



Bohrer

Produkt	Seite
Spiralbohrer	5-1
Durchgangsbohrer	5-4
Dübelbohrer	5-11
Bohrstifte	5-22
Senker	5-23
Zylinderkopfbohrer	5-27
Technische Informationen	5-33

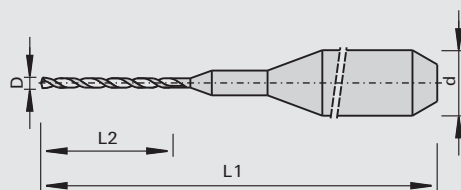
130010

Micro-Spiralbohrer VHW

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum Bohren von Micro-Bohrungen in Holzwerkstoffen, insbesondere Akustikplatten

Ausführung

- | spezielle Spitze und Spiralgeometrie
- | Ausführung in Vollhartmetall
- | Bohrer für Drehrichtung Links mit Farbmarkierung zur leichteren Identifizierung

Vorteile

- | gute Stabilität und Lochqualität
- | gute Spanabfuhr

Hinweise

- | Spannmittel: Adapter Ident-No. 186165
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Ø D	L2	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	8,5	3,175	38,2	186167	186166
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Zubehör

Adapter für Micro-Spiralbohrer

Abmessung

Ø3,175x52xØ10
[mm]

Class-No.

933389

VP

1
[St.]

Ident-No.

186165

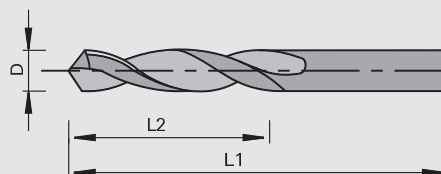
130010

Spiralbohrer VHW

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum Bohren von Durchgangs- und Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | 2 Dachformschneiden
- | Ausführung in Vollhartmetall
- | Schneid Ø = Schaft Ø
- | Spitzenwinkel 120°

Vorteile

- | hohe Vorschübe möglich
- | große Nachschärfzone

Hinweise

- | Spannmittel: Spannzangen-Futter, Adapter Class-No. 933389, Bohrfutter

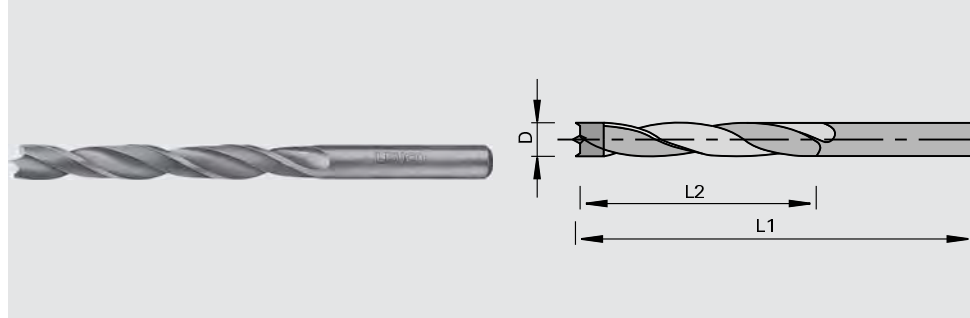
Ø D	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	25	50	182625	182626
2,5	27	55	182627	182628
3,0	27	55	182629	182630
3,5	27	52	182631	182632
4,0	27	55	182633	182634
5,0	28	60	182635	182636
[mm]	[mm]	[mm]		

130010

Spiralbohrer HW

Produkt

Zeichnung

LEUCO
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Zentrierspitze
- | Schneid \varnothing = Schaft \varnothing
- | 2 negative Vorschneider
- | Spirale mit Rückenführung
- | kunststoffbeschichtet
- | HW-bestückt

Vorteile

- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | Schutz des Lochrandes beim Rückhub durch Spirale mit Rückenführung
- | optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung
- | ausrissfreie Lochränder durch negative Vorschneider

Hinweise

- | Spannmittel: Spannzangen-Futter, Bohrfutter

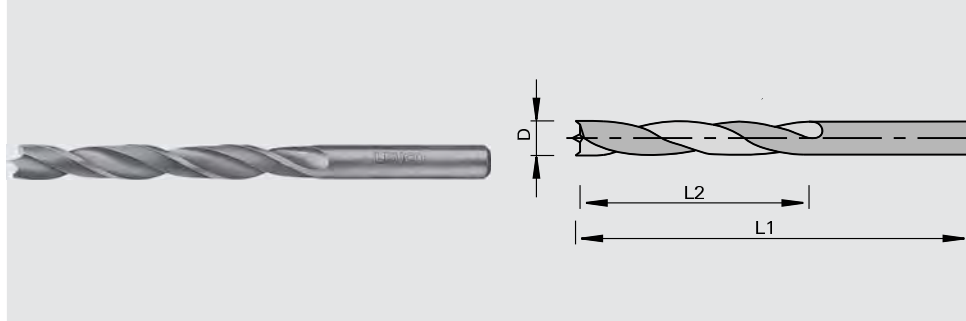
\varnothing D	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	35	70	173145 o	167929
6,0	35	70		167930 o
8,0	35	70		167932 o
10	35	70	173150 o	167934 o
4,0	55	80		160503
4,5	60	85		160504 o
5,0	60	90		160505
5,5	65	100		164243 o
6,0	65	100		160506
6,5	70	110		164244 o
7,0	70	110		160507 o
8,0	75	120		160508
8,5	80	130		164245 o
9,0	80	130		160509 o
10	90	140		160510
11	95	150		160511 o
12	100	155		160512
[mm]	[mm]	[mm]		

330010

Spiralbohrer HS

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellstahl
[HS]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | zum Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern

Ausführung

- | 2 Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | spezialbeschichtet
- | Schneid \emptyset = Schaft \emptyset
- | Ausführung in HS

Vorteile

- | ausrissfreie Lochränder durch Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | lange Standzeiten durch Spezial-Beschichtung

Hinweise

- | Spannmittel: Spannzangen-Futter, Bohrfutter

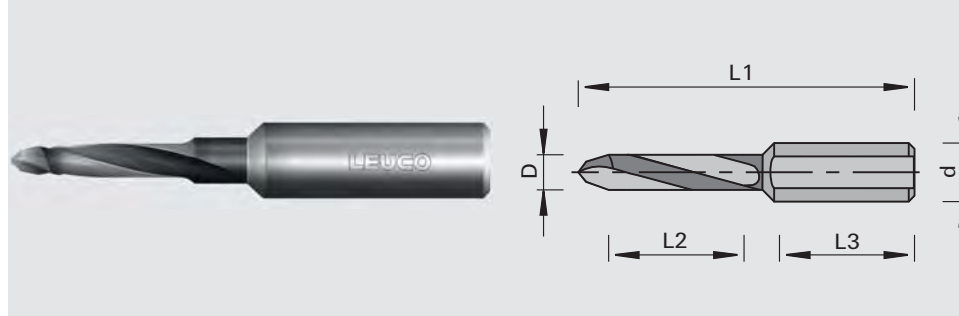
\emptyset D	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	22	49	167671	167669
2,5	25	57	167672	167670
3,0	30	61	160530	160518
3,5	35	70	160531 o	160519 o
4,0	40	75	160532	160520
4,5	45	80	160533 o	160521
5,0	45	83	160534	160522
5,5	50	90	160535 o	160523 o
6,0	50	90	160536 o	160524 o
6,5	55	98	177175 o	160525 o
7,0	60	105	177176 o	160526 o
7,5	60	105		177177 o
8,0	70	113	160539 o	160527
8,5	70	113		177178 o
9,0	75	120		160528 o
10	80	130		160529 o
[mm]	[mm]	[mm]		

130012

Durchgangsbohrer VHW - topline

Produkt

Zeichnung

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Vollhartmetall [VHW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum Bohren von Durchgangs-
löchern in Massivhölzern und
Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Zylinderschaft mit Spannfläche
- | spezielle Schneidengeometrie
- | Bohrteil aus VHW in Feinkorn-
qualität

Vorteile

- | erhebliche längere Standzeit
im Vergleich zu herkömmlichen
Durchgangsbohrern durch
spezielles VHW und speziellen
Anschliff
- | ausrissfreie Lochränder durch
spezielle Schneidengeometrie

Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No.
001600 M5x10 DIN 551 zur
genauen Längeneinstellung
im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No.
186017 M5x11,5 für Weeke
Schnellspann-Bohrfutter muss
separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter,
Schnellwechsel-Futter
- | andere Abmessungen
möglich; Preis und Lieferzeit
auf Anfrage

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	25	10	25	57,5	185738	185737
8,0	25	10	25	57,5	185740	185739
5,0	30	10	30	70	185742	185741
8,0	30	10	30	70	185744	185743
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

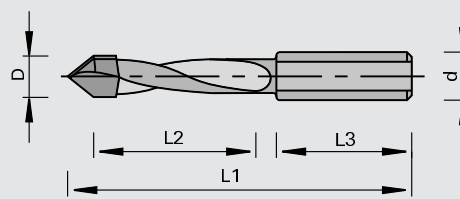
130013

Mosquito Durchgangsbohrer HW

Produkt



Zeichnung



MOSQUITO

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Durchgangslöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | spezielle Schneidengeometrie
- | Hartmetall-Bohrspitze aus Super-Feinkornmaterial

Vorteile

- | ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie
- | lange Standzeiten durch Hartmetall-Bohrspitze
- | hohe Prozeßsicherheit durch lange konstante Qualität der Bohrungen

Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

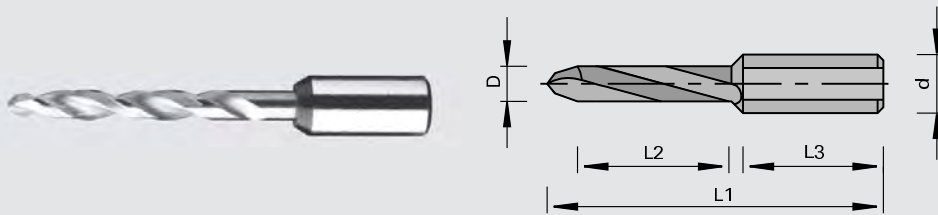
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	27	10	26	57,5	182458	182459
8,0	27	10	26	57,5	182460 o	182461 o
5,0	35	10	26	70	182462	182463
6,0	35	10	26	70	183689	183688
7,0	35	10	26	70	183691	183690
8,0	35	10	26	70	182464	182465
10	35	10	26	70	183693	183692
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130013

Mosquito Durchgangsbohrer VHW

Produkt

Zeichnung



MOSQUITO

Vollhartmetall [VHW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Durchgangslöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | spezielle Schneidengeometrie
- | Bohrteil aus Vollhartmetall in Feinkornqualität

Vorteile

- | ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie
- | hohe Vorschübe und bis zu 6-fache Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Dübelbohrern durch Ausführung in Vollhartmetall
- | hohe Prozesssicherheit durch lange konstante Qualität der Bohrungen

Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 im Lieferumfang enthalten
- | Durchgangsbohrer mit Schaftlänge L3=24 mm nicht für Weeke Einstellschraube geeignet
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3,0	27	10	30	70		183687	183686
4,0	35	10	24	70		183167	183166
5,0	35	10	24	70		183153	183152
6,0	35	10	24	70		183155	183154
8,0	35	10	24	70		183157	183156
10	35	10	24	70		186523	186524
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
Ø D	L2	Ø d	L3	L1		Ident-No. [R]	
6,0	35	10	50	100	für Lamello Clamex P®	184289	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

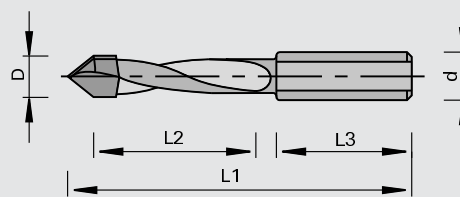
130011

EcoLine Durchgangsbohrer HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO
ecoline

LEUCO
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum Bohren von Durchgangs-
löchern in Massivholzern und
Holzwerkstoffen

Ausführung

- | 2 Dachformschneiden mit 60
Grad
- | HW-bestückt
- | Zylinderschaft mit Spannfläche
- | Spirale ohne Rückenführung

Vorteile

- | Standardqualität zum günstigen
Preis

Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No.
001600 M5x10 DIN 551 zur
genauen Längeneinstellung
im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No.
186017 M5x11,5 für Weeke
Schnellspann-Bohrfutter muß
separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter,
Schnellwechsel-Futter

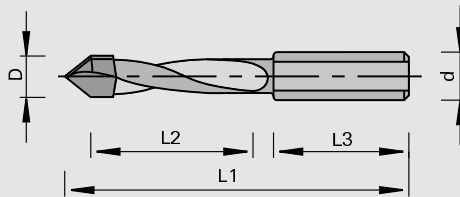
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	40	10	20	70	186481	186480
6,0	40	10	20	70	186483	186482
7,0	40	10	20	70	186485	186484
8,0	40	10	20	70	186487	186486
10	40	10	20	70	186489	186488
5,0	44	10	20	77	186491	186490
8,0	44	10	20	77	186493	186492
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130015

Durchgangsbohrer HW - ohne Rückenführung

Produkt

Zeichnung

LEUCO
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum Bohren von Durchgangs-
löchern in Massivhölzern und
Holzwerkstoffen

Ausführung

- | 2 Dachformschneiden mit 60
Grad
- | HW-bestückt
- | Zylinderschaft mit Spannfläche
- | Spirale ohne Rückenführung

Vorteile

Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No.
001600 M5x10 DIN 551 zur
genauen Längeneinstellung
im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No.
186017 M5x11,5 für Weeke
Schnellspann-Bohrfutter muß
separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter,
Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4,0	27	10	25	57,5	182239 o	182240 o
5,0	25	10	25	57,5	055827	055823
5,1	25	10	25	57,5	176473 o	176472 o
6,0	25	10	25	57,5	176475	176474
7,0	27	10	25	57,5	182245 o	182246 o
8,0	22	10	25	57,5	055830	055826
3,0	27	10	25	70	182237 o	182238 o
4,0	35	10	25	70	182241	182242
5,0	35	10	25	70	176505	176504
5,5	35	10	25	70	182243 o	182244 o
6,0	35	10	25	70	176259	176258
7,0	35	10	25	70	181581	181582
8,0	35	10	25	70	176507	176506
10	35	10	25	70	182669	182670
11	35	10	25	70	182249 o	182250 o
5,0	45	10	25	77	176477	176476
6,0	45	10	25	77	176479	176478
7,0	45	10	25	77	182251 o	182252 o
8,0	43	10	25	77	176481	176480
9,0	42	10	25	77	182253 o	182254 o
10	42	10	25	77	176483	176482
11	40	10	25	77	182255 o	182256 o
12	40	10	25	77	176485	176484
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

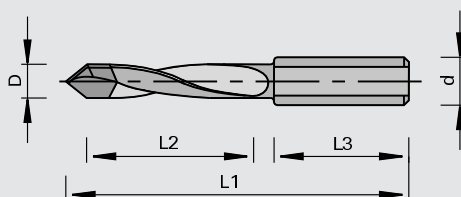
130015

Durchgangsbohrer HW - mit Rückenführung

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum Bohren von Durchgangs-
löchern in Massivholzern und
Holzwerkstoffen

Ausführung

- | 2 Dachformschneiden mit 60
Grad
- | HW-bestückt
- | Zylinderschaft mit Spannfläche
- | Spirale mit Rückenführung

Vorteile

- | Schutz des Lochrandes beim
Rückhub durch Spirale mit
Rückenführung

Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No.
001600 M5x10 DIN 551 zur
genauen Längeneinstellung
im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No.
186017 M5x11,5 für Weeke
Schnellspann-Bohrfutter muß
separat bestellt werden
- | stufenlose Senkerbefestigung
an der Bohrerspirale zum
gleichzeitigen Anfasen der
Bohrung
- | Aufstecksenker Class-No.
130660
- | Spannmittel: Kombi-Futter,
Schnellwechsel-Futter

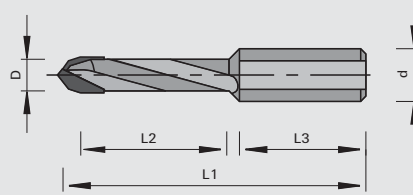
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	25	8,0	20	55,5	176497 o	176496 o
8,0	25	8,0	20	55,5	176499 o	176498 o
5,0	25	10	20	57,5	173604	173595
8,0	25	10	20	57,5	173611 o	173596 o
5,0	35	8,0	20	67	176501	176500
8,0	35	8,0	20	67	176503	176502
5,0	35	10	25	70	176255	176254
8,0	35	10	25	70	176257	176256
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

230012

Durchgangsbohrer DP

Produkt

Zeichnung

LEUCO
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen und Verbundwerkstoffen

Ausführung

- | spezielle Schneidengeometrie, Dachformspitze und Doppelfase
- | Spirale ohne Rückenführung
- | DP-bestückt

Vorteile

- | lange Standzeit bei der Bearbeitung von extrem abrasiven Materialien
- | ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie

Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

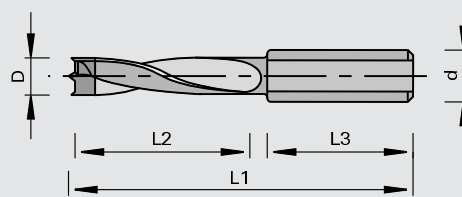
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	27	10	26	57,5	1	183015 o	183014 o
5,0	35	10	26	70	1	183017 o	183016 o
8,0	35	10	26	70	2	183021 o	183020 o
10	35	10	26	70	2		183050 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

130215/130216/130217

Dübelbohrer HW - mit Rückenführung

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | 2 negative Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | Spirale mit Rückenführung
- | kunststoffbeschichtet
- | HW-bestückt

Vorteile

- | ausrissfreie Lochränder durch Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | Schutz des Lochrandes beim Rückhub durch Spirale mit Rückenführung
- | optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung

Hinweise

- | Einstellschraube: Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung
- | stufenlose Senkerbefestigung an der Bohrerspirale zum gleichzeitigen Anfasen der Bohrung
- | Aufstecksenker Class-No. 130660
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4,0	30	8,0	19	55,5	166107 o	166106 o
5,0	30	8,0	19	55,5	011543	011542
6,0	30	8,0	19	55,5	054884	054883
8,0	30	8,0	19	55,5	054892	054891
10	30	8,0	19	55,5	054896	054895
12	30	8,0	20	55,5	166113 o	166112 o
4,0	40	8,0	19	67	167164 o	167154 o
5,0	40	8,0	19	67	057494	057493
6,0	40	8,0	19	67	057496 o	057495
7,0	40	8,0	19	67	167167	167157
8,0	40	8,0	19	67	057498	057497
9,0	40	8,0	19	67	167169 s	167159 s
10	40	8,0	19	67	057500	057499
12	40	8,0	19	67	167172 o	167162 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	30	10	19	57,5	167184	167174
6,0	30	10	20	57,5	167185	167175
7,0	30	10	20	57,5	167186	167176
8,0	30	10	20	57,5	167187	167177
10	30	10	20	57,5	167188	167178
12	30	10	20	57,5	167189	167179
13	30	10	20	57,5	167190 o	167180
14	30	10	20	57,5	167191	167181
15	30	10	20	57,5	167192	167182
16	30	10	20	57,5	167193 o	167183 o
5,0	43	10	19	70	167203	167194
6,0	43	10	19	70	167204	167195
8,0	43	10	19	70	167205	167196
9,0	43	10	19	70	167206 o	167197
10	43	10	19	70	167207	167198
12	43	10	19	70	167208	167199
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

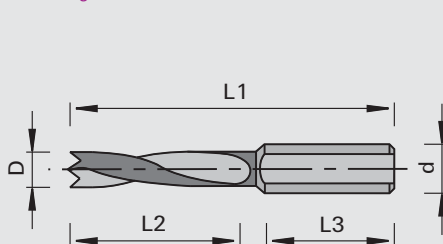
130212

Dübelbohrer VHW - topline

Produkt



Zeichnung



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

Vollhartmetall [VHW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | spezielle Schneidengeometrie
- | Zentrierspitze
- | Bohrteil aus VHW in Feinkornqualität
- | Weiterentwicklung der bisherigen topline HW-Ausführung

Vorteile

- | bis zu 12-fache Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Dübelbohrern durch spezielles HW und speziellen Anschlag
- | ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | sehr guter Spanauswurf durch optimierte Spiralausführung

Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muss separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter
- | andere Abmessungen möglich; Preis und Lieferzeit auf Anfrage

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	30	8,0	19	57,5	185746	185745
4,0	20	10	27	57,5	185748	185747
5,0	25	10	27	57,5	185750	185749
6,0	25	10	27	57,5	185752	185751
8,0	25	10	27	57,5	185754	185753
10	30	10	27	57,5	185756	185755
4,0	20	10	30	70	185758	185757
5,0	35	10	30	70	185760	185759
6,0	35	10	30	70	185762	185761
8,0	35	10	30	70	185764	185763
10	35	10	30	70	185766	185765
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

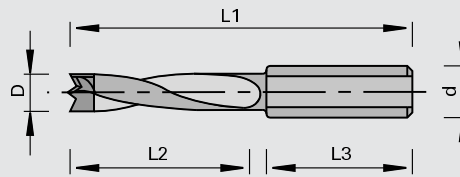
130213

Mosquito Dübelbohrer HW

Produkt



Zeichnung



MOSQUITO

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | spezielle Schneidengeometrie
- | 2 Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | HW-bestückt

Vorteile

- | ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie mit Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | hohe Prozeßsicherheit durch lange konstante Qualität der Bohrungen
- | bis zu 6-fache Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Dübelbohrern durch verschleißfeste HW-Bohrspitze

Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

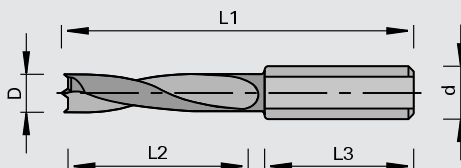
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	25	10	27	57,5	181168	181167
6,0	25	10	27	57,5	181522	181521
7,0	27	10	27	57,5	183159 o	183158 o
8,0	25	10	27	57,5	181170	181169
9,0	27	10	27	57,5	183161 o	183160 o
10	25	10	27	57,5	181524	181523
5,0	35	10	30	70	181172	181171
6,0	35	10	30	70	181526	181525
7,0	35	10	30	70	183163	183162
8,0	35	10	30	70	181174	181173
9,0	35	10	30	70	183165 o	183164 o
10	35	10	30	70	181528	181527
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130213

Mosquito Dübelbohrer VHW

Produkt

Zeichnung



MOSQUITO

Vollhartmetall [VHW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | spezielle Schneidengeometrie
- | 2 Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | Bohrteil aus Vollhartmetall in Feinkornqualität

Vorteile

- | ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie mit Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | hohe Vorschübe und bis zu 6-fache Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Dübelbohrern durch Ausführung in Vollhartmetall
- | hohe Prozeßsicherheit durch lange konstante Qualität der Bohrungen

Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 im Lieferumfang enthalten
- | Durchgangsbohrer mit Schaftlänge L3=22 mm nicht für Weeke Einstellschraube geeignet
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3,0	9,0	10	35	57,5	183143 o	183142 o
3,0	18	10	31	57,5	182380	182381
4,0	20	10	29	57,5	182382 o	182383 o
5,0	22	10	27	57,5	182384	182385
6,0	22	10	25	57,5	183145 o	183144 o
8,0	22	10	25	57,5	183147 o	183146 o
3,0	18	10	43,5	70	182386	182387
4,0	30	10	31,5	70	182388	182389
5,0	30	10	31,5	70	182390	182391
6,0	30	10	30	70	183149	183148
8,0	35	10	22	70	183151	183150
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

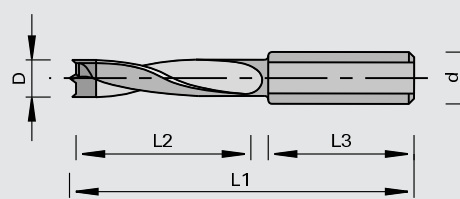


130215

Dübelbohrer HW - mit Rückenführung, lange Ausführung

Produkt

Zeichnung



LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | lange Ausführung
- | 2 negative Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | Spirale mit Rückenführung
- | kunststoffbeschichtet
- | HW-bestückt

Vorteile

- | tiefe Bohrungen durch lange Ausführung
- | ausrissfreie Lochränder durch negative Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | Schutz des Lochrandes beim Rückhub durch Spirale mit Rückenführung
- | optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung

Hinweise

- | stufenlose Senkerbefestigung an der Bohrerspirale zum gleichzeitigen Anfasen der Bohrung
- | Aufstecksenker Class-No. 130660
- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

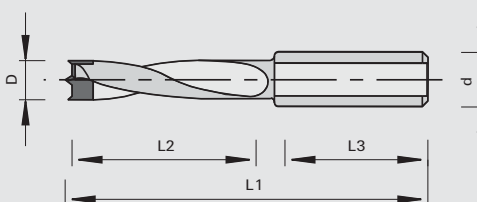
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	50	10	30	85	177194	177193
5,0	65	10	30	105	177206 o	177205
6,0	50	10	30	85	177196 o	177195
6,0	65	10	30	105	177208 o	177207
7,0	50	10	30	85	177198	177197
7,0	65	10	30	105	177210	177209
8,0	50	10	30	85	177200	177199
8,0	65	10	30	105	177212	177211
10	50	10	30	85	177202	177201
10	65	10	30	105	177214	177213
12	50	10	30	85	177204	177203
12	65	10	30	105	177216 o	177215
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130211

EcoLine Dübelbohrer HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO
ecoline

LEUCO
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | 2 negative Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | Spirale ohne Rückenführung
- | kunststoffbeschichtet
- | Bohrspitze mit HW-Stegplatte für reduzierte Anforderungen

Vorteile

- | ausrissfreie Lochränder durch negative Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung

Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

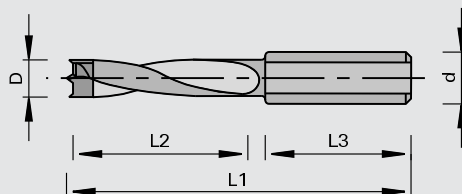
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	26	10	20	57,5	183375	183374
8,0	31	10	20	57,5	183377	183376
10	32	10	20	57,5	183379	183378
5,0	39	10	20	70	183381	183380
6,0	40	10	20	70	183383	183382
8,0	44	10	20	70	183385	183384
10	45	10	20	70	183387	183386
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130215/130217

Dübelbohrer HW - ohne Rückenführung

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | 2 negative Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | Spirale ohne Rückenführung
- | kunststoffbeschichtet
- | HW-bestückt

Vorteile

- | ausrissfreie Lochränder durch negative Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung

Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4,0	27	10	27	57,5	003175	003174
4,5	27	10	27	57,5	177228	177227
5,0	27	10	27	57,5	003179	003178
5,1	27	10	27	57,5	177230	177229
5,2	27	10	27	57,5	167707 o	167708 o
6,0	27	10	27	57,5	003183	003182
7,0	27	10	27	57,5	003187	003186
8,0	27	10	27	57,5	003191	003190
8,2	27	10	27	57,5	167216	167213
9,0	27	10	27	57,5	003195	003194
10	27	10	27	57,5	003199	003198
10,5	27	10	27	57,5	182261 o	182262 o
11	27	10	27	57,5	177232 o	177231
12	27	10	27	57,5	003207	003206
4,0	35	10	30	70	173175	173174
4,5	35	10	30	70	182263 o	182264 o
5,0	35	10	30	70	003231	003230
5,1	35	10	30	70	182265 o	182266 o
5,5	35	10	30	70	182267	182268 o
6,0	35	10	30	70	003235	003234
6,5	35	10	30	70	182269 o	182270 o
7,0	35	10	30	70	167224	167219
7,5	35	10	30	70	182271 o	182272 o
8,0	35	10	30	70	003243	003242
8,1	35	10	30	70	182273 o	182274 o
8,2	35	10	30	70	182275	182276 o
8,5	35	10	30	70	182277 o	182278 o
9,0	35	10	30	70	167225	167220
10	35	10	30	70	003251	003250
10,2	35	10	30	70	182279 o	182280 o
11	35	10	30	70	167226	167221
12	35	10	30	70	167227	167222
13	35	10	30	70	183042	183043
14	35	10	30	70	183044	183045
16	35	10	30	70	183046	183047
5,0	44	10	30	77	167233	167228
6,0	44	10	30	77	167234	167229
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

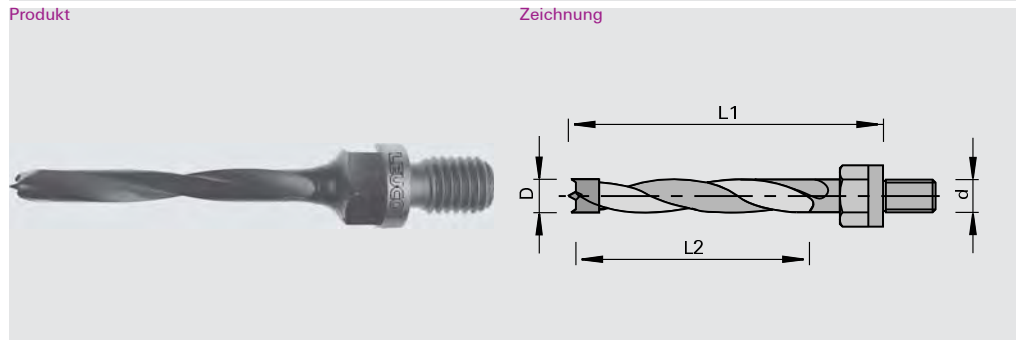
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8,0	44	10	30	77	167235	167230
10	44	10	30	77	167236	167231
12	44	10	30	77	173181 o	173180 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130226

Dübelbohrer HW - ohne Rückenführung, mit Anschlußgewinde

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | zum aussrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | 2 negative Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | Spirale ohne Rückenführung
- | kunststoffbeschichtet
- | Schaft mit Anschlußgewinde
- | HW-bestückt

Vorteile

- | aussrissfreie Lochränder durch negative Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung
- | hohe Stabilität durch Schaft mit Anschlußgewinde zur direkten Einspannung in die Bohrspindel

Hinweise

- | Zuordnung zu den Maschinen siehe Kapitel Spannsysteme

Ø D	L2	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	45	M8	63	160570 o	160566 o
5,0	45	M10	63	167697	167698
6,0	45	M10	63	160576 o	160574 o
8,0	45	M8	63	160572 o	160568 o
8,0	45	M10	63	160577	160575
10	45	M10	63	167699 o	167700 o
12	45	M8	63	167691 o	167692 o
12	45	M10	63	167701 o	167702 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

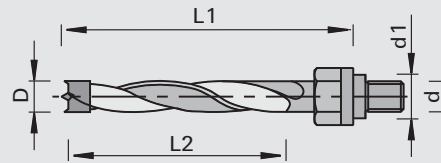
130226

Dübelbohrer HW - mit Rückenführung und Anschlußgewinde

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | 2 negative Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | Spirale mit Rückenführung
- | kunststoffbeschichtet
- | Schaft mit Anschlußgewinde und Passsitz 11 mm
- | HW-bestückt

Vorteile

- | ausrissfreie Lochränder durch negative Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung
- | hohe Stabilität durch Schaft mit Anschlußgewinde zur direkten Einspannung in die Bohrspindel

Hinweise

- | Zuordnung zu den Maschinen siehe Kapitel Spannsysteme

Ø D	L2	Ø d1	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	45	11	M10	63	167703 o	167704 o
6,0	45	11	M10	63	167705 o	167706 o
8,0	45	11	M10	63	160584	160582
10	45	11	M10	63	160585 o	160583 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

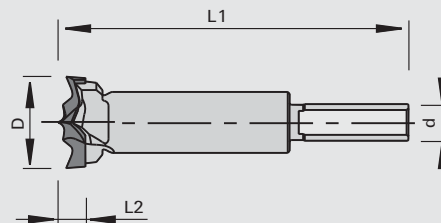
130214

Bohrer HW für Lamello Cabineo® Verbinder

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Bearbeitungszentren mit 3-fach Bohraggregaten z.B. BENZ MULTI V3 CABINEO, ATEMAG Verti-Line Cabineo
- | Bohrmaschinen mit speziellen Bohrköpfen z.B. Gannomat Basica
- | zum Bohren von Verbindertaschen System Lamello Cabineo® in einem Hub/Durchgang (3-in-1)

Ausführung

- | 2 Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | hochwertiger Schneidstoff
- | Werkzeugschaft mit Spannfläche

Vorteile

- | spezielle LEUCO Schneiden- und Vorschneidergeometrie für geringste Schnittkraft und Schnittdruck
- | hohe Wuchtqualität
- | abgestimmte Ausführung für „3-in-1“ bzw Mehrspindel-Aggregate

Hinweise

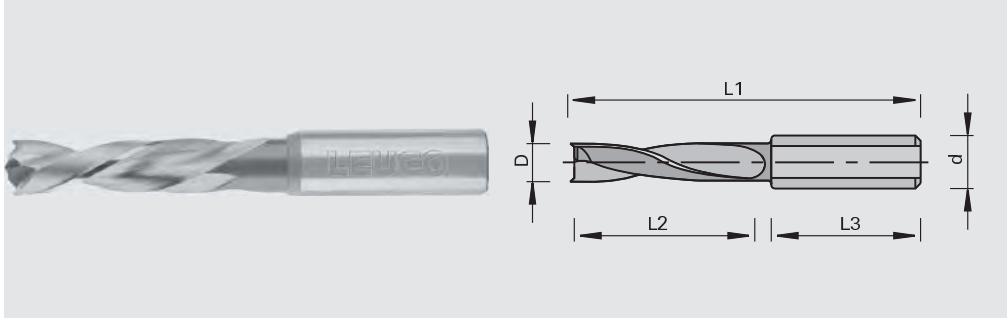
Ø D	L2	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	4,5	6	57,5	186737	186736
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130214

Hochleistungs-Dübelbohrer VHW

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | stationäre Bohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum Bohren von Durchgangs- und Dübellöchern in Massivhölzern, Holzwerkstoffen und Verbundwerkstoffen

Ausführung

- | spezielle Schneidengeometrie
- | 2 Vorschneider
- | Spirale mit Rückenführung
- | Bohrteil aus Vollhartmetall

Vorteile

- | spezielle Schneidengeometrie und Vorschneider für geringste Schnittkraft und Schnittdruck
- | Schutz des Lochrandes beim Rückhub durch Spirale mit Rückenführung
- | hohe Vorschübe und große Nachschärfzone durch Bohrteil aus Vollhartmetall

Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter
- | patentierte Schneidengeometrie
- | Änderung des Anschliffs oder Reduzierung des Durchmessers nicht möglich

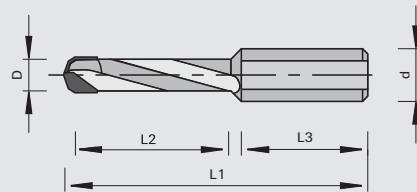
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	32	10	22	57,5	185768	185767
8,0	32	10	22	57,5	185770	185769
5,0	36	10	30	70	185772	185771
6,0	36	10	30	70	185774	185773
8,0	36	10	30	70	185776	185775
10	36	10	30	70	185778	185777
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

230215

Dübelbohrer DP

Produkt

Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen und Verbundwerkstoffen

Ausführung

- | spezielle Schneidengeometrie, 2 DP Räumerschneiden, als Doppelfase ausgebildet
- | Spirale ohne Rückenführung
- | DP-bestückt

Vorteile

- | lange Standzeit bei der Bearbeitung von extrem abrasiven Materialien
- | ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie

Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

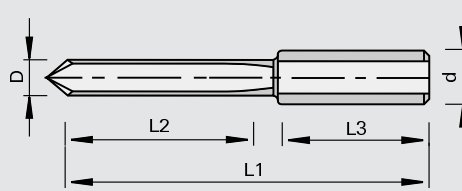
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8,0	27	10	26	57,5	2	183009 o	183008 o
8,0	35	10	30	70	2	183013 o	183012 o
10	35	10	30	70	2	183053 o	183054 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

130010

Bohrstifte VHW

Produkt

Zeichnung

LEUCO
DUR

Vollhartmetall [VHW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum Bohren von Dübellöchern in Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Zylinderschaft \varnothing 10 mm mit Spannfläche und Einstellschraube
- | Ausführung in Vollhartmetall

Vorteile

- | große Nachschärfzone
- | lange Standzeiten

Hinweise

- | für Rechts- und Linkslauf
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

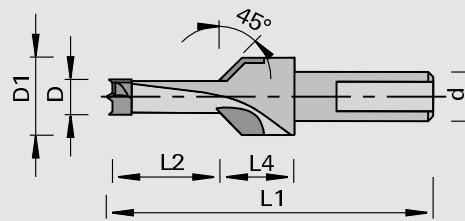
$\varnothing D$	L2	$\varnothing d$	L3	L1	Ident-No.
2,0	12	2,0		38	183059 o
2,5	12	2,5		45	180942
3,0	12	3,0		45	180943
3,5	15	3,5		45	183060 o
4,0	12	4,0		45	180944 o
2,5	15	10	33	57,5	183061 o
3,0	15	10	33	57,5	183062 o
5,0	25	10	25	57,5	180945 o
3,5	30	10	24	70	183063 o
4,0	32	10	25	70	183064 o
5,0	35	10	25	70	180946 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

130710

Bohrsenker HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | zum Bohren und gleichzeitigen Ansenken in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Spirale PTFE beschichtet
- | 2 Vorschneider
- | Zentrierspitze

Vorteile

- | Bohren und Senken in einem Arbeitsgang
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze

Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

Ø D	L2	Ø D1	L4	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8,0	12	16	15	10	57,5	180847	180846
8,0	15	16	15	10	57,5	180849	180848
10	12	16	15	10	57,5	180853	180852
10	15	16	15	10	57,5	180855 o	180854 o
8,0	12	16	15	10	70	180859	180858
8,0	15	16	15	10	70	180861 o	180860 o
8,0	20	16	15	10	70	180863	180862
10	12	16	15	10	70	180865	180864
10	15	16	15	10	70	180867 o	180866 o
10	20	16	15	10	70	180869 o	180868 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

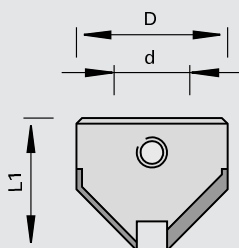
130660

Aufstecksenker HW für Spiralbohrer und Dübelbohrer

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- zum Ansenken von Bohrungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum ausrissfreien Senken mit 90 Grad

Ausführung

- HW-bestückt

Vorteile

Hinweise

- zur Befestigung an Spiralbohrern und Dübelbohrern mit Rückenführung an der Bohrspirale mittels Gewindestift
- stufenlose Einstellung des Senkungsdurchmessers und der Bohrtiefe möglich

Ø D	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15,5	3,0	17,5		177291
16	4,0	15	183811 o	183812
16	5,0	15	183174	183175
16	6,0	15	183176	183177
16	7,0	15	183178	183179
18	8,0	15	183180	183181
18	9,0	15	183813 o	183814 o
20	10	15	183182	183183
20	12	15	183815 o	183816
[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Gewindestifte	M5x5 DIN EN ISO 4029	995161	10	001609
Winkelschraubendreher	SW2,5 DIN ISO 2936	985730	1	009671
	[mm]		[St.]	

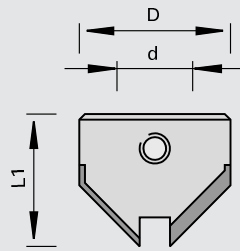
130660

Aufstecksenker HW für Dübelbohrer

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- zum Ansenken von Bohrungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum ausrissfreien Senken mit 90 Grad

Ausführung

- HW-bestückt

Vorteile

Hinweise

- zur Befestigung am verlängerten Schaft der Dübelbohrer mit \varnothing 5 - 12 mm mittels Gewindestift
- stufenlose Einstellung des Senkungsdurchmessers und der Bohrtiefe möglich

\varnothing D	\varnothing d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15,5	10	16,5	177294	177293
20	10	16	183184	183185
22	10	16,5		177295
[mm]	[mm]	[mm]		

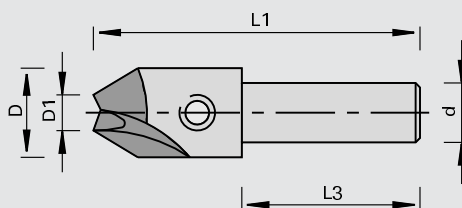
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M6x4 DIN EN ISO 4029	169312, 177293	995161	10	167068
Gewindestifte	M6x5 DIN EN ISO 4029	177295	995161	10	165049
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	für alle	985730	1	009672
	[mm]			[St.]	

130660

Senker HW für Spiralbohrer

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- zum Ansenken von Bohrungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum ausrissfreien Senken mit 90 Grad

Ausführung

- HW-bestückt

Vorteile

Hinweise

- zur Aufnahme von Spiralbohrern mit \varnothing 3 - 6 mm
- stufenlose Einstellung des Senkungsdurchmessers und der Bohrtiefe möglich

\varnothing D	\varnothing D1	\varnothing d	L3	L1		Ident-No.
15	3,0	10	30	58	R	173190
15	3,0	10	30	58	L	173191 o
15	3,5	10	30	58	R	173192
15	4,0	10	30	58	R	173194
15	4,0	10	30	58	L	173195
15	4,5	10	30	58	R	173196
15	4,5	10	30	58	L	173197 o
15	5,0	10	30	58	R	173198
15	5,0	10	30	58	L	173199
15	6,0	10	30	58	R	173202 o
15	6,0	10	30	58	L	173203 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

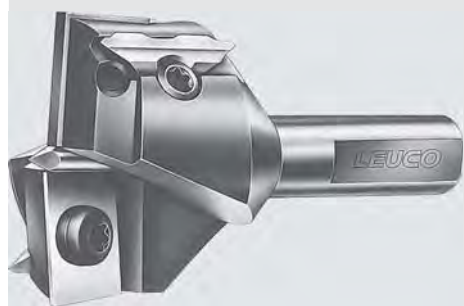
Ident-No.

Gewindestifte	M6x6 DIN EN ISO 4029	995161	10	180003
	[mm]		[St.]	

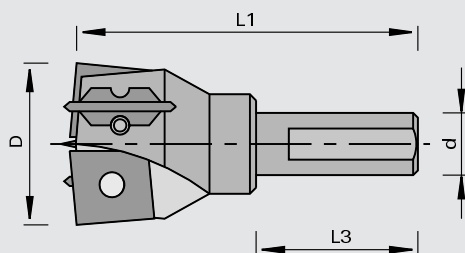
130135

Zylinderkopfbohrer mit HW-Wendeplatten

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Beschlagbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Beschlaglöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | 2 Räumerschneiden, 2 Wendevorschneider und Zentrierspitze

Vorteile

- | lange Standzeiten durch hochverschleißfeste HW-Sorte
- | ausrissfreie Beschlagbohrungen durch ziehenden Schnitt der Wendevorschneider

Hinweise

- | Zentrierspitze auswechselbar und nachstellbar nach dem Schärfen
- | Zylinderschaft mit Spannfläche
- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	10	26	57,5		162612 s
26	10	26	57,5		162614
30	10	26	57,5		162616 s
35	10	26	57,5	162619	162618
25	10	26	70		182570 s
26	10	26	70		182571 s
30	10	26	70		182572 s
35	10	26	70	184896	182573
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	10,5x12x1,5	162612, 182570	150515	10	162636
Wendeplatten	11x12x1,5	162614, 162615, 182571	150515	10	162637
Wendeplatten	13x12x1,5	162616, 182572	150515	10	162638
Wendeplatten	15,7x12x1,5	162618, 162619, 182573	150515	10	163846
Vorschneider	18x5,7x3,5	für alle	150557	10	181263
Zentrierspitzen	3x33,5	für alle	165512	10	162624
	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M6x6 DIN EN ISO 4028	für alle	995161	10	163841
Senkkopfschrauben	M3,5x6 T15	162614, 162615, 162616, 162618, 162619, 182571, 182572, 182573	995125	10	162648
Senkkopfschrauben	M3,5x5,5 T15	162612, 182570	995125	10	162649
Zylinderschrauben	M3,5x3,8 T15	für alle	995115	10	162645
	[mm]			[St.]	

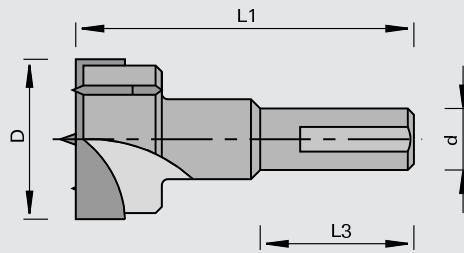
130117

Zylinderkopfbohrer HW - Z=2+2

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Beschlagbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Beschlaglöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | 2 Räumerschneiden, 2 Vorschneider und Zentrierspitze
- | HW-bestückt

Vorteile

- | ausrissfreie Bohrungen durch ziehenden Schnitt der Vorschneider

Hinweise

- | Zylinderschaft mit Spannfläche
- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	57,5	003303	003302
16	10	26	57,5	003305	003304
18	10	26	57,5	003309	003308
20	10	26	57,5	003313	003312
22	10	26	57,5	003315	003314
25	10	26	57,5	003319	003318
26	10	26	57,5	003321	003320
30	10	26	57,5	003327	003326
35	10	26	57,5	003333	003332
40	10	26	57,5	003337	003336
15	10	26	70	178978	172250
18	10	26	70	178983	178984
20	10	26	70	178979	172251
22	10	26	70	182257	182258
25	10	26	70	178980	172252
26	10	26	70	182374	182375
30	10	26	70	178981	172253
35	10	26	70	178982	172254
40	10	26	70	182259	182260
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

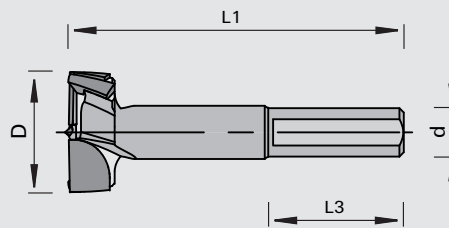
130115 / 130117

Zylinderkopfbohrer HW - „Light“

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Beschlagbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Beschlaglöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | 2 Räumerschneiden, 2 Vorschneider und Zentrierspitze
- | HW-bestückt

Vorteile

- | ausrissfreie Bohrungen durch spezielle Vorschneidergeometrie, auch bei Randbohrungen
- | sehr gute Spangutentsorgung durch große Spanräume
- | Bohrungen bis nahe an die untere Deckschicht möglich dank kürzerer Zentrierspitze
- | geringer Schnittdruck

Hinweise

- | Zylinderschaft mit Spannflä- che
- | mit Längeneinstellschraube M5x10 DIN 55 1
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muss separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	57,5	184677	184676
18	10	26	57,5	185029	185028
20	10	26	57,5	185031	185030
25	10	26	57,5	184679	184678
26	10	26	57,5	185033	185032
35	10	26	57,5	184681	184680
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	70	184685	184684
18	10	26	70	185035	185034
20	10	26	70	185037	185036
25	10	26	70	184687	184686
26	10	26	70	185039	185038
35	10	26	70	184689	184688
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

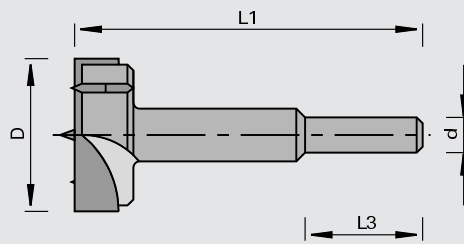
130119

Zylinderkopfbohrer HW - Handbohrmaschinen

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handbohrmaschinen
zum ausrissfreien Bohren in
Massivhölzern und Holzwerk-
stoffen

Ausführung

2 Räumerschneiden, 2 Vor-
schneider und Zentrierspitze
HW-bestückt
Ø 12: Vorschneider in Räum-
schneiden integriert
Zylinderschaft

Vorteile

ausrissfreie Bohrungen
durch ziehenden Schnitt der
Vorschneider

Hinweise

Zylinderschaft im Durch-
messer der auftretenden
Schnittbelastung angepasst
Spannmittel: Bohrfutter

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No.
12	10	62	90	173204 o
14	10	60	90	167685
15	10	60	90	160424
16	10	60	90	160425
17	10	60	90	167686
18	10	60	90	160426
19	10	60	90	167687
20	10	60	90	160427
21	10	60	90	173205
22	10	60	90	160428
23	10	60	90	167688
24	10	60	90	160429
25	10	60	90	160430
26	10	60	90	160431
27	10	74	90	173206 o
28	10	60	90	160432
30	10	60	90	160433
32	10	60	90	160434
34	10	74	90	167689 o
35	10	60	90	160435
36	10	30	90	160436 o
38	10	60	90	160437 o
40	10	60	90	160438
42	10	30	90	167690 o
45	10	60	90	173207
50	10	60	90	173208
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

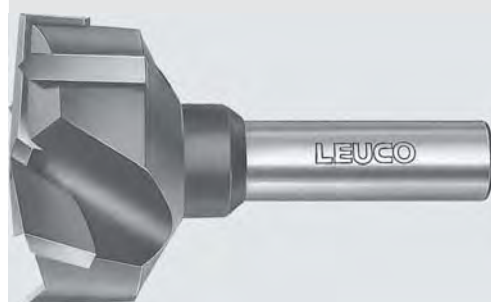
Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No.
15	13	108	140	173210 o
16	13	108	140	173211 o
18	13	107	140	160388 o
20	13	105	140	160389 o
22	13	105	140	160390 o
24	13	105	140	173212 o
25	13	103	140	160392 o
26	13	103	140	160393 o
28	13	103	140	160394 o
30	13	103	140	160395 o
32	16	103	140	160396 o
34	16	103	140	173213 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No.
35	16	103	140	160398 o
38	16	103	140	173215 o
40	16	103	140	160401 o
42	16	120	140	160402 o
44	16	120	140	173216 o
45	16	120	140	180742 o
46	16	120	140	173217 o
48	16	120	140	173218 o
50	16	118	140	160407 o
52	16	118	140	160408 o
54	16	118	140	173219 o
55	16	118	140	160409 o
56	16	118	140	173220 o
58	16	118	140	173221 o
60	16	50	140	160410 o
63	16	50	140	173228 o
65	16	50	140	160411 o
68	16	50	140	173222 o
70	16	50	140	160412 o
75	20	115	140	173223 o
80	20	115	140	160414 o
90	20	115	140	173225 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

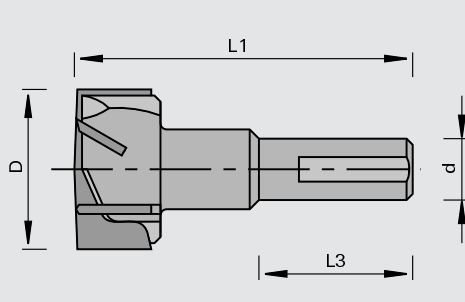
130115

Zylinderkopfbohrer HW - Z=3+3

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Beschlagbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | 3 Räumerschneiden, 3 Vorschneider, ohne Zentrierspitze
- | HW-bestückt

Vorteile

- | Bohrtiefe bis nahe an die untere Deckschicht möglich
- | ausrissfreie Bohrungen durch ziehenden Schnitt der Vorschneider
- | hoher Vorschub durch Z = 3+3

Hinweise

- | Zylinderschaft mit Spannfläche
- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

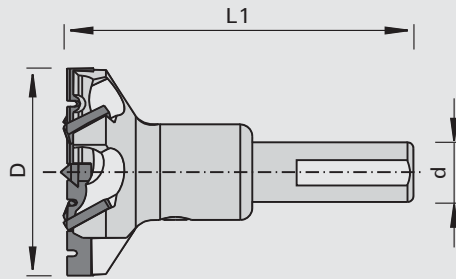
Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	10	26	57,5	160385	160384
26	10	26	57,5		003278
30	10	26	57,5		003280
35	10	26	57,5	003285	003284
40	10	26	57,5		713347 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

230115

Zylinderkopfbohrer DP

Produkt

Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- | 2 DP Räumerschneiden mit Spanbrecher
- | 4 DP Vorschneider
- | HW Zentrierspitze
- | mehrmals nachschärfbar

Vorteile

- | lange Standzeit bei der Bearbeitung von abrasiven Materialien
- | wirtschaftlich, da mehrmals nachschärfbar
- | ausrissfreie Bohrungen durch besondere Geometrie der 4 Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze

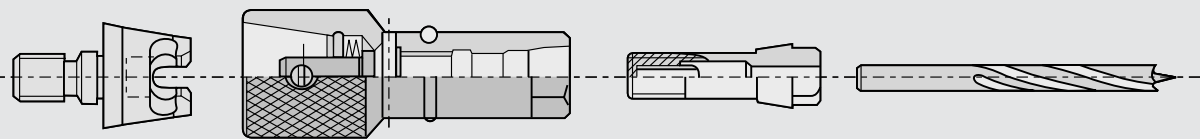
Hinweise

- | Zylinderschaft mit Spannfläche
- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

Ø D	Ø d	L1	Z	Ident-No. [R]
35	10	57,5	2+4	186782
35 [mm]	10 [mm]	70 [mm]	2+4	186783



Bohrer-Schnellwechsel-Systeme



Merkmale

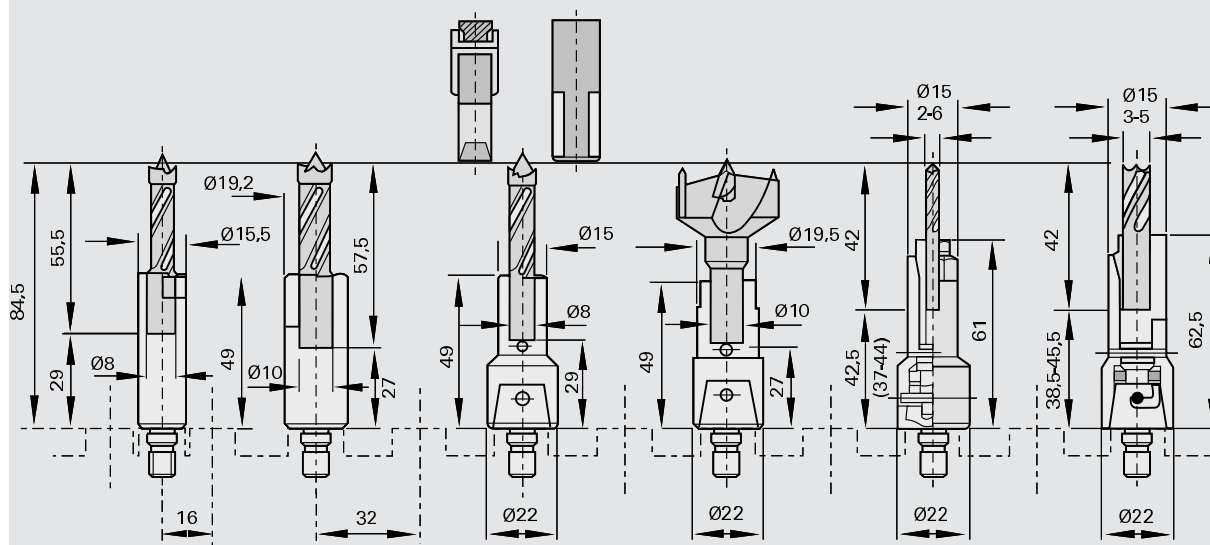
- | spielfreie Kegelaufnahme
- | formschlüssige Verriegelung
- | einfache Verriegelung
- | farbliche Kennzeichnung des Oberteils zur Unterscheidung der Drehrichtung
- | kompatibel mit „Klack“ alt sowie Kombi-Futter

Vorteile

- | hohe Rundlaufgenauigkeit des Bohrers
- | feste Verbindung Bohrer-Maschine
- | schneller Bohrerwechsel
- | schnelles und sicheres Erkennen der Drehrichtung
- | Nachrüsten, auch Teilbestücken von vorhandenen Maschinen möglich

Nutzen

- | Qualitätssteigerung des Produktes
- | sicheres Arbeiten
- | kurze Rüstzeiten
- | keine hohen Anforderungen an das Maschinenpersonal
- | geringe Investition



Bestellung / Anfrage von Sonderwerkzeugen: Bohrer / Senker

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

Kunden-Nr.:	_____	Bestellung:	<input type="radio"/>
Firma:	_____	Anfrage:	<input type="radio"/>
Werk:	_____		
Straße / Nr.:	_____	Liefertermin KW:	_____
PLZ / Ort:	_____	(unverbindlich)	
Land:	_____	Stückzahl:	_____
Ansprechpartner:	_____	Telefax:	_____
Telefon:	_____		
Ort, Datum:	_____	Unterschrift:	_____

Maschine

Hersteller: _____

Typ: _____

Art: _____

Betriebsdrehzahl [min⁻¹]: _____

Vorschubgeschwindigkeit [m/min]: _____

Werkstoff

Bezeichnung: _____

Durchgangsbohrung:

Sacklochbohrung:

Bohrtiefe [mm]: _____

Beschichtung

ja nein

Bezeichnung: _____

Weitere Informationen: _____

Produktlinie

topline

Standard

Schneidstoff

Hartmetall

Diamant

HS

Werkzeug

Spiralbohrer

Durchgangsbohrer

Dübelbohrer

Aufstecksenker

Senker für Spiralbohrer

Zylinderkopfbohrer

festbestückt mit Wendeplatten

Bohrdurchmesser D [mm]: _____

Nutzlänge L2 [mm]: _____

Gesamtlänge L1 [mm]: _____

Schaftlänge L3 [mm]: _____

Schaftausführung d:

zylindrischer Schaft [Ø]: _____

andere Schäfte: _____

Type (nach Anlage): _____

Schneidenzahl: _____

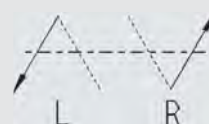
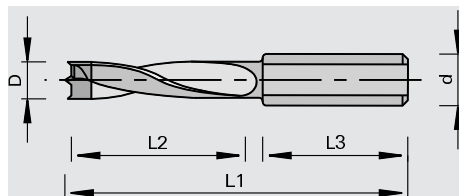
Räumer: _____

Vorschneider: _____

Drehrichtung: rechts links

o Zutreffendes bitte ankreuzen

Bitte weitere Bemaßungen und Markierungen in der Werkzeugskizze vornehmen.



520-01.0708