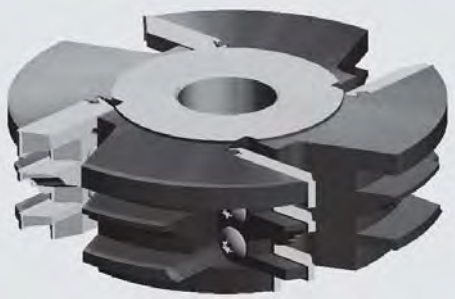
Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110, 179351, 179352, 179356, 179357, 179358, 179361, 179362, 179366, 179367, 179368	49,9	33	HL Board 06	EP 398	152586	10		178540
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110, 179351, 179352, 179356, 179357, 179358, 179361, 179362, 179366, 179367, 179368	49,9	33	HL Solid 60	EP 398	152589	10		179540
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30,4	HL Board 06 topline	EP 390, EP 396	152786	10	179597 &	179598 &
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	EP 390, EP 396	152789	10	179671 &	179672 &
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Board 06 topline	EP 392 / 398	152786	10	179609 &	179610 &
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Solid 60 topline	EP 392 / 398	152789	10	179683 &	179684 &
	[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.]	

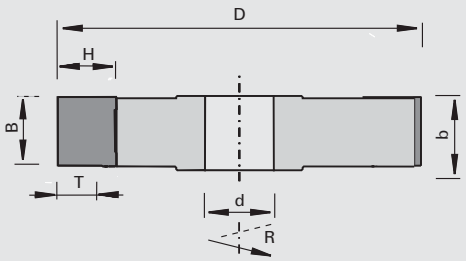
120604/120606

UltraProfiler plus - Messerköpfe HW (gerade) - MAN

Produkt



Zeichnung



LEUCO ultraprofiler plus

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Bearbeitungszentren
- Doppelendprofiler
- Kehlmaschinen
- Tischfräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Messerkopf-Körper aus hochfester Aluminiumlegierung
- mit Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Massivhölzer und Holzwerkstoffe

Vorteile

- große Profiltiefen möglich
- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert
- Schnittgeschwindigkeit bis 80 m/s
- Rundlaufgenauigkeit 0,03 mm

Hinweise

- Wechselplatten in topline Ausführung lieferbar (Spanfläche poliert, Freifläche feinstgeschliffen)
- bei höherem Achswinkel kann die Zähnezahl sinken
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	H	Ø d	Ø dmax	T	Z	nmin-nmax
115	15	30	30	30	15	2-3	6500-13300
125	15-60	40	30	30	26	2-4	6500-12300
150	15-60	40	30	50	26	2-6	5500-10200
180	15-60	40	30	50	26	2-6	5000-8500
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]

Blanketts	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	15	30,4	2,0	HL Board 06	152516	10	183056
	20	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	183057
	25	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	183058
	32	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182419
	40	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182420
	50	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182421
	60	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182422
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

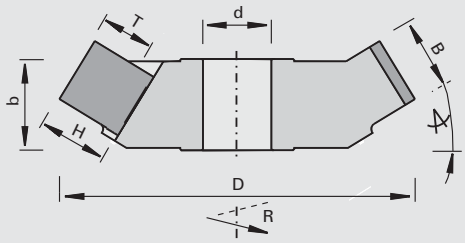
Blanketts	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	15	30,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183680 o	183680 o
	20	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183681 o	183681 o
	25	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183682 o	183682 o
	32	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182563 o	182562 o
	40	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182565 o	182564 o
	50	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182567	182566
	60	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182569 o	182568 o
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]		

120614/120616

UltraProfiler plus - Messerköpfe HW (gekröpft) - MAN

Produkt

Zeichnung



LEUCO ultraprofiler plus

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Bearbeitungszentren
- Doppelendprofiler
- Kehlmaschinen
- Tischfräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Messerkopf-Körper aus hochfester Aluminiumlegierung
- mit Achswinkel
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Massivhölzer und Holzwerkstoffe

Vorteile

- große Profiltiefen möglich
- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert
- Schnittgeschwindigkeit bis 80 m/s
- Rundlaufgenauigkeit 0,03 mm

Hinweise

- Wechselplatten in topline Ausführung lieferbar (Spanfläche poliert, Freifläche feinstgeschliffen)
- bei höherem Achswinkel kann die Zähnezahl sinken
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	H	Ø d	Ø dmax	T	Z	nmin-nmax
150	32-40	40	30	30	26	2-6	5100-10200
165	32-50	40	30	30	26	2-6	5100-9200
180	40-60	40	30	50	26	2-6	5000-8500
195	40-60	40	30	50	26	2-8	4800-7800
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]

Blanketts	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	15	30,4	2,0	HL Board 06	152516	10	183056
	20	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	183057
	25	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	183058
	32	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182419
	40	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182420
	50	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182421
	60	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182422
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

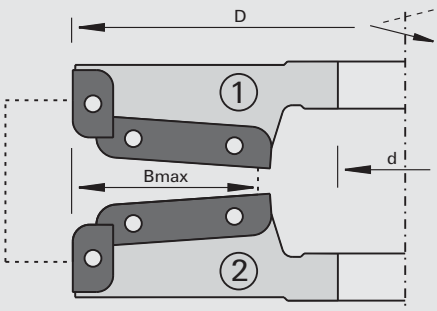
Blanketts	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	15	30,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183680 o	183680 o
	20	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183681 o	183681 o
	25	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183682 o	183682 o
	32	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182563 o	182562 o
	40	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182565 o	182564 o
	50	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182567	182566
	60	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182569 o	182568 o
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]		

120645

Abplatt-Messerköpfe HW - Silverline

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschine
- zum Abplatten von Kassettenfüllungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Grundkörper aus Stahl
- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

- bis zu 12 verschiedene Profile im selben Körper möglich
- durch Höhenverstellung weitere Varianten möglich

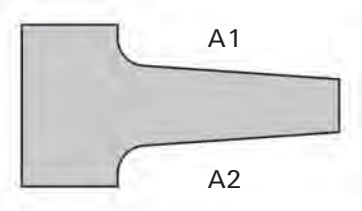
Hinweise

- Lieferumfang: 1 Abplatt-Messerkopf montierter mit Messer für Profil B (62556021, 62556022)
- Alternativprofile nicht im Lieferumfang enthalten

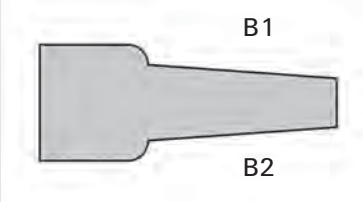
Fräser Nr.	Ø D	Bmax	Ø d	Z	nmin-nmax		Ident-No.	
1	200	60	30	2+2	3800 - 6500	L	68255130	o
2	200	60	30	2+2	3800 - 6500	R	68255230	o
1	200	60	40	2+2	3800 - 6500	L	68255140	o
2	200	60	40	2+2	3800 - 6500	R	68255240	o
1	200	60	50	2+2	3800 - 6500	L	68255150	o
2	200	60	50	2+2	3800 - 6500	R	68255250	o
	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			

Wendeplatten	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP		Ident-No.	
Profil-Abplattschneiden A1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6	L	62556011	o
Profil-Abplattschneiden A2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6	R	62556012	o
Profil-Abplattschneiden B1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6	L	62556021	o
Profil-Abplattschneiden B2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6	R	62556022	o
Profil-Abplattschneiden C1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6	L	62556031	o
Profil-Abplattschneiden C2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6	R	62556032	o
Profil-Umfangschneiden T1	20x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6	L	62556023	o
Profil-Umfangschneiden T2	20x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6	R	62556024	o
Profil-Umfangschneiden V1	20x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6	L	62556013	o
Profil-Umfangschneiden V2	20x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6	R	62556014	o
	[mm]			[St.]			

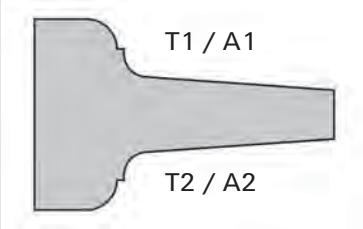
Profilkombinationen



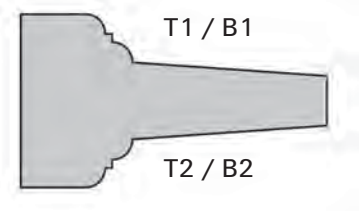
A



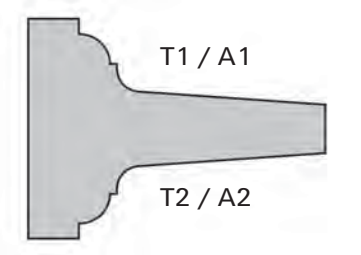
B



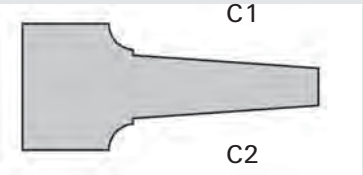
A/T



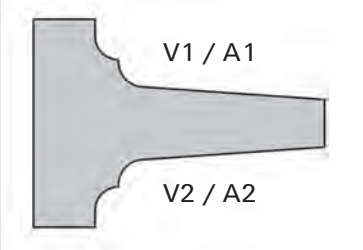
BT



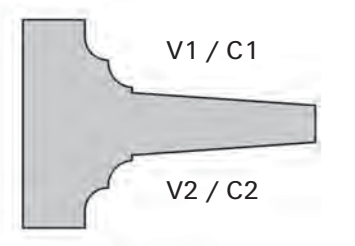
A/T



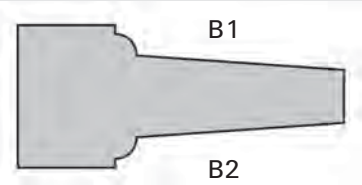
C



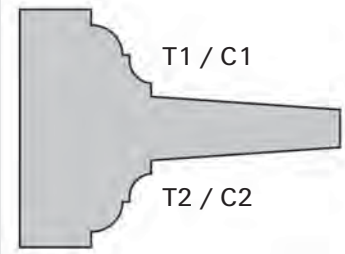
A/V



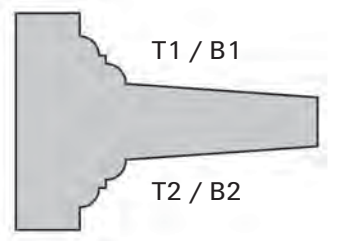
CV



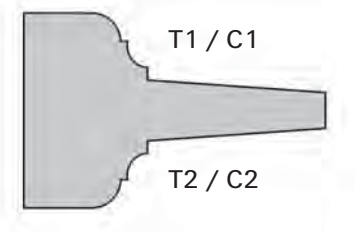
B



CT



B/T



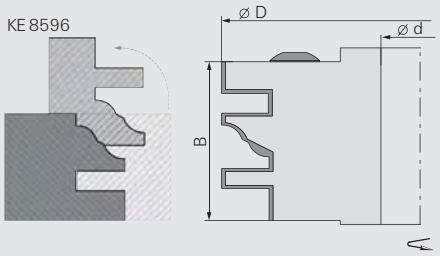
CT

121625

Konterprofil-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- zum Fräsen von Längs- und Konterprofilen an Türen, Möbeln und Kassetten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Grundkörper aus hochfester AL-Legierung
- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 06
- Spandickenbegrenzt

Vorteile

- Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten
- einfacher Messerwechsel

Hinweise

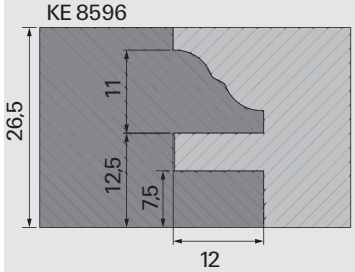
- Konterprofil-Garnitur bestückt mit Profil KE8596
- Alternativprofile nicht im Lieferumfang enthalten

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No.
130 [mm]	40 [mm]	30 [mm]	2	6000-12000 [min-1]	50664637

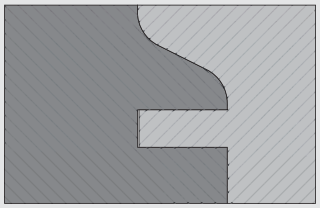
Wendeplatten	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.	
Profil-Wechselplatten KE7824	HL Board 06	151586	6	50687824	s
Profil-Wechselplatten KE7826	HL Board 06	151586	2	50687826	
Profil-Wechselplatten KE7828	HL Board 06	151586	6	50687828	s
Profil-Wechselplatten KE8596	HL Board 06	151586	6	50688596	s
Profil-Wechselplatten KE8598	HL Board 06	151586	6	50688598	s
			[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.	
Druckleisten	B=36	925300	2	50773906	#
Gewindestifte	M6x16 SW3	995161	10	001617	
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090	
	[mm]		[St.]		

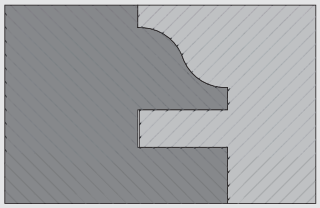
KE 8596



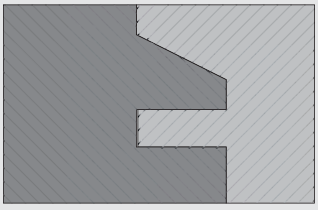
KE 7824



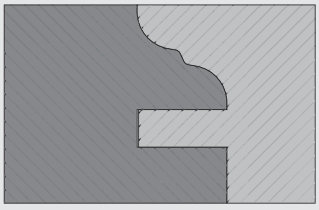
KE 7826



KE 7828



KE 8598

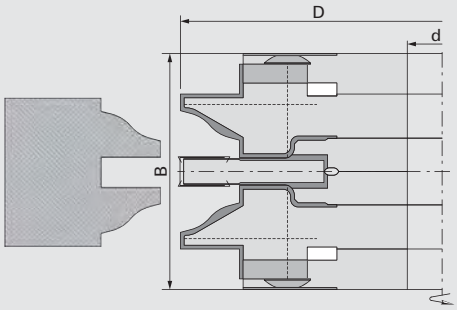


121625

Konterprofil-Garnitur HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- zum Fräsen von Profil und Konterprofil in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW
- im Baukasten konzipiertes Kombinationswerkzeug

Vorteile

- Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten
- Universell einsetzbar bei geringstem Werkzeugaufwand

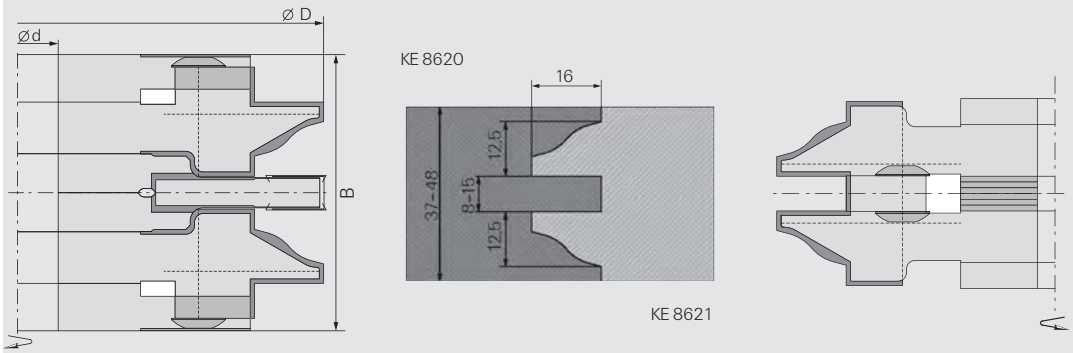
Hinweise

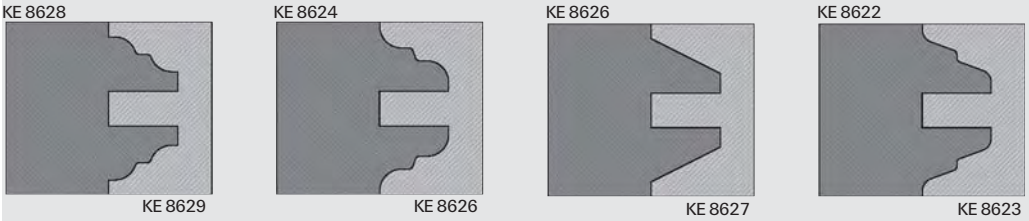
- Konterprofil-Garnitur bestückt mit Profil A
- Alternativprofile nicht im Lieferumfang enthalten

Ø D	B	Ø d	Z	Profil	nmin-nmax	Ident-No.
160	37-48	30	2	A	4800-8200	50664655
[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

Wechselplatten	Profil	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil-Wechselplatten KE8620	A	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688620 s
Profil-Wechselplatten KE8621	A	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688621 s
Profil-Wechselplatten KE8622	B	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	2	50688622 #
Profil-Wechselplatten KE8623	B	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688623 s
Profil-Wechselplatten KE8624	C	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688624 s
Profil-Wechselplatten KE8625	C	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688625 s
Profil-Wechselplatten KE8626	D	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688626 s
Profil-Wechselplatten KE8627	D	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688627 s
Profil-Wechselplatten KE8628	E	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688628 s
Profil-Wechselplatten KE8629	E	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688629 s
Räumer-Wendeplatten		7,5	12	1,5	HL Board 05	150515	10	50820007
Wendeplatten		14	14	2,0	HL Solid 30	150518	10	50820014
		[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=23	925300	2	50774798 #
Druckleisten	B=7,2	925300	2	168074
Gewindestifte	M6x16 SW3	995161	10	001617
Gewindestifte	M5x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	050565
Senkkopfschrauben	M5x6 T20	995125	10	176199
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090
Winkelschraubendreher	SW2,5 DIN ISO 2936	985730	1	009671
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092
Einstelllehren	0,3	985200	1	055883
Zwischenring-Sätze	65/30x20 TK48	955521	1	50252708
	[mm]		[St.]	



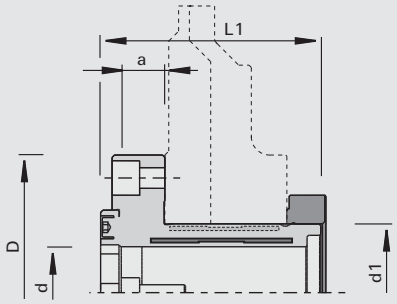


993030

Verstelleinheit - ecoline - Fußboden

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung
- Durchlaufmaschinen
- Doppelendprofiler
- zum Profilieren von Längs- und Querprofilen in der Fußboden-bearbeitung (Laminat, Parkett und LVT)

Ausführung
- Einheit für verstellbares 2-teiliges Profil-Werkzeug
- Einfache (184765) und doppelte (184770) Druckzone
- Druckeinleitung Hydrobuchse radial

Vorteile
- werkzeugunabhängiges System, wiederverwendbar
- Verstellung von oben über Mutter

Hinweise
- Einstiegsmodell
- Ausführung ohne Werkzeug
- Lieferumfang: Buchse, Mutter, Federpaket

Ø D	Ø d	Ø d1	a	L1		Ident-No.
120	40	60	20	98	mit einer Druckzone	184765
120	40	60	20	98	mit zwei Druckzonen	184770
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

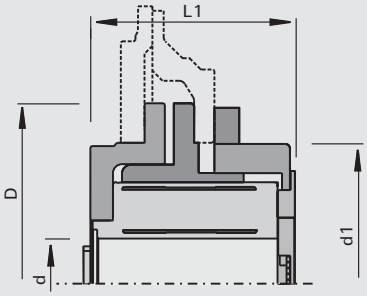
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Hydro-Spannbuchsen	Ø120x96xØ60/40	184765	933030	1	184766
Hydro-Spannbuchsen	Ø120x96xØ60/40	184770	933030	1	184771
Verstellmuttern	M60x0,5x20,5	für alle	997300	1	184767
	[mm]			[St.]	

993030

Verstelleinheit - topline - Fußboden

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

- Durchlaufmaschinen
- Doppelendprofiler
- zum Profilieren von Längs- und Querprofilen in der Fußboden-bearbeitung (Laminat, Parkett und LVT)

Ausführung

- Einheit für verstellbares 2-teiliges Profil-Werkzeug
- doppelte Druckzone
- Druckeinleitung Hydrobuchse axial

Vorteile

- werkzeugunabhängiges System, wiederverwendbar
- Verstellung von oben über Mutter
- Rund- / Planlauftoleranz 0,03 mm

Hinweise

- topline-Modell
- Ausführung ohne Werkzeug
- Lieferumfang: Buchse, Flansch

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	Ident-No.
160 [mm]	40 [mm]	125 [mm]	93,7 [mm]	186416

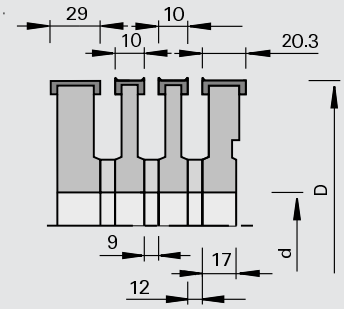
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Hydro-Spannbuchsen	Ø90x82xØ40 [mm]	933030	1 [St.]	186417

120450

Nutenbett-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen mit Nutenbetteinrichtung Weinig
- zum Fräsen von Führungsnuten in Massivhölzern

Ausführung

- n max = 10.700 min-1
- Einzelwerkzeuge mit Vorschneider
- Ident-No. 180536, 186498 ohne Vorschneider

Vorteile

Hinweise

- Einsatz längs zur Faser
- Achtung: Ersatzlieferung für alte Nutenbett-Messerkopfsätze: Messerkopf Breite = 9 mm kann ersetzt werden durch neuen Messerkopf Breite = 10 mm bei gleichzeitigem Austausch des Distanzrings Breite = 10 mm durch Distanzring Breite = 9 mm; Messerkopf Breite = 10,5 mm wird ersetzt durch Messerkopf Breite = 10 mm

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.	
140	10	40	2+2	176066	
140	20,3	40	2+2	176067	
140	29	40	2	180536	s
140	39,5	40	2	186498	s
140	10	50	2+2	176069	
140	20,3	50	2+2	176070	
[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Ø D	B	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.	
Zwischenringe	70	9	40	955520	1	177308	
Zwischenringe	70	12	40	955520	1	162706	
Zwischenringe	70	9	50	955520	1	177309	s
Zwischenringe	70	10	50	955520	1	163886	
Zwischenringe	70	12	50	955520	1	163887	s
	[mm]	[mm]	[mm]				

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	150558	10	003079
Wendeplatten	9,6	12	1,5	150515	10	171163
Wendeplatten	20	12	1,5	150516	10	178287
Wendeplatten	29,5	12	1,5	150515	10	180825
Wendeplatten	39,5	12	1,5	150515	10	171149
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=7,2	176066, 176069	925300	2	168074
Gewindestifte	M5x12 DIN EN ISO 4028	176066, 176069	995161	10	050565
Senkkopfschrauben	M5x6 T20	176066, 176069	995125	10	176199
Einstelllehren	0,7	176066, 176069	985200	1	056096
Druckleisten	B=17	176067, 176070	925300	2	167971
Gewindestifte	M8x16 DIN EN ISO 4028	176067, 176070, 180536	995161	10	164422
Senkkopfschrauben	M5x10,8 T15	176067, 176070	995125	10	180840
Einstelllehren	1,0	176067, 176070, 180536, 186498	985200	1	011103
Druckleisten	B=30	180536	925300	2	164185
	[mm]			[St.]	

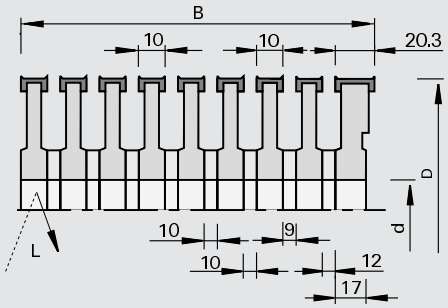
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=38	186498	925300	2	50775234
Gewindestifte	M6x12 T15	186498	995195	10	50930404
Schraubendreher	SW2,5x100	176066, 176069	985730	1	168010
Schraubendreher	SW4x100	176067, 176070, 180536	985730	1	166091
Schraubendreher	T15x100	176067, 176070	985730	1	180470
Schraubendreher	T15x140	186498	985730	1	179145
Schraubendreher	T20x100	176066, 176067, 176069, 176070, 180536	985730	1	166092
	[mm]			[St.]	

121450

Nutenbett-Messerköpfe-Sätze HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung
- Kehlmaschinen mit Nutenbetteinrichtung Weinig
- zum Fräsen von Führungsnuten in Massivhölzern

Ausführung
- n max = 10.000 min-1

Vorteile

Hinweise
- Einsatz längs zur Faser
- komplette Werkzeugsätze für bestimmte Holzbreiten „B"

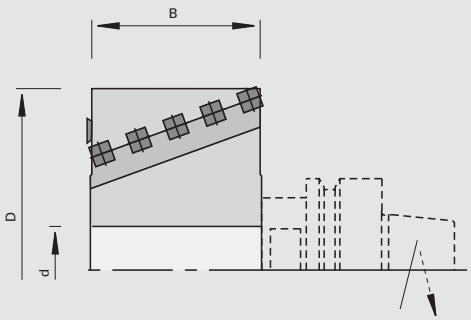
Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
140	80	35	2+2	176071 &
140	100	35	2+2	176072 &
140	120	35	2+2	176073 &
140	140	35	2+2	176074 &
140	170	35	2+2	176075 &
140	80	40	2+2	176076 &
140	100	40	2+2	176077 &
140	120	40	2+2	176078 &
140	140	40	2+2	176079 &
140	170	40	2+2	176080 &
140	80	50	2+2	176081 &
140	100	50	2+2	176082 &
140	120	50	2+2	176083 &
140	140	50	2+2	176084 &
140	170	50	2+2	176085 &
[mm]	[mm]	[mm]		

120760

Spiral-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- stationäre Fräszentren
- zum Abrichten, Vorhobeln, Fügen, Fälzen, Kopieren von Massivhölzern und Schichthölzern

Ausführung

- mit vierschneidig bombierten Wendemessern
- stirnseitig 2 HW-Vorschneider
- spiralförmige Anordnung der Wendemesser und Schnittunterteilung
- Grundkörper aus hochfestem Aluminium

Vorteile

- leichte Zerspanung, minimaler Schnittdruck und geräuscharmer Lauf
- hohe Zerspanungsleistung

Hinweise

- für HSK-Aufnahmedorne mit Doppelkeil ohne Zwischenringe
- für Ident-No. 183678 Aufspannlänge 50 mm bei HSK-Aufnahmedorn
- für Ident-No. 183679 Aufspannlänge 80 mm bei HSK-Aufnahmedorn

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
80	80	30	2+2+V2	18000	183678 s
80	100	30	2+2+V2	18000	183679 s
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten (bombiert R=50 mm)	15	15	2,5	150517	10	180454
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

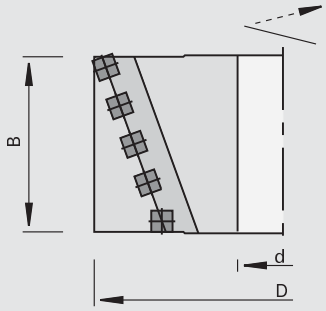
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x15,5 T20	995125	10	182112
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[St.]	

120710

Spiral-Messerköpfe HW - Finish

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- stationäre Fräszentren
- zum Abrichten, Vorhobeln und Fertighobeln in Massivhölzern

Ausführung

- mit vierschneidig bombierten Wendemessern
- spiralförmige Anordnung der Wendemesser und Schnittunterteilung
- Grundkörper aus hochfestem Aluminium

Vorteile

- leichte Zerspanung, minimaler Schnittdruck und geräuscharmer Lauf

Hinweise

- für Fertigschnitt

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
125	100	40	2+2	12000	182091 o
125	130	40	2+2	12000	182092 o
125	150	40	3+3	12000	185960 o
125	170	40	2+2	12000	182093 o
125	230	40	2+2	12000	182094 o
125	240	40	2+2	12000	182095 o
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten (bombiert R=50 mm)	15	15	2,5	150517	10	180454
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

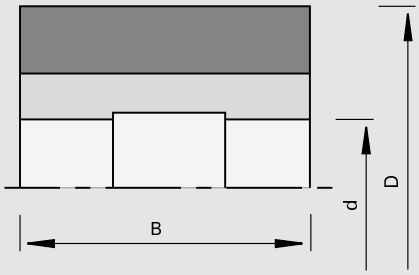
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x15,5 T20	995125	10	182112
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[St.]	

320700

Hobel-Messerköpfe HS

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Mehrseiten-Hobelmaschinen
- zum Hobeln von Massivhölzern

Ausführung

- n max = 9.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- bestückt mit HS-Messern (18%) 30x3 mm
- zur Einstellung der Hobelmesser werden 2 Einstellringe benötigt
- Alternativ-Schneidstoff: ST für Weich- und Harthölzer; HW für Harthölzer und Exoten

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
125	80	40	4	179204
125	100	40	4	181195
125	130	40	4	179194
125	150	40	4	179195
125	180	40	4	179196
125	230	40	4	181190
[mm]	[mm]	[mm]		

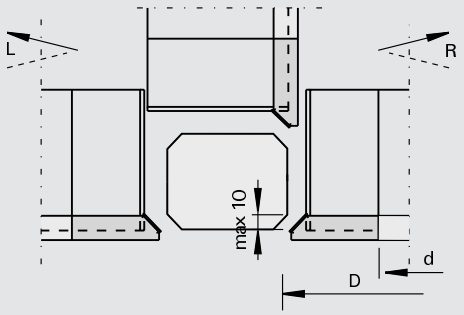
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.	
Druckleisten	B=80	925300	2	179205	o
Druckleisten	B=100	925300	2	181191	o
Druckleisten	B=130	925300	2	179198	o
Druckleisten	B=150	925300	2	179199	o
Druckleisten	B=180	925300	2	179200	o
Druckleisten	B=230	925300	2	181192	o
Einstellringe	125x40	985200	2	179201	o
Gewindestifte	M10x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	168108	
Winkelschraubendreher	SW5 DIN ISO 2936	985730	1	009674	
	[mm]		[St.]		

120301

Fase-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- zum Anfasen von Massivhölzern

Ausführung

- n max = 9.000 min-1

Vorteile

- Hobeln und gleichzeitiges Anfasen von verschiedenen Holzquerschnitten ohne Werkzeugveränderungen durch Kombination mit Hobelmesserköpfen auf vertikaler und horizontaler Spindel

Hinweise

- Empfehlung: 4. Fase mit der Universalspindel herstellen
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Fase◁	Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
10x45	145,6	15	40	50	4	für Ø 125	181207 s	181206 s
10x45	160,6	15	40	50	4	für Ø 140	181209 s	181208 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	15	15	2,5	150517	10	181243
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

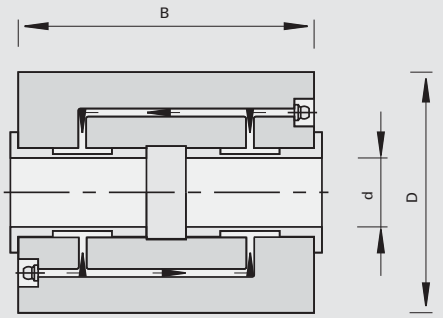
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M6x10 T20	995125	10	181244
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[St.]	

320200

Hydro-Hobel-Messerköpfe HS

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Hydro-Profil-Fräsmaschinen
- zum Hobeln von Massivhölzern

Ausführung

- n max = 9.000 min-1

Vorteile

- hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe durch spielfreie Zentrierung mittels Hydro-Spannung, System Weinig
- hohe Vorschubgeschwindigkeit bei bester Schnittqualität

Hinweise

- bestückt mit HS-Messern 30 x 3 mm
- Alternativ-Schneidstoff: ST für Weich- und Harthölzer; HW für Harthölzer und Exoten

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

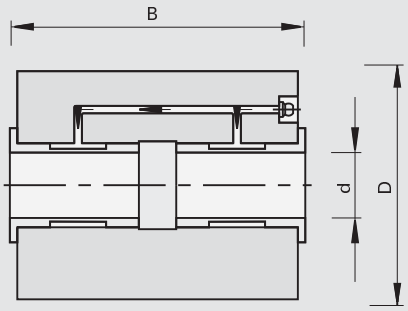
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Schraubendreher	SW6x200	985730	1	167817
Fettpressen		993270	1	163706
Fettkartuschen		993270	1	163707
	[mm]		[St.]	

320200

Hydro-Rotaplan-Messerköpfe HS

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Hydro-Profil-Fräsmaschinen
- zum Hobeln von Massivhölzern

Ausführung

- n max = 6.000 min-1

Vorteile

- hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe durch spielfreie Zentrierung mittels Hydro-Spannung, System Weinig
- hohe Vorschubgeschwindigkeit bei bester Schnittqualität

Hinweise

- bestückt mit HS-Messern 30 x 3 mm
- Alternativ-Schneidstoff: ST für Weich- und Harthölzer; HW für Harthölzer und Exoten

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

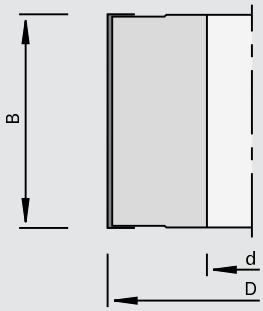
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Schraubendreher	SW6x200	985730	1	167817
Fettpressen		993270	1	163706
Fettkartuschen		993270	1	163707
	[mm]		[St.]	

320700

Hobel-Messerköpfe HS mit Fliehkraftspannung

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- Vierseitenhobel
- zum Hobeln von Massivhölzern

Ausführung

- Grundkörper aus Aluminium
- n max = 9.000 min-1
- Festhalten der Messer vor dem Spannen durch Federkugeln (b)

Vorteile

- blitzschneller Messerwechsel mit Fliehkraftspannung ohne Spannschrauben und ohne zeitraubenden Einstellaufwand
- vergütete Präzisions-Spanbrecher (a) zur einwandfreien Positionierung der Messer
- wirtschaftlicher Messereinsatz durch Nachschärfmöglichkeit
- geräuscharmer Lauf durch geschlossene Rundform

Hinweise

- bestückt mit HS-TRI Messern
- Alternativ-Schneidstoff: HW

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

Wendemesser	B	Schneidstoff	Class-No.	VP	Ident-No.
	60	HS-TRI	332121	2	70469707 o
	80	HS-TRI	332121	2	70469708 o
	100	HS-TRI	332121	2	70469710 o
	120	HS-TRI	332121	2	70469712 o
	130	HS-TRI	332121	2	70469713 o
	136	HS-TRI	332121	2	70469736 o
	140	HS-TRI	332121	2	70469714 o
	150	HS-TRI	332121	2	70469715 o
	160	HS-TRI	332121	2	70469716 o
	180	HS-TRI	332121	2	70469718 o
	186	HS-TRI	332121	2	70469786 o
	190	HS-TRI	332121	2	70469719 o
	200	HS-TRI	332121	2	70469720 o
	[mm]			[St.]	

Wendemesser	B	Schneidstoff	Class-No.	VP	Ident-No.
	210	HS-TRI	332121	2	70469721 o
	220	HS-TRI	332121	2	70469722 o
	230	HS-TRI	332121	2	70469723 o
	240	HS-TRI	332121	2	70469724 o
	260	HS-TRI	332121	2	70469726 o
	300	HS-TRI	332121	2	70469730 o
	310	HS-TRI	332121	2	70469731 o
	400	HS-TRI	332121	2	70469740 o
	410	HS-TRI	332121	2	70469741 o
	430	HS-TRI	332121	2	70469743 o
	500	HS-TRI	332121	2	70469750 o
	510	HS-TRI	332121	2	70469751 o
	610	HS-TRI	332121	2	70469761 o
	630	HS-TRI	332121	2	70469763 o
	640	HS-TRI	332121	2	70469764 o
	710	HS-TRI	332121	2	70469771 o
	1350	HS-TRI	332121	2	70469798 o
	[mm]			[St.]	

Wendemesser	B	Schneidstoff	Class-No.	VP	Ident-No.
	80	HW	132121	2	70469908 o
	100	HW	132121	2	70469910 o
	120	HW	132121	2	70469912 o
	130	HW	132121	2	70469953 o
	140	HW	132121	2	70469914 o
	150	HW	132121	2	70469915 o
	160	HW	132121	2	70469916 o
	180	HW	132121	2	70469918 o
	200	HW	132121	2	70469920 o
	210	HW	132121	2	70469921 o
	220	HW	132121	2	70469922 o
	230	HW	132121	2	70469923 o
	240	HW	132121	2	70469924 o
	250	HW	132121	2	70469925 o
	260	HW	132121	2	70469926 o
	300	HW	132121	2	70469930 o
	610	HW	132121	2	70469999 o
	[mm]			[St.]	

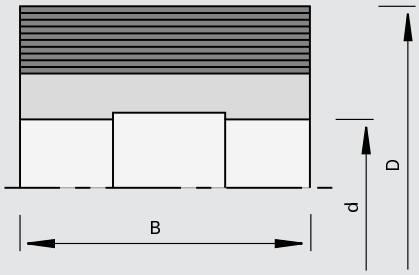
Ersatzteile	Class-No.	VP	Ident-No.
Messerwechsler	985720	1	70469100 o
		[St.]	

320600

Profil-Messerköpfe

Produkt

Zeichnung



MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern

Ausführung

- Spanwinkel 25 Grad
- Ø 122 mm: n max = 9.000 min-1
- Ø 137 mm: n max = 8.000 min-1

Vorteile

- höchste Profilgenauigkeit und Oberflächenqualität durch Schärfen der Messer im Messerkopf

Hinweise

- formschlüssige Messerspannung durch hochgenaue Verzahnung 60 Grad, Teilung 1,6 mm
- Messer nachstellbar
- Profiltiefe und Flugkreisdurchmesser siehe Tabelle
- für rückenverzahnte Blanketts mit S = 8, 10 mm
- Lieferumfang: Messerkopf mit Druckleiste; Blanketts siehe Kapitel Wendeplatten, Messer, Wechselplatten

Ø D	B	Ø d	Z		Ident-No.	
122	40	40	4		179208	
122	60	40	4		179209	
122	80	40	4		179210	
122	100	40	4		179211	
122	130	40	4		179212	
122	150	40	4		179213	o
122	180	40	4		179214	
122	230	40	4		179215	o
137	60	50	4		179216	o
137	80	50	4		179217	o
137	100	50	4		179218	o
137	150	50	4		179219	o
137	180	50	4		179220	o
[mm]	[mm]	[mm]				

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.	
Druckleisten	B=40	925300	2	179221	o
Druckleisten	B=60	925300	2	179222	o
Druckleisten	B=80	925300	2	179223	o
Druckleisten	B=100	925300	2	179224	o
Druckleisten	B=130	925300	2	179225	o
Druckleisten	B=150	925300	2	179226	o
Druckleisten	B=180	925300	2	179227	o
Druckleisten	B=230	925300	2	179228	o
Blindstücke	B=40	925900	2	179229	o
Blindstücke	B=60	925900	2	179230	o
Blindstücke	B=80	925900	2	179231	o
Blindstücke	B=100	925900	2	179232	o
Blindstücke	B=130	925900	2	179233	o
Blindstücke	B=150	925900	2	179234	o
Blindstücke	B=180	925900	2	179235	o
Blindstücke	B=230	925900	2	179236	o
Gewindestifte	M10x20 DIN EN ISO 4028	995161	10	815807	
Schraubendreher	SW5x150	985730	1	168703	
	[mm]		[St.]		

Maximaler Flugkreisdurchmesser

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
Messerhöhe H [mm]	50	50	55	60	60	70	70
Messerdicke S [mm]	8	10	10	8	10	8	10
Profiltiefe T [mm]	12	10	15	20	18	30	27
Dmax bei D=122	161	161	171	181	181	201	201
Dmax bei D=137	176	176	186	196	196	216	216

Maximale Drehzahl

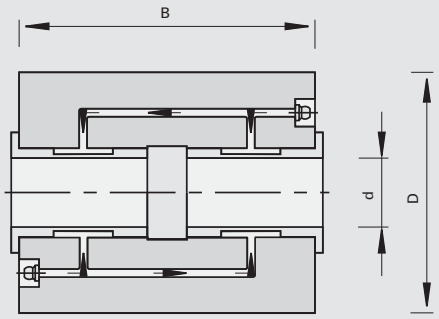
B (mm)	50	55	60	70
Dmax bei D=122	161	171	181	201
Max. Drehzahl (min-1)	9000	8400	8000	7200
Dmax bei D=137	176	186	196	216
Max. Drehzahl (min-1)	8200	7700	7300	6600

320600

Hydro-Profil-Messerköpfe HS

Produkt

Zeichnung



MEC

Maschine / Anwendung
- Hydro-Profilfräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern

Ausführung
- maximale Drehzahl ist abhängig von der Messerhöhe, siehe Tabelle „Maximale Drehzahl"

Vorteile
- hohe Vorschubgeschwindigkeit bei bester, messerschlagfreier Schnittqualität
- spielfreie Zentrierung durch Zweikammer-Hydro-Spannung, System Weinig
- hohe Rundlaufgenauigkeit und schwingungsarmer Lauf
- spielfreie Messerbefestigung durch hochgenaue Verzahnung 60 Grad Teilung 1,6 mm

Hinweise
- Messer nachstellbar
- Profiltiefe und Flugkreisdurchmesser siehe Tabelle
- für rückenverzahnte Blanketts mit S = 8, 10 mm
- Lieferumfang: Messerkopf mit Druckleiste; Blanketts siehe Kapitel Wendeplatten, Messer, Wechselplatten

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
137	60	40	4	176342 o
137	100	40	4	176343 o
137	130	40	4	176344 o
137	150	40	4	176345 o
137	180	40	4	176346 o
137	230	40	4	176347 o
150	60	50	4	176348 o
150	60	50	6	176349 o
150	100	50	4	176350 o
150	100	50	6	176351 o
150	130	50	4	176352 o
150	130	50	6	176353 o
150	150	50	4	176354 o
150	150	50	6	176355 o
150	180	50	4	176356 o
[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
150	180	50	6	176357 o
150	230	50	4	176358 o
150	230	50	6	176359 o
150	260	50	4	176360 o
150	260	50	6	176361 o
150	310	50	4	176362 o
150	310	50	6	176363 o
163	60	50	8	176364 o
163	100	50	8	176365 o
163	130	50	8	176366 o
163	150	50	8	176367 o
163	180	50	8	176368 o
163	230	50	8	176369 o
163	260	50	8	176370 o
163	310	50	8	176371 o
195	60	50	10	176372 o
195	100	50	10	176373 o
195	130	50	10	176374 o
195	150	50	10	176375 o
215	60	50	12	176380 o
215	100	50	12	176381 o
215	130	50	12	176382 o
215	150	50	12	176383 o
[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Schraubendreher	SW6x200	985730	1	167817
Fettpressen		993270	1	163706
Fettkartuschen		993270	1	163707
	[mm]		[St.]	

Maximaler Flugkreisdurchmesser

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
Messerhöhe H [mm]	50	50	55	60	60	70	70
Messerdicke S [mm]	8	10	10	8	10	8	10
Profiltiefe T [mm]	12	10	15	20	18	30	27
Dmax bei D=137	174	174	184	194	194	214	214
Dmax bei D=150	189	189	199	209	209	229	229
Dmax bei D=163	202	202	212	222	222	242	242

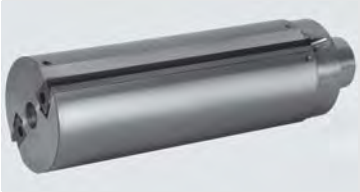
Maximale Drehzahl

Messerhöhe H [mm]	50	55	60	70
Dmax bei D=137	174	184	194	214
Max. Drehzahl (min-1)	8300	7800	7400	6700
Dmax bei D=150	189	199	209	229
Max. Drehzahl (min-1)	7700	7300	6900	6300
Dmax bei D=163	202	212	222	242
Max. Drehzahl (min-1)	7200	6800	6500	6000
Dmax bei D=215	254	264	274	294
Max. Drehzahl (min-1)	5700	5400	5200	4900

320208

Hobel-Messerköpfe HS mit Weinig HSK und Centrolock Spannleiste

Produkt



Zeichnung

Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen „Weinig Powermat“
- zum Hobeln von Massivhölzern

Ausführung

- n max = 12.000 min-1

Vorteile

- schneller Messerwechsel durch Centrolock Spannleiste

Hinweise

- Spannung mittels stirnseitiger Schraube
- bestückt mit HS-Wendemessern
- Alternativ-Schneidstoff: HW für Harthölzer, verleimtes Holz und MDF
- Bild zeigt Drehrichtung links (nach DIN links)
- Wendemesser siehe Kapitel Wendeplatten, Messer, Wechselplatten

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

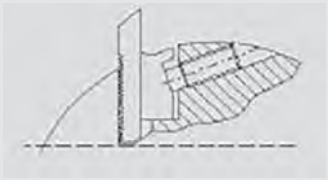
Ersatzteile	Class-No.	VP	Ident-No.
Schlagstücke zum Lösen der Messer	985740	1	181746 o
HSK-Montagevorrichtung	985202	1	181747 o
		[St.]	

320608

Profil-Messerköpfe HS - Powerlock mit Weinig HSK (Blanketts S=5,8,10mm)

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen „Weinig Powermat“
- zum Profilieren von Massivhölzern

Ausführung

- Spanwinkel 20 Grad (Sonder 12 Grad)
- n max = 12.000 min-1

Vorteile

- formschlüssige Messerspannung durch hochgenaue Verzahnung 60 Grad, Teilung 1,6 mm
- höchste Profilgenauigkeit und Oberflächenqualität durch Schärfen der Messer im Messerkopf

Hinweise

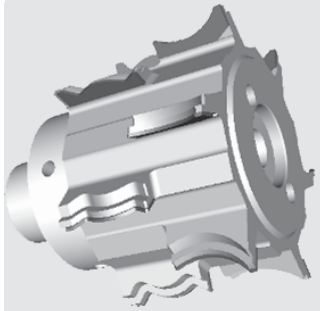
- Messer nachstellbar
- Möglichkeit des seitlichen Anschlags im Kopf
- Kontrolle der Verstellung durch Sichtlöcher
- Bild zeigt Drehrichtung rechts (nach DIN rechts)
- für alle rückenverzahnte Blanketts mit S = 5, 8, 10 mm
- Lieferumfang: Messerkopf mit Druckleiste; Blanketts siehe Kapitel Wendeplatten, Messer, Wechselplatten

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
90	40	Weinig-HSK	2	182312 o	182314 o
90	60	Weinig-HSK	2	181766 o	181775 o
90	80	Weinig-HSK	2	181767 o	181776 o
90	100	Weinig-HSK	2	181768 o	181777 o
90	130	Weinig-HSK	2	181769 o	181778 o
90	150	Weinig-HSK	2	181770 o	181779 o
90	170	Weinig-HSK	2	181771 o	181780 o
90	190	Weinig-HSK	2	182313 o	181781 o
90	210	Weinig-HSK	2	181773 o	181782 o
90	240	Weinig-HSK	2	181774 o	181783 o
90	80	Weinig-HSK	4	181785 o	181794 o
90	100	Weinig-HSK	4	181786 o	181795 o
90	130	Weinig-HSK	4	181787 o	181796 o
90	150	Weinig-HSK	4	181788 o	181797 o
90	170	Weinig-HSK	4	181789 o	181798 o
90	190	Weinig-HSK	4	181790 o	181799 o
90	210	Weinig-HSK	4	181791 o	181800 o
90	40	Weinig-HSK	4	182315 o	182316 o
90	60	Weinig-HSK	4	181784 o	182317 o
90	240	Weinig-HSK	4	181792 o	182318 o
[mm]	[mm]	[mm]			

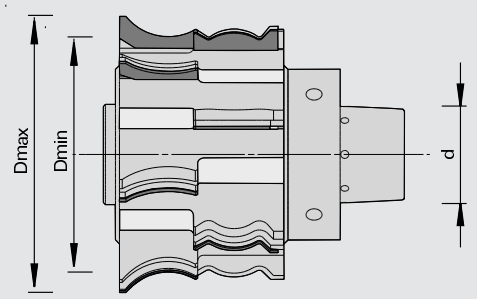
222068

PowerDiaProfiler DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO Power DiaProfiler

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlautomaten mit HSK-Schnittstelle
- zum Profilieren von Hart- und Exotenhölzern und MDF

Ausführung

- topline-Schliff (polierte Schneidenbrust und feinsterodierte Schneidkante)

Vorteile

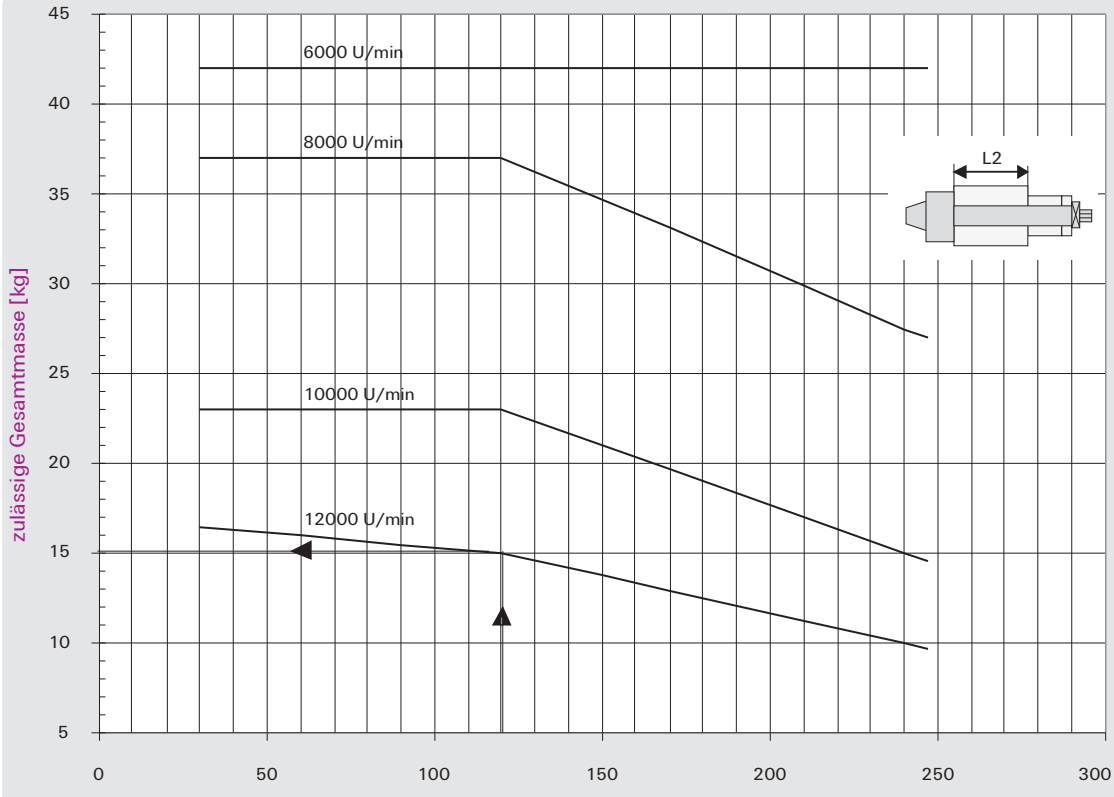
- höchste Rundlaufgenauigkeit
- Vorschubgeschwindigkeit und Werkstückoberfläche wie mit gejointeten HW-Werkzeugen

Hinweise

- optimale Schnittgeschwindigkeit 80 - 100 m/s
- Profile nach Kundenwunsch
- Preis auf Anfrage
- n max = abhängig von L2 und Gewicht (siehe Diagramm)

Ø Dmax	ø Dmin	Ø d	Z	empfohlener Vorschub
180	100	Weinig HSK	2	33
180	100	Weinig HSK	3	50
180	100	Weinig HSK	4	66
180	100	Weinig HSK	5	83
180	100	Weinig HSK	6	100
180	100	Weinig HSK	7	117
180	100	Weinig HSK	8	133
[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]

Diagramm für PowerLock-Adapter

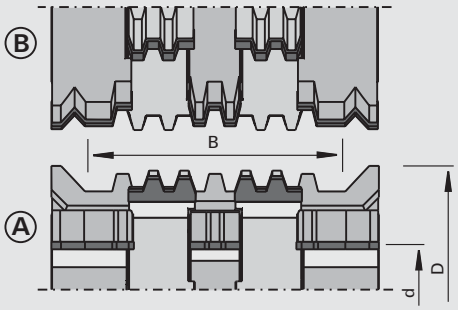


123600

Konterprofil-Fräser-Satz HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- zur Herstellung von Längsverbindung bei Blockbohlen

Ausführung

- Tragkörper aus Stahl
- symmetrischer Aufbau
- DKN als Verdrehsicherung

Vorteile

- größtmögliche Genauigkeit durch Planparallelität aller Teile

Hinweise

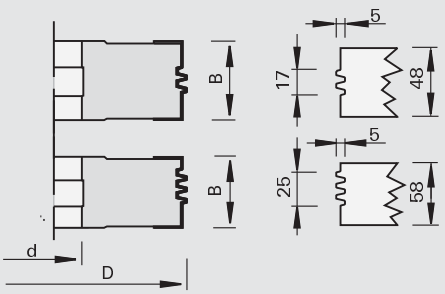
Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Profil	Ident-No.
190	220	80	5x4	8000	A	192657 s
190	220	80	5x4	8000	B	192658 s
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

120505

Verleimprofil-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- Tischfräsmaschinen
- zum Fräsen von Breitenverbindungen in Massivhölzern

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- n = 5.700 - 9.800 min-1

Vorteile

- konstante Profilgenauigkeit durch Wendeplatten

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf
- Passung der Verbindungen kann durch seitliches Verschieben der WPL mittels verschiedenen Einstellscheiben selbst bestimmt werden (siehe Ersatzteile)
- Grundeinstellung bei Lieferung 0,3 mm Zinkengrundspiel

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

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	50	23	2,0	151555	10	180431
	60	23	2,0	151555	10	180432
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	48x11x6	177007	925300	2	50591365
Druckleisten	58x11x6	177008	925300	2	180434
Spannstücke	12x8,5/M8L	für alle	925100	2	180357
Spanngewindestifte	M8x26 SW4	für alle	995161	10	180340
Schraubendreher	SW4x100	für alle	985730	1	166091
	[mm]			[St.]	

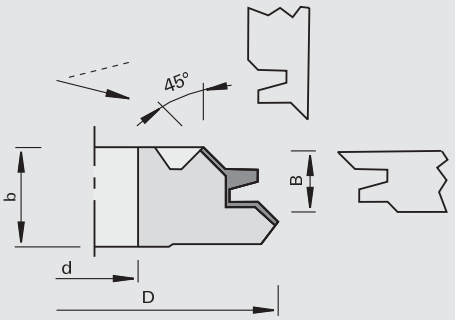
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Einstellscheiben	0,1 + 0,15	995490	1	180435
Einstellscheiben	0,15 + 0,2	995490	1	180436
Einstellscheiben	0,2 + 0,25	995490	1	180437
Einstellscheiben	0,25 + 0,3	995490	1	180438
Einstellscheiben	0,3 + 0,35	995490	1	180439
	[mm]		[St.]	

120525

Gehrungs-Verleimprofil-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
- Tischfräsmaschinen
- zum Fräsen von Gehrungsverbindungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Grundkörper aus hochfester AL-Legierung eloxiert
- Schneiden achsparallel
- n = 4.600 - 7.800 min-1

Vorteile

- konstante Profilgenauigkeit durch Wechselplatten
- Profilspiel einstellbar, durch verbaute Distanzringe unter den Nuter-Fasemmessern

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf
- Holzdicke ca. 15 mm bis max. 26 mm

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
174	26	30	2+2	176097
[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Nuter-Fasemesser	16	34	5,0	150508	5	184275
Gehrungs-Verleimprofil-Wechselplatten	39,5	12	1,5	151547	10	165916
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

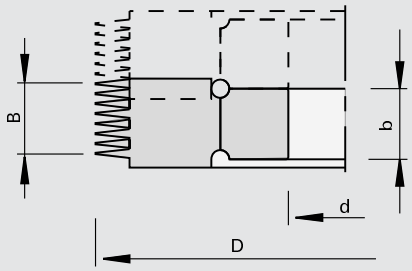
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	38x11x6	925300	2	180538
Spannstücke	12x8,5/M8L	925100	2	180357
Spanngewindestifte	M8x26 SW4	995161	10	180340
Senkkopfschrauben	M5x10,8 T15	995125	10	180840
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091
Schraubendreher	T15x100	985730	1	180470
	[mm]		[St.]	

327110 / 327140 / 327130

Minizinkenfräser HS

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen mit und ohne Ablängeinheit
- für Längsverbindungen in Weichhölzern

Ausführung

- Standard, für PUR-Verleimung und topcoat

Vorteile

- starke Flankenpressung für PUR-Leime (faserfrei)
- längere Standwege, höhere Verschleißfestigkeit und Gleitfähigkeit durch topcoat Beschichtung

Hinweise

- für Maschinen mit Ablängeinheit, Zinkenlänge 4/4,5, 10/11, 15/16,5, 20/22
- für Maschinen ohne Ablängeinheit, Zinkenlänge 10/10, 15/15, 20/20

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.	
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000		175740	s
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000		175741	
160	32,4	30,4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000		178966	
160	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000		181008	s
160	32,4	30,4	50	3+3	1.6	4/4,5	20	9000		182122	s
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000		175742	
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000		175743	
170	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000		182668	s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000		175744	
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000		175745	s
250	26	24	50	3+3	1.6	4/4,5	16	6000		182113	s
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000		175746	s
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000		175747	
250	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000		192467	s
255	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000		192468	s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000		175748	s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000		175749	
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000		175751	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]			

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.	
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	für PUR-Verleimungen	189715	s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	für PUR-Verleimungen	192262	s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	für PUR-Verleimungen	189716	s
260	33	31	50	3+3	6.2	20/20	5	6000	für PUR-Verleimungen	192263	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]			

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.	
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	topcoat	192190	s
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	topcoat	192127	s
160	32,4	30,4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	topcoat	192199	s
160	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	topcoat	192200	s
160	32,4	30,4	50	3+3	1.6	4/4,5	20	9000	topcoat	192202	s
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	topcoat	192191	s
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	topcoat	192192	
170	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	topcoat	192203	s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	topcoat	192193	s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000	topcoat	192194	s
250	26	24	50	3+3	1.6	4/4,5	16	6000	topcoat	192201	s
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	topcoat	192195	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]			

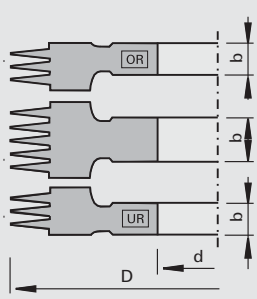
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinken-länge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	topcoat	192126 s
250	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	topcoat	192466 s
255	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	topcoat	192469 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	topcoat	192196 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	topcoat	192197 s
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	topcoat	192198 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

327610 / 327640 / 327630

Minizinkenfräser HS - echte Z=4 bzw. Z=6

Produkt

Zeichnung



Holzbreite	Anzahl Fräser
15 mm	OR + UR
34 mm	OR + 1 + UR
53 mm	OR + 2 + UR
72 mm	OR + 3 + UR
91 mm	OR + 4 + UR
110 mm	OR + 5 + UR
129 mm	OR + 6 + UR
148 mm	OR + 7 + UR
167 mm	OR + 8 + UR
186 mm	OR + 9 + UR
208 mm	OR + 10 + UR
260 mm	OR + 13 + UR
310 mm	OR + 16 + UR

Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Hochleistungs-Keilzinkenanlagen
- für Längsverbindungen in Weichhölzern

Ausführung

- echte Z=4 bzw. Z=6 für hohe Vorschübe
- Standard, für PUR-Verleimungen und topcoat

Vorteile

- gleichbleibende Zinkenqualität selbst bei höheren Vorschüben durch doppelte Zähnezahl im Vergleich zur Standardausführung
- längere Standwege, höhere Verschleißfestigkeit und Gleitfähigkeit durch topcoat Beschichtung

Hinweise

- Berechnung Anzahl Fräser siehe Tabelle

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinken-länge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Abschlussfräser oben	182675 s
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Basisfräser	182676 #
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Abschlussfräser unten	182677 s
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser oben	182678 #
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	Basisfräser	182679 #
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser unten	182680 #
250	26,4	15,4	50	6	3.8	10/11	3	6000	Abschlussfräser oben	189930
250	41	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	Basisfräser	182682
250	26,4	15,4	50	6	3.8	10/11	3	6000	Abschlussfräser unten	189931
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinken-länge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Abschlussfräser oben für PUR-Verleimung	192264 s
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Basisfräser für PUR-Verleimung	192265 s
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Abschlussfräser unten für PUR-Verleimung	192266 s
180	27,2	17,2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Abschlussfräser oben für PUR-Verleimung	192267 s
180	39,6	19,1	50	3	6.2	20/20	3	8000	Basisfräser für PUR-Verleimung	192268 s
180	27,2	17,2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Abschlussfräser unten für PUR-Verleimung	192269 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinken-länge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Abschlussfräser oben/topcoat	192204 s
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Basisfräser/topcoat	192205 s
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Abschlussfräser unten/topcoat	192206 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

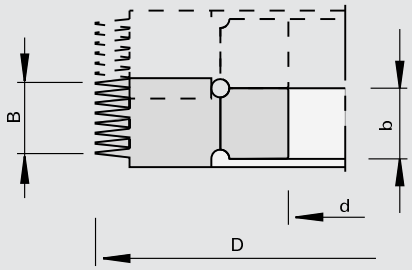
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinken-länge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser oben/topcoat	192207 s
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	Basisfräser/topcoat	192208 s
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser unten/topcoat	192209 s
250	26,4	15,4	50	6	3.8	10/11	3	6000	Abschlussfräser oben/topcoat	192210 s
250	41	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	Basisfräser/topcoat	192211 s
250	26,4	15,4	50	6	3.8	10/11	3	6000	Abschlussfräser unten/topcoat	192212 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

527110

Minizinkenfräser HS - Solid 34

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen mit und ohne Ablängeinheit
- für Längsverbindungen in asthaltigen Weichhölzern

Ausführung

- Schneidstoff: HS Solid 34

Vorteile

- 2 - 3-facher Standweg im Vergleich zu herkömmlichen HS-Minizinkenfräsern
- hohe Biegebruchfestigkeit
- Gefahr des Zahnbruchs reduziert

Hinweise

- für Maschinen mit Ablängeinheit, Zinkenlänge 10/11, 15/16,5, 20/22
- für Maschinen ohne Ablängeinheit, Zinkenlänge 10/10, 15/15, 20/20

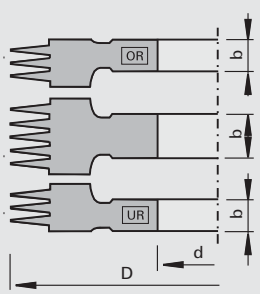
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinken-länge	Anzahl der Zinken	nmax	Ident-No.
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	183231 s
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	183232 s
160	32,4	30,4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	183233 s
160	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	183234 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	183235 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	183230
170	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	183236 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	183237 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000	183238 s
250	28,6	31	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	183239 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	183228
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	183240 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	183229 #
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	183241 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]	

527610

Minizinkenfräser HS - Solid 34 - echte Z=4 bzw. Z=6

Produkt

Zeichnung



Holzbreite	Anzahl Fräser
15 mm	OR + UR
34 mm	OR + 1 + UR
53 mm	OR + 2 + UR
72 mm	OR + 3 + UR
91 mm	OR + 4 + UR
110 mm	OR + 5 + UR
129 mm	OR + 6 + UR
148 mm	OR + 7 + UR
167 mm	OR + 8 + UR
186 mm	OR + 9 + UR
208 mm	OR + 10 + UR
260 mm	OR + 13 + UR
310 mm	OR + 16 + UR

Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Hochleistungs-Keilzinkenanlagen
- für Längsverbindungen in Weichhölzern

Ausführung

- Schneidstoff: HS Solid 34
- echte Z=4 bzw. Z=6 für hohe Vorschübe

Vorteile

- 2 - 3-facher Standweg im Vergleich zu herkömmlichen HS-Minizinkenfräsern
- hohe Biegebruchfestigkeit
- Gefahr des Zahnbruchs reduziert
- gleichbleibende Zinkenqualität selbst bei höheren Vorschüben durch doppelte Zähnezahl im Vergleich zur Standardausführung

Hinweise

- Berechnung Anzahl Fräser siehe Tabelle

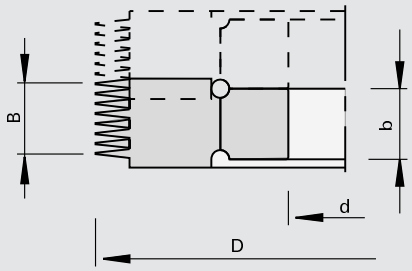
Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinken-länge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Abschlussfräser oben	183242 s
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Basisfräser	183243 s
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Abschlussfräser unten	183244 s
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser oben	183247 s
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	Basisfräser	183245 s
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser unten	183246 s
250	26,4	14,8	50	6	3.8	10/11	3	6000	Abschlussfräser oben	192270
250	41	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	Basisfräser	183249
250	26,4	14,8	50	6	3.8	10/11	3	6000	Abschlussfräser unten	192271
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

127110

Minizinkenfräser HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen mit Ablängeinheit
- für Längsverbindungen in Harthölzern und Exoten

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- für Maschinen mit Ablängeinheit, Zinkenlänge 10/11, 15/16,5
- für Maschinen ohne Ablängeinheit, Zinkenlänge 10/10, 15/15

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax	Ident-No.	
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	175732	s
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	175733	
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	175734	s
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	175735	s
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	175736	s
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	175737	
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	175738	s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	175739	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

396961

Minizinken-Messerköpfe - mit auswechselbaren HS-Schneiden

Produkt

Zeichnung

LEUCO TOP COAT

Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- für Längsverbindungen in hochbeanspruchten Bauteilen

Ausführung

- Grundkörper aus Stahl
- 4/6 auswechselbare Schneiden (160 mm) oder 6/8 auswechselbare Schneiden (250 mm) für besonders hohe Vorschübe
- gegen Durchdrehen gesichert
- Schneidstoff: HS-topcoat

Vorteile

- mehrfache Standwege gegenüber herkömmlichem Material
- längere Standwege, höhere Verschleißfestigkeit und Gleitfähigkeit durch topcoat Beschichtung

Hinweise

- Lieferumfang: Grundkörper ohne Messereinsätze

Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
129,8	160/170	30,4	30,4	50	2+2	8500	192180 s
129,8	160/170	30,4	30,4	50	3+3	8500	192181 s
216	250/260	30,4	30,4	50	2+2	6000	192182 s
216	250/260	30,4	30,4	50	3+3	6000	192183 s
216	250/260	30,4	30,4	50	4+4	6000	192188 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Übersicht

Holzbreite in mm	Fräseranzahl	Holzbreite in mm	Fräseranzahl
27	1	179	6
58	2	210	7
88	3	240	8
118	4	271	9
149	5	297	10

Messer	Class-No.	VP	Ident-No.
HS-Messereinsatz topcoat 10/10	332924	4	192184 s
HS-Messereinsatz topcoat 10/11	332924	4	192185 s
HS-Messereinsatz topcoat 15/15	332924	4	192186 s
HS-Messereinsatz topcoat 15/16,5	332924	4	192187
		[St.]	

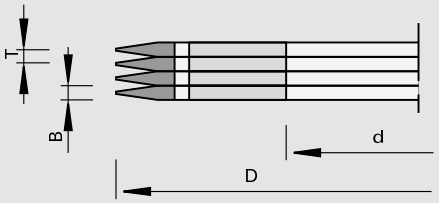
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M8x20 DIN EN ISO 4028	995161	10	001625
	[mm]		[St.]	

127210

Minizinkenfräser-Scheiben HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen Grecon/ Dimter, SMB, Scharpf + Kögel, Dieffenbacher, NKT
- Maschinen mit Ablängeinheit
- für Längsverbindungen in Weich- und Harthölzern

Ausführung

- hochfester Stahlkörper
- topline-Schliff
- Ø 160 mm: n max = 11.800 min-1
- Ø 250 mm: n max = 7.400 min-1
- Ø 260 mm: n max = 7.200 min-1

Vorteile

- extrem lange Standwege durch spezielle Zuordnung des Schneidstoffes zum Werkstoff und spiralförmige Anordnung der Schneiden

Hinweise

- in Verbindung mit Buchse auf jede Holzdicke einstellbar

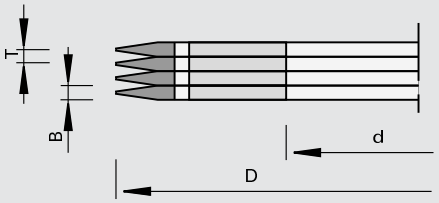
Ø D	B	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge		Ident-No.
160	3,8	70	2	3.8	10/11	Weichholz	177561 s
160	3,8	70	2	3.8	10/11	Hartholz/Exoten	177562 s
160	3,8	70	4	3.8	10/11	Weichholz	177563
160	3,8	70	4	3.8	10/11	Hartholz/Exoten	177564
250	3,8	70	6	3.8	10/11	Hartholz/Exoten	180938
250	3,8	70	6	3.8	10/11	Weichholz	180939
260	3,8	70	6	3.8	15/16	Weichholz	178253 s
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]		

127230

Minizinkenfräser-Scheiben HW - beschichtet

Produkt

Zeichnung



LEUCO TOP COAT

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen Grecon/ Dimter, SMB, Scharpf + Kögel, Dieffenbacher, NKT
- Maschinen mit Ablängeinheit
- für Längsverbindungen in Weich- und Harthölzern

Ausführung

- hochfester Stahlkörper
- HW topcoat Beschichtung
- Ø 160 mm: n max = 11.800 min-1
- Ø 250 mm: n max = 7.400 min-1

Vorteile

- extrem lange Standwege durch Beschichtung des Schneidstoffes und spiralförmige Anordnung der Schneiden
- 2 - 3-facher Standweg im Vergleich zu herkömmlichen HW-Minizinkenfräsern

Hinweise

- in Verbindung mit Buchse auf jede Holzdicke einstellbar

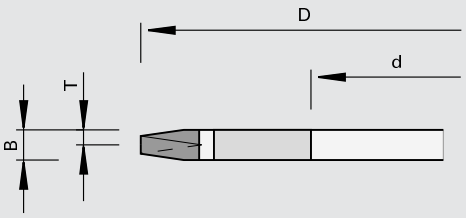
Ø D	B	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Ident-No.
160	3,8	70	4	3.8	10/11	181230 s
250	3,8	70	6	3.8	10/11	181233 #
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	

127310

Randzinken-Fräser-Scheiben HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- für Sichtfugen bei Längsverbindungen in Hart- und Weichhölzern

Ausführung

- hochfester Stahlkörper
- Ø 149 mm: n max = 12.700 min-1
- Ø 160 mm: n max = 11.800 min-1
- Ø 239 mm: n max = 7.900 min-1
- Ø 250 mm: n max = 7.400 min-1

Vorteile

Hinweise

- in Verbindung mit Minizinkenfräsern von gleichem Ø und gleicher Teilung
- Ø 149 mm und Ø 239 mm (halbe Schulter) nur mit Ritzsägen einsetzbar

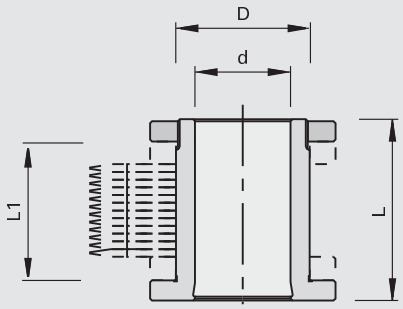
Ø D	B	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Ident-No.
149	3,8	70	4	3.8	5	180916 s
160	11,4	70	4	3.8	10	177574
239	3,8	70	6	3.8	10	180917 s
239	11,4	70	6	3.8	10	181245
250	11,4	70	6	3.8	10	177576
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	

997300

Buchsen für Minizinkenfräser-Scheiben

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

- zur Aufnahme von Minizinkenfräser und Randzinkenfräser

Ausführung

- hochfester Stahlkörper
- Distanzringe Ø 97 mm für Fräser Ø 160-210 mm (nicht unbedingt erforderlich)

Vorteile

- hohe Rundlauf- und Planlaufgenauigkeit
- für unterschiedliche Holzdicken

Hinweise

- Zwischenmaße mit Distanzringen auffüllen
- bei Fräser Ø 250 mm ist unten und oben mindestens ein Distanzring Ø 177 einzulegen !
- für das Verschrauben der Fräser Stirnlochmutter bzw. hydraulische Spannmutter separat bestellen
- bei Fräsersätzen über 100 mm hoch wird die hydraulische Spannmutter empfohlen
- die Auswahl der Buchsenlänge ist abhängig von der zu bearbeitende Holzhöhe „H" und der Art der Befestigungsmutter
- Zubehör: Montagevorrichtung, Montagering und Gabelschlüssel ist für Selbstschärfer dringend notwendig

Ø D	Ø d	L	L1	Ident-No.
70	50	90	57	178188
70	50	120	87	181035
70	50	130	97	178171
70	50	195	162	178172
70	50	220	187	178173
70	50	240	207	178174
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Zwischenringe	Ø D	B	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.	
	100	7,6	70	955520	1	180940	
	100	11,4	70	955520	1	180941	
	175	7,6	70	955520	1	186163	s
	175	11,4	70	955520	1	181034	
	[mm]	[mm]	[mm]				

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.	
Montagevorrichtung		997300	1	177103	
Montageringe	96x70x60	955520	1	177546	
Zweilochmutterndreher		985720	1	177102	
Stirnlochmutter	M68x1,5x14	995290	1	177104	
Hydraulische Spannmutter	M68x1,5x56	933090	1	178787	s
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091	
	[mm]		[St.]		

Minizinken-Schneidbreitenberechnung

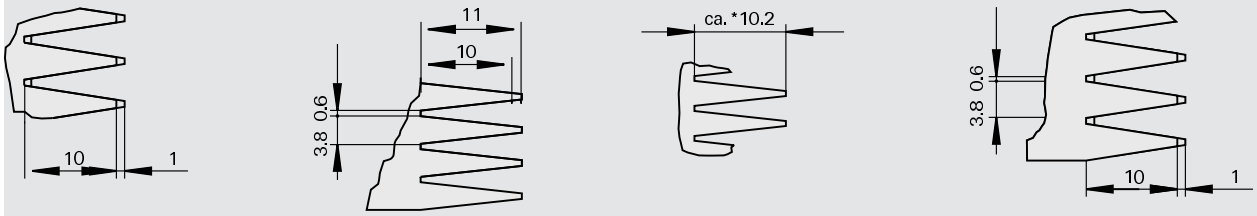
Zusammenstellung der Fräsersätze bezogen auf die Holzdicke

Zinkenlänge [mm]	Holzbreite [mm]	Fräseranzahl	Zinkenlänge [mm]	Holzbreite [mm]	Fräseranzahl
10+15	24	1	20	28	1
10+15	51	2	20	59	2
10+15	77	3	20	90	3
10+15	104	4	20	121	4
10+15	131	5	20	152	5
10+15	157	6	20	183	6
10+15	184	7	20	214	7
10+15	210	8	20	245	8
10+15	237	9	20	276	9
10+15	264	10	20	307	10

Minizinkenfräser - Ablängen bei verlängertem Zinkenprofil

Zinkenlänge [mm]	für Maschine mit Ablängeinheit	für Maschine ohne Ablängeinheit	Zinkenmaß [mm]
10/10		X	nein
10/11	X		10-11
15/15		X	nein
15/16,5	X		15-16,5
20/20		X	nein
20/22	X		20-22

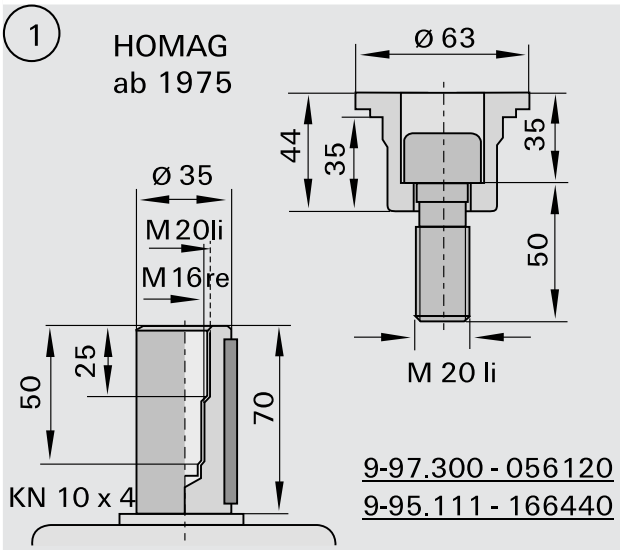
Darstellung Profilbeispiel



Befestigungselemente für Füge-Messerkopf

1

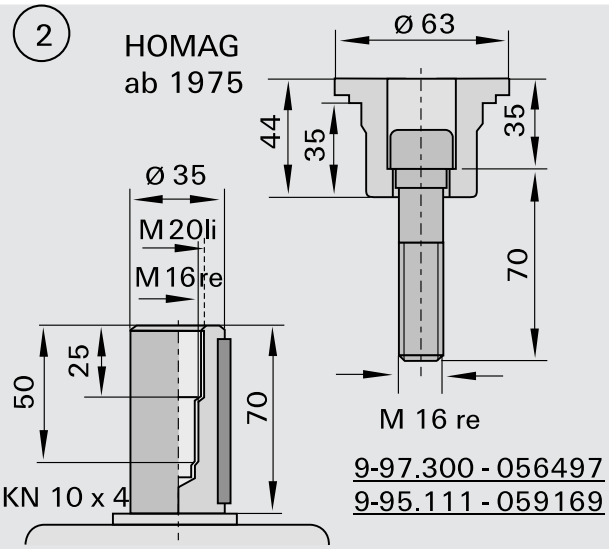
HOMAG
ab 1975



9-97.300 - 056120
9-95.111 - 166440

2

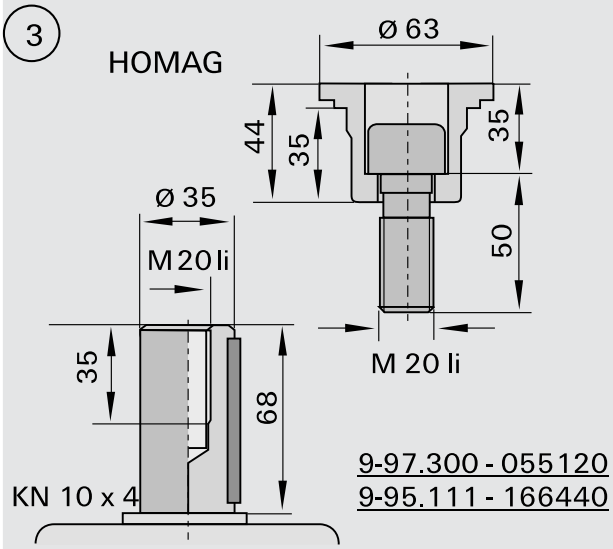
HOMAG
ab 1975



9-97.300 - 056497
9-95.111 - 059169

3

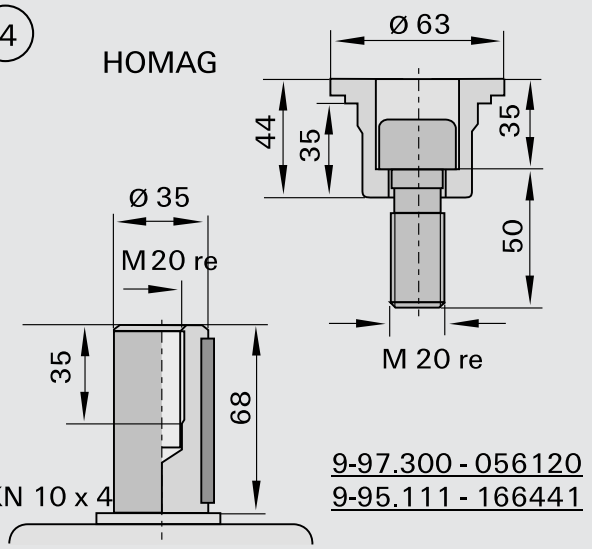
HOMAG



9-97.300 - 055120
9-95.111 - 166440

4

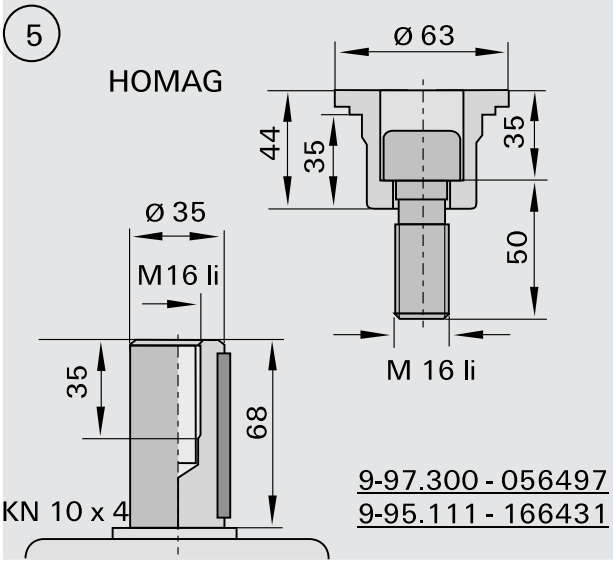
HOMAG



9-97.300 - 056120
9-95.111 - 166441

5

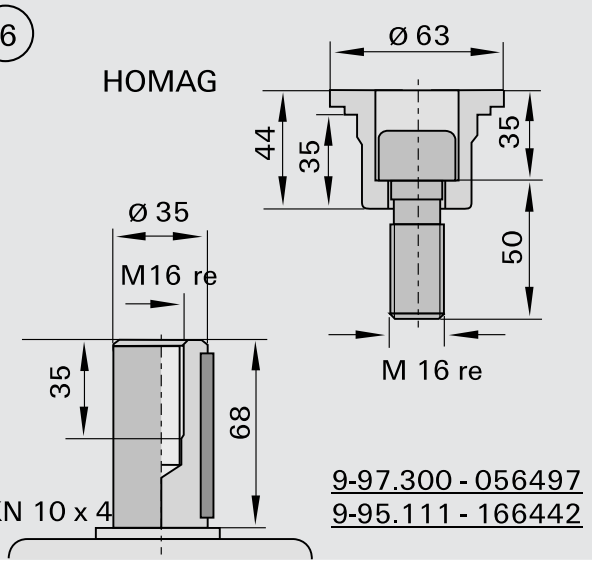
HOMAG



9-97.300 - 056497
9-95.111 - 166431

6

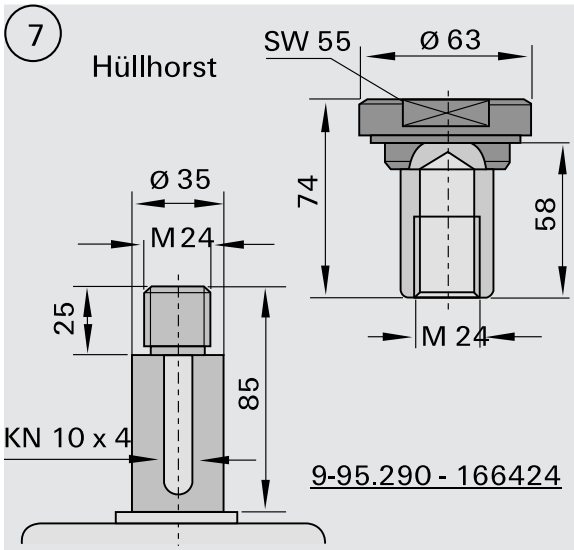
HOMAG



9-97.300 - 056497
9-95.111 - 166442

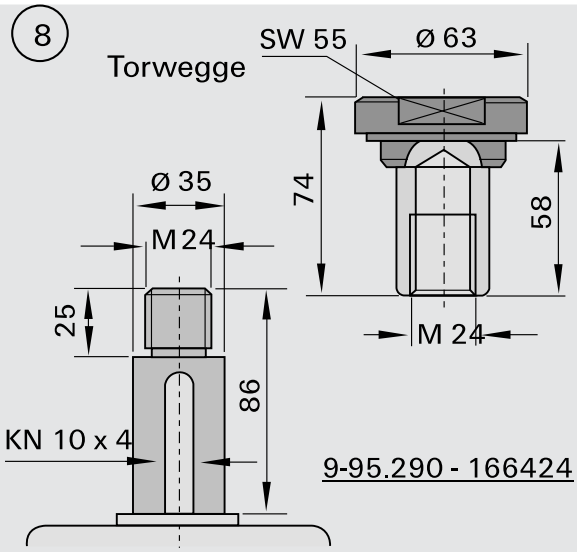
Befestigungselemente für Füge-Messerkopf

7 Hüllhorst



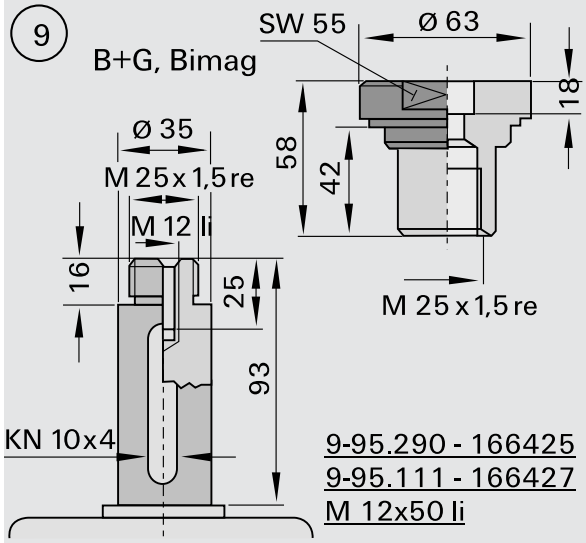
9-95.290 - 166424

8 Torwegge



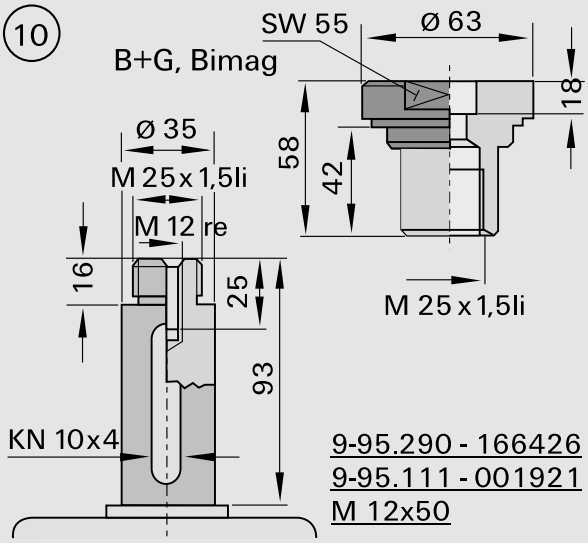
9-95.290 - 166424

9 B+G, Bimag



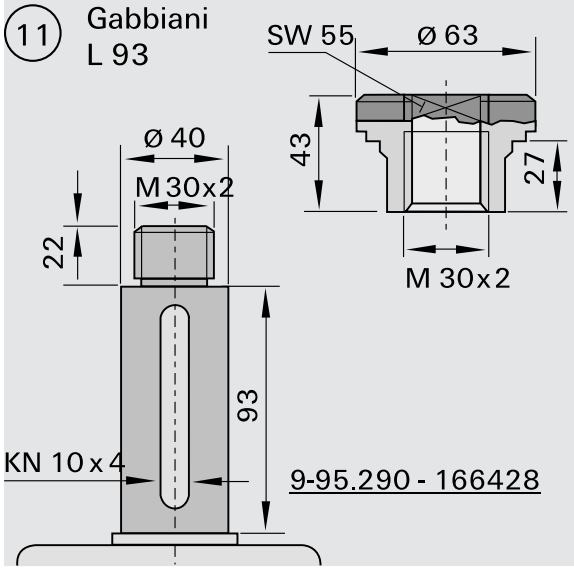
9-95.290 - 166425
9-95.111 - 166427
M 12x50 li

10 B+G, Bimag



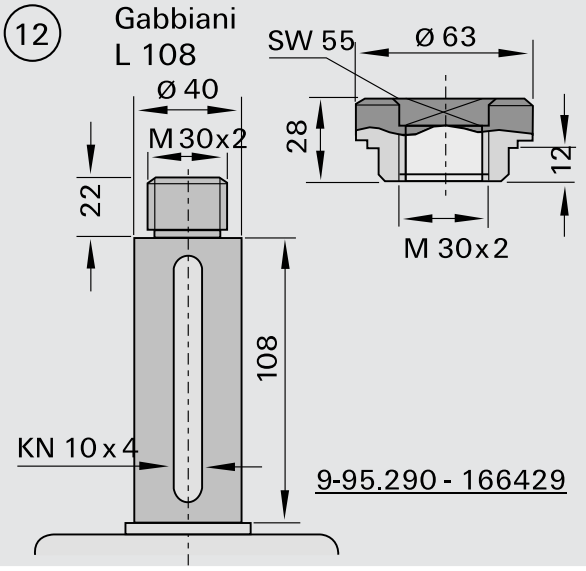
9-95.290 - 166426
9-95.111 - 001921
M 12x50

11 Gabbiani L 93



9-95.290 - 166428

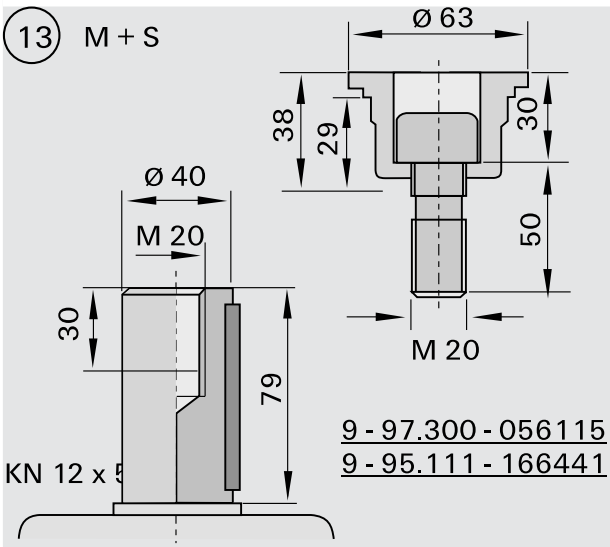
12 Gabbiani L 108



9-95.290 - 166429

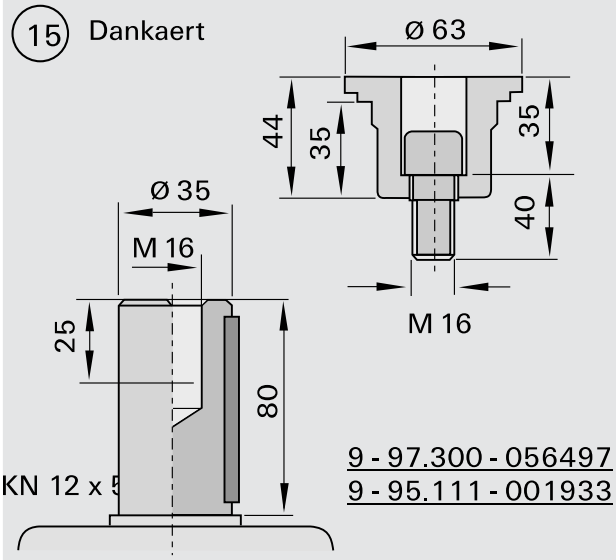
Befestigungselemente für Füge-Messerkopf

13 M + S



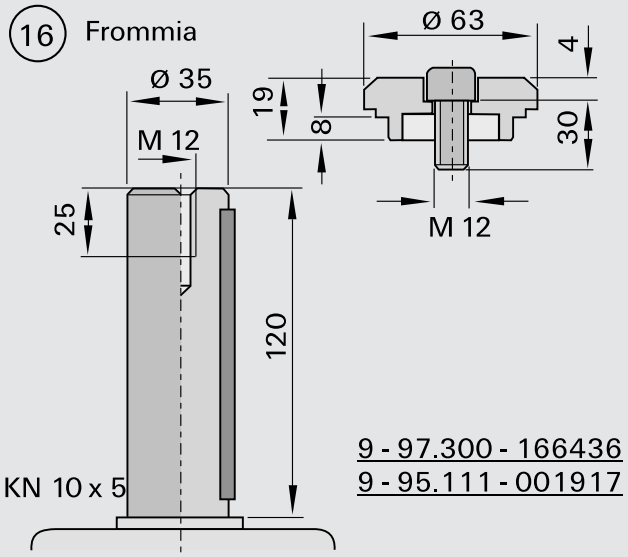
9 - 97.300 - 056115
9 - 95.111 - 166441

15 Dankaert



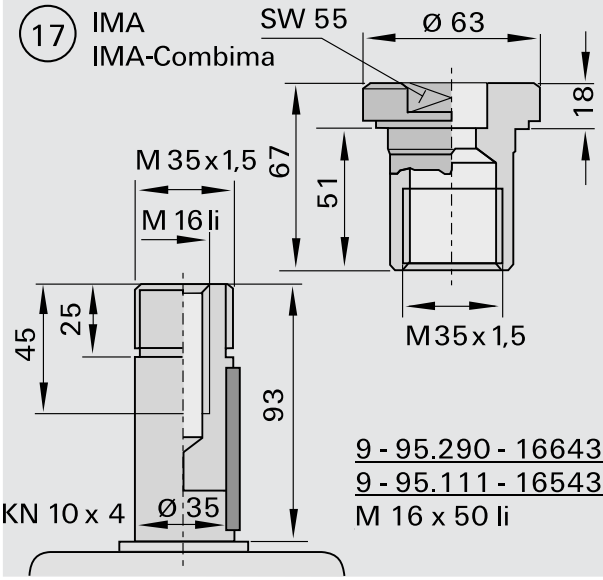
9 - 97.300 - 056497
9 - 95.111 - 001933

16 Frommia



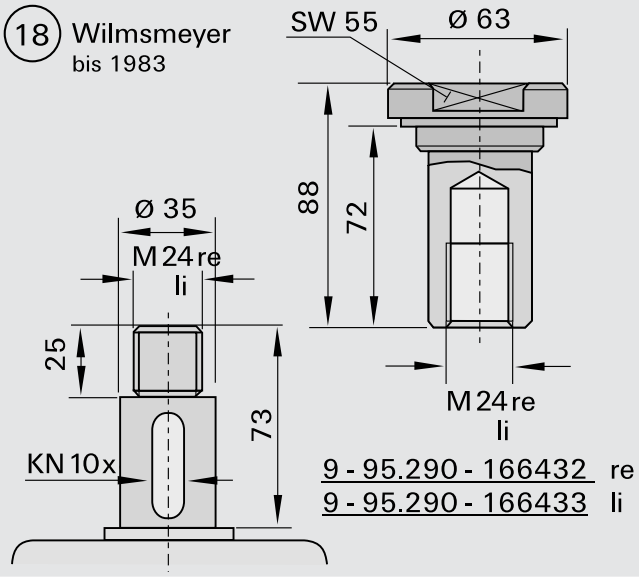
9 - 97.300 - 166436
9 - 95.111 - 001917

17 IMA
IMA-Combima



9 - 95.290 - 166430
9 - 95.111 - 165431
M 16 x 50 li

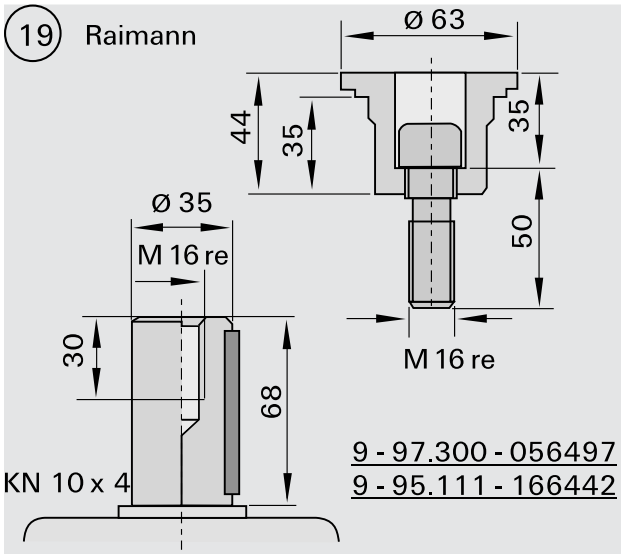
18 Wilmsmeyer
bis 1983



9 - 95.290 - 166432 re
9 - 95.290 - 166433 li

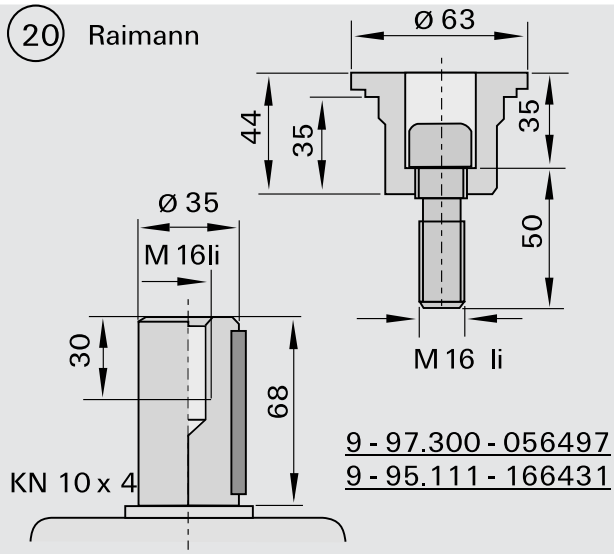
Befestigungselemente für Füge-Messerkopf

19 Raimann



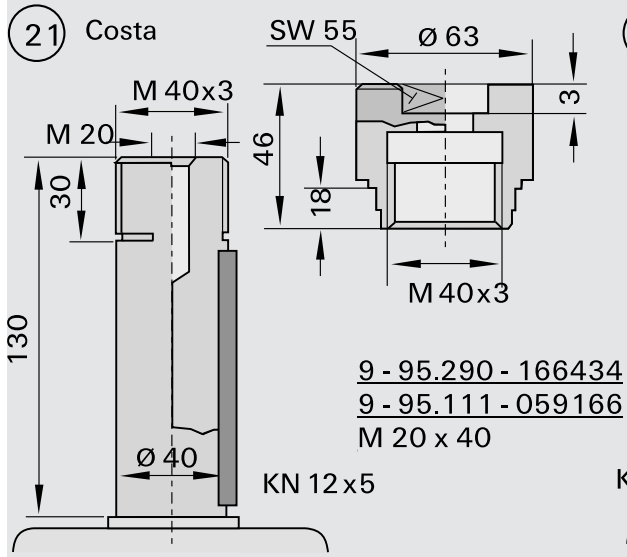
9 - 97.300 - 056497
9 - 95.111 - 166442

20 Raimann



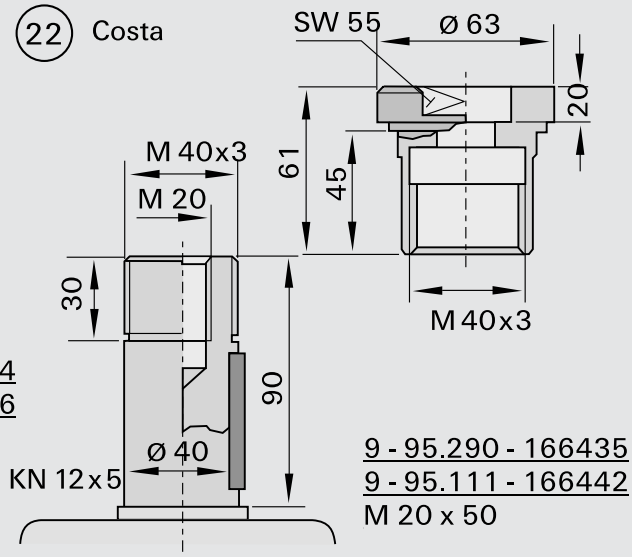
9 - 97.300 - 056497
9 - 95.111 - 166431

21 Costa



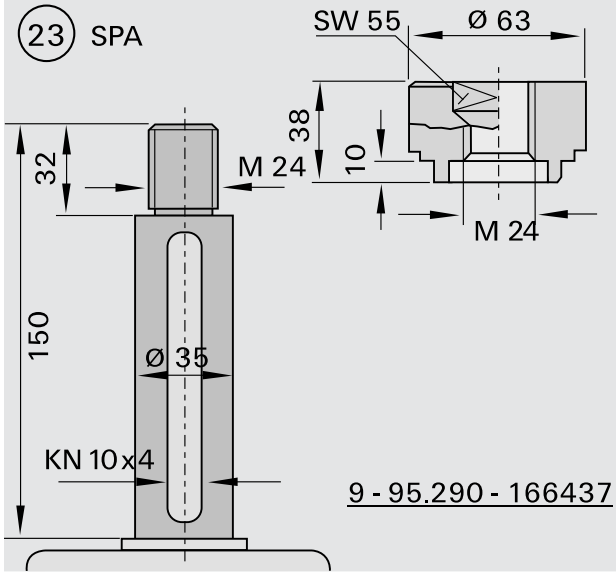
9 - 95.290 - 166434
9 - 95.111 - 059166
M 20 x 40

22 Costa



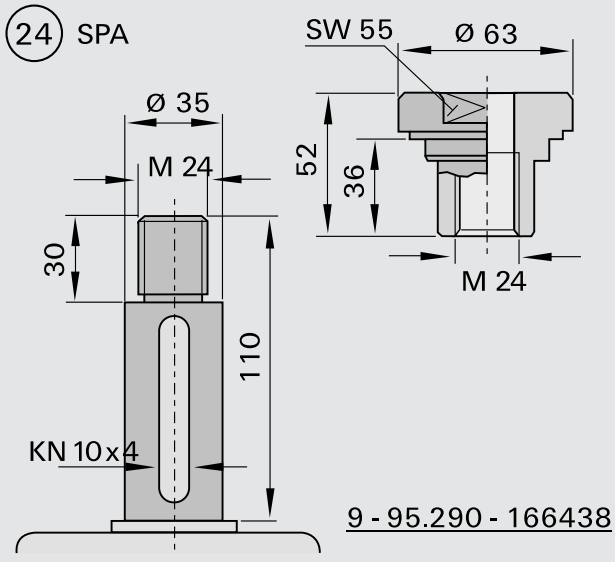
9 - 95.290 - 166435
9 - 95.111 - 166442
M 20 x 50

23 SPA



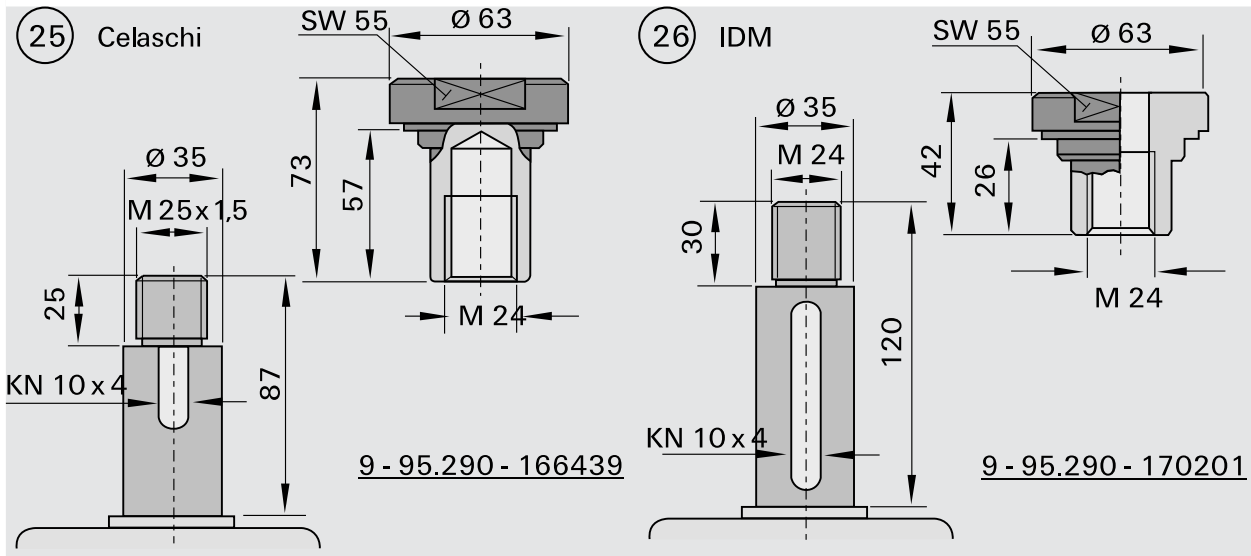
9 - 95.290 - 166437

24 SPA

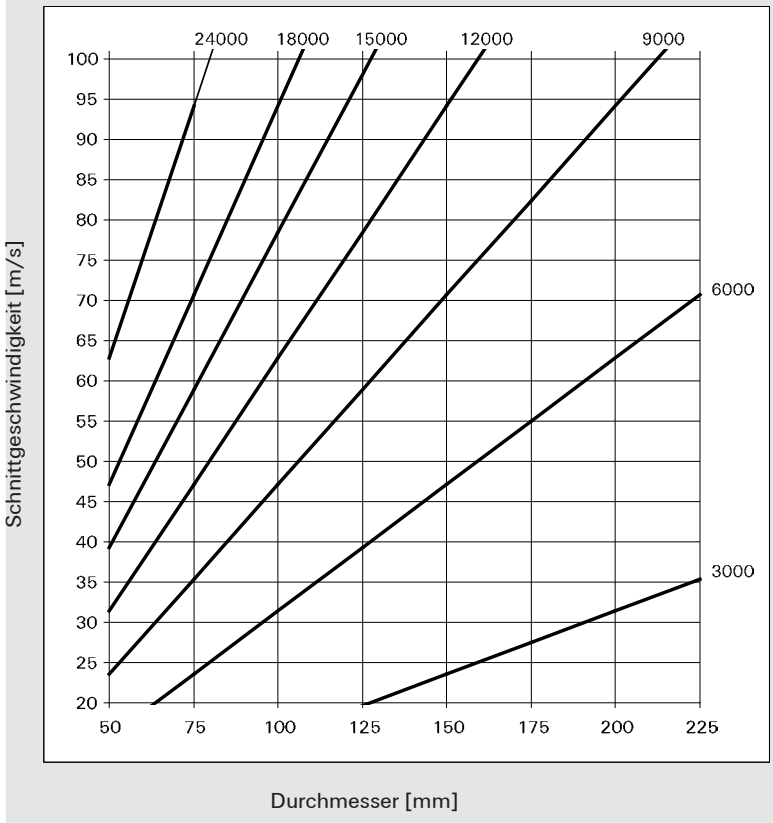


9 - 95.290 - 166438

Befestigungselemente für Füge-Messerkopf



Ermittlung der Drehzahl [min-1]



Vorschub pro Zahn

Fräsen

Werkstoff	Vorschub pro Zahn fz [mm]
Massivhölzer längs zur Faser	0,60 - 0,80
Massivhölzer quer zur Faser	0,30 - 0,40
Schichthölzer	0,40 - 0,50
Holzwerkstoffe roh	0,50 - 0,70
Holzwerkstoffe beschichtet	0,20 - 0,40
Holzwerkstoffe furniert	0,10 - 0,15

Hobeln

Schnittgüte	effektiver Vorschub pro Zahn fz eff [mm]	Formeln zur Berechnung
fein	1,3 - 1,7	Vorschubgeschwindigkeit vf [m/min]
mittel	1,7 - 2,5	Drehzahl n [min-1]
grob	2,5 - 5,0	Zähnezahl z
		effektiver Vorschub pro Zahn (Messerschlaglänge) fz eff [mm]
		Werkzeuge mit konventioneller Spannung
		fz eff = (vf x 1000) / (n x 1)
		Werkzeuge mit Hydro-Spannung
		fz eff = (vf x 1000) / (n x z)

Bestellung / Anfrage von Sonderwerkzeugen: Fräswerkzeuge mit Bohrung

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

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

Bestellung: o
Anfrage: o

Liefertermin KW: _____
(unverbindlich)
Stückzahl: _____

Telefax: _____
Unterschrift: _____

Maschine

Hersteller: _____
Typ: _____
Art (z.B. DEP, etc.): _____
Drehzahlbereich [min-1] _____
Vorschubgeschwindigkeit [m/min]: _____

Werkstück

Bezeichnung: _____

Schnittgüte: _____
Bearbeitungsrichtung:

Massivholz	längs	o
	quer	o
	Hirn	o
Holzwerkstoffe	Deckschicht	o
	Mittelschicht	o
	Deck- u. Mittelschicht	o

Beschichtung

ja o nein o

Bezeichnung: _____
Weitere Informationen: _____

Werkzeug

Einzelwerkzeug o
Werkzeugsatz:
- mit bestückten Schneiden: o
- mit auswechselbaren Schneiden:
  - EcoPro-Messerkopf o
  - SuperProfiler o
  - UltraProfiler o
  - Standard o

Schneiddurchmesser D [mm]: _____
Basisdurchmesser D1 [mm]: _____
Schnittbreite B [mm]: _____
Frästiefe t [mm]: _____

Vorschubart: MAN o MEC o
Drehrichtung: links o rechts o
Einsatzart: Gegenlauf o Gleichlauf o
Schneidenanzahl [St.]:
- Räumer: _____
- Vorschneider: _____
- Nutmesser: _____
- Kantenbrecher: _____

Schneidenanordnung:
Achswinkel: einseitig o
wechselseitig o

Schnittstelle

Bohrung d [mm]: _____
Doppelkeilnut: Höhe _____ Breite _____
Keilnut: Höhe _____ Breite _____
Spannbuchse [Ø]: _____
Hydro-Buchse [Ø]: _____
Hydro s-System [Ø]: _____
s-System [Ø]: _____
andere:

o Zutreffendes bitte ankreuzen

Bitte auf den Werkzeugmustern oder Zeichnungen angeben:

Auflageseite	Abmessungen
Drehrichtung	Einsatzbedingungen
Motorspindel	Profilskizze
Hydro-Buchse [Ø]:	Werkzeugskizze

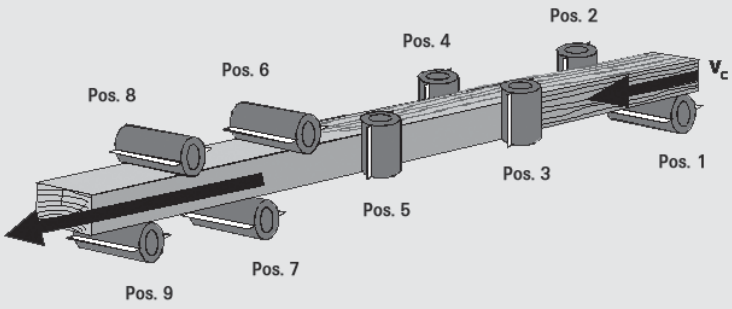
Bitte eindeutig angeben, ob das Werkstück oder das Werkzeug dargestellt wird.

Bitte weitere Bemaßungen und Markierungen in der Werkzeugskizze vornehmen.

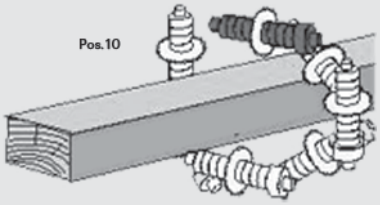
518-01.0708

Checkliste für Kehlmaschinen (incl. Weinig Powermat-Serie)

Übersicht über die maximal mögliche Anzahl von Spindeln (bitte ankreuzen)



Universalspindel (Pos.10) kann mit jeder Baureihe kombiniert werden.



Universalspindel vorhanden: ja O nein O

Zusätzliche dritte obere Spindel (Pos.11) meist nach der ersten Spindel unten (Pos.1) (sehr selten): ja O nein O

Pos. 1

Spindeldurchmesser (mm): _____

HSK-Schnittstelle: ja O nein O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): _____

Max. Drehzahl (min-1): _____ Drehzahl variabel: ja O nein O von _____ bis _____

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): _____

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): _____

Pos. 2

Spindeldurchmesser (mm): _____

HSK-Schnittstelle: ja O nein O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): _____

Max. Drehzahl (min-1): _____ Drehzahl variabel: ja O nein O von _____ bis _____

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): _____

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): _____

Pos. 3

Spindeldurchmesser (mm): _____

HSK-Schnittstelle: ja O nein O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): _____

Max. Drehzahl (min-1): _____ Drehzahl variabel: ja O nein O von _____ bis _____

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): _____

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): _____

Pos. 4

Spindeldurchmesser (mm): _____

HSK-Schnittstelle: ja O nein O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): _____

Max. Drehzahl (min-1): _____ Drehzahl variabel: ja O nein O von _____ bis _____

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): _____

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): _____

497-03.1207

Checkliste für Kehlmaschinen (incl. Weinig Powermat-Serie)

Pos. 5

Spindeldurchmesser (mm): _____

HSK-Schnittstelle: ja O nein O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): _____

Max. Drehzahl (min-1): _____ Drehzahl variabel: ja O nein O _____ bis _____

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): _____

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): _____

Pos. 6

Spindeldurchmesser (mm): _____

HSK-Schnittstelle: ja O nein O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): _____

Max. Drehzahl (min-1): _____ Drehzahl variabel: ja O nein O _____ bis _____

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): _____

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): _____

Pos. 7

Spindeldurchmesser (mm): _____

HSK-Schnittstelle: ja O nein O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): _____

Max. Drehzahl (min-1): _____ Drehzahl variabel: ja O nein O von _____ bis _____

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): _____

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): _____

Pos. 6

Spindeldurchmesser (mm): _____

HSK-Schnittstelle: ja O nein O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): _____

Max. Drehzahl (min-1): _____ Drehzahl variabel: ja **O** nein O von _____ bis _____

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): _____

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): _____

Pos. 9

Spindeldurchmesser (mm): _____

HSK-Schnittstelle: ja O nein O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): _____

Max. Drehzahl (min-1): _____ Drehzahl variabel: ja O nein O von _____ bis _____

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): _____

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): _____

Pos. 10

Spindeldurchmesser (mm): _____

HSK-Schnittstelle: ja O nein O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): _____

Max. Drehzahl (min-1): _____ Drehzahl variabel: ja O nein O von _____ bis _____

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): _____

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): _____

Pos. 11

Spindeldurchmesser (mm): _____

HSK-Schnittstelle: ja O nein O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): _____

Max. Drehzahl (min-1): _____ Drehzahl variabel: ja O nein O von _____ bis _____

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): _____

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): _____

497-03.1207