LEUCO

MAGENTIFY WOOD PROCESSING

Catálogo Programa Completo

GP 07

Discos de sierra

Desmenuzadores

Herramientas de fresa con taladro

Herramientas de fresa con mango

Brocas

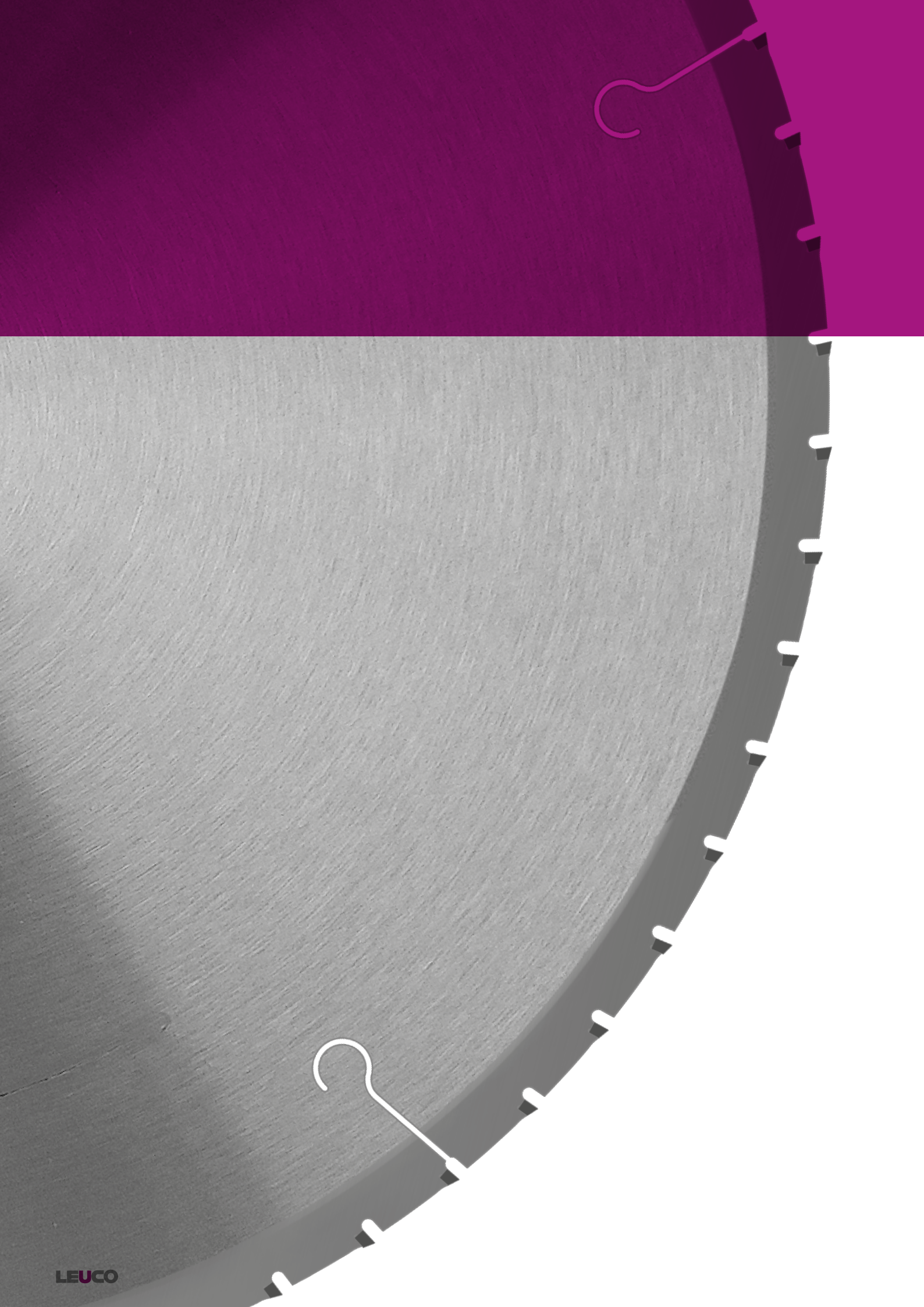
Cuchillas reversibles
Cuchillas recambiables
Cortes

Sistemas de sujeción

Partes de repuestoAllgemeine

Informaciones Técnicas Generales
Lista de control para defi nir los parámetros de la herramienta
Explicación de abreviaciones

Dato: 03/2024



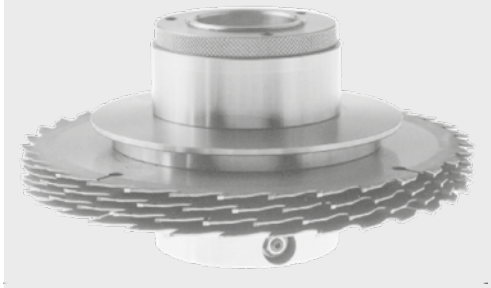
Discos de sierra

Producto	Página
Discos de sierras de ancho fino	1–1
Disco de sierras para tornear madera	1–2
Discos de sierra para máquina múltiple	1–3
Discos de sierra para corte longitudinal	1–19
Discos de sierra para corte de acabado fino	1–21
Discos de sierra seccionadoras	1–36
Discos de sierra incisor	1–51
Discos de sierra para tronzadoras e ingletadoras	1–67
Discos de sierra para retestar	1–81
Discos de sierra para metales no férreos	1–82
Discos de sierra para máquinas portátiles	1–91
Informaciones Técnicas	1–95

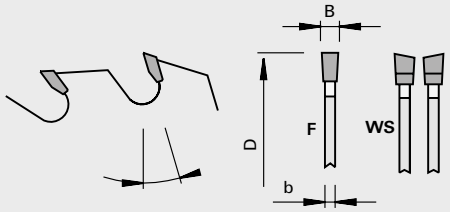
102317 / 102327

Discos de sierra de ancho fino HW para la fabricación de parquet

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- moldureras
- instalaciones de hender
- para cortes de separación según medida en maderas macizas cepilladas

Ejecución

- cuerpo de sierra con tratamiento especial con recubrimiento Oxytop
- forma de diente:
- diente plano "F" para maderas duras europeas (roble, haya, ...)
- diente alterno "WS" para maderas exóticas
- material de corte: HW HL Board 06 plus

Ventajas

- óptimo aprovechamiento de la madera, gracias a las delgadas ranuras de corte

Indicaciones

- apto también para manguito de sujeción hidro
- taladrar la sierra de borde para máquina Schröder para agujero interno d=65 mm
- unidad de embalaje 10 piezas

Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	NL	forma de diente		Ident-No.
180	1,0	0.8	65	24	18	3/11/80	F	Schröder	80254254 C
180	1,0	0.8	65	30	20	3/11/80	WS	Schröder	80254256 C
220	1,2	0.9	60	27	18	3/10/74	F	Weinig	80252288 C
220	1,2	0.9	65	27	18	3/11/80	F	Schröder	80252289 C
220	1,2	0.9	60	30	20	3/10/74	WS	Weinig	80252290 C
220	1,2	0.9	65	30	20	3/11/80	WS	Schröder	80252291 S
220	3,8/3,5	3.0	60	30	18	3/10/74 + 3/11/80	F	Weinig, Schröder	80252292 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]				

Portaherramientas para sierras Weinig HSK	Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	Class-No.	VP	Ident-No.
	105	Weinig HSK	60	68		997300	1	182974 C
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tuercas de sujeción	105x15xM58x1,5	995290	1	182993 C
	[mm]		[pz.]	

Casquillo de sujeción hidro	Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	Class-No.	VP	Ident-No.
	93	50	60	80	115	997300	1	182193 C
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

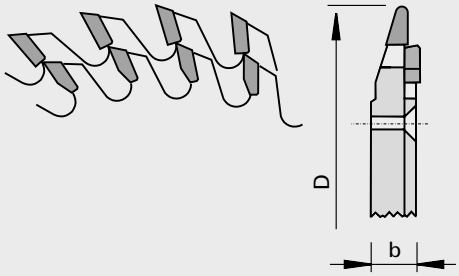
Partes de repuesto	Ø D	B	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Buje de cobertura arriba con asidero	130	16	60	997300	1	182194 C
Buje de cobertura arriba con asidero	130	16	65	997300	1	182196 S
Buje de cobertura abajo	130	14	60	997300	1	182195 C
Buje de cobertura abajo	130	14	65	997300	1	182197 S
Anillos intermedios	130	4,2	60	955520	1	182200 S
Anillos intermedios	130	4,4	60	955520	1	182202 C
Anillos intermedios	130	4,5	60	955520	1	182203 S
Anillos intermedios	130	5,0	60	955520	1	182208 S
	[mm]	[mm]	[mm]			

106384

Sierras para tornear madera HW

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- Sierras para tornear especiales (Zuckermann, Hempel, CMS-HIT)
- para trabajos de tornear en madera maciza

Ejecución

- soldado de carburo
- forma de diente especial
- tolerancia del eje H7

Ventajas

Indicaciones

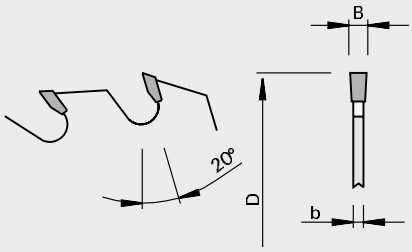
Ø D [mm]	b [mm]	Ø d [mm]	Z	NL	Ident-No.
350	11.3	60	2x64	6/11/170	185248 S
350	11.3	60	2x90	6/11/170	185249 C

101310 / 101311

Discos de sierra HW para máquina múltiple “F”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- moldureras
- sierras múltiples de un eje o de dos ejes
- para cortes longitudinales según medida en maderas blandas secas y cepilladas

Ejecución

- forma de diente: plano “F”
- material de corte: HW HL Board 20
- chavetero doble del tipo A y tipo C desplazado en una sierra

Ventajas

- equipando los tipos A-C-A se obtiene una división de corte que prolonga la vida de la máquina

Indicaciones

- extensión máxima del eje con recargo hasta Ø 100 mm
- para alturas de corte > 50 mm utilizar versión con limpiadores HW
- por favor, envien hoja de datos (del anexo) junto con su solicitud de oferta / pedido

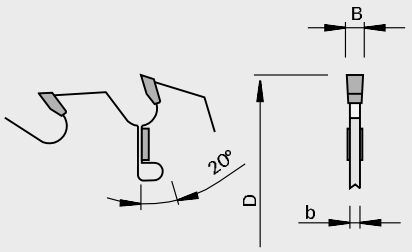
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	NL	Class-No.	Ident-No.
200	2,0	1.4	40	20			101311	188029 L
200	2,4	1.6	40	20			101311	188148 L
225	2,4	1.6	40	20			101311	188150 L
250	2,4	1.6	40	24			101311	188151 L
250	3,2	2.2	70	20	20x5		101310	189300 L
250	2,8	1.8	70	24	20x5		101311	188030 L
300	3,2	2.2	70	24	20x5		101310	189301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

101715

Discos de sierra HW para máquina múltiple con limpiadores HW - solid “F”

Producto

Dibujo



LEUCO solid

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- sierras múltiples de un eje o de dos ejes
- para corte longitudinal en maderas blandas húmedas y secas

Ejecución

- forma de diente: plano “F”
- material de corte: HW HL Board 20

Ventajas

- limpiadores de metal duro impiden el contacto lateral entre la madera y el cuerpo del disco

Indicaciones

- por favor, envien hoja de datos (del anexo) junto con su solicitud de oferta / pedido
- para altura de corte desde 50 mm

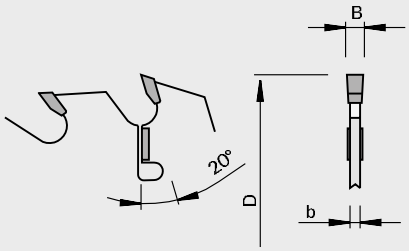
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Ø máximo de la brida	Z	número de limpiadores	Ident-No.
350	3,5	2.4	50	100	140	20	2+2	189271 L
400	4,2	3.0	50	100	150	24	2+2	189272 L
450	4,2	3.0	50	100	160	24	2+2	189273 L
500	4,6	3.3	50	100	180	28	2+2+2	189274 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

101315

Discos de sierra HW para máquina múltiple con limpiadores HW “F”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- moldureras
- sierras múltiples de un eje o de dos ejes
- para corte longitudinal en maderas blandas húmedas y secas

Ejecución

- forma de diente: plano “F”
- material de corte: HW HL Board 20
- chavetero doble del tipo A y tipo C desplazado en una sierra

Ventajas

- limpiadores de metal duro impiden el contacto lateral entre la madera y el cuerpo del disco
- equipando los tipos A-C-A se obtiene una división de corte que prolonga la vida de la máquina

Indicaciones

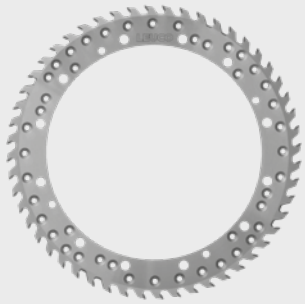
- por favor, envien hoja de datos (del anexo) junto con su solicitud de oferta / pedido
- para altura de corte desde 50 mm

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Ø máximo de la brida	Z	número de limpiadores	DKN	NL	Ident-No.
180	2,4	1.6	40	55	95	16	2			188096 L
200	2,0	1.4	40	75	115	16	2			188097 L
200	2,4	1.6	40	75	115	16	2			188098 L
225	2,4	1.6	40	80	120	16	2			188100 L
250	2,4	1.6	40	80	125	16	2			188101 L
250	2,8	1.8	70		125	24	2	20x5		189290 L
300	3,2	2.2	70		120	16	2+2	20,0x5		189293 L
300	3,4	2.2	80		120	16	2+2	12,5x4,5		189296 L
300	3,2	2.2	70		120	28	2+2	20,0x5		189294 L
300	3,2	2.2	80		125	16	2+2	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189295 L
350	3,5	2.5	70		120	20	2+2	20x5		189297 L
350	3,8	2.5	80		125	20	2+2	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189299 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	[mm]		

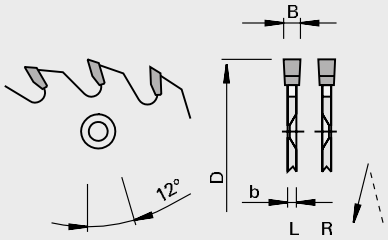
116413

Anillo para desmenuzadores HW “F” - Linck

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquina de aserradero en precorte y corte de repaso
- para corte longitudinal en maderas blandas húmedas y secas

Ejecución

- forma del diente: diente plano “F”
- material de corte: HW HL Solid 15 o HL Board 20

Ventajas

- resistencia de flexión y dureza de los dientes muy elevada

Indicaciones

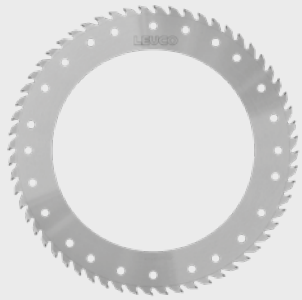
- la sierra circular se optimiza en función de las necesidades del cliente y los parámetros de la máquina tras consultar con AWT y según las normas de fábrica de LEUCO
- el n.º de ident. sirve solo como orientación básica

Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
576	4,5	3.5	6.0	531	422	52	Linck V25	80347850 S	80347849 S
724	4,5	3.5	6.0	684	586	64	Linck VM45	80371095 S	80371094 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

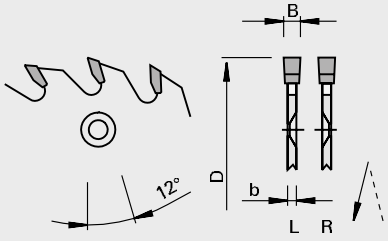
116413

Anillo para desmenuzadores HW “F” - EWD

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquina de aserradero en precorte y corte de repaso
- para corte longitudinal en maderas blandas húmedas y secas

Ejecución

- forma del diente: diente plano “F”
- material de corte: HW HL Solid 15 o HL Board 20

Ventajas

- resistencia de flexión y dureza de los dientes muy elevada

Indicaciones

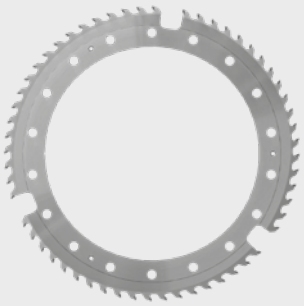
- la sierra circular se optimiza en función de las necesidades del cliente y los parámetros de la máquina tras consultar con AWT y según las normas de fábrica de LEUCO
- el n.º de ident. sirve solo como orientación básica

Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
745	6,6	5.0	6.0	700	520	60	EWD PF19	80291614 S	80291613 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

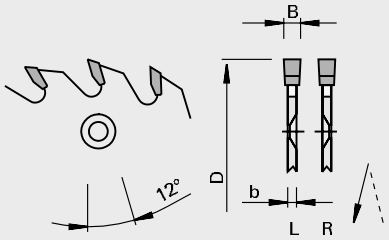
116410 / 116413

Anillo para desmenuzadores HW “F”

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquina de aserradero en precorte y corte de repaso
- para corte longitudinal en maderas blandas húmedas y secas

Ejecución

- forma del diente: diente plano “F”
- material de corte: HW HL Solid 15 o HL Board 20

Ventajas

- resistencia de flexión y dureza de los dientes muy elevada

Indicaciones

- la sierra circular se optimiza en función de las necesidades del cliente y los parámetros de la máquina tras consultar con AWT y según las normas de fábrica de LEUCO
- el n.º de ident. sirve solo como orientación básica

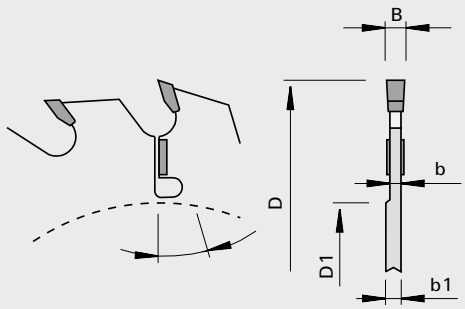
Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
560	5,0	3.6	5.8	485	405	48-4	80317242 S	80317243 S
605	4,4	3.2	6.0	540	440	48	80294208 S	80294209 S
620	5,0	3.8	5.0	540	450	60-3	80206577 S	80206581 S
630	4,4	3.2	6.0	539	440	48-3	80274257 S	80274262 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

101315 / 101317

Sierras para máquina múltiple precortadora HW con limpiadores HW «F» - Linck

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de precorte con o sin astilladora
- para corte longitudinal en maderas blandas húmedas y secas

Ejecución

- forma de diente: plano "F"
- material de corte: HW HL Board 20
- chavetero doble del tipo A y tipo C desplazado en una sierra

Ventajas

- resistencia de flexión y dureza de los dientes muy elevada
- limpiadores de carburo impiden el contacto lateral entre la madera y la hoja base
- equipando los tipos A-C-A se obtiene una división de corte cuidadosa con la máquina

Indicaciones

- la sierra circular se optimiza en función de las necesidades del cliente y los parámetros de la máquina tras consultar con AWT y según las normas de fábrica de LEUCO
- el n.º de ident. sirve solo como orientación básica

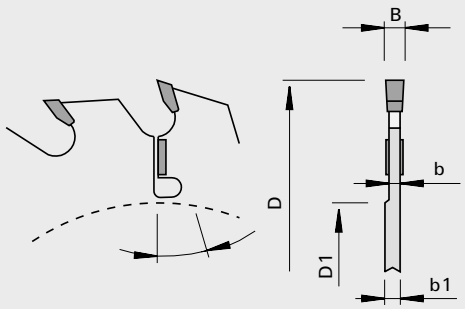
Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	número de limpia-dores	NL	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
445	4,8	3.2	6.8	190	120	28	4	4/13/156		Linck VS	80250724 S	80250723 S
470	5,0	3.6	6.8	190	120	28	6	8/13/156		Linck VS	80290358 S	80290357 S
505	5,6	3.8	6.8	190	120	28	4	8/14,5/156		Linck VS	80281372 S	80281373 S
520	5,0	3.2			110	32	6	12/13/140		Linck VS	80269113 S	80269113 S
525	5,6	4.0	6.8	190	120	24	6	6/13/156		Linck VS	80307585 S	80307584 S
525	4,8	3.2	6.8	240	160	28	6	6/12/210		Linck VS	80279581 S	80279579 S
540	4,2	2.8	5.1	235	145	24	6	8/12,5/165	20x7	Linck CSMK 285	80245193 S	80245192 S
540	5,0	3.4	6.8	205	150	24	6	8/12/180		Linck CSMK 285	80268479 S	80268478 S
540	4,8	3.2	6.8	205	150	28	6	8/11/180		Linck CSMK 285	80283376 S	80283375 S
540	5,2	3.4	6.8	205	150	28	6	8/12/180		Linck CSMK 285	80333677 S	80333678 S
550	5,2	3.5			120	24	6	8/18/155		Linck VS	80254383 S	80254381 S
580	5,0	3.2	5.2	250	145	32	6	8/12/165	20x5	Linck CSMK 325	80333690 S	80333692 S
648	5,6	3.8	6.8	210	160	24	8	8/11/185		Linck CSMK 375	80250585 S	80250584 S
695	5,0	3.4	6.8	350	170	50	8	12/12/195	20x5	Linck CSMK 425	80258266 S	80258264 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]		[mm]			

101317

Sierras para máquina múltiple precortadora HW con limpiadores HW «F» - EWD

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de precorte con o sin astilladora
- para corte longitudinal en maderas blandas húmedas y secas

Ejecución

- forma de diente: plano "F"
- material de corte: HWHL Board 20
- chavetero doble del tipo A y tipo C desplazado en una sierra

Ventajas

- resistencia de flexión y dureza de los dientes muy elevada
- limpiadores de carburo impiden el contacto lateral entre la madera y la hoja base
- equipando los tipos A-C-A se obtiene una división de corte cuidadosa con la máquina

Indicaciones

- la sierra circular se optimiza en función de las necesidades del cliente y los parámetros de la máquina tras consultar con AWT y según las normas de fábrica de LEUCO
- el n.º de ident. sirve solo como orientación básica

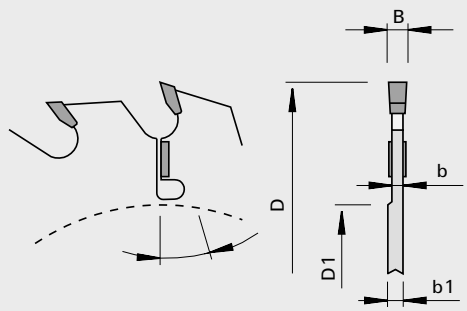
Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	número de limpia-dores	NL	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
560	4,8	3.2	7.0	220	150	32	6	6/10,25/175		EWD FR 15	80291675 S	80291674 S
565	5,2	3.4	7.0	205	160	42	6	6/11/182,5 + 12/8,5/182,5	22,2x5,4	EWD DWK	80297832 S	80297833 S
580	4,1	2.8	5.5	300	160	32	6	6/12/182,5	23x6	EWD DWK	80309039 S	80309038 S
590	5,2	3.4	7.2	205	160	22	6	6/11/182,5 + 6/8,5/182,5	23x6	EWD FR 22	80309372 S	80309371 S
600	5,0	3.4	6.0	240	145	36	6	6/16/208 + 6/16/180	20x9,5	EWD VNK 300	80290174 S	80290175 S
610	5,0	3.2	6.0	240	145	36	6	6/16/208 + 6/16/180	20x9,5	EWD VNK 300	80306576 S	80306587 S
630	5,4	3.8	7.0	200	150	24	6	8/8,5/175 + 2/10,2/175	37x4	EWD FR 16	80143865 S	80143864 S
630	5,4	3.8	7.0	200	150	36	6	8/8,5/175	36,5x4	EWD FR 16	80359234 S	80359233 S
630	5,2	3.6	4.5	200	150	28	8		36,5x4	EWD FR 16	80300918 S	80300915 S
640	5,6	3.8	7.0	205	160	28	6	6/11/182,5 + 12/8,5/182,5	23x6	EWD DWK	80289037 S	80289036 S
700	5,2	3.8	6.0	190	125	32	6	8/16/160 + 4/18/165		EWD BNK 6	80278892 S	80278891 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]		[mm]			

101317

Sierras para máquina múltiple precortadora HW con limpiadores HW «F» - Möhringer

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de precorte con o sin astilladora
- para corte longitudinal en maderas blandas húmedas y secas

Ejecución

- forma de diente: plano "F"
- material de corte: HW HL Board 20
- chavetero doble del tipo A y tipo C desplazado en una sierra

Ventajas

- resistencia de flexión y dureza de los dientes muy elevada
- limpiadores de carburo impiden el contacto lateral entre la madera y la hoja base
- equipando los tipos A-C-A se obtiene una división de corte cuidadosa con la máquina

Indicaciones

- la sierra circular se optimiza en función de las necesidades del cliente y los parámetros de la máquina tras consultar con AWT y según las normas de fábrica de LEUCO
- el n.º de ident. sirve solo como orientación básica

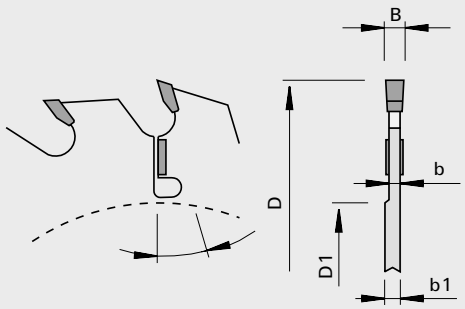
Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	número de limpia-dores	NL		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
595	5,2	3.6	6.8	190	105	20	6	8/13/156	Möhringer	80293989 S	80293990 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]				

101315 / 101317

Sierras para máquina múltiple repasadora HW con limpiadores HW «F» - Linck

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- cortadoras repasadoras con o sin astilladora
- para corte longitudinal en maderas blandas húmedas y secas

Ejecución

- forma de diente: plano "F"
- material de corte: HW HL Board 20
- chavetero doble del tipo A y tipo C desplazado en una sierra

Ventajas

- resistencia de flexión y dureza de los dientes muy elevada
- limpiadores de carburo impiden el contacto lateral entre la madera y la hoja base
- equipando los tipos A-C-A se obtiene una división de corte cuidadosa con la máquina

Indicaciones

- la sierra circular se optimiza en función de las necesidades del cliente y los parámetros de la máquina tras consultar con AWT y según las normas de fábrica de LEUCO
- el n.º de ident. sirve solo como orientación básica

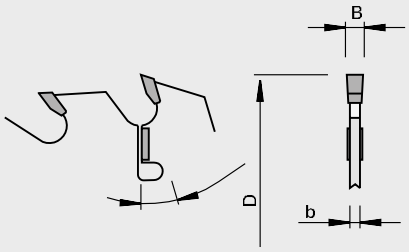
Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	número de limpiadores	DKN		Ident-No.
520	3,6	2.2			150	36	4	37x10	Linck MKV	80231924 S
520	4,6	3.2			150	28	6	37x10	Linck MKV	80255324 S
540	4,8	3.4			150	24	4	37x10	Linck MKV	80254014 S
540	4,4	2.8	4.9	230	150	28	6	37x10	Linck MKV	80259614 S
540	3,2	2.0			150	46	4	37x10	Linck MKV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

101315

Sierras para máquina múltiple repasadora HW con limpiadores HW «F» - EWD

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- cortadoras repasadoras con o sin astilladora
- para corte longitudinal en maderas blandas húmedas y secas

Ejecución

- forma de diente: plano ″F″
- material de corte: HW HL Board 20
- chavetero doble del tipo A y tipo C desplazado en una sierra

Ventajas

- resistencia de flexión y dureza de los dientes muy elevada
- limpiadores de carburo impiden el contacto lateral entre la madera y la hoja base
- equipando los tipos A-C-A se obtiene una división de corte cuidadosa con la máquina

Indicaciones

- la sierra circular se optimiza en función de las necesidades del cliente y los parámetros de la máquina tras consultar con AWT y según las normas de fábrica de LEUCO
- el n.º de ident. sirve solo como orientación básica

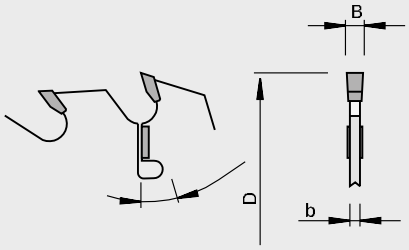
Ø D	B	b	Ø d	Z	número de limpiadores	DKN		Ident-No.
450	3,8	2.5	110	24	4	17x8	EWD FR	80264025 S
450	4,2	2.7	150	36	4	37x7	EWD	80225333 S
500	4,4	3.0	150	24	4	37x7	EWD FR12	80236978 S
520	4,9	3.4	150	24	6	36,5x4	EWD FR12	80291680 S
520	4,9	3.4	150	48	6	36,5x4	EWD FR12	80291939 S
520	4,9	3.4	150	32	6	36,5x4	EWD FR12	80308059 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	[mm]		

101316

Sierras para máquina múltiple repasadora HW con limpiadores HW «F» - HewSaw

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- cortadoras repasadoras con o sin astilladora
- para corte longitudinal en maderas blandas húmedas y secas

Ejecución

- forma de diente: plano ″F″
- material de corte: HW HL Board 20

Ventajas

- resistencia de flexión y dureza de los dientes muy elevada
- limpiadores de carburo impiden el contacto lateral entre la madera y la hoja base
- equipando los tipos A-C-A se obtiene una división de corte cuidadosa con la máquina

Indicaciones

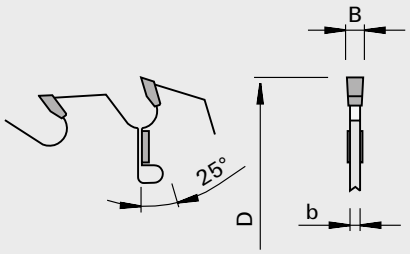
Ø D	B	b	Ø d	Z	número de limpiadores		Ident-No.
351	4,4	3.2	70	24	2+2	HewSaw	192611 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]		

101315

Sierras múltiples HW con limpiadores «F» - para agregado de perfilado HewSaw

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- instalación de perfilado HewSaw
- para corte longitudinal en maderas blandas húmedas y secas

Ejecución

- forma del diente: diente plano "F"
- material de corte: HW HL Board 20
- sierras circulares con escotaduras diferentes

Ventajas

- resistencia a la flexión y dureza de los dientes muy elevada

Indicaciones

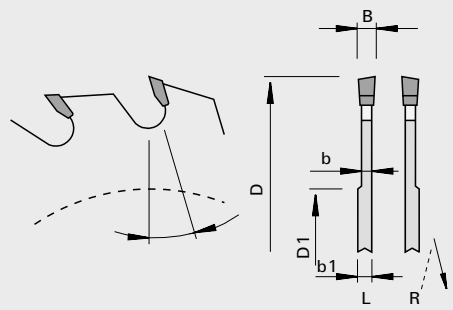
Ø D	B	b	Ø d	Z	número de limpiadores	NL	Ident-No.
351	4,6	3.2	70	24	2	1/6,3/100	80366486 C
351	4,6	3.2	70	24	2	1/6,3/100	80371233 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]		

101353

Sierras múltiples HW «ES» - para agregado de perfilado HewSaw

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- instalación de perfilado HewSaw
- para corte longitudinal en maderas blandas húmedas y secas

Ejecución

- forma de diente: unilateral "ES"
- material de corte: HW HL Board 20

Ventajas

- resistencia a la flexión y dureza de los dientes muy elevada

Indicaciones

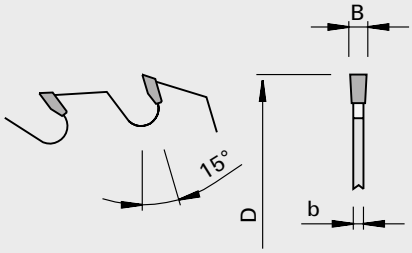
Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	DKN	escotadura de los dientes	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	5,2	3.6	6.0	115	70	24-6	20x8	3	80363728 S	80363727 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[pz.]		

101310

Sierras múltiples HW «F» - para agregado de perfilado Linck VPM

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- agregado de perfilado Linck VPM
- para corte longitudinal en maderas blandas húmedas y secas

Ejecución

- forma de diente: plano "F"
- material de corte: HW HL Board 20

Ventajas

- resistencia de flexión y dureza de los dientes muy elevada

Indicaciones

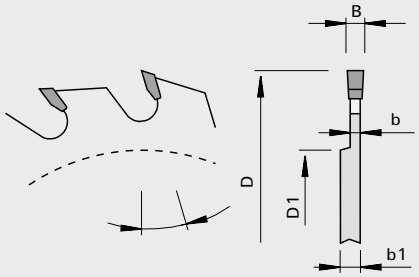
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
566	5,0	4.0	80	36	80350084 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

116313

Segmentos HW- para agregado de perfilado Linck VPM

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- agregado de perfilado Linck VPM
- para corte longitudinal en maderas blandas húmedas y secas

Ejecución

- forma de diente: plano "F"
- material de corte: HW HL Board 20

Ventajas

- resistencia de flexión y dureza de los dientes muy elevada

Indicaciones

Ø D	B	b	Ø D1	b1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
414 [mm]	3,5 [mm]	2.5 [mm]	360 [mm]	8 [mm]	10	80334874 S	80335077 S

Ø D	B	b	Ø D1	b1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
497 [mm]	3,5 [mm]	2.5 [mm]	446 [mm]	8 [mm]	8	80333596 S	80335075 S

Ø D	B	b	Ø D1	b1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
499.4 [mm]	3,5 [mm]	2.5 [mm]	446 [mm]	7 [mm]	10	80350396 L	80350395 L

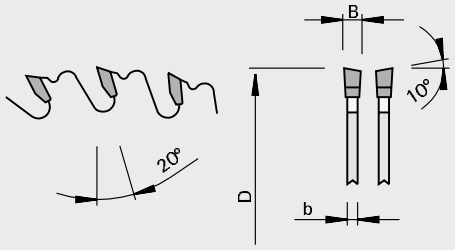
Ø D	B	b	Ø D1	b1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
498.2 [mm]	3,5 [mm]	2.5 [mm]	447 [mm]	7 [mm]	11	80371097 S	80371098 S

101725

Discos de sierra HW para máquina múltiple con limpiadores HW interiores - solid “WS”

Producto

Dibujo



LEUCO solid

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- sierras circulares de mesa
- máquinas sierra longitudinal
- apto para avance manual
- para cortes longitudinales y transversales en maderas macizas húmedas y secas

Ejecución

- forma de diente: alterno “WS”
- material de corte: HW HL Board 20
- 4 limpiadores HW interiores

Ventajas

- limpiadores de metal duro impiden el contacto lateral entre la madera y el cuerpo del disco
- con el diseño (con limitadores de corte) se puede utilizar la sierra para varias aplicaciones

Indicaciones

- por favor, envien hoja de datos (del anexo) junto con su solicitud de oferta / pedido

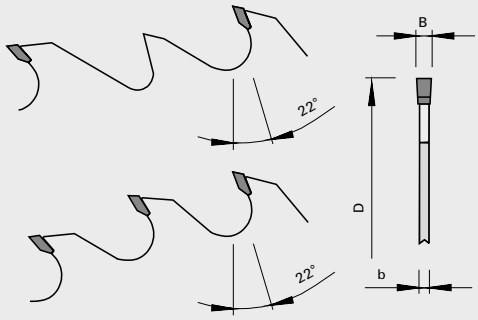
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Ø máximo de la brida	Z	número de limpiadores	NL	Ident-No.
350	3,5	2.5	30	70	140	24	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189643 L
400	3,5	2.5	30	80	160	28	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189644 L
450	4,2	2.8	30	80	160	36	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189645 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]		

101315

Sierras múltiples HW con limpiadores HW - topline solid «F»

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de sierra múltiple con avance corto
- máquinas de sierra múltiple de uno y dos ejes
- para cortes longitudinales en maderas macizas húmedas y secas

Ejecución

- forma del diente: diente plano «F»
- material de corte: HW HL Board 20
- con limpiador HW interior y exterior
- cuerpo base con y sin diente intermedio

Ventajas

- limpiadores de carburo impiden el contacto lateral entre la madera y la hoja base
- evacuación de la viruta optimizada mediante el diseño especial
- versión especialmente estable

Indicaciones

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Ø máximo de la brida	Z	número de limpiadores		Ident-No.
300	3,4	2.0	50	90	130	20	2+2		193265 L
350	4,2	2.8	50	100	140	18+18	2+2	Diente intermedio	193266 L
350	4,0	2.5	50	100	140	20	2+2		193267 L
400	4,4	3.0	50	100	150	18+18	2+2	Diente intermedio	193268 L
400	4,4	3.0	50	100	150	24	2+2		193269 L
450	4,8	3.3	50	100	160	18+18	2+2	Diente intermedio	193270 L
450	4,8	3.3	50	100	160	24	2+2		193271 L
500	5,0	3.5	50	100	180	18+18	4+2	Diente intermedio	193272 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]		

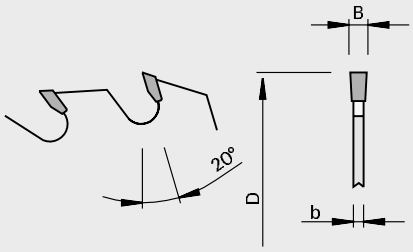
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Ø máximo de la brida	Z	número de limpiadores		Ident-No.
500	5,0	3.5	50	100	180	28	4+2		193273 L
550	5,2	3.6	50	140	180	18+18	4+2	Diente intermedio	193274 L
600	5,8	4.2	50	140	180	28	4+2		193275 L
630	6,0	4.2	50	140	180	18+18	4+2	Diente intermedio	193276 L
630	6,0	4.2	50	140	180	28	4+2		193277 L
650	6,0	4.2	50	140	180	18+18	4+2	Diente intermedio	193278 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]		

101310

Discos de sierra en HW para máquina múltiple con ranuras de enfriamiento “F”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- moldureras
- sierras múltiples de un eje o de dos ejes (p.ej. Raimann, Paul, Costa, ...)
- para cortes longitudinales según medida en maderas duras secas y cepilladas

Ejecución

- forma de diente: plano “F”
- material de corte: HW HL Board 10

Ventajas

- diseño y clase de metal duro especial para máxima calidad de corte y duraciones muy largas

Indicaciones

- por favor, envien hoja de datos (del anexo) junto con su solicitud de oferta / pedido

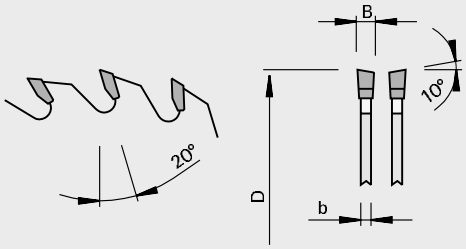
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Ø máximo de la brida	Z	Número de ranuras de enfriamiento	DKN	NL	Ident-No.
250	3,4	2.2	30	80	120	24	3			189275 L
300	3,4	2.2	80	100	140	28	4	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189276 L
300	3,4	2.2	30	100	130	28	4			189277 L
350	3,6	2.4	30	100	140	32	4			189279 L
350	3,6	2.4	80	100	140	32	4	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189280 L
500	4,0	2.8	30	100	165	40	4			189282 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	[mm]		

101320

Discos de sierra HW para máquina múltiple “WS”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- moldureras
- sierras múltiples de un eje o de dos ejes
- para cortes longitudinales según medida en maderas macizas secas y cepilladas y materiales de madera

Ejecución

- chavetero doble del tipo A y tipo C desplazado en una sierra
- forma de diente: alterno “WS”
- material de corte: HW HL Board 06 para materiales de madera
- material de corte: HL Board 20 para maderas macizas

Ventajas

- equipando los tipos A-C-A se obtiene una división de corte que prolonga la vida de la máquina

Indicaciones

- extensión máxima del eje con recargo hasta Ø 100 mm
- por favor, envien hoja de datos (del anexo) junto con su solicitud de oferta / pedido

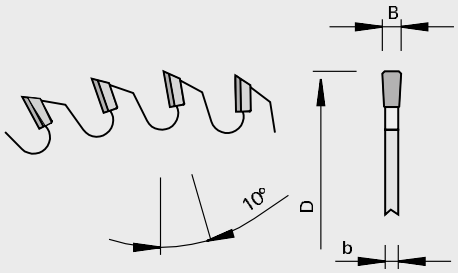
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	NL		LEUCODUR	Ident-No.
190	3,4	2.2	30	20				HL Board 20	188049 L
200	3,2	2.2	60	34			Paul	HL Board 06	188038 L
200	3,2	2.2	60	42			Paul	HL Board 06	188041 L
210	3,2	2.2	100	34	12,5x4			HL Board 06	189283 L
220	3,4	2.2	50	24				HL Board 20	188051 L
300	3,2	2.2	80	28	18,5x5	6/5,5/91 +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

203049

Discos de sierra DP para máquina múltiple “F-FA” - nn-System

Producto

Dibujo



LEUCO nn system

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

NoNoise-KSN

Máquina / Aplicación

- máquinas múltiples Paul, Homag
- para cortes en materiales de madera brutos y recubiertos y en materiales compuestos

Ejecución

- forma de diente: plano con bisel “F-FA”

Ventajas

- extremadamente silencioso

Indicaciones

- para disco de sierra Ø d=110 mm utilizar casquillo hidro Ident-No. 183829 / 183821

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
250	2,4	1.6	100	48	3/18/150	Paul, Homag	193337 C
250	1,8	1.2	100	48	3/18/150	Paul, Homag	193339 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

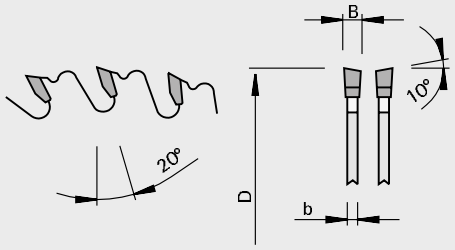
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
250	2,4	1.6	110	48	8/8,5/130	Paul, Homag	193336 C
250	1,8	1.2	110	48	8/8,5/130	Paul, Homag	193338 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

101320

Discos de sierra HW para corte longitudinal con limitadores de corte “WS” - topline

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

LOW

Máquina / Aplicación
- sierra circular de mesa
- apta para avance manual
- para cortes en maderas macizas
- especialmente para maderas con nudos

Ejecución
- forma de diente: alterno “WS”
- material de corte: HW HL Board 20

Ventajas
- los limitadores de corte impiden la rotura de dientes por nudos sueltos
- reducción del ruido por ornamentos de láser

Indicaciones

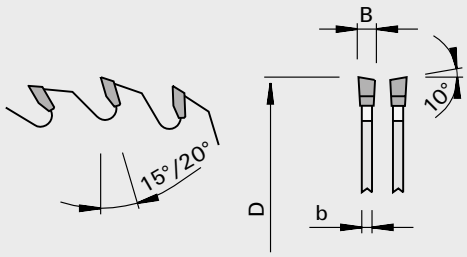
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
300	3,2	2.2	30	28	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	193240 L
350	3,5	2.5	30	32	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	193241 L
400	4,0	2.8	30	36	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	193242 L
450	4,4	3.0	30	40	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	193243 L
500	4,4	3.2	30	44	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	193244 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

101620/107520

Discos de sierra HW para corte longitudinal “WS”

Producto

Dibujo



LEUCO highline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

LOW

Máquina / Aplicación
- sierras circulares de mesa
- para cortes en maderas macizas

Ejecución
- forma de diente: alterno “WS”
- material de corte: HW HL Board 10

Ventajas
- reducción del ruido por ornamentos de láser a partir de Ø 250 mm

Indicaciones
- extensión máxima del eje con recargo hasta Ø 80 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	NL	Class-No.	Ident-No.
200	3,2	2.2	30	24	20	2/7/42	107520	189932 L
250	3,2	2.2	30	24	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189933 L
250	4,4	2.8	30	20	15	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189934 C
300	3,2	2.2	30	24	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189935 L
300	3,2	2.2	30	28	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189936 L
300	3,2	2.2	30	36	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189937 L
350	3,5	2.5	30	24	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189938 L
350	3,5	2.5	30	32	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189939 L
350	3,5	2.5	30	36	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189940 L
350	4,4	2.8	30	28	15	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189941 L
400	3,5	2.5	30	28	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189942 L
400	3,5	2.5	30	36	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189943 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]			

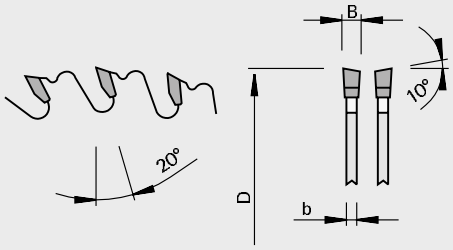
Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	NL	Class-No.	Ident-No.
450	3,8	2.8	30	40	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189944 L
500	3,8	2.8	30	44	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189945 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]			

101620

Discos de sierra HW para corte longitudinal con limitadores de corte “WS”

Producto

Dibujo



LEUCO highline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- sierras circulares de mesa
- máquinas especiales
- para cortes en maderas macizas
- especialmente para maderas con nudos

Ejecución

- forma de diente: alterno “WS”
- material de corte: HW HL Board 10

Ventajas

- los limitadores de corte impiden la rotura de dientes por nudos sueltos
- reducción del ruido por ornamentos de láser

Indicaciones

- extensión máxima del eje con recargo hasta Ø 80 mm

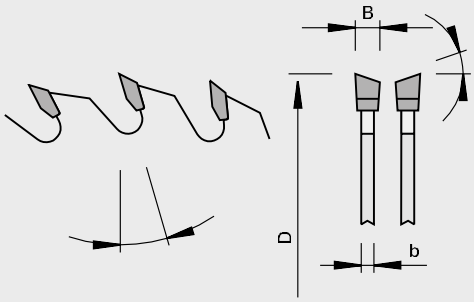
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
250	3,2	2.2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189946 L
300	3,2	2.2	30	28	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189947 L
315	3,2	2.2	30	28	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189948 L
350	3,5	2.5	30	32	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189949 L
400	3,5	2.5	30	36	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60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

101320

Discos de sierra HW para corte de acabado fino “WS” - Weinmann

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- centros de mecanizado para madera solida
- máquinas especiales
- para cortes de acabado fino en materiales de madera
- para cortes transversales y cortes de ingletes en materiales de madera y maderas macizas

Ejecución

- forma de diente: alterno “WS”
- material de corte: HW HL Board 20

Ventajas

Indicaciones

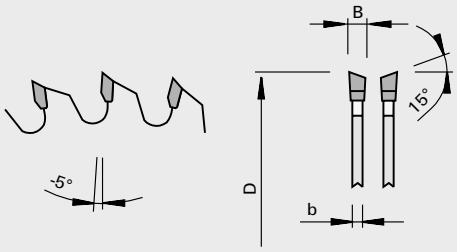
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	angúlo de escuadra		Ident-No.
230	3,2	2.2	40	40	8/5,5/52	10	15	Weinmann	192427 L
240	3,0	2.0	40	30	8/6/52	10	15	Weinmann	192428 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

101320 / 102328

Sierra para corte y corte de acabado fino HW «WS» - easyFix

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

easyFix

Máquina / Aplicación

- tronzadoras e ingletadoras
- para cortes transversales en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- forma del diente: diente alterno «WS»
- material de corte: HW
- Class-No. 101320 HL Board 20 para materiales de madera
- Class-No. 102328 HL Board 06 para maderas macizas

Ventajas

- easyFix: NUEVO MANEJO MÁS LIGERO, montaje sencillo y suave del disco de sierra en la máquina a pesar de una tolerancia de eje altamente precisa
- alta calidad de corte y manejo seguro por medio de ángulo de ataque negativo
- reducción del ruido por ornamentos de láser

Indicaciones

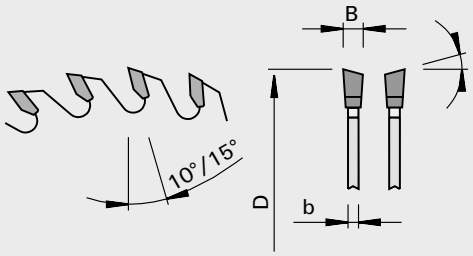
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
300	3,2	2.2	40	72	2/9/55 + 4/12/64	Graule	193245 L
350	3,4	2.2	40	42	2/9/55 + 4/12/64	Graule	193246 L
350	3,2	2.2	40	72	2/9/55 + 4/12/64	Graule	193247 L
420	4,0	2.8	40	54	2/9/55 + 4/12/64	Graule	193248 L
420	3,5	2.5	40	84	2/9/55 + 4/12/64	Graule	193249 L
520	4,4	3.2	50	60	2/9/55 + 4/12/64	Graule	193250 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

102620/102628/107520

Discos de sierra HW para corte de acabado fino “WS”

Producto

Dibujo



LEUCO highline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

LOW

Máquina / Aplicación

- sierras circulares de mesa
- máquinas especiales
- para cortes de acabado fino en materiales de madera

Ejecución

- forma de diente: alterno “WS”
- material de corte: HW
- Class-No. 107520 HL Board 10, ángulo de ataque 15°
- Class-No. 102620/102628 HL Board 06, ángulo de ataque 10°

Ventajas

- adaptación óptima a la calidad de corte, a la velocidad de avance y al espesor del material por la diversidad en el número de dientes
- reducción del ruido por ornamentos de láser a partir de Ø 250 mm

Indicaciones

- extensión máxima del eje con recargo hasta Ø 80 mm

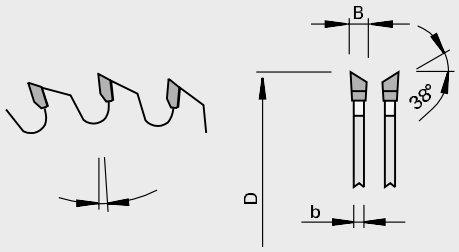
Ø D	B	b	Ø d	Z	KN	NL	Class-No.	Ident-No.
150	3,2	2.2	30	24		2/7/42	107520	189953 L
150	3,2	2.2	30	36		2/7/42	102620	189954 L
150	3,2	2.2	30	48		2/7/42	102620	189955 L
180	3,2	2.2	30	30		2/7/42	107520	189956 L
180	3,2	2.2	30	54		2/7/42	102620	189957 L
200	3,2	2.2	30	34		2/7/42	107520	189958 L
200	3,2	2.2	30	48		2/7/42	102620	189959 L
200	3,2	2.2	30	64		2/7/42	102620	189960 L
250	3,2	2.2	30	40		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189961 L
250	3,2	2.2	30	48		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189962 L
250	3,2	2.2	30	60		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189963 L
250	3,2	2.2	30	80		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189964 L
300	3,2	2.2	30	48		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189965 L
300	3,2	2.2	30	60		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189966 L
300	3,2	2.2	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189967 L
300	3,2	2.2	30	96		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189968 L
315	3,2	2.2	30	48		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189969 L
315	3,2	2.2	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189970 L
350	3,5	2.5	30	54		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189971 L
350	3,5	2.5	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189972 L
350	3,5	2.5	30	84		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189973 L
350	3,5	2.5	30	108		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189974 L
400	3,5	2.5	30	60		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189975 L
400	3,5	2.5	30	84		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189976 L
400	3,5	2.5	30	96		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189977 L
400	3,5	2.5	30	120		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189978 L
400	3,5	2.5	50	60	8x8,2	2/10/60	102628	189979 O
450	3,8	2.8	30	66		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189980 L
500	3,8	2.8	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189981 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

102628

Discos de sierra HW para corte de acabado fino “WS” - perfiles, listones y perfiles de plástico

Producto

Dibujo



LEUCO highline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- tronzadoras e ingletadoras
- sierras circulares de mesa
- para cortes de acabado fino y rebordeado en materiales de madera

Ejecución
- forma de diente: alterno “WS”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas
- corte de acabado fino sin utilización de un agregado de corte incisidor gracias al diente alterno de 38 grados
- reducción del ruido por ornamentos de láser

Indicaciones
- para perfiles, listones y perfiles de plástico

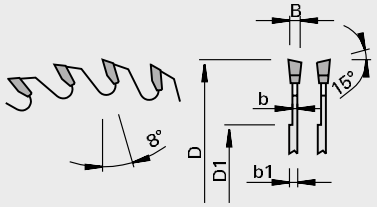
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	Ident-No.
250	3,2	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	-2	189982 L
300	3,2	2.2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	2	189983 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

102323

Discos de sierra HW para corte de acabado fino - cuerpo rebajado, muy fino “WS”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- sierras circulares de mesa
- máquinas Scheer FM
- para cortes de acabado fino en perfiles finos de plástico y en chapas finas

Ejecución
- cuerpo de sierra extrafino rebajado
- forma de diente: alterno “WS”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas
- mejor estabilidad por medio de rebajar el cuerpo

Indicaciones

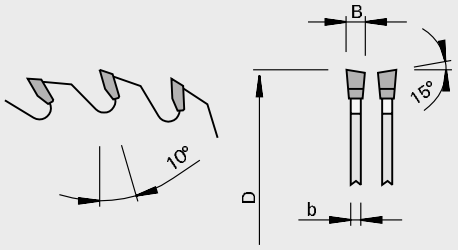
Ø D	B	b1	b	Ø D1	Ø d	Z	NL	Ident-No.
160	1,8	2.2	1.0	80	16	48	2/7,5/31,5	188209 L
180	1,6	2.2	1.0	105	16	56	1/6/33	188210 L
250	1,7	2.2	1.0	170	30	80		188211 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102321

Discos de sierra HW para corte de acabado fino - fino “WS” - materiales de madera

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- tronzadoras e ingletadoras
- sierras circulares de mesa
- para cortes transversales y cortes de ingletes en materiales de madera, especialmente en MDF
- para tronzar perfiles (por ejemplo perfiles de plástico)

Ejecución

- forma de diente: alterno “WS”
- material de corte: HW HL Board 03 plus

Ventajas

- gran duración

Indicaciones

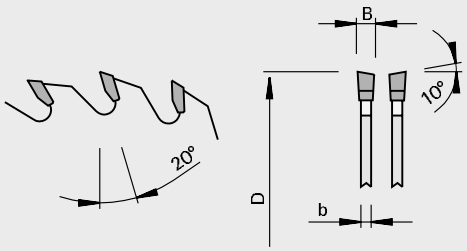
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
150	2,4	1.8	30	48		189699 L
180	2,4	1.8	30	60		189700 L
200	2,4	1.8	30	64		189701 L
250	2,4	1.8	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189702 L
300	2,4	1.8	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189704 L
300	2,6	2.2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189705 L
350	2,6	2.2	30	108	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189706 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102321

Discos de sierra HW para corte de acabado fino - fino “WS” - maderas macizas

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- sierras circulares de mesa
- sierras de corte de acabado fino
- tronzadoras
- para cortes de acabado fino y cortes de ingletes en maderas macizas

Ejecución

- forma de diente: alterno “WS”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

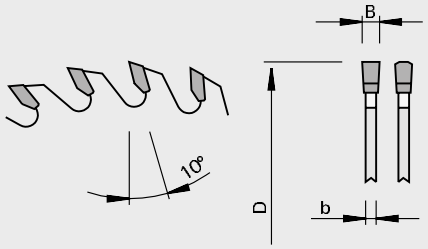
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
180	2,4	1.8	30	30		188064 L
200	2,4	1.8	30	32		188065 L
250	2,4	1.8	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	188067 L
300	2,4	1.8	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	188068 L
350	2,6	2.0	30	54	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	188069 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102678

Discos de sierra HW para corte de acabado fino “TR-F” - ángulo de ataque 10°

Producto

Dibujo



LEUCO highline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

LOW NOISE

Máquina / Aplicación
- sierras circulares de mesa
- sierras seccionadoras verticales
- para cortes de acabado fino en materiales de madera plastificados

Ejecución
- forma de diente: trapecio-plano “TR-F”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas
- reducción del ruido por ornamentos de láser

Indicaciones
- extensión máxima del eje con recargo hasta Ø 50 mm

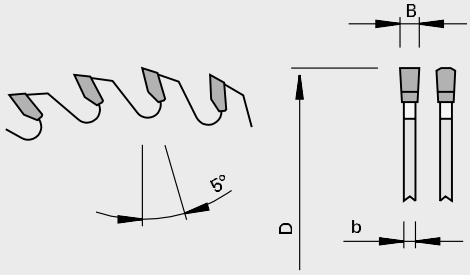
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
250	3,2	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189984 L
300	3,2	2.2	30	72	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189985 L
300	3,2	2.2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189986 L
350	3,5	2.5	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189987 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102678

Discos de sierra HW para corte de acabado fino “TR-F” - ángulo de ataque 5°

Producto

Dibujo



LEUCO highline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

LOW NOISE

Máquina / Aplicación
- sierras circulares de mesa
- sierras seccionadoras verticales
- para cortes de acabado fino en materiales de madera plastificados

Ejecución
- forma de diente: trapecio-plano “TR-F”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas
- óptima calidad de corte en el canto de abajo gracias al ángulo de ataque de 5 grados (sin disco de sierra incisor)
- reducción del ruido por ornamentos de láser

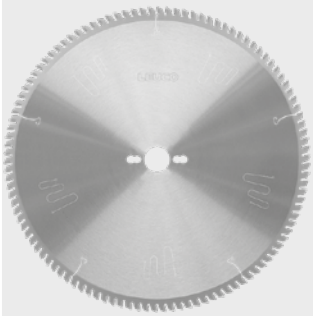
Indicaciones
- extensión máxima del eje con recargo hasta Ø 50 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
250	3,2	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189988 L
300	3,2	2.2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189989 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

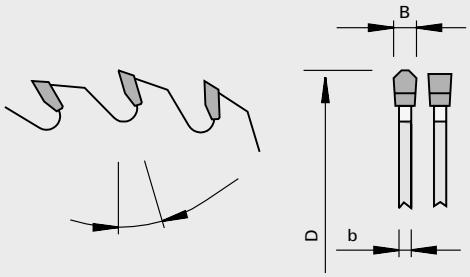
102378

Sierras para corte de acabado fino HW «TR-F» - Tableros de adhesión magnética

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

LOW

Máquina / Aplicación

- sierras circulares de mesa
- sierras seccionadoras horizontales
- para cortes de acabado fino en tableros de adhesión magnética o tableros con lámina de acero fina
- para cortes individuales o en paquete

Ejecución

- forma del diente: trapecio-plano " TR- F"
- material de corte: tipo HW especial HL Steel 17

Ventajas

- reducción de ruido por ornamentos de láser
- corte con chispas reducidas

Indicaciones

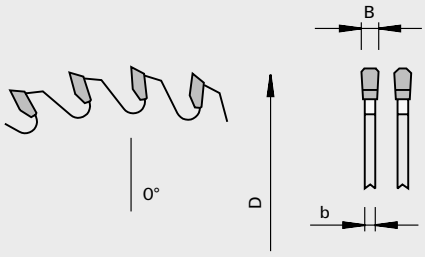
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	Ident-No.
350	3,2	2.5	30	110	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	5	192609 L
350	4,4	3.2	30	72		10	192610 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

102388

Discos de sierra HW para corte de acabado fino - solid Surface "TR-F-FA"

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

LOW

Máquina / Aplicación

- sierras circulares de mesa
- sierras seccionadoras verticales
- especialmente apto para la mecanización de materiales Solid Surface y tableros duros p.ej. Corian®, tableros compactos, ...

Ejecución

- con ornamentos de láser
- forma de diente: trapecio-plano con bisel "TR-F-FA"
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

- reducción del ruido y de vibraciones por ornamentos de láser

Indicaciones

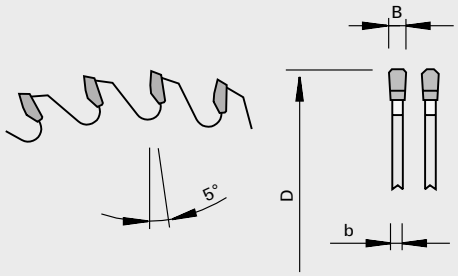
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
303	3,2	2.5	30	84	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	193133 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102388

Discos de sierra HW para corte de acabado fino “TR-F-FA” - Plásticos

Producto

Dibujo



Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- sierras circulares de mesa
- sierras seccionadoras verticales
- para cortes de acabado fino en plásticos termoplásticos diversos

Ejecución
- con ornamentos de láser
- forma de diente: trapecio-plano con bisel “TR-F-FA”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas
- reducción del ruido y de vibraciones por ornamentos de láser

Indicaciones

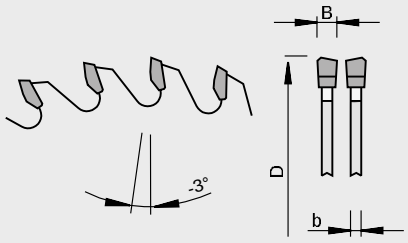
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
303 [mm]	3,2 [mm]	2.2 [mm]	30 [mm]	84	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	193109 L

102388

Discos de sierra HW para corte de acabado fino “WS-FA” - Plásticos

Producto

Dibujo



Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- sierras circulares de mesa
- sierras seccionadoras verticales
- para cortes de acabado fino en plásticos termoplásticos diversos

Ejecución
- con ornamentos de láser
- forma de diente: alterno con bisel “WS-FA”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas
- reducción del ruido y de vibraciones por ornamentos de láser

Indicaciones

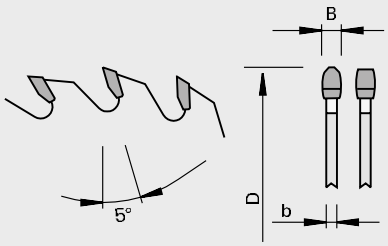
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
303 [mm]	2,8 [mm]	2.2 [mm]	30 [mm]	96	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	193378 L

102388

Discos de sierra HW para corte de acabado fino “TR-F K” - antihuellas

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

NO

Máquina / Aplicación

- sierras circulares de mesa
- sierras seccionadoras verticales

Ejecución

- con ornamentos de láser
- forma de diente: TR-F K
- material de corte: HW HL Board 04 plus

Ventajas

- calidad de corte excelente en materiales «Anti-Fingerprint” y para plásticos convencionales
- no se generan estrías en las superficies de corte gracias a los flancos del diente convexos
- sin rebabas en las superficies de materiales delicados
- reducción de ruido y de vibraciones por ornamentos de láser

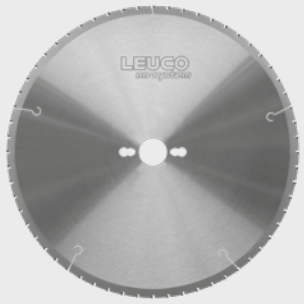
Indicaciones

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
300	3,2	2.2	30	84	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	193195 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

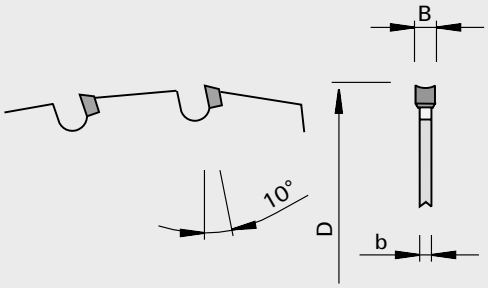
202289

Discos de sierra DP para corte de acabado fino “HR” - nn-System DP flex

Producto



Dibujo



LEUCO nn system

DP FLEX

Diamante policristalino [DP]

NO

Máquina / Aplicación

- sierras para cortes de acabado fino y sierras circulares de mesa
- sierras seccionadoras verticales
- tronzadoras
- para cortes precisos en todos los materiales habituales como p.ej. tableros aglomerados y tableros MDF brutos y recubiertos, tableros de madera contrachapada, HDF, WPC, tableros de fibrocemento y tableros de fibra de yeso, materiales minerales compuestos, Alucobond, ...
- para cortes longitudinales y transversales en madera maciza, madera laminada, madera sólida, madera térmica

Ejecución

- reafilable 2 veces máx.
- espacios de virutas muy pequeños
- geometría de cortes especial
- forma de diente: diente de dorso cóncavo “HR”
- material de corte: DP

Ventajas

- ruido apenas perceptible
- alta rentabilidad y productividad por máximas duraciones a causa de dientes DP
- presión de corte reducida por medio del diente concavo

Indicaciones

- no recomendable en caso de corte longitudinal en maderas blandas húmedas y del grosor de más de 40mm
- cortes sin desgarros sólo pueden ser garantizados en combinación con la sierra incisor adecuada
- Atención! El grosor de la cuña debe ser 2,0-2,4 mm para estas sierras
- volumen de entrega: la cuña pedido separado

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
250	2,5	2.0	30	50	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 8/5,2/90	192440 L
254	2,5	2.0	15,875	50		192441 L
260	2,5	2.0	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192442 L
280	2,5	2.0	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192443 L
303	2,5	2.0	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 8/5,2/90	192444 L
303	2,5	2.0	30	95	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9/46,5 + 2/7/42	193238 L
315	2,5	2.0	30	64	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192445 L
350	2,5	2.0	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 8/5,2/90	192446 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

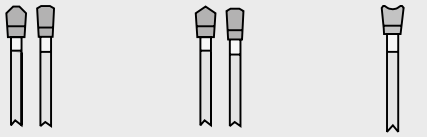
accesorios	B	para Ø D	para máquina	Class-No.	VP	Ident-No.
La cuña de separación	2,25	240-250	HOLZ-HER Vertikal	985500	1	192429 L
La cuña de separación	2,25	250-350	Martin T60A	985500	1	192535 L
La cuña de separación	2,25	300	Putsch	985500	1	192457 L
La cuña de separación	2,25	300-350	Altendorf F45	985500	1	192425 L
La cuña de separación	2,25	300-350	Striebig Standard III Control Evolution	985500	1	192430 L
La cuña de separación	2,25	300-350	Striebig Standard Eco	985500	1	192431 L
	[mm]	[mm]				

202180

Discos de sierra DP para corte de acabado fino DIAREX

Producto

Dibujo



Diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

- sierras circulares de mesa
- sierras seccionadoras verticales
- para cortes de acabado fino en materiales diversos

Ejecución

- zona de afilado 2,0 mm
- material de corte: DP en varios tipos según la aplicación

Ventajas

- larga duración por medio de diferentes formas de dientes con un número más alto de dientes
- reducción del ruido y de vibraciones por ornamentos de láser

Indicaciones

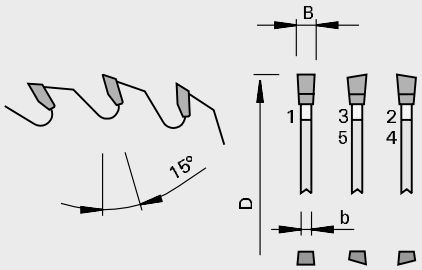
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	forma de diente	Ident-No.
250	3,2	2.2	30	48	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	192955 L
303	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	192957 L
303	3,2	2.2	30	84	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	192960 L
350	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	192961 L
400	3,5	2.5	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	193100 L
303	3,2	2.2	30	70	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	DA-F-FA	192959 L
250	3,2	2.2	30	50	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	HR-FA	192956 L
303	3,2	2.2	30	65	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	HR-FA	192958 L
350	3,2	2.2	30	65	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	HR-FA	192962 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

102348

Discos de sierra HW para corte de acabado fino “G5”

Producto

Dibujo



Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- sierras circulares de mesa
- tronzadoras e ingletadoras
- para cortes de acabado fino y para cortes transversales y cortes de ingletes en materiales de madera, maderas macizas y plástico

Ejecución

- forma de diente: G5
- material de corte: HW HL Board 04 plus

Ventajas

- excelente calidad de corte para cortes transversales
- máxima calidad de corte, gracias a la geometría de cortes especial
- duración extremadamente larga
- reducción del ruido por ornamentos de láser

Indicaciones

- observar nmax!!!
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42

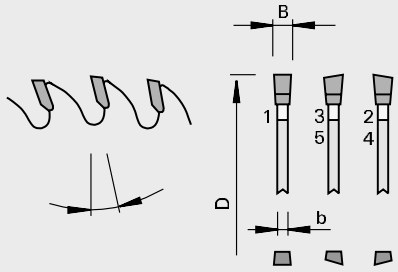
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		nmax	Ident-No.
200	3,0	2.2	30	65			7630	192789 L
220	3,0	2.2	30	70			6940	192790 L
240	3,0	2.2	30	75			6360	192791 L
250	3,0	2.2	30	80	Combi3		6110	192792 L
280	3,0	2.2	30	85	Combi3		5450	192793 L
300	3,0	2.2	30	100	Combi3		5090	192794 L
303	3,2	2.2	30	100	Combi3	Striebig	5040	192795 L
315	3,0	2.2	30	100	Combi3		4850	192801 L
350	3,0	2.2	30	100	Combi3		4400	192796 L
380	3,0	2.2	32	120		elumatec	3340	192802 L
400	3,0	2.2	30	120	Combi3		3340	192797 L
450	3,6	2.8	30	130	Combi3		3180	192798 L
500	3,6	2.8	30	145	Combi3 + 2/10/70		2670	192799 L
550	4,0	3.2	30	160	Combi3		2780	192803 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				[min-1]	

102340

Sierra para corte de acabado fino HW fina “G5” - sierras ingletadoras transversales

Producto

Dibujo



LEUCO G5 system

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- tronzadoras e ingletadoras
- para cortes de transversales y cortes de inglete sin astillas en materiales de madera, maderas macizas y plástico

Ejecución

- forma de diente: G5
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

- excelente calidad de corte para cortes transversales
- máxima calidad de corte, gracias a la geometría de cortes especial

Indicaciones

- observar nmax!!!
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42

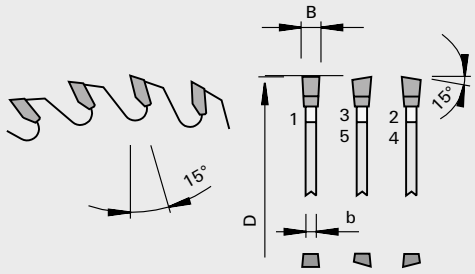
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**	ángulo de ataque	nmax	Ident-No.
216	2,5	1.8	30	60	Combi3	5	7100	80469475 L
260	2,5	1.8	30	80	Combi3	15	5900	80460142 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[min-1]	

202080

Discos de sierra DP para corte de acabado fino “G5”

Producto

Dibujo



LEUCO G5 system

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

LOW noise

Máquina / Aplicación

- sierras circulares de mesa
- sierras seccionadoras verticales
- para cortes de acabado fino y para cortes transversales y cortes de ingletes en materiales de madera y plástico (por ejemplo perfiles de plástico)

Ejecución

- zona de afilado 3,5 mm
- forma de diente: G5

Ventajas

- excelente calidad de corte para cortes transversales
- máxima calidad de corte, gracias a la geometría de cortes especial
- duración extremadamente larga
- reducción del ruido por ornamentos de láser

Indicaciones

- observar nmax!!!

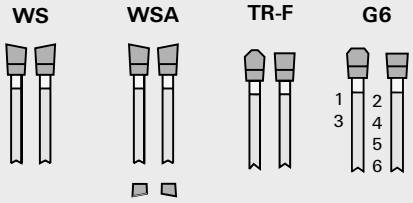
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
303	3,2	2.2	30	100	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189633 C
350	3,2	2.2	30	100	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189634 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

1023...

Discos de sierra HW para corte de acabado fino - LowNoise

Producto

Dibujo



Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- sierras circulares de mesa
- escuadradoras verticales
- para cortes de acabado fino

Ejecución

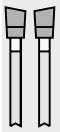
- ornamentos que evitan vibraciones y ruido
- ranuras de extensión adicionales
- material de corte: HL Board 04 plus y HL Board 06

Ventajas

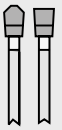
- corte silencioso y estable por medio de ornamentos que evitan vibraciones y ruido tan como ranuras de extensión especiales
- forma de diente correcta para cada aplicación

Indicaciones

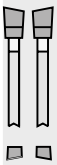
- Ident-No. 189690: cuerpo de sierra de alta precisión para sierras seccionadoras Striebig con incisor
- NL**- Combi2 = 2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60
- NL**- Combi3 = 2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60



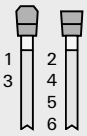
WS
- HL Board 04 plus para materiales de madera brutos y recubiertos
- HL Board 06 para maderas macizas en combinación con sierra incisor



TR-F
- para materiales de madera brutos y recubiertos
- ángulo de ataque de 10° en combinación con sierra incisor
- ángulo de ataque de 5° canto inferior de mejor calidad aun sin sierra incisor



WSA
- utilización universal
- en combinación con sierra incisor
- pecho afilado diagonal para mejorar la calidad de corte



G6
- para materiales de madera brutos y recubiertos
- en combinación con sierra incisor
- consumo de energía reducido y duraciones muy largas por medio de diferentes formas de dientes

Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	NL**	forma de diente	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
220	3,2	2.2	30	36	10	2/7/42	WS	HL Board 06	102328	189664 L
250	3,2	2.2	30	40	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189665 L
250	3,2	2.2	30	48	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189666 L
300	3,2	2.2	30	48	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189668 L
300	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189669 L
300	3,2	2.2	60	48	10		WS	HL Board 06	102320	188185 O
350	3,5	2.5	30	54	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189670 L
350	3,5	2.5	30	72	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189671 L
400	3,5	2.5	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189672 L
400	3,5	2.5	30	84	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189673 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	NL**	forma de diente	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.	
220	3,2	2.2	30	64	10	2/7/42	WS	HL Board 04 plus	102328	192763	L
250	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192764	L
250	3,2	2.2	30	80	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192765	L
300	3,2	2.2	30	72	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192766	L
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192767	L
350	3,5	2.5	30	84	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192768	L
350	3,5	2.5	30	108	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192769	L
350	3,5	2.5	35	84	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192770	O
400	3,5	2.5	30	96	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192771	L
400	3,5	2.5	30	120	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192772	L
450	4,0	2.8	30	132	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192773	L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]						

Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	NL**	forma de diente	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.	
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	WSA	HL Board 04 plus	102328	192774	L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]						

Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	NL**	forma de diente	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.	
220	3,2	2.2	30	64	10	2/7/42	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192775	L
250	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192776	L
250	3,2	2.2	30	80	5	Combi3	TR-F	HL Board 04 plus	102378	193196	L
250	3,2	2.2	30	80	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192777	L
300	3,2	2.2	30	72	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192778	L
300	3,2	2.2	30	96	5	Combi3	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192779	L
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi3	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192780	L
350	3,5	2.5	30	84	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192781	L
350	3,5	2.5	30	108	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192782	L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]						

Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	NL**	forma de diente	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.	
250	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192785	O
250	3,2	2.2	30	80	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192786	O
300	3,2	2.2	30	72	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192787	O
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192788	O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]						

Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	NL**	forma de diente	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.	
300	3,2	2.2	30	96	5	Combi3	G6	HL Board 04 plus	102378	192783	L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]						

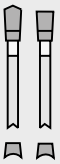
102338

Discos de sierra HW para corte de acabado fino - easyFix - LowNoise

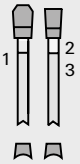
Producto

Dibujo

DA-F DU



TR-F-F DU

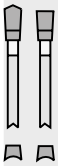


LEUCO topline

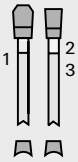
LEUCO DUR

Carburo [HW]

easyFix



DA-F DU
- ángulo de ataque de 10° para materiales de madera brutos y recubiertos
- ángulo de ataque de -5° para cortes transversales en listones de plástico y de madera maciza
- canto inferior de buena calidad aun sin sierra incisor
- máxima calidad de corte



TR-F-F DU
- para materiales de madera brutos y recubiertos
- buena calidad del canto de abajo aun sin sierra incisor
- duraciones más largas por medio de diferentes formas de dientes y material de corte HL Board 03

Máquina / Aplicación
- sierras circulares de mesa
- escuadradoras verticales
- para cortes de acabado fino

Ejecución
- ornamentos que evitan vibraciones y ruido
- material de corte: HL Board 06 y HL Board 03

Ventajas
- easyFix: NUEVO MANEJO MÁS LIGERO, montaje sencillo y fácil del disco de sierra en la máquina a pesar de una tolerancia de eje altamente precisa
- comportamiento de corte extremadamente silencioso y suave gracias a los ornamentos antivibraciones y antitruido, así como una combinación especial de ranuras de extensión

Indicaciones
- Ident-No. 193335: cuerpo de sierra de alta precisión para sierras seccionadoras Striebig con incisor
- NL**- Combi3 = 2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60

Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	NL**	forma de diente	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
220	3,2	2.2	30	42	10	2/7/42 + 1/3/52	DA-F DU	HL Board 06	102338	193326 L
250	3,2	2.2	30	48	10	Combi3	DA-F DU	HL Board 06	102338	193327 L
303	3,2	2.2	30	60	10	Combi3	DA-F DU	HL Board 06	102338	193335 L
303	3,2	2.2	30	60	10	Combi3	DA-F DU	HL Board 06	102338	193328 L
350	3,5	2.5	30	72	10	Combi3	DA-F DU	HL Board 06	102338	193329 L
400	3,5	2.5	30	84	10	Combi3	DA-F DU	HL Board 06	102338	193330 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	NL**	forma de diente	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
250	3,2	2.2	30	48	-6	Combi3	DA-F DU	HL Board 06	102338	193331 L
303	3,2	2.2	30	60	-6	Combi3	DA-F DU	HL Board 06	102338	193332 L
350	3,5	2.5	30	72	-6	Combi3	DA-F DU	HL Board 06	102338	193333 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

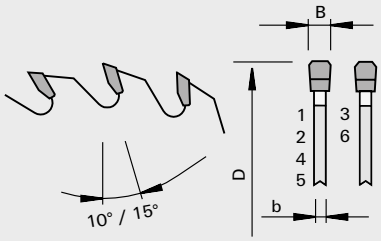
Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	NL**	forma de diente	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
303	3,2	2.2	30	60	10	Combi3	TR-F-F DU	HL Board 03	102338	193334 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

104248

Discos de sierra seccionadoras HW - Q-Cut “G6”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

Q-CUT G6

Carburo [HW]

LOW

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras
- para corte de acabado fino en materiales de madera cubiertos de chapa de madera, folia o melamina, individual o en paquetes

Ejecución

- ornamentos que evitan vibraciones y ruido
- ranuras de extensión adicionales
- hasta ØD=370, ángulo de ataque de 10 grados
- a partir de ØD=380, ángulo de ataque de 15 grados
- forma de diente: G6
- material de corte: HW HL Board 04 plus

Ventajas

- cumple las máximas exigencias de rendimiento
- calidad de corte impresionante gracias a los cortes exactos según medida
- presión de corte reducida y geometría de corte optimizada G6
- corte silencioso y estable gracias al cuerpo básico reforzado y ornamentos que evitan vibraciones y ruido
- duración notablemente más larga gracias al tipo HW mejorado

Indicaciones

- saliente por encima del paquete de tableros: min 20 - 25 mm
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi5 = 2/7/110 + 2/9/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
280	3,2	2.2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Panhans EURO 5	193136 L
300	4,0	3.0	60	72	Combi7	Homag (Holzma) HPP 230	193370 L
300	4,4	3.3	60	72	Combi7	Homag (Holzma) HPP 230	193137 L
300	4,4	3.0	65	60	2/9/110	Selco EB 70	193138 L
300	4,4	3.0	75	60	2/9/110	Holzma CH03	193139 O
305	4,4	3.0	30	60	Combi3 + 2/13/94	Mayer, Panhans	193140 L
308	3,2	2.4	60	96	Combi7	Homag HPS 320	193141 L
320	4,4	3.3	30	60	Combi3 + 2/13/94	Mayer / Format 4	193142 L
320	4,0	3.0	60	72	Combi7	HOMAG SAWTEQ B-200	193372 L
320	4,4	3.3	60	72	Combi7	HOMAG SAWTEQ B-200	193221 L
320	3,6	2.5	65	60	2/9/110 + 2/9/100	Selco WN 230, Selco SK 230	193301 L
320	4,4	3.3	65	60	2/9/110	Biesse, Selco EB 80	193143 L
330	4,4	3.3	50	60	8/13/80	Giben	193144 C
350	4,25	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193145 L
350	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	193146 L
350	4,4	3.3	50	72	8/13/80	Giben Smart	193147 O
350	4,0	3.0	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	193373 L
350	4,4	3.3	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	193148 L
350	4,4	3.3	75	72		Homag Sawtech, Homag (Holzma) 250	193149 L
355	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Mayer / Format 4	193290 L
350	3,6	2.5	65	72	2/9/110 + 2/9/100	Selco WN 250	193302 L
355	4,4	3.3	75	72		Giben	193150 L
355	4,4	3.3	80	72	4/8,5/100 + 2/7/110 + 2/14/110	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	193152 L
360	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling	193153 L
360	4,4	3.3	75	72	4/15/105	Giben	193154 C
370	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FM	193155 L
380	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	HOLZ-HER	193156 L
380	4,4	3.3	50	72	4/13/80	Giben Onyx	193157 L
380	4,0	3.0	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193374 L
380	4,4	3.3	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193158 L
380	4,8	3.6	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193159 L
380	3,6	2.5	65	72	2/9/110 + 2/9/100	Selco WN 610 - WNA 610	193303 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

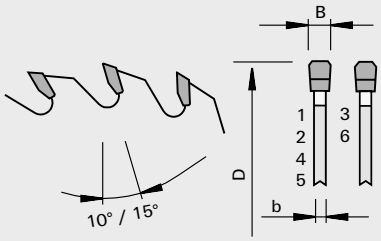
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
380	4,4	3.3	65	72	2/9/100 + 2/9/110	Selco WN 610	193283 L
380	4,4	3.3	80	72	Combi5	SCM, Selco	193188 L
380	4,8	3.6	80	72	Combi5	SCM, Selco	193189 L
400	4,25	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193160 O
400	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	HOLZ-HER, Irion, Mayer, Scheer, Schelling	193161 L
400	4,4	3.3	60	72	Combi7	Nanxing	193162 O
400	4,0	3.0	65	72	2/9/110 + 2/9/100	Selco WN 630 - WNA 630, Selco WN 650 - WNA 650	193304 L
400	4,4	3.3	65	72	2/9/100 + 2/9/110	Selco WN 630, WN 650	193284 L
400	4,4	3.3	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12	193163 L
400	4,4	3.3	80	72	Combi5	Gabbiani CLASS, SCM DELTA, Selco WN / EB	193164 L
420	4,8	3.6	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Typ 92	193165 L
430	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	HOLZ-HER	193166 L
430	4,0	3.0	65	72	2/9/110 + 2/9/100	Selco WN 650 - WNA 650	193305 L
430	4,4	3.3	65	72	2/9/100 + 2/9/110	Selco WN 650	193285 L
430	4,8	3.6	70	72	4/11/130	Selco WN	193169 L
430	4,4	3.3	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 2 antiguo	193167 L
430	4,4	3.3	80	72	Combi5	Selco WN	193168 L
450	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling	193170 L
450	4,4	3.3	75	72	2/7/110	Giben	193171 L
450	4,4	3.3	80	72	Combi5	Gabbiani ELITE	193172 O
450	4,65	3.6	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193173 O
450	4,8	3.6	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193174 L
450	4,8	3.6	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193175 L
450	4,8	3.6	80	72	Combi5	Selco WN	193176 O
460	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FL, FH6	193177 L
470	4,4	3.3	75	72	4/15/105 + 2/19/120	Giben	193178 C
470	4,8	3.6	70	72	4/11/130	Selco WN	193179 C
480	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FH6 a partir de 2016	193180 L
480	4,8	3.6	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193181 L
480	4,8	3.6	70	72	4/11/130	Selco Series 750	193183 C
480	4,8	3.6	80	72	Combi5	Selco WN	193184 L
500	4,8	3.6	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Typ 22	193185 C
520	4,8	3.6	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FH8	193186 L
520	4,8	3.6	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 23 / 550	193187 L
520	4,8	3.6	70	72	4/11/130	Selco WN	193182 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

104249

Discos de sierra seccionadoras HW - Q-Cut “G6” - nn-System

Producto

Dibujo



Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras
- para corte de acabado fino en materiales de madera cubiertos de chapa de madera, folia o melamina, individual o en paquetes hasta 60 mm altura de corte

Ejecución

- geometría del recinto de viruta especial nn-System
- forma de diente: G6
- material de corte: HW HL Board 04 plus

Ventajas

- muy silencioso
- reducción del ruido considerable hasta aproximadamente 6 dB(A) en estado de reposo
- cumple las máximas exigencias de rendimiento
- calidad de corte impresionante gracias a los cortes exactos según medida sin astillas
- presión de corte reducida y consumo de energía reducido, gracias a la geometría de corte optimizada
- duración notablemente más larga gracias al tipo de metal duro mejorado

Indicaciones

- saliente por encima del paquete de tableros: mín. 20 - 25 mm / máx. 40 mm
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

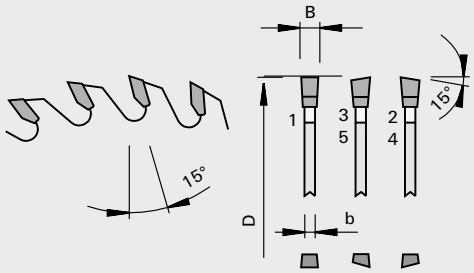
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
310	4,0	3.0	60	72	Combi7	Homag (Holzma BR200)	193371 L
310	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma BR200)	193190 L
350	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma 72, 350, HPP 350)	193191 L
380	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193192 L
380	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma 82, HPP 82, HPP 83, HPL 380)	193193 L
450	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma 11510)	193194 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

104258

Discos de sierra seccionadoras HW - Q-Cut “G5”

Producto

Dibujo



LEUCO G5 system

Q-CUT G5

Carburo [HW]

LOW NOISE

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras horizontales
- para cortes de formato y de acabado en tableros de madera estratificada, de madera contrachapeada, tableros de madera chapeada o rellena con papeles finos y tableros alveolares

Ejecución

- ornamentos que evitan vibraciones y ruido
- ranuras de extensión adicionales
- forma de diente: G5
- material de corte: HW HL Board 04 plus

Ventajas

- presión de corte muy baja y consumo de energía reducido, gracias a la geometría de corte optimizada
- calidad de corte excelente en materiales de madera a base de fibras
- corte silencioso y estable gracias a ornamentos que evitan vibraciones y ruido y a la combinación de ranuras de extensión especial

Indicaciones

- Atención: ¡para la asignación del disco de sierra incisor adecuado debe tenerse en cuenta el ancho de corte reducido de 4 mm!
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi5 = 2/7/110 + 2/9/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

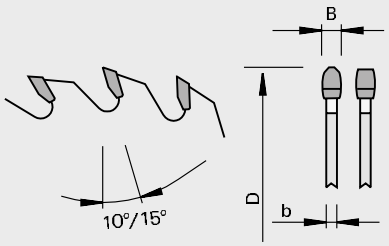
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
300	4,0	3.2	30	100	Combi3	Fimal Concept 350	193312 L
350	4,0	3.2	30	80	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	192813 L
350	4,0	3.2	60	80	Combi7	Homag (Holzma)	192814 L
380	4,0	3.2	60	80	Combi7	Homag (Holzma)	192815 L
400	4,0	3.2	30	85	Combi3 + 2/13/94		192816 L
430	4,0	3.2	30	85	Combi3 + 2/13/94		192817 L
430	4,0	3.2	80	90	Combi5	Selco	192818 L
450	4,0	3.2	60	90	Combi7	Homag (Holzma)	192819 L
460	4,0	3.2	30	90	2/13/94	Schelling	192820 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

104278

Discos de sierra seccionadoras HW - Q-Cut “TR-F K”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

Carburo [HW]

LOW NOISE

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras horizontales
- para cortes finos en nuevos materiales (superficies especiales) y plásticos

Ejecución

- ornamentos que evitan vibraciones y ruido
- ranuras de extensión adicionales
- forma de diente: TR-F K
- material de corte: HW HL Board 04 plus

Ventajas

- excelente calidad de corte en materiales “antihuellas” y para plásticos convencionales
- Sin estrías en las superficies de corte gracias a los flancos de diente convexos
- no se forman rebordes en las superficies de materiales sensibles

Indicaciones

- Atención: ¡para la asignación del disco de sierra incisor adecuado debe tenerse en cuenta el ancho de corte reducido de 4 mm!
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

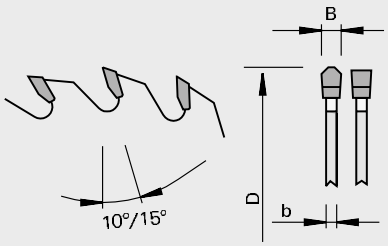
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
350	4,0	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, SCM, Panhans, Mayer; HOLZ-HER	192974 L
350	4,0	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192975 L
380	4,0	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192976 L
400	4,0	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling	192977 L
450	4,0	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192978 L
460	4,0	3.2	30	72	2/13/94	Schelling	192979 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

104378

Discos de sierra seccionadoras HW - U-Cut “TR-F”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

U-CUT TR-F

Carburo [HW]

LOW

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras
- para cortes de acabado fino en materiales de madera plastificados

Ejecución

- hasta ØD=360, ángulo de ataque de 10 grados
- a partir de ØD=380, ángulo de ataque de 15 grados
- forma de diente: trapecio-plano “TR-F”
- material de corte: HW HL Board 04 plus

Ventajas

- calidad de corte mejorada, gracias a la geometría de corte mejorada
- reducción del ruido por ornamentos de láser

Indicaciones

- especialmente apto para materiales de madera plastificados y tableros recubiertos de estratificados, individual o en paquetes
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi5 = 2/7/110 + 2/9/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
300	4,4	2.8	30	60	Combi3 + 2/13/94	Panhans Euro P8	192901 L
300	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Typ 130, HPP 230	193299 L
300	4,4	3.0	75	72	2/9/110	Homag Espana	192902 L
300	4,4	3.2	80	72	Combi5	Gabbiani, SCM	193111 L
305	3,2	2.2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Scheer FM 16	192903 L
305	4,4	2.8	30	60	Combi3 + 2/13/94	Mayer, Panhans	192904 L
305	4,4	2.8	60	60		Desmenuzadores	192905 L
310	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzam)Typ 130	193300 L
320	4,4	3.2	65	60	2/9/110	Biesse, Selco EB 80	192906 L
320	4,4	3.2	75	72	3/13/95	Giben Smart	192907 L
320	4,4	3.2	80	60	Combi5	Gabbiani, SCM	193099 L
320	4,4	3.2	80	72	Combi5	SCM	193110 L
340	4,4	3.2	80	72	Combi5	SCM	193313 L
350	4,4	3.0	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	192908 L
350	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	192909 L
350	4,4	3.0	75	60		Giben MK Gamma	192910 L
355	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Mayer / Format 4	193289 L
355	4,4	3.2	65	72	2/9/110	Selco EB 95 / EB 100	193098 L
355	4,4	3.0	75	60		Giben Trend, Homag CH06+10	192912 L
355	4,4	3.0	75	72	4/15/105	Giben	192911 L
355	4,4	3.0	80	72	Combi5	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA, S.M.A., desmenuzadores	192913 L
360	4,4	3.2	30	72	Combi3	Schelling FH4	193314 L
360	4,4	3.2	65	72	2/9/110	Selco	192914 L
380	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192915 L
380	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192916 L
380	4,4	3.2	80	72	Combi5	Gabbiani, SCM, Selco	192969 L
380	4,8	3.5	80	72	Combi5	Gabbiani, SCM, Selco	192993 L
400	4,25	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	192917 L
400	4,4	3.2	30	96	Combi3 + 2/13/94		192918 L
400	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192919 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

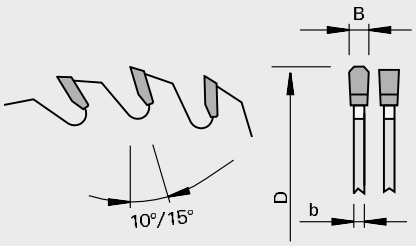
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
400	4,4	3.2	60	72	Combi7	Anthon	192920 L
400	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Typ 01	192923 L
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12	192921 L
400	4,4	3.2	80	72	Combi5	Selco WN / EB, S.M.A., Irion	192922 L
420	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192924 L
430	4,4	3.2	30	72	Combi3		192925 L
430	4,4	3.2	60	72	Combi7		192926 L
430	4,4	3.2	75	96	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 2 antiguo	192927 L
430	4,4	3.2	80	72	Combi5	Selco WN	192928 L
450	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling	192929 L
450	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192931 L
450	4,4	3.2	80	72	Combi5	S.M.A., Irion	192930 L
450	4,8	3.5	80	72	Combi5	Selco WN	192932 L
460	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FL, FH 6	192933 L
470	4,8	3.5	70	72	4/11/130	Selco WN	192936 L
470	4,4	3.2	75	96	4/15/105 + 2/19/120	Giben Prismatic 3	192934 L
470	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/19/120	Giben	192935 L
480	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FL	192937 L
480	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 530	192938 L
480	4,8	3.5	80	72	Combi5	Selco WN	192939 L
520	4,4	3.3	30	72	4/13/94	Schelling FH8	193251 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

104378

Discos de sierra seccionadoras HW - U-Cut max “TR-F”

Producto

Dibujo



Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras
- para cortes de acabado fino en materiales de madera plastificados

Ejecución

- hasta ØD=360, ángulo de ataque de 10 grados
- a partir de ØD=380, ángulo de ataque de 15 grados
- forma de diente: trapecio-plano “TR-F”
- material de corte: HW HL Board 04 plus

Ventajas

- elevada duración gracias a hasta 6 veces más reafilados que U-Cut TR-F
- reducción del ruido por ornamentos de láser

Indicaciones

- especialmente apto para materiales de madera plastificados y tableros recubiertos de estratificados, individual o en paquetes
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

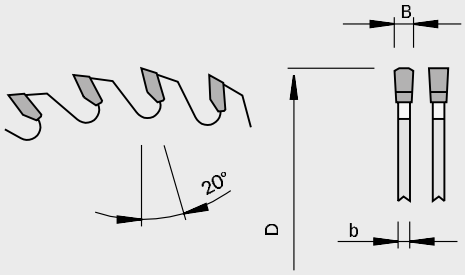
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
350	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	193120 C
350	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	193121 L
350	4,4	3.2	75	72		Giben MK Gamma	193122 L
380	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193123 L
380	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193124 L
380	4,4	3.2	80	72	Combi5	Gabbiani, SCM, Selco	193125 C
380	4,8	3.5	80	72	Combi5	Gabbiani, SCM, Selco	193126 C
400	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	193127 C
450	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling	193128 C
450	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193129 L
470	4,8	3.5	70	72	2/11/130	Selco WN	193132 L
470	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/19/120	Giben	193130 C
470	4,8	3.5	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben	193131 C
500	4,4	3.2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Irion	192940 L
500	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Typ 22	192941 L
520	4,8	3.5	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FH 8	192942 L
520	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Typ 23	192943 L
560	4,8	3.5	30	72	2/13/94	Schelling	193104 L
600	5,8	4.0	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Typ 42	192944 L
650	6,2	4.0	40	72		Schelling	192945 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

104270

Discos de sierra seccionadoras HW - U-Cut speed “TR-F”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

U-CUT SPEED

Carburo [HW]

LOW

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras horizontales
- para cortes en paquetes en materiales de madera brutos o plastificados

Ejecución

- ornamentos que evitan vibraciones y ruido
- ranuras de extensión adicionales
- forma de diente: trapecio-plano “TR-F”
- material de corte: HW HL Board 04 plus

Ventajas

- cumple las máximas exigencias de rendimiento
- presión de corte reducida y consumo de energía reducido, gracias a la geometría de corte optimizada
- corte silencioso y estable por medio de ornamentos que evitan vibraciones y ruido tan como ranuras de extensión especiales
- duración notablemente más larga gracias al tipo de metal duro mejorado

Indicaciones

- altura del paquete: Ident-No. 192629 hasta máx. 190 mm / Ident-No. 192631 hasta máx. 210 mm / Ident-No. 192633 hasta máx. 215 mm
- saliente por encima del paquete de tableros: 20-30 mm
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

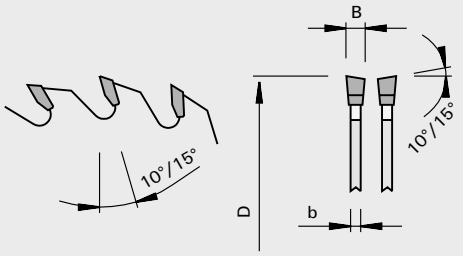
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
520	4,8	3.5	60	60	Combi7	Homag (Holzma) Typ 23	192617 L
530	5,0	3.5	30	60		Schelling	192618 L
530	5,8	4.0	60	60	Combi7		192619 L
565	4,8	3.5	80	60	2/8/110		192620 C
565	5,0	3.5	100	60		Giben	192621 S
570	4,8	3.5	60	60	Combi7	Homag (Holzma)	192622 L
575	5,8	4.0	60	60	Combi7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

104320

Discos de sierra seccionadoras HW - U-Cut “WS”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

U-CUT WS

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras
- perfiladoras dobles
- para cortes de acabado fino en tableros aglomerados brutos o recubiertos de chapa de madera, tableros de fibras duras, tableros MDF y madera prensada (contrachapado), individual o en paquetes

Ejecución

- hasta ØD=355, angúlo de ataque de 10 grados y ángulo de escuadra de 15 grados
- desde ØD=400, angúlo de ataque de 15 grados y ángulo de escuadra de 10 grados
- forma de diente: alterno “WS”
- material de corte: HW HL Board 04 plus

Ventajas

Indicaciones

- asignación de sierras principales y incisoras vea anexo téchnico
- en perfiladoras dobles en combinación con desmenuzadores grandes
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi5 = 2/7/110 + 2/9/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

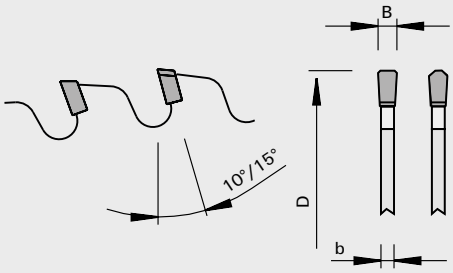
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
305	4,4	2.8	30	48	Combi3 + 2/13/94	Mayer, Panhans	192821 L
305	4,4	2.8	60	48	Combi7		192822 L
320	4,4	3.2	30	50	Combi3	Mayer, Format 4	193215 L
350	4,4	3.0	30	54	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Schelling	192823 L
350	4,4	3.0	60	54	Combi7	Holzma	193095 L
355	4,4	3.0	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion	192824 L
355	4,4	3.0	60	54	Combi7	Homag (Holzma)	192825 L
355	4,4	3.0	60	72	Combi7		192826 L
355	4,4	3.0	80	54	Combi5	S.M.A.	192827 L
355	4,4	3.0	80	72	Combi5	S.M.A.	192828 L
380	4,8	3.5	60	54	Combi7	S.M.A., Homag (Holzma)	192829 L
380	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193340 L
400	4,4	3.2	80	96	Combi5		192830 L
400	4,6	3.2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, HOLZ-HER	192831 L
400	4,6	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, HOLZ-HER	192832 L
400	4,6	3.2	80	72	Combi5	S.M.A.	192834 O
430	4,6	3.2	75	72	4/15/105	Giben Prismatic 2	192835 L
430	4,6	3.2	80	72	Combi5	S.M.A.	192836 L
450	4,6	3.2	30	54	Combi3 + 2/13/94	Panhans, Irion, Schelling	192837 L
450	4,6	3.2	80	72	Combi5	S.M.A., Irion	192838 L
500	4,6	3.2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Irion	192839 L
500	4,6	3.2	80	60	Combi5	Teutomatic	192840 O
500	4,8	3.5	60	60	Combi7	Homag (Holzma)	192999 C
550	5,0	3.5	80	60	Combi5	Teutomatic	192841 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

204080

Discos de sierra seccionadoras DP - U-Cut “TR-F-FA”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

Diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras horizontales
- para cortes de acabado fino en materiales de madera brutos o plastificados

Ejecución

- versión especialmente robusta para la aplicación universal
- forma del diente: trapecio plano con bisel “TR-F-FA”
- material de corte: DP (diamante policristalino)

Ventajas

- el ángulo de la punta mayor garantiza una mayor estabilidad de rotura en el diente

Indicaciones

- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120
- otras dimensiones posibles bajo solicitud

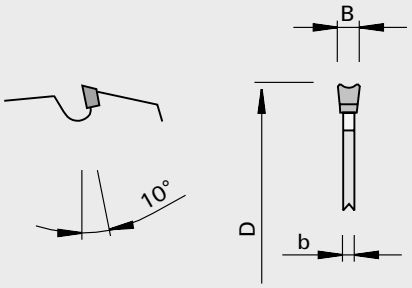
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
300	3,2	2.4	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling LS1	193342 L
308	3,2	2.4	60	72	Combi7	HOMAG SAWTEQ B-320 flexTec	193343 L
350	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	HOLZ-HER, Mayer, Panhans, Schelling SCM	193344 L
350	4,4	3.2	60	72	Combi7	HOMAG (HOLZMA), Nanxing	193345 L
350	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben	193346 L
380	4,4	3.2	60	72	Combi7	HOMAG (HOLZMA), Nanxing	193347 L
380	4,4	3.2	60	72	Combi7	HOMAG (HOLZMA), Nanxing	193348 L
380	4,8	3.5	60	72	Combi7	HOMAG (HOLZMA), Nanxing	193349 L
400	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	HOLZ-HER, Irion, Mayer, Panhans, Scheer, Schelling	193350 L
450	4,8	3.5	60	72	Combi7	HOMAG (HOLZMA), Nanxing	193351 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

204180

DIAREX Discos de sierra seccionadoras DP “HR-FA”

Producto

Dibujo



Diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras horizontales
- adecuado para tableros de adhesión magnética
- muy adecuado para tableros finos de material CFK (fibra de carbón) y material GFK (fibra de vidrio)

Ejecución

- forma del diente: diente de dorso cóncavo con bisel «HR-FA»
- material de corte: DP
- zona de afilado 2,0 mm

Ventajas

- excelente calidad de corte por medio de efecto incisor y presión de corte reducida

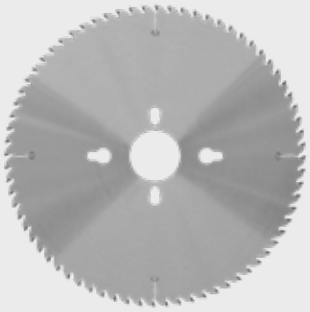
Indicaciones

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
350	4,4	3.2	30	72	193222 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

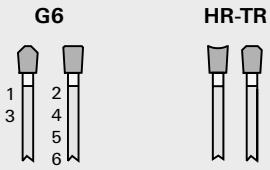
204380

Discos de sierra seccionadoras DP

Producto



Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras horizontales

Ejecución

- versión del cuerpo del disco optimizado para las vibraciones
- calidad LEUCODIA
- LEUCO topcoat: superficie lisa para la reducción de adherencias en los filos
- G6: para cortes de acabado en tableros de madera en bruto y recubiertos de plástico individuales o en paquetes de hasta 80 mm
- HR-TR: para cortes de acabado en HPL y materiales de núcleo macizo (solo disponible con topcoat)

Ventajas

- amortiguación de vibraciones sumamente buena mediante ornamentos láser rellenos con material amortiguador
- geometría de diente correcta para cada aplicación
- plazos de entrega cortos para artículos "s" (sin topcoat)
- Aumento de la duración gracias al recubrimiento topcoat

Indicaciones

- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi5 = 2/7/110 + 2/9/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

forma de diente G6

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
300	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) HPP 230	193000 C
350	4,4	3.2	75	72		Homag Sawtec, Homag (Holzma) 250	193002 L
350	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	193004 L
350	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	193006 L
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben	193010 C
355	4,4	3.2	80	72	Combi5	Selco EB 90	193012 C
380	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193014 L
400	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, Scheer	193018 L
400	4,4	3.2	60	72	Combi7	Anthon	193020 C
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben, Homag CH08+12	193022 C
400	4,4	3.2	80	72	Combi5	Selco WN / EB	193024 C
430	4,4	3.2	60	72	Combi7	Anthon	193026 C
430	4,4	3.2	80	72	Combi5	Selco WN	193028 C
450	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193034 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Forma de diente G6 - topcoat

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
460	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FL, FH6	193229 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Forma de diente HR-TR - topcoat

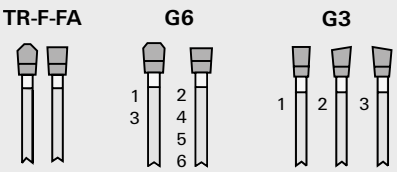
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
350	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	193046 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

204089//204380/204389

Discos de sierra seccionadoras DP - nn-System

Producto

Dibujo



LEUCO nn system

DP PANEL

Diamante policristalino [DP]

NO

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras
- para cortes de acabado fino en materiales de madera brutos o plastificados

Ejecución

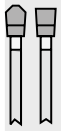
- geometría del recinto de viruta especial NoNoise
- dientes de diamante en versión pulida
- calidad LEUCODIA

Ventajas

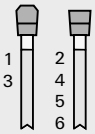
- muy silencioso
- reducción del ruido considerable de aproximadamente 6 dB(A) en estado de reposo
- forma de diente correcta para cada aplicación
- plazos de entrega cortes
- precios interesantes dependientes de las cantidades

Indicaciones

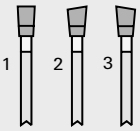
- todos los dientes planos y alternos con bisel de protección
- dimensiones y formas de diente adicionales sobre pedida



TR-F-FA
cortes de acabado fino en paquetes, aplicación universal



G6
duración más larga que TR-F-FA, consumo de energía reducido



G3
presión de corte reducida para tableros recubiertos de chapa de madera, tableros de madera contrachapada y tableros atamborados

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	forma de diente		Ident-No.
308	3,2	2.4	60	96		TR-F-FA	Homag HPS 320	193103 L
350	4,4	3.2	75	72		TR-F-FA	Homag Sawtech, Holzma 250	192319 C
350	4,4	3.2	75	72		G6	Homag Sawtech, Holzma 250	192320 C
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	TR-F-FA	Holzma 72, HPP350	192322 C
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	G6	Holzma 72, HPP350	192323 C
350	4,4	3.2	30	72	2/10/60	TR-F-FA	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	192328 L
350	4,4	3.2	30	72	2/10/60	G6	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	192329 C
350	4,25	3.2	30	72	2/10/60	G3	Scheer	192333 C
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco EB 90	192335 C
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	192338 C
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben	192341 C
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	TR-F-FA	Holzma	192343 L
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN / EB	192347 C
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben, Homag CH08+12	192353 C
400	4,4	3.2	60	72		G6	Anthon	192356 C
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	TR-F-FA	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192358 C
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G6	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192359 C
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	192362 C
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	G6	S.M.A., desmenuzadores	192365 C
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G6	Giben Prismatic 2 antiguo	192368 C
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	TR-F-FA	Anthon	192370 L
430	4,4	3.2	30	72		G3		192375 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	forma de diente		Ident-No.
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	TR-F-FA	Holzma	192388 L
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G6	Holzma	192389 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

205090 / 2053..

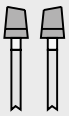
Discos de sierra incisores DP - rápido y flexible

Producto

Dibujo

KO-F

KO-WS



KO-HR

LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras con incisor
- para corte incisor en materiales de madera plastificados

Ejecución

- dientes de diamante en versión pulida
- calidad LEUCODIA

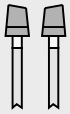
Ventajas

- forma de diente correcta para cada aplicación
- plazos de entrega cortes
- precios interesantes dependientes de las cantidades

Indicaciones

- aplicación a favor del avance

KO-F
aplicación universal
en tableros recubiertos



KO-WS
para tableros recubiertos
de chapa de madera,
potencia del motor reducida

KO-HR
excelente calidad de corte
en todos los recubrimientos

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

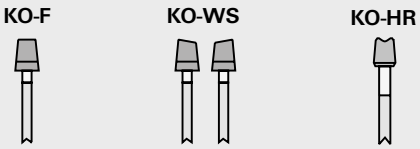
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	forma de diente		Ident-No.
200	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart	189365 C
200	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-F	Holzma	189376 S
200	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-WS	Holzma	189378 C
200	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-HR	Holzma	189374 C
200	4,8-5,6	3.5	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-F	Selco	189377 C
200	4,8-5,6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

205099

Discos de sierra incisores DP - nn-System

Producto

Dibujo



LEUCO nn system

DP PANEL

Diamante policristalino [DP]

NO

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras con incisor
- para corte incisor en materiales de madera plastificados

Ejecución

- geometría del recinto de viruta especial NoNoise
- dientes de diamante en versión pulida
- calidad LEUCODIA

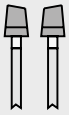
Ventajas

- muy silencioso
- reducción del ruido considerable de aproximadamente 6 dB(A) en estado de reposo
- forma de diente correcta para cada aplicación
- plazos de entrega cortes
- precios interesantes dependientes de las cantidades

Indicaciones

- aplicación a favor del avance

KO-F
aplicación universal
en tableros recubiertos



KO-WS
para tableros recubiertos
de chapa de madera,
potencia del motor reducida

KO-HR
excelente calidad de corte
en todos los recubrimientos

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	forma de diente		Ident-No.
160	4,4-5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-F	Giben Prismatic	192280 C
160	4,4-5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-WS	Giben Prismatic	192281 S
160	4,4-5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-HR	Giben Prismatic	192282 C
160	4,4-5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-F	Gabbiani	192283 C
160	4,4-5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-WS	Gabbiani	192284 C
160	4,4-5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-HR	Gabbiani	192285 C
180	4,4-5,2	3.2	20	30		KO-F	Schelling, Anthon	192286 C
180	4,4-5,2	3.2	20	30		KO-WS	Schelling, Anthon	192287 C
180	4,4-5,2	3.2	20	30		KO-HR	Schelling, Anthon	192288 C
180	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	192289 L
180	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	192290 L
180	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	192291 L
180	4,4-5,2	3.2	45	30	4/9/110	KO-F		192292 L
180	4,4-5,2	3.2	45	30		KO-WS		192293 C
180	4,4-5,2	3.2	45	30		KO-HR		192294 L
180	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart	192295 C
180	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart	192296 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

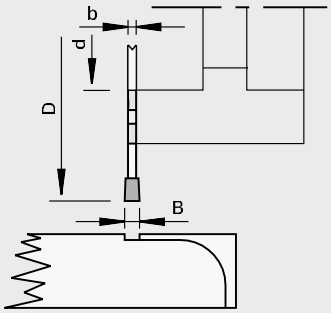
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	forma de diente		Ident-No.
180	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart	192297 C
180	4,8-5,6	3.5	45	30	3/9/110	KO-F	Holzma	192298 L
180	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-WS	Holzma	192299 C
180	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-HR	Holzma	192300 L
200	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	192301 C
200	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	192302 C
200	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	192303 C
200	4,4-5,2	3.2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-F	Selco	192304 C
200	4,4-5,2	3.2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-WS	Selco	192305 C
200	4,4-5,2	3.2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-HR	Selco	192306 C
200	4,4-5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-F		192307 C
200	4,4-5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-WS		192308 C
200	4,4-5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-HR		192309 C
200	4,4-5,2	3.2	45	30		KO-HR	Holzma	193108 L
200	4,4-5,2	3.2	45	30		KO-WS	Holzma	193107 L
200	4,4-5,2	3.2	45	30		KO-F	Holzma	193106 L
200	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart	192310 C
200	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart	192311 C
200	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart	192312 C
200	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-F	Holzma	192313 L
200	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-WS	Holzma	192314 C
200	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-HR	Holzma	192315 C
200	4,8-5,6	3.5	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-F	Selco	192316 C
200	4,8-5,6	3.5	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-WS	Selco	192317 C
200	4,8-5,6	3.5	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-HR	Selco	192318 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

205010

Discos de sierra incisores DP para perfiles de engaste “F”

Producto

Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

- máquinas Homag
- para corte incisor sin astillas perfiles de engaste en materiales de madera recubiertos de chapa de madera

Ejecución

- zona de afilado 4,0 mm
- n max = 24.000 min-1
- forma de diente: plano “F”

Ventajas

Indicaciones

- aplicación a favor del avance

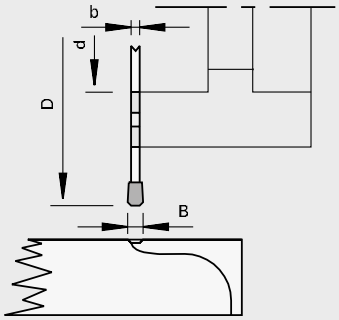
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
70	4,0	3.0	34	8	4/5,3/42	168473 L
75	3,2	2.2	22	10		168464 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

205080

Discos de sierra incisores DP para perfiles de engaste “F-FA”

Producto

Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

- máquinas Homag
- para corte incisor sin astillas perfiles de Softforming

Ejecución

- n max = 24.000 min-1
- zona de afilado 3,0 mm
- forma de diente: plano con bisel bilateral 1,5 x 45 grados “F-FA”

Ventajas

Indicaciones

- para brida Homag
- aplicación a favor del avance

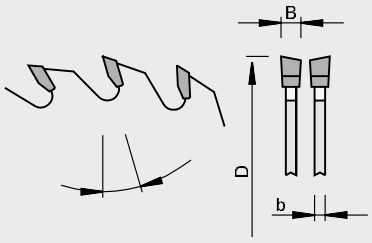
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
70	4,3	3.0	34	8	4/5,3/42	168474 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

105320 / 105322

Discos de sierra incisores HW “WS”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras con incisor controlable
- para corte incisor en materiales de madera plastificados para Postforming

Ejecución

- forma de diente: alterno “WS”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

- anchura de corte constante 0,2 mm mayor que la anchura de corte del disco de sierra principal

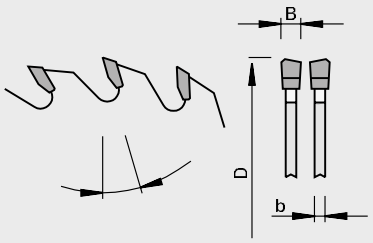
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	angúlo de escuadra		Ident-No.
180	3,3	2.2	22	36		10	15	Altendorf	192973 C
250	4,55	3.5	30	48	2/10/60	10	15	HOLZ-HER Cut 85	181999 L
250	4,55	3.5	45	48		10	15	Holzma HVP 120	189221 O
280	4,55	3.5	45	84		10	30	Holzma HPP 230+Hpp 250	189324 L
280	5,0	3.5	45	84		15	30	Holzma Typ 350/380	182081 L
340	5,0	3.5	45	48		10	20	Holzma	188500 L
340	5,0	3.5	45	108		0	20	Holzma	188501 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

105320

Discos de sierra incisores HW “WS-FA”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras con incisor controlable
- para corte incisor en materiales de madera plastificados para Postforming

Ejecución

- forma de diente: alterno con bisel “WS-FA”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

- anchura de corte constante 0,2 mm mayor que la anchura de corte del disco de sierra principal

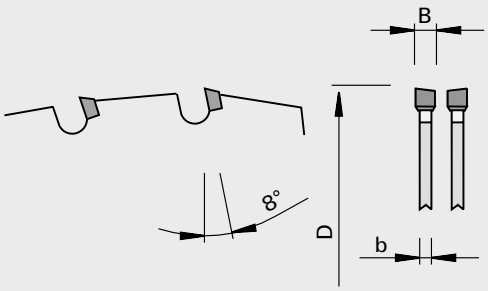
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	angúlo de escuadra		Ident-No.
180	4,55	3.2	30	36		15	Schelling	193096 L
300	4,6	3.2	65	72	2/8,4/110 + 2/9/100	5	Selco	188497 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

205229

Discos de sierra incisores DP “WS” - nn-System DP flex

Producto

Dibujo



LEUCO nn system

DP FLEX

Diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

- sierras para cortes de acabado fino y sierras circulares de mesa
- para precortar sin astillas materiales de madera recubiertos de melamina, de papel, de chapa fina o de HPL

Ejecución

- reafilable 2 veces máx.
- espacios de virutas muy pequeños
- geometría de cortes especial
- forma de diente: alterno “WS”
- material de corte: DP

Ventajas

- ruido apenas perceptible
- alta rentabilidad y productividad por máximas duraciones a causa de dientes DP

Indicaciones

- anchura de corte constante 0,1 mm mayor que la anchura de corte del disco de sierra principal

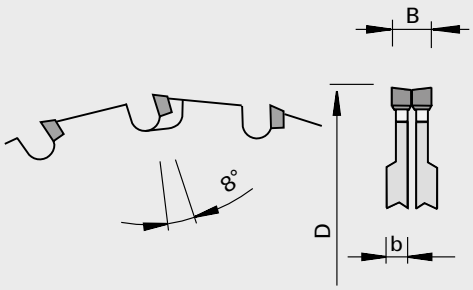
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
120	2,6	2.0	22	24	192447 L
120	2,6	2.0	20	24	192448 L
125	2,6	2.0	20	24	192449 L
180	2,6	2.0	22	36	192964 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

205288

Discos de sierra incisores DP “WS” - nn-System DP flex

Producto

Dibujo



LEUCO nn system

DP FLEX

Diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

- sierras para cortes de acabado fino y sierras circulares de mesa
- para precortar sin astillas materiales de madera recubiertos de melamina, de papel, de chapa fina o de HPL

Ejecución

- reafilable 2 veces máx.
- espacios de virutas muy pequeños
- forma de diente: alterno “WS”
- material de corte: DP

Ventajas

- ruido apenas perceptible
- alta rentabilidad y productividad por máximas duraciones a causa de dientes DP

Indicaciones

- de dos piezas - ancho de corte regulable mediante anillos intermedios
- Ident-No. 192452 und 192455 con regulación automática del ancho de corte

Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No.
120	2,4-3,2	2.2	20	12+12	SCM	192450 L
120	2,4-3,2	2.2	22	12+12	Altendorf, Martin	192451 L
120	2,4-3,2	2.2	50	12+12	Altendorf RAPIDO	192452 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

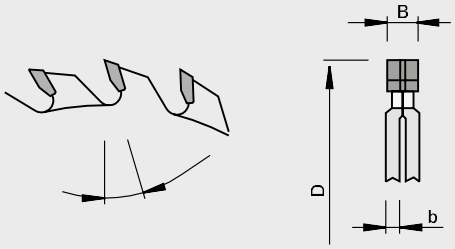
Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No.
120	2,8-3,6	2.2	20	12+12	SCM	192453 L
120	2,8-3,6	2.2	22	12+12	Altendorf, Martin	192454 L
120	2,8-3,6	2.2	50	12+12	Altendorf RAPIDO	192455 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

105318

Discos de sierra incisores HW - ajustables “F”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- sierras circulares de mesa
- sierras seccionadoras
- sierras seccionadoras con incisor controlable
- para corte incisor en materiales de madera plastificados

Ejecución

- forma de diente: plano “F”
- material de corte: HW HL Board 03

Ventajas

- aplicación universal

Indicaciones

- de dos piezas - ancho de corte regulable mediante anillos intermedios
- asignación de sierras principales y incisoras vea anexo téchnico
- X = incisores originales Striebig, ancho de corte ajustable

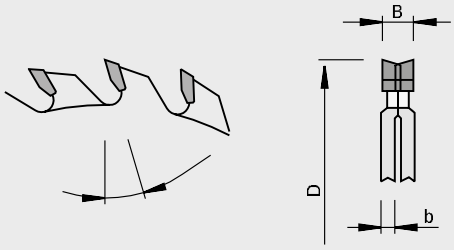
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque			Ident-No.
70	2,8-3,6	2.2	20	2x8		12	Putsch		193252 L
80	2,8-3,6	2.2	20	2x6	2/4/34	10	Striebig	X	9201253 L
80	2,8-3,6	2.2	20	2x10		12	Striebig		193253 L
120	2,8-3,6	2.2	20	2x12		12	SCM		193197 L
120	2,8-3,6	2.2	22	2x12		12	Altendorf, Martin		193198 L
125	2,8-3,6	2.2	20	2x12		12	HOLZ-HER, SCM		193199 L
125	2,8-3,6	2.2	22	2x12		12	Altendorf, Martin		193200 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]			

105325 / 105328

Discos de sierra incisores HW - ajustables “WS”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- sierras circulares de mesa
- sierras seccionadoras
- sierras seccionadoras con incisor controlable
- para corte incisor en materiales de madera plastificados

Ejecución

- forma de diente: alterno “WS”
- material de corte: HW HL Board 03

Ventajas

- potencia del motor reducida por medio de forma de diente “WS”

Indicaciones

- de dos piezas - ancho de corte regulable mediante anillos intermedios
- asignación de sierras principales y incisoras vea anexo téchnico

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque		Class-No.	Ident-No.
100	2,8-3,6	2.2	20	2x10		12	Schelling	105328	193254 L
100	2,8-3,6	2.2	22	2x10		12	Altendorf, Martin, Panhans, Striebig	105328	193255 L
120	2,8-3,6	2.2	20	2x12		8	SCM	105328	193201 L
120	2,8-3,6	2.2	22	2x12		8	Altendorf, Martin	105328	193202 L
120	2,8-3,6	2.2	22	2x12	2/3,8/42 + 4/4,6/55 + 4/4,6/39	8	Martin ajuste NC	105328	193203 L
120	2,8-3,6	2.2	50	2x12		12	Altendorf RAPIDO	105328	193256 L
125	4,0-4,8	1.6	45	2x20		12	Giben, Mayer	105325	193257 L
140	2,8-3,6	2.0	36	2x12	2/6,2/51 + 3/ 4,2/55 + 3/9/55	12	Martin T75 PreX	105328	193258 L
160	2,8-3,6	2.2	30	2x16		12	Bäuerle	105328	193259 C
180	2,8-3,6	2.2	30	2x18		10	Koelle	105328	193260 C
300	4,2-4,7	1.8	50	2x32	3/15/80	12	Giben Prismatic + Starmatic	105325	193261 C
340	4,4-5,6	2.5	45	2x24		15	Holzma	105325	193262 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]			

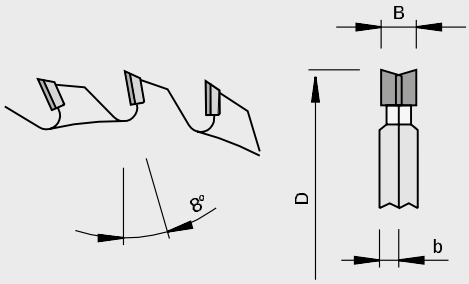
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque		Class-No.	Ident-No.
120	2,8-3,6	2.2	20	2x22		8	SCM	105328	193204 L
120	2,8-3,6	2.2	22	2x22		8	Altendorf, Martin	105328	193205 L
180	2,8-3,6	2.2	22	2x18		12	Altendorf	105328	193263 C
180	3,2-3,8	2.2	50	2x18		12	unidad de ajuste Altendorf	105328	193264 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]			

205088

Discos de sierra incisores DP - ajustables “WS”

Producto

Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

- sierras circulares de mesa
- para corte incisor sin astillas materiales de madera recubiertos de melamina, de papel, de chapa fina o de HPL

Ejecución

- forma de diente: alterno “WS”

Ventajas

Indicaciones

- aplicación a favor del avance
- de dos piezas - ancho de corte regulable mediante anillos intermedios
- Ident-No. 189104 con regulación automática del ancho de corte
- X = para Striebig “Compact”, “Evolution”, “Control”, ajustable con anillo elástico y tornillo

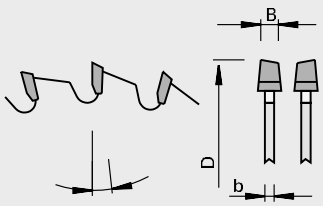
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL			Ident-No.
80	2,8-3,6	2.2	20	2x6	2/4/34	Striebig	X	9201163 L
120	2,8-3,6	2.2	20	2x12	2/3,2/42	SCM		192422 L
120	2,8-3,6	2.2	22	2x12	2/3,8/42	Altendorf, Martin		189101 L
120	2,8-3,6	2.0	50	2x12	3/5,5/63 + 3/9/63	für LEUCO-Verstelleinheit		189652 C
120	2,8-3,8	2.2	50	2x12	4/6,2/62	unidad de ajuste Altendorf		189104 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

105390

Discos de sierra incisores HW “KO-WS”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras con incisor
- para corte incisor en materiales de madera plastificados

Ejecución

- forma de diente: cónico-alterno “KO-WS”
- material de corte: HW HL Board 04 plus

Ventajas

- potencia del motor reducida por medio de forma de diente “KO-WS”
- duración más larga en comparación con HL Board 03 plus
- calidad de corte excelente, por medio de precisión de marcha plana
- reducción de la profundidad del incisor

Indicaciones

- regulable mediante ajuste de altura al ancho de corte del disco de sierra principal
- profundidad del incisor óptima: 1,0 - 2,0 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque		Ident-No.
100	3,2-4,0	2.2	20	20		8	Schelling	192717 L
120	3,1-3,9	2.2	20	24		8	Lasari	192718 L
120	3,1-3,9	2.2	22	24		8	Altendorf	192719 L
125	4,45-5,25	3.2	20	20		0	Panhans	192723 L
125	4,45-5,25	3.2	22	20		0	Martin	192724 L
125	4,45-5,25	3.2	45	20		0	Giben, Homag CH03	192725 L
125	3,0-3,8	2.2	20	24		8		192721 C
125	3,2-4,0	2.8	20	24		8	SCM, SICAR, Panhans	192722 L
125	3,0-3,8	2.5	22	24		0	Martin, Altendorf	192720 L
125	4,45-5,25	3.2	45	24		8	Homag Espana	192726 L
150	4,45-5,25	3.2	30	24		8	Irion, Mayer	192727 L
150	4,45-5,25	3.2	45	24		8	Homag CH06,08,10,12	192728 L
150	4,45-5,25	3.2	45	28		8	Homag Espana	192729 L
150	4,45-5,25	3.2	45	36		8	Homag Espana, Homag SAWTEC B-130	193310 L
160	4,45-5,25	3.2	45	28	3/11/70	8	Giben Prismatic	192730 L
160	4,45-5,25	3.2	55	36	3/6,5/66	8	Gabbiani	192731 L
180	4,45-5,25	3.2	20	30	2/9/60	8	Schelling, Anthon	192732 L
180	5,8-6,6	4.0	20	30		8	Anthon	192738 L
180	4,45-5,25	3.2	30	30	2/10/60	8	Panhans	192733 L
180	5,2-6,0	3.5	55	30		0	Giben	192737 C
180	4,45-5,25	3.2	45	36		8	Holzma	192734 L
180	4,85-5,65	3.5	45	36		8	Holzma Typ 11	192736 L
180	4,45-5,25	3.2	50	44	3/13/80	10	Giben Smart	192735 L
200	4,35-5,15	6.0	20	24	2/11/66	8	Schelling	192739 L
200	5,0-5,8	3.5	20	34	2/11/66	8	Schelling	192747 L
200	4,85-5,65	3.5	20	34	2/11/66	8	Schelling FH 8	192744 L
200	4,45-5,25	3.5	20	36	2/11/66	8	Schelling	192740 L
200	4,45-5,25	3.2	30	36	2/10/60	8	S.M.A., Panhans, Scheer	192741 L
200	4,85-5,65	3.5	45	36		8	Holzma	192745 L
200	5,9-6,6	4.0	45	36		8	Holzma	192748 L
200	4,4-5,2	3.2	50	42	3/13/80	8	Giben Smart	192742 L
200	4,45-5,25	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco	192743 L
200	4,85-5,65	3.5	65	36	2/9/110	8	Selco WN / EB	192746 L
200	3,65-4,45	2.5	65	36	2/9/100 + 2/9/110	0	Biesse, Selco	193306 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque		Ident-No.
215	4,45-5,25	3.2	50	42	3/15/80 + 2/7/80	8	Giben Prismatic + Starmatic	192749 L
280	4,85-5,65	3.5	45	72		8	Holzma	192750 L
300	4,45-5,25	3.2	30	48	2/11/73 + 2/13/94	8	Schelling FX-H 430	192751 L
300	4,45-5,25	3.2	50	48	3/15/80	8	Giben Prismatic	192752 L
300	4,45-5,25	3.2	65	48	2/8,4/100 + 2/8,4/110	8	Selco EB	192753 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

Apto para discos de sierra seccionadoras Q-Cut G5 + Q-Cut TR-F K

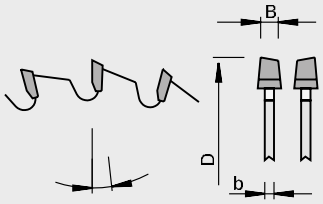
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque		Ident-No.
180	4,05-4,85	3.2	20	36		0	Schelling, Anton	192754 C
180	4,05-4,85	3.2	30	36	2/10/60	0	Panhans	192755 C
180	4,05-4,85	3.2	45	36		0	Holzma	192756 L
180	4,05-4,85	3.2	50	36	3/13/80	0	Giben Smart	192757 O
200	4,05-4,85	3.2	20	36	2/11/66	0	Schelling	192758 L
200	4,05-4,85	3.2	30	36	2/10/60	0	S.M.A., Panhans, Scheer	192759 O
200	4,05-4,85	3.2	45	36		0	Holzma	192760 L
200	4,05-4,85	3.2	50	36	3/13/80	0	Giben Smart	192761 S
200	4,05-4,85	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	0	Selco	192762 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

105390

Discos de sierra incisores HW “KO-WS” - LowNoise

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- sierras circulares de mesa
- seccionadoras
- seccionadoras con agregado incisor controlable
- para corte incisor en materiales de madera plastificados

Ejecución
- ornamentos que evitan vibraciones y ruido
- forma de diente: cónico-alterno “KO-WS”
- material de corte: HW HL Board 04 plus

Ventajas
- muy silenciosa en ralentí y durante la aplicación
- cuerpo base robusto gracias al nuevo diseño de la hoja base y una hoja base más gruesa

Indicaciones
- regulable mediante ajuste de altura al ancho de corte del disco de sierra principal
- profundidad del incisor 1 mm = anchura de corte 0,21 mm
- profundidad del incisor óptima: 1,0 - 2,0 mm

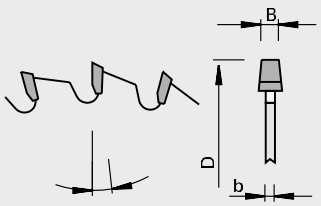
Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque		Ident-No.
120	3,0-3,8	2.5	20	24	8	SCM	193362 L
120	3,0-3,8	2.5	22	24	8	Altendorf, Martin	193363 L
125	3,0-3,8	2.5	20	24	8		193364 L
125	3,0-3,8	2.5	22	24	8	SCM, SICAR, Panhans	193365 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]		

105390

Discos de sierra incisores HW “KO-F”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras con incisor
- para corte incisor en materiales de madera plastificados

Ejecución

- forma de diente: cónico-plano “KO-F”
- material de corte: HW HL Board 04 plus

Ventajas

- ajustable rapidamente
- aplicación universal
- calidad de corte excelente, por medio de precisión de marcha plana
- reducción de la profundidad del incisor

Indicaciones

- regulable mediante ajuste de altura al ancho de corte del disco de sierra principal
- profundidad del incisor 1 mm = anchura de corte 0,17 mm
- profundidad del incisor óptima: 1,0 - 2,0 mm
- asignación de sierras principales y incisoras vea anexo téchnico

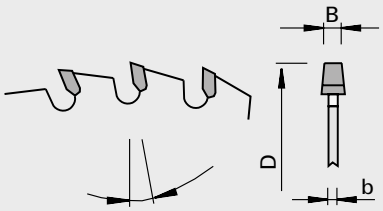
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque		Ident-No.
180	6,7-7,5	4.4	20	30		8	Anthon	192713 L
200	6,7-7,5	4.4	20	34	2/11/66	8	Schelling	192714 L
220	6,7-7,5	4.4	20	36	2/11/66	8	Schelling FS-H / AS-H	192716 L
220	3,25-4,0	2.4	45	60		8	Holzma HPS 320	192715 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

105390

Discos de sierra incisores HW “KO-F” - LowNoise

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- sierras circulares de mesa
- seccionadoras
- seccionadoras con agregado incisor controlable
- para corte incisor en materiales de madera plastificados

Ejecución

- ornamentos que evitan vibraciones y ruido
- forma de diente: cónico-plano “KO-F”
- material de corte: HW HL Board 04 plus

Ventajas

- muy silenciosa en ralentí y durante la aplicación
- cuerpo base robusto gracias al nuevo diseño de la hoja base y una hoja base más gruesa

Indicaciones

- regulable mediante ajuste de altura al ancho de corte del disco de sierra principal
- profundidad del incisor 1 mm = anchura de corte 0,21 mm
- profundidad del incisor óptima: 1,0 - 2,0 mm

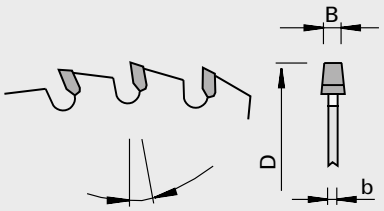
Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque		Ident-No.
120	3,0-3,8	2.5	20	24	8	SCM	193366 L
120	3,0-3,8	2.5	22	24	8	Altendorf, Martin	193367 L
125	3,0-3,8	2.5	20	24	8	SCM, SICAR, Panhans	193368 L
125	3,0-3,8	2.5	22	24	8	SCM, SICAR, Panhans	193369 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]		

105399

Discos de sierra incisores HW “KO-F” - nn-System

Producto

Dibujo



LEUCO nn system

LEUCO DUR

Carburo [HW]

NO

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras con incisor
- para corte incisor en materiales de madera plastificados

Ejecución

- geometría del espacio de viruta especial NoNoise
- forma de diente: cónico-plano “KO-F”
- material de corte: HW HL Board 04 plus

Ventajas

- ajustable rápidamente
- aplicación universal
- calidad de corte excelente gracias a precisión de marcha plana mejorada
- reducción de la profundidad del incisor
- muy silencioso
- reducción del ruido de aproximadamente 6 dB(A) en estado de reposo
- excelente calidad de corte en todos los recubrimientos
- alta productividad y rentabilidad gracias a duraciones largas

Indicaciones

- regulable mediante ajuste de altura al ancho de corte del disco de sierra principal
- profundidad del incisor 1 mm = anchura de corte 0,21 mm
- profundidad del incisor óptima: 1,0 - 2,0 mm
- asignación de sierras principales y incisoras vea anexo téchnico

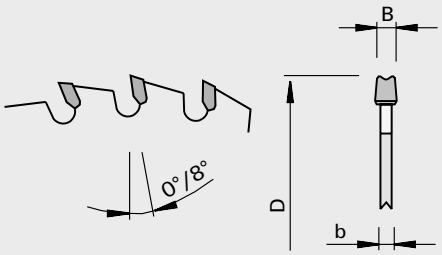
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque		Ident-No.
120	3,1-3,9	2.5	20	24		8	SCM	192970 L
120	3,1-3,9	2.5	22	24		8	Altendorf, Martin	192971 L
125	3,1-3,9	2.2	20	24		8	SCM, SICAR, Panhans	192698 L
150	4,45-5,25	3.2	45	28		8	Holzma Typ 130	192699 L
150	4,45-5,25	3.2	45	36		8	Homag Espana, Homag SAWTEC B-130	193309 L
180	4,45-5,25	3.2	30	36	2/10/60	8	HOLZ-HER	192700 L
180	4,45-5,25	3.2	45	36		8	Holzma	192701 L
180	4,85-5,65	3.5	45	36		8	Holzma Typ 11	192702 L
200	4,45-5,25	3.5	20	36	2/11/66	8	Schelling	192703 L
200	4,45-5,25	3.0	45	36		8	Homag Sawtech	192704 L
200	4,85-5,65	3.5	45	36		8	Holzma	192705 L
200	4,45-5,25	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco	192706 L
200	4,45-5,25	3.5	80	36	2/14/110	8	SCM	192707 L
200	4,85-5,65	3.5	80	36	2/14/110	8	SCM	192708 L
200	3,2-4,0	2.2	30	60		15	Scheer	192709 L
250	4,45-5,25	3.5	30	42	2/10/60	8	Panhans, HOLZ-HER	192710 L
280	4,45-5,25	3.2	30	48	2/10/60 + 2/11/66	8	HOLZ-HER	192711 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

105399

Discos de sierra incisores HW “KO-HR” - nn-System

Producto

Dibujo



LEUCO nn system

LEUCO DUR

Carburo [HW]

NO

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras con incisor
- para corte incisor sin astillas materiales de madera recubiertos de plástico, de papel y de HPL

Ejecución

- geometría del espacio de viruta especial NoNoise
- material de corte: HW HL Board 04 plus
- forma de diente: diente dorso-cóncavo cónico”KO-HR”

Ventajas

- muy silencioso
- reducción del ruido de aproximadamente 6 dB(A) en estado de reposo
- excelente calidad de corte en todos los recubrimientos
- alta productividad y rentabilidad gracias a duraciones largas

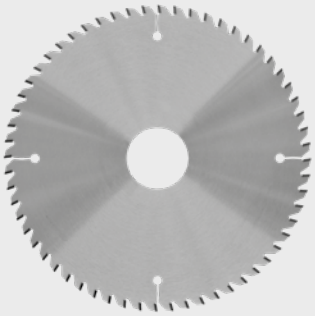
Indicaciones

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque		Ident-No.
150	4,05-4,85	3.2	45	28		8	Homag Espana, Homag SAWTEC B-130	193408 L
150	4,45-5,25	3.2	30	28		8	Format 4 Kappa Automatic 80	193219 L
150	4,45-5,25	3.2	45	36		8	Homag Espana, Homag SAWTEC B-130	193311 L
160	4,45-5,25	3.2	45	28	3/11/70	8	Giben Prismatic	192686 C
180	4,45-5,25	3.2	30	30	2/10/60	8	Panhans	192687 L
180	4,05-4,85	3.2	45	36		0	Holzma	192688 L
180	4,45-5,25	3.2	45	36		8	Holzma	192689 L
180	4,85-5,65	3.5	45	36	2/9/110	8	Holzma Typ 11	192690 L
200	4,45-5,25	3.5	20	36	2/11/66	8	Schelling	192691 L
200	4,45-5,25	3.2	30	36	2/10/60	8	S.M.A., Panhans, Scheer	192692 L
200	4,05-4,85	3.2	45	36		0	Holzma	192693 L
200	4,45-5,25	3.2	45	36		8	Holzma	192694 L
200	4,85-5,65	3.5	45	36	2/9/110	8	Holzma	192695 L
200	4,45-5,25	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco	192696 L
200	4,85-5,65	3.5	65	36	2/9/110	8	Selco WN/EB	192697 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

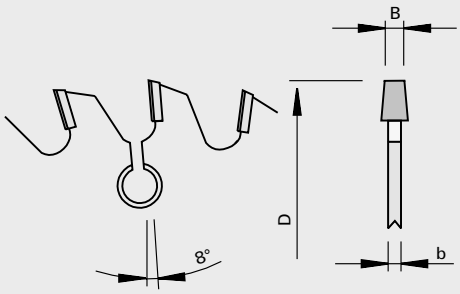
205090

Discos de sierra incisores DP “KO-F” - Homag HPS 320

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación
- sierras seccionadoras con incisor
- para corte incisor en materiales de madera plastificados

Ejecución
- dientes de diamante en versión pulida
- calidad LEUCODIA
- forma de diente: cónico-plano “KO-F”

Ventajas
- apto para avances altos

Indicaciones
- aplicación a favor del avance

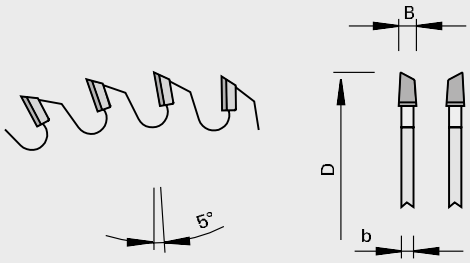
Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No.
220	3,4 - 4,2	2.4	45	60	Homag HPS 320	193105 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

205091

Discos de sierra incisores DP “KO-WS”

Producto

Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación
- sierras circulares de mesa
- para corte incisor sin astillas materiales de madera recubiertos de melamina, de papel y de HPL

Ejecución
- forma de diente: cónico-alterno “KO-WS”

Ventajas

Indicaciones
- aplicación a favor del avance
- ancho de corte “B” = ancho de corte de la sierra principal

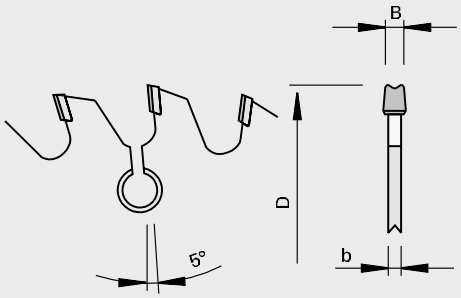
Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No.
120	3,1-3,9	2.2	22	16	Altendorf, Martin	178766 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

205090

Discos de sierra incisores DP “KO-HR-FA”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras
- sierras circulares de mesa
- para corte incisor sin astillas materiales de madera recubiertos de melamina, de papel y de HPL

Ejecución

- forma de diente: diente dorso-cóncavo cónico con bisel “KO-HR-FA”

Ventajas

- gran duración
- máxima calidad de corte

Indicaciones

- aplicación a favor del avance

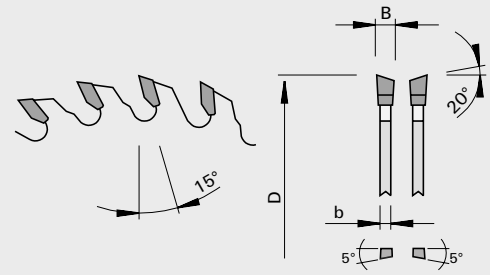
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
180	4,8-5,6	3.5	45	36		Holzma	182283 L
180	4,4-5,2	3.2	45	36		Holzma	189234 C
200	4,4-5,2	3.2	20	36	2/11/66	Schelling	189232 C
200	4,8-5,6	3.5	45	36		Holzma	189231 C
200	4,4-5,2	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	Selco	189230 C
200	4,8-5,6	3.5	65	36	2/9/100 + 2/9/110	Selco WN/EB	189233 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

101320

Discos de sierra trozadoras dobles HW “WSA” con ranuras de enfriamiento

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- centros de mecanizado para madera solida
- máquina trozadoras dobles
- sierras circulares de mesa
- para cortes de ingletes (unilateral, doble) según medida en madera solida, laminas etc.

Ejecución

- angúlo de ataque positivo
- geometría irregular probada del recinto de viruta y elementos refrigerantes adicionales
- forma de diente: alterno con ángulo axial “WSA”
- material de corte: HW HL Board 10
- resistencia de flexión y dureza de los dientes muy elevada

Ventajas

- presión de corte reducida, gracias a los ángulo axiales alternativos
- alta productividad y rentabilidad por medio de duraciones largas

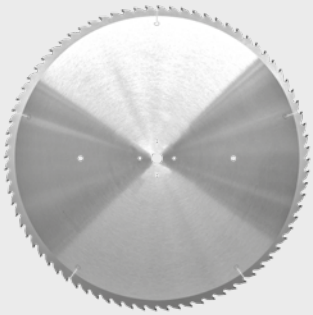
Indicaciones

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		NL	Ident-No.
350	4,0	2.6	30	54			2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189788 L
400	4,4	3.0	30	60			2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189789 L
450	4,4	3.0	30	72			2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189790 L
500	4,8	3.2	30	72			2/10/80	189792 L
500	4,8	3.2	30	108			2/10/80 + 2/15/63	189794 L
500	4,0	3.2	70	108	20x6			192954 L
550	4,8	3.2	30	72			2/10/80	189795 L
630	5,4	4.0	40	72			2/10/60	189797 C
650	5,6	4.0	30	96			2/10/80 + 2/15/63 + 2/14/100	189798 L
650	5,6	4.0	30	54			2/10/80 + 2/15/63	189799 C
720	6,2	4.4	30	48		Hundegger	2/8,5/90	189800 C
720	6,2	4.4	30	72		Hundegger	2/8,5/90	189801 L
735	6,2	4.4	30	48		Hundegger	2/8,5/90	189802 C
735	6,2	4.4	30	72		Hundegger	2/8,5/90	189803 C
760	6,2	4.4	30	48		Hundegger	2/14/400 + 4/8,5/90	189804 C
760	6,2	4.4	30	72		Hundegger	2/14/400 + 4/8,5/90	189805 C
760	6,2	4.4	30	96		Hundegger	2/14/400 + 4/8,5/90	189806 L
800	6,2	4.4	30	48		Paul		189807 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

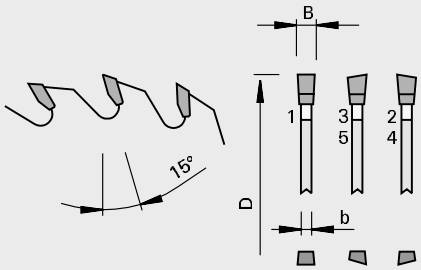
101340 / 101345

Sierra retestadora HW - madera sólida “G5”

Producto



Dibujo



LEUCO G5 system

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- centros de mecanizado para madera solida
- para cortes tronzadores, transversales y de brochales en madera maciza.

Ejecución

- angúlo de ataque positivo
- forma de diente: “G5”
- material de corte: HW HL Board 09

Ventajas

- calidad de corte excelente mediante geometría de los dientes especial
- extremadamente silencioso durante el corte debido a la presión de corte baja

Indicaciones

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
450	4,4	3.0	30	65	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42		80481000 L
450	5,0	3.5	45	65	2/15/63		80481001 C
500	4,8	3.2	30	110	2/10/80 + 2/15/63		80481002 L
500	4,8	3.2	30	70	2/10/80 + 2/15/63		80481003 L
500	5,6	4.0	30	95	2/10/80		80481004 L
550	4,8	3.2	30	70	2/10/80		80481006 L
550	4,8	3.2	40	70			80481007 O
600	5,4	4.0	30	70	2/10/80 + 2/13/100		80481009 C
600	5,7	4.0	30	95	2/11/60 + 2/13/100		80481010 L
600	5,4	3.8	40	70			80481011 C
650	5,6	4.0	30	95	2/15/63 + 2/10/80 + 2/14/100		80481013 C
650	6,2	4.0	30	60		Krüsi	80481014 C
700	6,0	4.2	30	80	2/11/60 + 2/13/100		80481015 C
720	6,2	4.4	30	70	2/8,5/90	Hundegger	80481016 C
750	6,5	4.5	30	60	2/10,5/60		80481018 C
750	7,0	4.8	60	120		Springer	80481019 C
760	6,2	4.4	30	95	4/8,5/90 + 2/14/400	Hundegger	80481020 C
800	6,5	5.0	30	80	4/9/90 + 2/14/400 + 8/9/160	Hundegger	193097 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

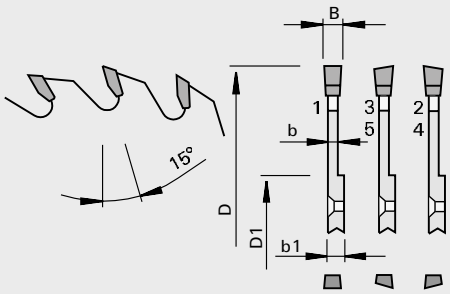
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
500	4,2	2.8	30	35+2+2		Krüsi	80481005 L
550	4,6	3.2	30	35+2+2+2		Krüsi	80481008 C
640	5,4	3.6	30	40+2+2		Mafell	80481012 C
750	6,5	4.5	40	50+2+2	2/10,5/60	Krüsi, Schneider	80481017 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

101347

Discos de sierra HW para tronzadoras con ranuras de enfriamiento - cortes transversales y de brochales “G5”

Producto

Dibujo



LEUCO G5 system

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- centros de mecanizado para madera solida
- para cortes tronzadores, transversales y de brochales en madera maciza.

Ejecución

- angúlo de ataque positivo
- con elementos refrigerantes
- forma de diente: “G5”
- material de corte: HW HL Board 20

Ventajas

- calidad de corte excelente mediante geometría de los dientes especial
- extremadamente silencioso durante el corte debido a la presión de corte baja

Indicaciones

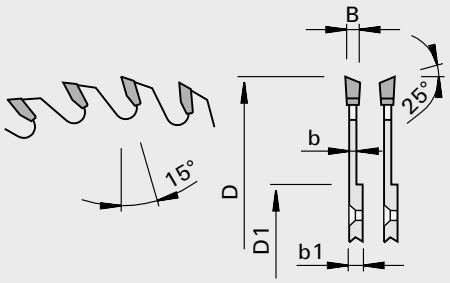
Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	NL		Ident-No.
555	5,2	3.6	6.0	115	55	70	6/6,6/75	Weinmann	193220 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

101327

Discos de sierra HW para tronzadoras con ranuras de enfriamiento - cortes transversales y de brochales “WS”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- centros de mecanizado para madera solida
- para cortes tronzadores, transversales y de brochales en madera maciza.

Ejecución

- angúlo de ataque positivo
- con elementos refrigerantes
- forma de diente: alterno “WS”
- material de corte: HW HL Board 20

Ventajas

- resistencia a la flexión y dureza de los dientes muy elevada

Indicaciones

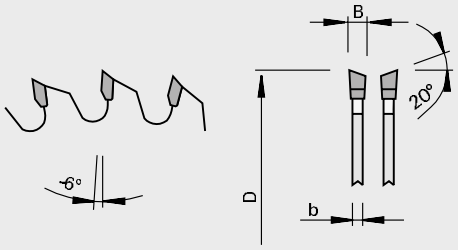
Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	NL		Ident-No.
555	5,2	3.6	6.0	115	55	54	6/6,6/75	Weinmann	192656 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

101322

Discos de sierra HW para tronzadoras e ingletadoras “WS”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- tronzadoras e ingletadoras
- para cortes transversales en maderas macizas

Ejecución
- ángulo de ataque negativo
- forma de diente: alterno “WS”
- material de corte: HW HL Solid 15

Ventajas

Indicaciones

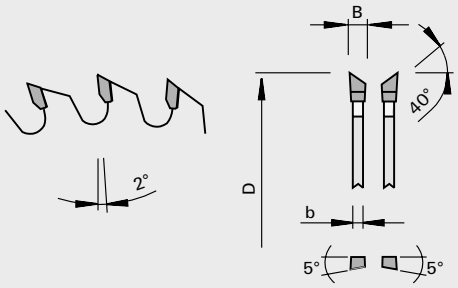
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
450	4,4	3.2	30	54	188045 L
500	4,4	3.2	30	60	188046 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

101322

Discos de sierra HW para tronzadoras e ingletadoras para la optimización de la madera “WS”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- optimizadoras
- máquinas chapeadoras con motor inferior
- máquinas con desplazdor
- máquinas sierras múltiples con dos o más ejes
- para cortes transversales en maderas macizas

Ejecución
- angúlo de ataque positivo
- forma de diente: alterno con ángulo axial “WSA”
- material de corte: HW HL Board 06
- resistencia a la flexión y dureza de los dientes muy elevada

Ventajas
- presión de corte reducida, gracias a los ángulo axiales alternativos
- alta productividad y rentabilidad por medio de duraciones largas

Indicaciones

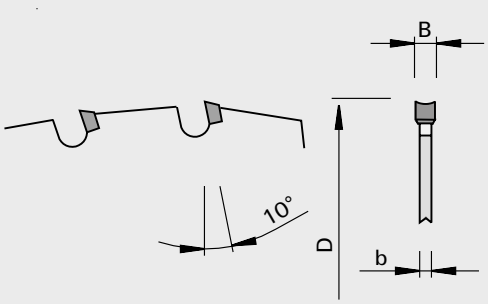
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
400	3,4	2.8	30	120	2/10/60	DIMTER QUANTUM	189896 L
400	4,6	3.5	30	120	2/10/60	DIMTER	189833 L
450	4,6	3.5	30	132	2/15/63	DIMTER	189834 L
500	4,6	3.5	30	144	2/15/63	DIMTER	189835 L
520	4,6	3.5	30	144	2/15/63		189836 L
600	5,2	3.8	30	172	2/15/63	DIMTER	189838 L
630	5,4	4.0	30	180	2/15/63		189839 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

206289

Discos de sierra DP para tronzadoras e ingletadoras “HR” - nn-System DP flex

Producto

Dibujo



LEUCO nn system

DP FLEX

Diamante policristalino [DP]

NO

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC y agregados
- para cortes precisos en todos los materiales habituales como p.ej. tableros aglomerados y tableros MDF brutos y recubiertos, tableros de madera contrachapada, HDF, WPC, tableros de fibrocemento y tableros de fibra de yeso, materiales minerales compuestos, Alucobond, ...
- para cortes longitudinales y transversales en madera maciza, madera laminada, madera sólida, madera térmica

Ejecución

- reafilable 2 veces máx.
- espacios de virutas muy pequeños
- geometría de cortes especial
- forma de diente: diente de dorso cóncavo “HR”
- material de corte: DP

Ventajas

- ruido apenas perceptible
- alta rentabilidad y productividad por máximas duraciones a causa de dientes DP
- presión de corte reducida por medio del diente concavo

Indicaciones

- no recomendable en caso de corte longitudinal en maderas blandas húmedas y del grosor de más de 40mm
- cortes sin desgarros sólo pueden ser garantizados en combinación con la sierra incisor adecuada

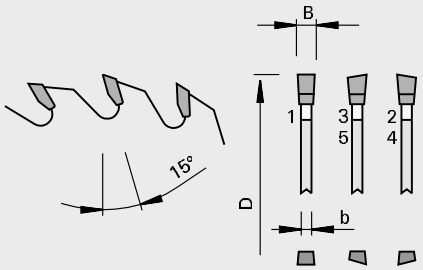
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
180	2,5	2.0	30	36	2 x 4/6/52	Homag, Weeke	192432 L
180	2,5	2.0	40	36	8/6/52	Homag, Weeke	193319 L
200	2,5	2.0	30	40	2 x 4/6/52	Homag	192433 L
200	2,5	2.0	30	40	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192434 L
220	2,5	2.0	30	44			192435 L
220	2,5	2.0	40	44	8/6/52	Homag, Weeke	192436 L
240	2,5	2.0	30	50	2 x 4/6/52	Homag	192437 L
240	2,5	2.0	40	50	8/6/52	Homag, Weeke	192438 L
240	2,5	2.0	30	50	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192439 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

102348

Discos de sierra HW para tronzadoras e ingletadoras “G5”

Producto

Dibujo



LEUCO G5 system

LEUCO DUR

Carburo [HW]

LOW

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC y agregados
- para cortes de acabado fino sin astillas y para cortes transversales y cortes de ingletes en materiales de madera, maderas macizas y plástico

Ejecución

- forma de diente: G5
- material de corte: HW HL Board 04 plus

Ventajas

- excelente calidad de corte para cortes transversales
- máxima calidad de corte, gracias a la geometría de cortes especial
- duración extremadamente larga
- reducción del ruido por ornamentos de láser

Indicaciones

- observar nmax!!!

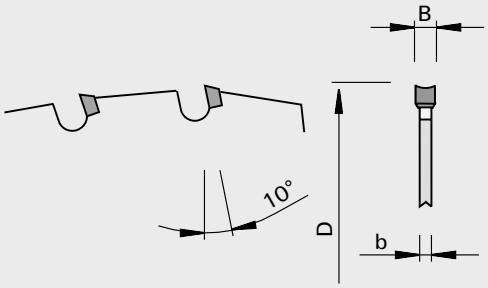
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
180	3,0	2.2	30	60	2 x 4/6/52	Homag, Weeke	192804 L
180	3,0	2.2	40	60	8/6/52	Homag, Weeke	192805 L
200	3,0	2.2	30	65	2 x 4/6/52	Homag	192806 L
200	3,0	2.2	30	65	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192807 O
220	3,0	2.2	40	70	8/6/52	Homag, Weeke	192808 L
240	3,0	2.2	30	75	2 x 4/6/52	Homag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

206289

Discos de sierra DP para chapeadoras de cantos “HR” - nn-System DP flex

Producto

Dibujo



LEUCO nn system

DP FLEX

Diamante policristalino [DP]

NO

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos
- para retestar cantos de plástico, chapa fina o madera maciza

Ejecución

- espacios de virutas muy pequeños
- geometría de cortes especial
- forma de diente: diente de dorso cóncavo “HR”
- material de corte: DP
- reafilable 2 veces máx.

Ventajas

- ruido apenas perceptible
- alta rentabilidad y productividad por máximas duraciones a causa de dientes DP
- presión de corte reducida por medio del diente concavo

Indicaciones

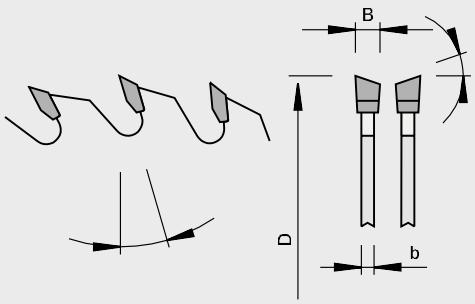
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
100	2,5	2.0	22	20	2/4/30	EBM, Felder, Lohmeyer	192543 L
100	2,5	2.0	32	30		Brandt	192544 C
110	2,5	2.0	22	24		Reich	192551 C
110	2,5	2.0	22	20		Reich	192552 C
120	2,5	2.0	40	24	8/6/52	Homag	192541 C
120	2,5	2.0	40	36	2x4/5,5/52	Homag	192553 C
125	2,5	2.0	30	36	2x4/6,5/48	Homag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

106320

Discos de sierra HW para chapeadoras de cantos “WS” - sin taladro avellanado

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos
- canteadoras automáticas
- para retestar cantos de plástico, chapa fina o madera maciza

Ejecución

- ángulo de ataque positivo o negativo
- con o sin ángulo axial
- forma de diente: alterno “WS”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

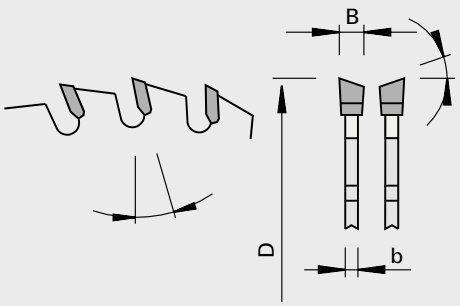
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	angúlo de escuadra	ángulo axial		Ident-No.
120	3,2	2.5	22	20		10	15	0	HolzHer	80446083 L
125	2,4	1.6	32	24		15	30	0	Brandt	192900 L
160	3,5	2.5	22	36		-5	15	5	IMA	188662 L
180	3,5	2.5	22	42		-6	15	5	IMA	189996 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]		

106329

Discos de sierra HW para chapeadoras de cantos “WS” - nn-System, sin taladro avellanado

Producto

Dibujo



LEUCO nn system

LEUCO DUR

Carburo [HW]

NO NOISE

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos
- canteadoras automáticas
- para retestar cantos de plástico, chapa fina o madera maciza

Ejecución

- geometría del espacio para viruta especial NoNoise
- ángulo de ataque positivo o negativo
- con o sin ángulo axial
- forma del diente: diente alterno “WS”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

- extremadamente silencioso
- reducción de ruido en aprox. 6 dB(A) en ralentí

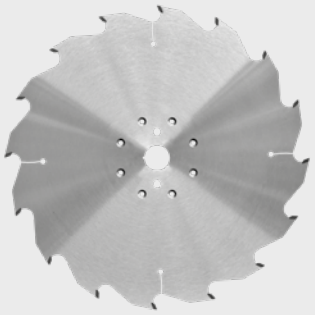
Indicaciones

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	angúlo de escuadra	ángulo axial		Ident-No.
90	3,0	2.0	30	20		8	10	0	Reich	192471 L
100	2,4	1.6	22	12		15	10	5	HOLZ-HER	192472 L
100	2,4	1.6	22	20	2/4/30	-8	10	5	EBM	193352 L
100	2,4	1.6	22	30	2/4/30	-8	10	5	EBM, Hebrock	80465377 L
100	3,6	2.2	32	20		8	30	5	Wilmsmeyer	192474 C
100	3,2	2.2	22	20		8	15	0	Felder	192475 L
100	2,4	1.4	22	30		10	15	0	EBM, Hebrock	80484044 L
100	2,6	1.6	32	30		10	15	5	Brandt	192476 L
104	3,0	2.0	22	30		10	15	0	KDT	193353 L
110	3,6	2.5	22	20		8	30	5	HOLZ-HER, Reich	192477 L
110	3,6	2.5	32	20		8	30	5	Homag	192478 L
115	3,2	2.2	30	30		10	30	0	SCM Olimpic	80443014 L
115	3,2	2.2	56	30	3/7,1/68 + 3/7,1/68	15	15	0	Biesse Akron 400	192482 C
120	3,2	2.2	32	20		10	10	5	Homag	192483 L
140	3,2	2.2	16	36		10	15	5	Ott	192489 L
140	3,2	2.2	22	36		10	15	5	HOLZ-HER	192488 L
150	3,2	2.2	22	48		10	10	5	IMA	192493 L
160	3,0	2.5	22	36		-5	15	0	IMA	192456 L
160	3,2	2.2	20	48	2/5/32	10	10	5	HOLZ-HER	192497 L
160	3,2	2.2	22	48		-8	10	5	IMA	192498 L
160	3,2	2.2	30	24	2/7/42	15	10	5	HOLZ-HER	192495 L
160	3,2	2.2	40	30	4/5,5/52	-8	20	10	HOLZ-HER	192496 L
170	3,2	2.2	30	36	4/5,5/52	10	20	0	Homag	193354 L
200	3,2	2.2	30	64	4/6,6/60 + 2/6,2/42	10	15	0	IMA	192501 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]		

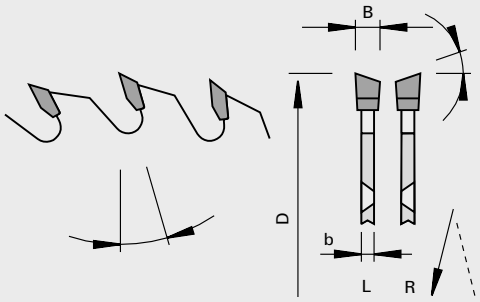
106320

Discos de sierra HW para chapeadoras de cantos “WS” - con taladro avellanado

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- canteadoras automáticas
- para retestar cantos de plástico, chapa fina o madera maciza

Ejecución

- ángulo de ataque positivo
- con o sin ángulo axial
- taladros avellanados
- forma de diente: alterno “WS”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

- Ident-No. 189259 NL=2/10/60 sin taladro avellanado
- sentido de giro según VDMA 8849

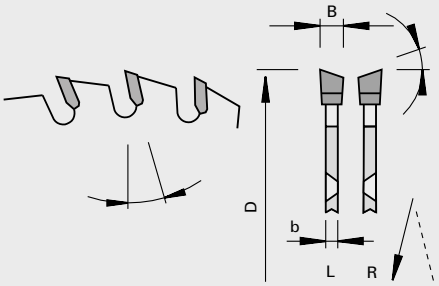
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	ángulo de escuadra	ángulo axial			Ident-No.	
350	3,6	2.5	30	16	2/10/60 + 8/6/90	20	10	0	Homag BAZ	R	189259	L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]				

106329

Discos de sierra HW para chapeadoras de cantos “WS” - nn-System, con taladro avellanado

Producto

Dibujo



LEUCO nn system

LEUCO DUR

Carburo [HW]

NO

Máquina / Aplicación

- canteadoras automáticas
- para retestar cantos de plástico, chapa fina o madera maciza

Ejecución

- geometría del espacio para viruta especial NoNoise
- ángulo de ataque positivo
- con o sin ángulo axial
- taladros avellanados
- forma del diente: diente alterno “WS”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

- extremadamente silencioso
- reducción de ruido en aprox. 6 dB(A) en ralentí

Indicaciones

- n.º de ident. 192494 NL=4/5,5/52 sin avellanado
- sentido de giro según VDMA 8849

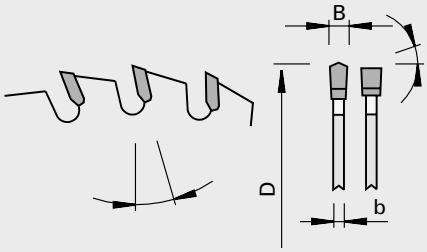
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	angúlo de escuadra	ángulo axial			Ident-No.
110	3,2	2.5	40	20	4/5,5/52	10	45	5	Homag	L	192480 L
110	3,2	2.5	40	20	4/5,5/52	10	45	5	Homag	R	192479 L
110	3,2	2.2	40	30	4/6/52	10	45	0	Homag BAZ	R	192481 L
120	3,6	2.8	40	24	2x4/6/52	8	30	0	Homag	N	189751 L
120	3,2	2.5	40	36	2x4/5,5/52	10	45	5	Homag	N	192484 L
120	3,6	2.8	40	36	2x4/6/52	12	20	0	Homag	N	192485 C
125	2,4	1.6	40	24	2x4/5,8/60	15	30	0	Brandt	N	192486 L
125	2,4	1.6	30	36	2x4/6,5/48	10	30	0	Homag BAZ	N	192487 L
140	3,2	2.2	30	36	4/8,6/46	10	15	5	Biesse Akron 600/800	L	192491 O
140	3,2	2.2	30	36	4/8,6/46	10	15	5	Biesse Akron 600/800	R	192490 O
150	3,6	2.8	40	30	4/6/52	8	30	0	Biesse Akron 600/800	N	192492 L
150	3,2	2.2	30	48	4/6/48 + 4/5,5/52	10	15	0	Homag BAZ	R	192494 L
180	3,2	2.2	30	54	4/6/52	10	30	5	Homag BAZ	L	192500 L
240	3,5	2.2	30	54	8/6,1/52	10	20	0	Homag BAZ	L	192502 C
240	3,5	2.2	40	54	8/6,1/52	10	20	0	Homag BAZ Flex 5, Weeke	L	192503 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]			

106379

Discos de sierra HW para chapeadoras de cantos “TR-F” - nn-System

Producto

Dibujo



LEUCO nn system

LEUCO DUR

Carburo [HW]

NO NOISE

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos
- canteadoras automáticas
- para retestar cantos de plástico, chapa fina o madera maciza

Ejecución

- geometría del espacio para viruta especial NoNoise
- sin ángulo axial
- ángulo de ataque positivo
- forma del diente: trapecio-plano “ TR- F”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

- extremadamente silencioso
- reducción de ruido en aprox. 6 dB(A) en ralentí

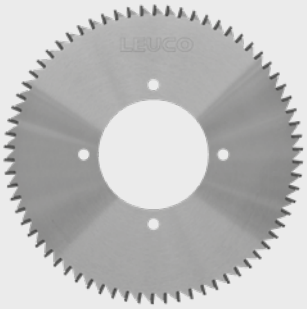
Indicaciones

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	angúlo de escuadra		Ident-No.
110	1,7	1.2	40	30	4/6/52	10	45	Homag BAZ	192504 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

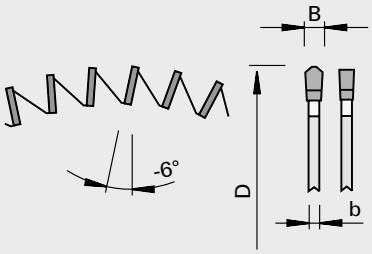
106370

Discos de sierra HW para chapeadoras de cantos “TR-F”

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos
- canteadoras automáticas
- para retestar cantos de plástico, chapa fina o madera maciza

Ejecución

- sin ángulo axial
- ángulo de ataque negativo
- forma del diente: trapecio-plano “ TR- F”
- material de corte: HW HL Board 10

Ventajas

Indicaciones

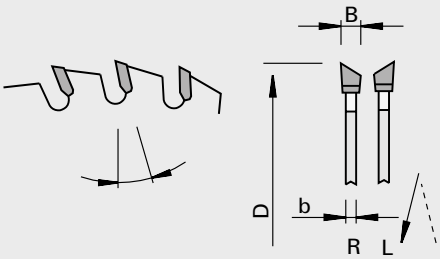
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	angúlo de escuadra		Ident-No.
140	2,2	2.0	52	70	4/5,5/65	-6	45	IMA	192998 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

106359

Discos de sierra HW para chapeadoras de cantos “ES” - nn-System, sin taladro avellanado

Producto

Dibujo



LEUCO nn system

LEUCO DUR

Carburo [HW]

NO

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos
- canteadoras automáticas
- para retestar cantos de plástico finos, chapa fina o madera maciza

Ejecución

- geometría del espacio para viruta especial NoNoise
- ángulo de ataque positivo o negativo
- con y sin ángulo axial
- forma del diente: inclinado hacia un lado “ES (derecha + izquierda)”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

- extremadamente silencioso
- reducción de ruido en aprox. 6 dB(A) en ralentí

Indicaciones

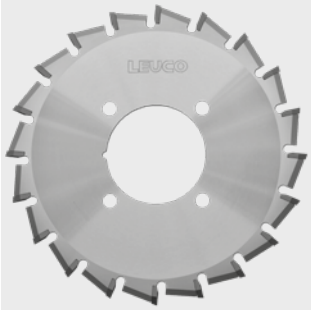
- sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	angúlo de escuadra	ángulo axial		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	3,2	2.2	32	20		-6	30	5	Homag	192507 L	192508 C
100	3,0	2.2	32	20		8	30	5	Wilmsmeyer	192505 L	192506 L
100	2,6	2.0	32	30		-10	15	0	Brandt	192510 L	192509 L
100	2,6	2.0	32	30		10	15	0	Homag CN	192514 C	192513 C
100	2,6	1.6	32	30		10	10	0	Brandt	192511 L	192512 L
125	2,6	1.6	32	30		10	10	0	Homag EDGETEQ S-380	193307 L	193308 L
150	3,5	2.2	22	30		-6	15	5	IMA	192521 C	192522 C
150	3,5	2.2	30	30		12	15	5	SCM-IDM	192519 C	192520 C
150	3,5	2.2	30	44	4/5,5/52	-12	45	10	Homag Powerline	192524 L	192523 L
160	3,6	2.5	40	18		8	30	0	HOLZ-HER	192525 C	192526 C
170	3,5	2.2	30	48	4/5,5/52	-12	45	10	Homag Powerline	192528 L	192527 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]			

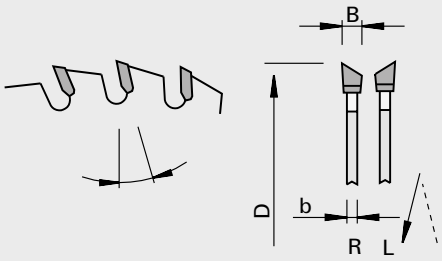
106359

Discos de sierra HW para chapeadoras de cantos “ES” - nn-System, con taladro avellanado

Producto



Dibujo



LEUCO nn system

LEUCO DUR

Carburo [HW]

NO

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos
- canteadoras automáticas
- para retestar cantos de plástico finos, chapa fina o madera maciza

Ejecución

- geometría del espacio para viruta especial NoNoise
- ángulo de ataque positivo o negativo
- con y sin ángulo axial
- taladros avellanados
- forma del diente: inclinado hacia un lado “ES (derecha + izquierda)”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

- extremadamente silencioso
- reducción de ruido en aprox. 6 dB(A) en ralentí

Indicaciones

- sentido de giro vea dibujo

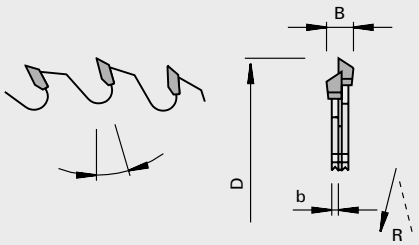
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	angúlo de escuadra	ángulo axial		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
110	3,2	2.5	40	20	4/6/52	-6	45	5	Homag	192515 L	192516 L
120	3,2	2.5	40	20	4/6/52	-6	45	5	Homag	192517 L	192518 L
130	3,6	2.8	30	20+4	4/7,4/46	10	30	0	Biesse	192530 C	192529 C
140	3,6	2.8	30	20+2	4/7,4/46	-20	30	0	Biesse	192532 C	192531 C
150	3,8	2.5	35	24+6	4/6/50	10	15	0	SCM-Stefani	192534 L	192533 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]			

106354

Discos de sierra HW para retestar cantos - ajustable “ES”

Producto

Dibujo



Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos
- máquinas canteadoras Homag, Brandt, Raimann, Reich, Ott, SCM-Stefani
- para retestar con fase cantos de plástico, chapa fina o madera maciza

Ejecución

- angúlo de ataque positivo
- forma de diente: L - unilateral izquierdo “ES-L” / R - unilateral derecho “ES-R”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

- LEUCODUR HW
- sentido de giro vea dibujo

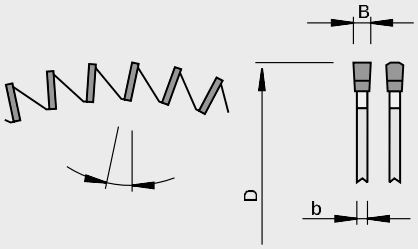
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	ángulo axial		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	5,8	2.2	32	2x20		8	5		169980 C	169983 L
125	6,2	2.0	30	2x20	2/3,1/42	10	0	SCM-Stefani	189329 L	189332 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]			

102370

Sierras para tronzadoras e ingletadoras HW para metales no férreos “TR-F”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- tronzadoras e ingletadoras
- para cortes transversales en perfiles finos de plástico y en perfiles de aluminio

Ejecución

- ángulo de ataque negativo
- forma de diente: trapecio-plano “TR-F”
- material de corte: HW HL Board 10

Ventajas

- el gran número de dientes impide el enganche del disco de sierra y un astillado del material

Indicaciones

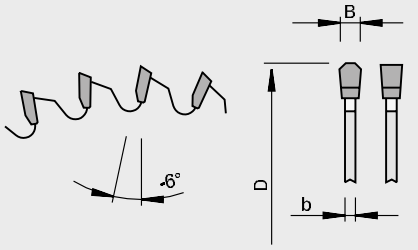
Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	Ident-No.
200	2,2	2.0	30	100	-6	188388 L
250	2,2	1.6	30	126	-6	189709 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

108672

Sierras para tronzadoras e ingletadoras HW para metales no férreos - ángulo de ataque negativo “TR-F” highline

Producto

Dibujo



LEUCO highline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

LOW noise

Máquina / Aplicación

- tronzadoras e ingletadoras
- para cortes transversales y cortes de ingletes en metales no férreos y perfiles de plástico

Ejecución

- ángulo de ataque negativo
- forma de diente: trapecio-plano “TR-F”
- material de corte: HW HL Board 10

Ventajas

- reducción del ruido por ornamentos de láser

Indicaciones

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
250	3,2	2.5	30	60	2/7/42	DeWALT, ELU, Haffner, Makita	189846 L
250	2,8	2.2	30	80	2/7/42	ELU, Mafell, Metabo, Festo, Haffner, Hitachi	189847 L
250	3,2	2.5	30	80	2/7/42	DeWALT, ELU, Haffner, Makita	189848 L
250	3,2	2.5	32	80	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Kaltenbach TL 250, ELU TGS 71, 171, 172, Baier, Fezer, Ulmia, Trennjäger	189849 O
275	3,2	2.5	40	88	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LMS I nuevo, Graule, Trennjäger, Weidmann	189850 L
300	3,2	2.5	30	72	2/7/42 + 2/10/60	DeWALT, Fezer, Schleicher	189851 L
300	3,2	2.5	32	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	ELU MGS 73, Rapid, Trennjäger, Fezer, Berg&Schmid	189852 O
300	2,8	2.2	30	96	2/7/42 + 2/10/60		189853 L
300	3,2	2.5	30	96	2/7/42 + 2/10/60	DeWALT, Fezer, Schleicher	189854 L
300	3,2	2.5	32	96	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	ELU MGS 73, Rapid, Trennjäger, Fezer, Berg&Schmid	189855 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

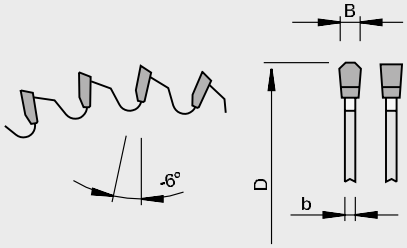
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
330	3,2	2.5	30	96	2/10/60 + 2/9/46 + 2/7/42	ELU, Haffner	189856 L
330	3,2	2.5	32	96	2/10/60 + 2/9/46 + 2/7/42	ELU	189857 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

108372

Sierras para tronzadoras e ingletadoras HW para metales no férreos - ángulo de ataque negativo “TR-F” topline

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

LOW NOISE

Máquina / Aplicación

- tronzadoras e ingletadoras
- para cortes transversales y cortes de ingletes en metales no férreos y perfiles de plástico

Ejecución

- ángulo de ataque negativo
- forma de diente: trapecio-plano “TR-F”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

- reducción del ruido por ornamentos de láser

Indicaciones

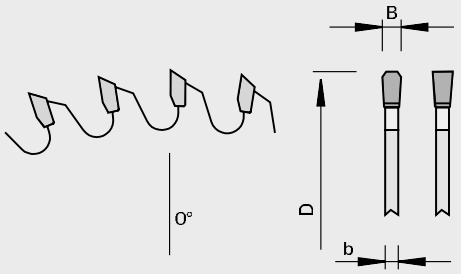
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
350	3,8	3.2	40	84	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LMS II, LMS II - P V, VA - L, Graule, Ulmia, Weidmann	193115 L
350	3,2	2.5	30	90	2/10/60	DeWALT, Haffner, Pfeiffer	193116 L
350	3,2	2.5	30	96	2/10/60		193117 L
350	3,2	2.5	30	108	2/9/55 + 2/10/60 + 4/12/64		193118 L
350	3,2	2.5	40	108	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LMS II, LMS II - PV, VA - L, Graule, Ulmia, Weidmann	193119 O
400	3,8	3.2	30	96	2/12/64 + 4/15/80	DeWALT, Haffner	189863 L
400	3,8	3.2	50	96	4/15/80	Kaltenbach TL 400	189864 O
420	4,0	3.2	30	96		Rapid, ELU	189865 L
450	3,8	3.2	30	96	4/12/64 + 2/12/80	DeWALT, Haffner	189866 L
500	4,0	3.4	30	120	2/10/70	Pfeiffer, Rapid	189867 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

108370

Sierras para tronzadoras e ingletadoras HW para metales no férreos - ángulo de ataque neutro “TR-F”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

LOW

Máquina / Aplicación

- tronzadoras e ingletadoras
- sierras circulares de mesa
- para cortes transversales y cortes de ingletes en metales no férreos

Ejecución

- ángulo de ataque neutro
- forma de diente: trapecio-plano “TR-F”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

- cortes sin rebabas en perfiles con poca profundidad de rugosidad
- reducción del ruido por ornamentos de láser

Indicaciones

- fijación segura del material necesaria
- Kaltenbach como tipo de barrenado

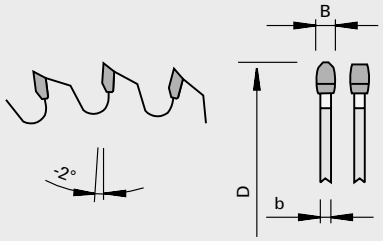
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
380	3,6	3.0	32	90		Elumatec	189111 L
420	3,8	3.2	30	102	2/10/70	Rapid, Elumatec	189074 L
500	4,0	3.4	30	114	2/10/70	Rapid, Elumatec	189075 L
500	4,0	3.4	32	114	2/12/64	Eisele LMS SCA	189076 L
550	4,4	3.8	30	126	2/10/70	Elumatec, Kaltenbach, Rapid	189113 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

108377

Sierras para tronzadoras e ingletadoras HW para metales no férreos - profiles “TR-F K” - easyFix

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

easyFix

Máquina / Aplicación

- tronzadoras e ingletadoras
- Sierras circulares de mesa
- para cortes sin rebabas y muy lisos en perfiles de aluminio de pared delgada

Ejecución

- ángulo de ataque negativo
- forma de diente: “TR-F K”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

- easyFix: NUEVO MANEJO LIGERO, montaje sencillo y suave del disco de sierra en la máquina a pesar de la tolerancia de eje altamente precisa
- superficies de corte muy limpias gracias a los flancos del diente convexos
- máxima duración y rentabilidad de la herramienta

Indicaciones

- sujeción de la pieza a mecanizar necesaria
- grosor de pared máx. 5 mm (óptimo 2-3 mm)

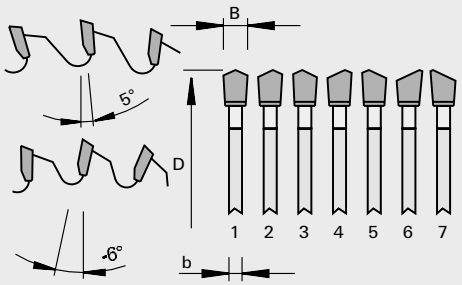
Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	NL	Ident-No.
350	3,2	2.5	30	96	-2	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	193291 L
380	3,8	3.2	32	108	-2	2/11/63	193292 L
400	3,8	3.2	30	108	-2	2/10/60 + 2/12/64	193293 L
420	4,0	3.2	30	108	-2	2/10/60 + 2/11/70	193294 L
450	3,8	3.2	30	120	-2	2/10/60 + 2/11/70	193295 L
500	4,0	3.4	30	144	-2	2/10/60 + 2/11/70	193296 L
550	4,0	3.4	30	144	-2	2/11/63 + 2/11/70	193297 L
600	5,0	4.0	30	140	-2	2/11/63 + 2/11/70	193298 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]		

108351 / 108352

Sierras para tronzadoras e ingletadoras HW para metales no férreos - profiles “G7”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

LOW

Máquina / Aplicación

- tronzadoras e ingletadoras
- Sierras circulares de mesa
- para cortes transversales y cortes de ingletes en perfiles PVC
- para cortes sin rebabas en perfiles de ventanas de aluminio y perfiles fachadas

Ejecución

- ángulo de ataque positivo o negativo
- forma de diente: “G7”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

- presión de corte reducida por medio de diferentes formas de dientes
- excelentes cortes sin rebabas de baja profundidad de rugosidad por la división de dientes
- corte muy silencioso por ornamentos de láser especiales
- duración más larga comparado con disco de sierra para tronzadoras e ingletadoras con forma de diente “TR-F”
- eficacia y rentabilidad más alta

Indicaciones

- sujeción de la pieza a mecanizar necesaria
- grosor de pared máx. 5 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	NL		Ident-No.
300	3,2	2.5	30	98	5	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 2/11/70		192663 L
350	3,2	2.5	30	98	5	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60		192662 L
400	3,8	3.2	30	98	5	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 2/15/80 + 4/12/64		192659 L
420	3,8	3.2	30	98	5			192660 L
420	3,8	3.2	32	98	5	2/12/64		193361 L
500	4,0	3.4	30	126	5	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 2/10/70 + 4/12/64		192661 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]			

Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	NL		Ident-No.
250	3,2	2.5	30	84	-6	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60		192965 L
300	3,2	2.5	30	98	-6	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 2/11/70		192568 L
350	3,2	2.5	30	112	-6	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60		192275 L
350	3,2	2.5	32	112	-6	2/12/64		193355 L
350	3,5	2.8	30	98	-6	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	DeWALT, Haffner, Pfeiffer, Rotox	192274 L
350	3,8	3.2	40	84	-6	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LSM II, -LSM II-PV, -VA-L, Graule, Ulmia, Weidmann	192273 L
380	3,8	3.2	32	112	-6		Elumatec	192567 L
400	3,8	3.2	30	98	-6	2/10/60 + 2/12/64 + 4/15/80	DeWALT, Haffner	192276 L
400	3,8	3.2	30	126	-6	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42 + 2/12/64		193356 L
420	4,0	3.2	30	98	-6	2/10/60 + 2/11/70	Rapid, ELU	192277 L
400	3,2	2.5	32	126	-6	2/12/64		193357 L
450	3,8	3.2	30	112	-6	2/12/64 + 4/15/80	DeWALT, Haffner	192278 L
450	3,8	3.2	32	112	-6	2/12/64		193358 L
450	3,8	3.2	32	126	-6	2/12/64		193359 L
500	4,0	3.4	30	126	-6	2/11/70 + 2/10/60	Pfeiffer, Rapid	192279 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]			

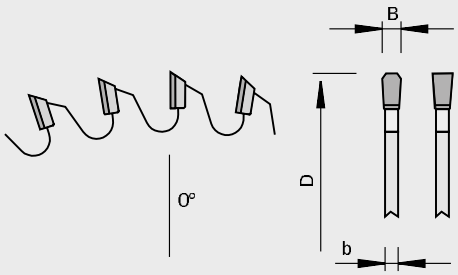
Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo de ataque	NL		Ident-No.
500	4,0	3.2	32	126	-6	2/12/64		193360 L
550	4,0	3.4	30	133	-6	2/10/60 + 2/12/64 + 4/15/80	Pfeiffer, Rapid, Elumatec	192392 L
600	4,6	4.0	32	140	-6		Pfeiffer, Rapid	193341 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]			

208170

Sierras para tronzadoras e ingletadoras DP para metales no férreos DIAREX - perfiles “TR-F”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAREX

Diamante policristalino [DP]

LOW

Máquina / Aplicación
- tronzadoras e ingletadoras
- para cortes transversales y cortes de ingletes en metales no férreos

Ejecución
- ángulo de ataque neutro
- forma de diente: trapecio-plano “TR-F”

Ventajas
- excelentes cortes sin rebabas de baja profundidad de rugosidad gracias a los ornamentos de láser especiales y la división de dientes

Indicaciones
- fijación segura del material necesaria

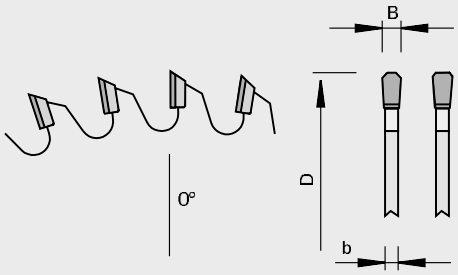
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
275	3,4	2.8	32	60	4/9/50	Wagner 1994	189868 C
285	3,4	2.8	32	60	4/9/50	Wagner	189869 C
380	3,6	3.0	32	84	4/9/50	Elumatec	189870 C
400	3,8	3.2	40	90	2/12/80	Eisele VA-L 350 NC1	189871 C
500	4,0	3.4	30	114	2/10/70	Elumatec	189872 C
550	4,2	3.6	30	120		Elumatec MGS	189873 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

208180

Sierras para tronzadoras e ingletadoras DP para metales no férreos DIAREX - macizo “TR-F”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAREX

Diamante policristalino [DP]

LOW

Máquina / Aplicación
- tronzadoras e ingletadoras
- cortes de ingletes en metales no férreos

Ejecución
- ángulo de ataque neutro
- forma de diente: trapecio-plano con bisel “TR-F-FA”

Ventajas
- excelentes cortes sin rebabas de baja profundidad de rugosidad gracias a los ornamentos de láser especiales y la división de dientes

Indicaciones
- fijación segura del material necesaria

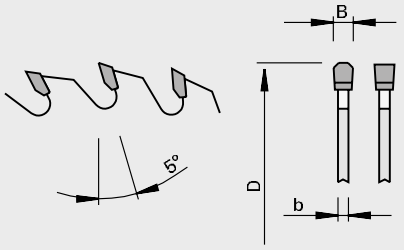
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
500	4,0	3.4	50	90	4/15/80	Kaltenbach RKL 550	189874 C
500	4,0	3.4	30	90		Elumatec	189875 C
550	4,4	3.8	50	96	4/15/80	Kaltenbach RKL 550	189876 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

108671

Sierras para tronzadoras e ingletadoras HW para metales no férreos - ángulo de ataque positivo “TR-F” highline

Producto

Dibujo



LEUCO highline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

LOW

Máquina / Aplicación

- sierras circulares de mesa
- para cortes de separación y cortes de ingletes en metales no férreos y perfiles de plástico así como para materiales de madera (Corian®, Noblan, Varicor® y HPL)

Ejecución

- angúlo de ataque positivo
- forma de diente: trapecio-plano “TR-F”
- material de corte: HW HL Board 10

Ventajas

- reducción del ruido por ornamentos de láser

Indicaciones

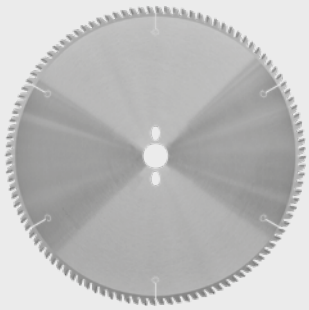
- fijación segura del material necesaria

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
250	3,2	2.5	30	80	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Haffner, ELU, Makita	189877 L
300	3,2	2.5	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Fezer, Rapid	189878 L
300	3,2	2.5	30	96	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Fezer, Rapid	189879 L
300	3,2	2.5	32	96			189880 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

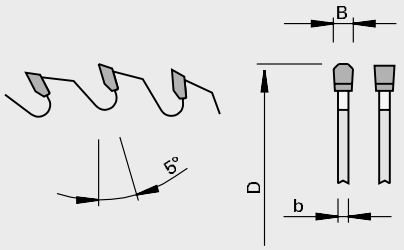
108371

Sierras para tronzadoras e ingletadoras HW para metales no férreos - ángulo de ataque positivo “TR-F” topline

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

LOW

Máquina / Aplicación

- sierras circulares de mesa
- para cortes de separación y cortes de ingletes en metales no férreos y perfiles de plástico así como para materiales de madera (Corian®, Noblan, Varicor® y HPL)

Ejecución

- angúlo de ataque positivo
- forma de diente: trapecio-plano “TR-F”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

- reducción del ruido por ornamentos de láser

Indicaciones

- fijación segura del material necesaria

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
350	3,2	2.5	30	108	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Haffner, Rapid, Pfeffer	193114 L
350	3,2	2.5	32	92	2/12/64		193113 L
350	3,2	2.5	32	108	2/12/64		193112 L
400	3,8	3.2	30	96	4/12/64 + 2/12/80		189882 L
400	3,8	3.2	40	96	4/12/64 + 2/12/80	Eisele LMS II, LMS III	189883 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

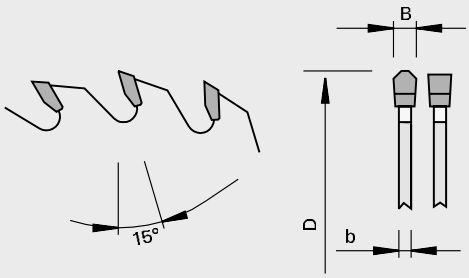
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
420	3,8	3.2	30	96		ELU DG 102, 104, DLG, MGS 105, Rapid SAT	189884 L
450	3,8	3.2	40	108	4/12/64 + 2/12/80	Eisele	189885 L
500	4,0	3.4	30	120	2/10/70 + 2/12/64	Pfeifer, Rapid, BKS	189886 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

108373

Sierras seccionadoras HW para metales no férreos - ángulo de ataque positivo “TR-F”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

LOW

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras horizontales
- para cortes en metales no férreos

Ejecución

- forma de diente: trapecio-plano “TR-F”
- material de corte: HW HL Board 09

Ventajas

- reducción del ruido por ornamentos de láser

Indicaciones

- para alturas del paquete hasta max. 210 mm (para grandes diámetros de sierra)

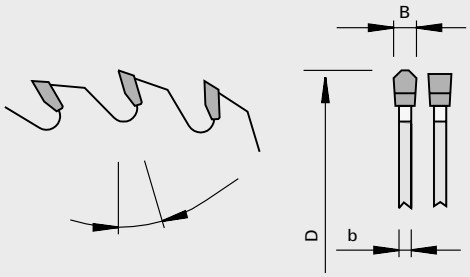
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	H		Ident-No.
450	4,5	3.2	40	60	2/13/114	-100	Schelling	189887 C
450	4,8	3.5	60	60	2/14/125 + 2/19/120	-100	Holzma	189891 S
620	5,5	4.2	40	60	2/13/114	110-160	Schelling	189888 C
680	5,8	4.5	40	60	2/13/114	-200	Schelling	189889 C
720	6,0	4.8	40	60	2/13/114	150-220	Schelling	189890 C
[mm]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

108271

Sierras de ancho fino HW para tronzadoras e ingletadoras para metales no férreos - ángulo de ataque positivo “TR-F”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

LOW

Máquina / Aplicación

- máquinas tronzadoras e ingletadoras
- para cortar y retestar perfiles de aluminio (barras, tubos, ...)

Ejecución

- con ornamentos de láser
- forma de diente: trapecio-plano “TR-F”
- material de corte: HW HL Board 08

Ventajas

- reducción del ruido y de vibraciones por ornamentos de láser

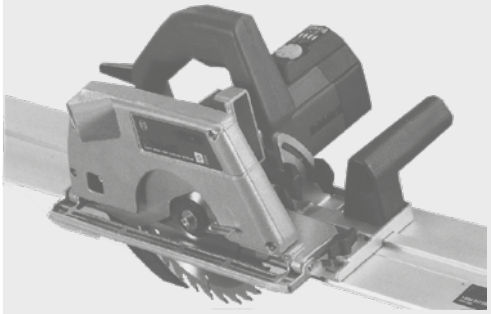
Indicaciones

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

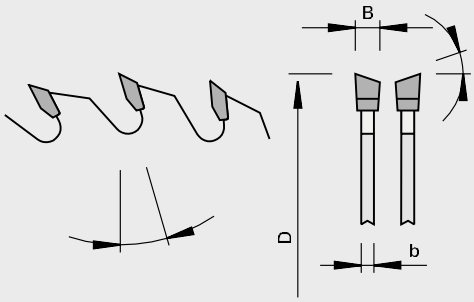
107520

Discos de sierra HW para máquinas portátiles “WS”

Producto



Dibujo



LEUCO euroline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- sierras portátiles
- tronzadoras e ingletadoras
- para cortes longitudinales y transversales en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- forma de diente: alterno “WS”
- material de corte: HW HL Board 10

Ventajas

Indicaciones

- bajo número de dientes para trabajar maderas macizas
- alto número de dientes para trabajar materiales de madera

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	Ident-No.
100	2,4	1.4	12	30		10	50110001 L
100	2,4	1.4	22	30		10	50110003 L
105	2,4	1.4	22	30		10	50110006 L
120	1,8	1.3	20	24		15	50104061 L
125	2,4	1.6	20	20	2/5,5/30	15	50110011 L
125	2,4	1.6	20	36	2/6/32,5	10	50110012 L
130	2,4	1.6	20	20	2/6/32,5	15	50110017 L
130	2,4	1.6	20	36	2/6/32,5	10	50110018 L
140	2,4	1.6	20	20	2/6/32,5	15	50110028 L
140	2,4	1.6	20	36	2/6/32,5	10	50110029 L
150	2,6	1.6	20	12	2/6/32,5	20	50110243 L
150	2,6	1.6	20	24	2/6/32,5	15	50110039 L
150	2,6	1.6	20	36	2/6/32,5	15	50110040 L
150	2,6	1.6	20	48	2/6/32,5	10	50110041 L
160	2,6	1.6	16	24	2/6/32,5	15	50110051 L
160	2,6	1.6	16	48	2/6/32,5	10	50110053 L
160	2,2	1.6	20	12	2/6/32,5	20	50110244 L
160	2,2	1.6	20	24	2/6/32,5	15	50110054 L
160	2,2	1.6	20	36	2/6/32,5	15	50110055 L
160	2,2	1.6	20	48	2/6/32,5	10	50110056 L
160	2,6	1.6	30	24	2/7/42	15	50110057 L
160	2,6	1.6	30	36	2/7/42	15	50110058 L
160	2,6	1.6	30	48	2/7/42	10	50110059 L
165	2,6	1.6	20	24	2/6/32,5	15	50110060 L
165	2,6	1.6	20	36	2/6/32,5	15	50110061 L
165	2,6	1.6	20	48	2/6/32,5	10	50110062 L
165	2,6	1.6	30	24	2/7/42	15	50110130 L
170	2,6	1.6	30	24	2/7/42	20	50110069 L
170	2,6	1.6	30	36	2/7/42	15	50110070 L
170	2,6	1.6	30	48	2/7/42	10	50110071 L
180	2,6	1.6	16	24	2/6/32,5	15	50110081 L
180	2,6	1.6	16	48	2/6/32,5	10	50110183 L
180	2,6	1.6	20	24	2/6/32,5	20	50110075 L
180	2,6	1.6	20	40	2/6/32,5	15	50110076 L
180	2,6	1.6	30	14	2/7/42	20	50110248 L
180	2,6	1.6	30	24	2/7/42	20	50110078 L
180	2,6	1.6	30	40	2/7/42	15	50110079 L
180	2,6	1.6	30	54	2/7/42	10	50110080 L
190	2,6	1.6	16	24	2/6/32,5	15	50110153 L
190	2,6	1.6	16	30	2/6/32,5	15	50110083 L
190	2,6	1.6	16	42	2/6/32,5	10	50110084 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	Ident-No.
190	2,6	1.6	20	24	2/6/32,5	15	50110154 L
190	2,6	1.6	20	30	2/6/32,5	15	50110086 L
190	2,6	1.6	20	48	2/6/32,5	10	50110087 L
190	2,6	1.6	30	16	2/7/42	20	50110251 L
190	2,6	1.6	30	24	2/7/42	20	50110155 L
190	2,6	1.6	30	30	2/7/42	15	50110089 L
190	2,6	1.6	30	48	2/7/42	10	50110090 L
190	2,6	1.6	30	60	2/7/42	10	50110091 L
200	2,8	1.8	30	18	2/7/42	20	50110252 L
200	2,8	1.8	30	30	2/7/42	15	50110095 L
200	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110096 L
205	2,6	1.8	18	30		15	50110286 L
210	2,8	1.8	30	18	2/7/42	20	50110253 L
210	2,8	1.8	30	30	2/7/42	15	50110104 L
210	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110105 L
210	2,8	1.8	30	60	2/7/42	10	50110106 L
216	2,8	1.8	30	30	2/7/42	20	50110107 L
216	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110108 L
216	2,8	1.8	30	60	2/7/42	10	50110109 L
220	2,8	1.8	30	24	2/7/42	15	50110164 L
220	2,8	1.8	30	36	2/7/42	15	50110110 L
220	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110111 L
220	2,8	1.8	30	64	2/7/42	10	50110112 L
225	2,8	1.8	30	24	2/7/42	15	50110165 L
225	2,8	1.8	30	34	2/7/42	15	50110228 L
225	2,8	1.8	30	48	2/7/42	10	50110237 L
230	2,8	1.8	30	18	2/7/42	20	50110255 L
230	2,8	1.8	30	24	2/7/42	15	50110168 L
230	2,8	1.8	30	36	2/7/42	15	50110113 L
230	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110114 L
230	2,8	1.8	30	64	2/7/42	10	50110115 L
235	2,8	1.8	30	18	2/7/42	20	50110256 L
235	2,8	1.8	30	24	2/7/42	15	50110170 L
235	2,8	1.8	30	36	2/7/42	15	50110117 L
240	2,8	1.8	30	24	2/7/42	20	50110174 L
240	2,8	1.8	30	36	2/7/42	15	50110123 L
240	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110124 L
235	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	58110121 L
235	2,8	1.8	30	64	2/7/42	10	58110118 L
250	3,2	2.2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58120060 L
250	3,2	2.2	30	30	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58120061 L
250	3,2	2.2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100018 L
250	3,2	2.2	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100026 L
250	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100031 L
250	3,2	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100038 L
254	3,2	2.2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58120067 L
254	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58120068 L
260	3,2	2.2	30	32	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58110185 L
260	3,2	2.2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110175 L
260	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100254 L
270	3,2	2.2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58110176 L
270	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110182 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

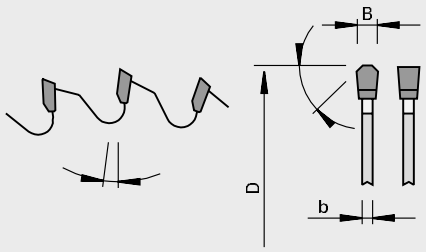
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	Ident-No.
280	3,2	2.2	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110136 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

108472

Discos de sierra HW para máquinas portátiles “TR-F”

Producto

Dibujo



LEUCO proline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- sierras portátiles
- para cortes longitudinales y transversales en materiales de madera, maderas macizas y metales no férreos

Ejecución

- ángulo de ataque negativo
- forma de diente: trapecio-plano “TR-F”
- material de corte: HW HL Board 10

Ventajas

Indicaciones

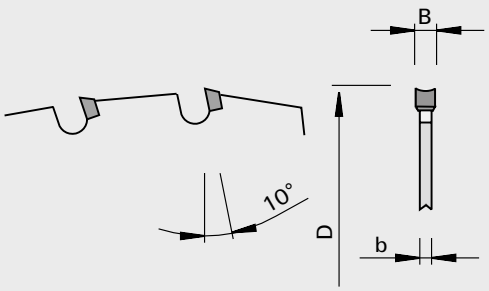
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	Ident-No.
150	2,8	2.2	20	42	2/6/32,5	-6	58115002 L
160	2,2	1.6	20	42	2/6/32,5	-6	58115004 L
160	2,2	1.6	20	56	2/6/32,5	-6	58115042 L
160	2,8	2.2	30	42	2/7/42	-6	58115026 L
180	2,8	2.2	20	48	2/6/32,5	-6	58115007 L
180	2,8	2.2	30	48	2/7/42	-6	58115008 L
190	2,8	2.2	20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

207289

Discos de sierra DP para máquinas portátiles “HR” - nn-System DP flex

Producto

Dibujo



LEUCO nn system

DP FLEX

Diamante policristalino [DP]

NO

Máquina / Aplicación

- sierras portátiles
- sierras retestadoras
- para cortes precisos en todos los tableros y listones de madera habituales
- para cortes longitudinales y transversales en madera maciza
- utilizable en muchos materiales, entre otros también para paneles de fachada

Ejecución

- forma del diente: diente de dorso cóncavo “HR”
- material de corte: DP
- geometría de los dientes especial
- espacio para viruta mínimo

Ventajas

- alta rentabilidad y productividad gracias a duraciones extremadamente largas mediante el soldado de DP
- presión de corte reducida mediante geometría cóncava

Indicaciones

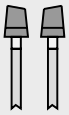
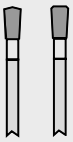
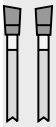
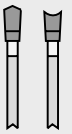
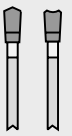
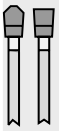
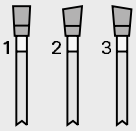
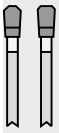
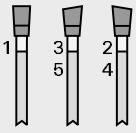
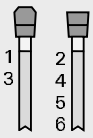
- limpie su sistema de sierras circulares nn-System DP flex regularmente. ¡se beneficiará de una calidad de corte duradera y precisa y multiplicará la duración de sus discos de sierra innovadores!

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	Ident-No.
160	2,2	1.6	20	20	2/6/32,5	10	192980 L
160	2,2	1.8	20	30	2/6/32,5	10	192981 L
216	2,5	2.0	30	40		10	192982 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

Formas de diente

La forma de diente tiene una gran influencia en la calidad del canto y depende de los criterios siguientes:

- Material
- aplicación (contra / a favor del avance)
- direción de corte (longitudinal y transversal al grano)

	F	Diente plano		DA	tejado		KO-WS	Diente cónico-alterno
	F-FA	plano con bisel bilateral		DA-F	tejado + plano		KO-HR-FA	Konisch-Hohlrücken mit Fase
	F-WFA	plano con bisel alternativo		DA-F-FA	tejado + plano con bisel		D	Duplovit
	WS	alterno		DA-D	tejado + Duplovit		D-FA	Duplovit con bisel bilateral
	WS-FA	alterno con bisel		DA-D-FA	tejado + Duplovit con bisel		HR	Diente dorso-cóncavo
	TR	trapecio		ES	Inclinado hacia un lado		HR-FA	cóncavo con bisel
	TR-F	trapecio + plano		ES-L	Inclinado hacia un lado, izquierda		G3	G3
	TR-F-FA	trapecio + plano con bisel		ES-R	Inclinado hacia un lado, derecha		G5	G5
	TR-TR	trapecio + trapecio		KO-F	Diente cónico-plano		G6	G6

Número de dientes

El número de diente en función del avance está indicado en las páginas correspondientes del catálogo. Depende de los criterios siguientes:

- avance
- número de revoluciones del eje
- diámetro del disco de sierra
- material a trabajar
- calidad de corte necesaria (precorte / corte de acabado fino)
- altura de corte (tableros individuales / en paquetes)
- altura del paquete (número de tableros individuales)
- operación de trabajo

Velocidad de corte (valores recomendados)

Discos de sierra HW

material	velocidad de corte vc [m/s]
Al-Mg-Cu	40 - 60
aleaciones Al-Si	15 - 40
tableros recubiertos de chapa de madera de ambos lados	60 - 90
tableros duroplásticos (Pertinax®, Restitex®, etc.)	15 - 50
maderas exóticas	50 - 85
chapas de madera	70 - 100
Panel de yeso	40 - 65
tableros de fibras duras	50 - 80
maderas duras	60 - 100
tableros aglomerados plastificados	60 - 80
perfiles de plástico sin material de relleno	30 - 70
madera compacta	40 - 65
aluminio puro	60 - 80
tableros aglomerados brutos	50 - 80
tableros recubiertos de estratificados	60 - 80
materiales de capa, papel duro, tejido	50 - 70
Tableros de virutas	60 - 80
tableros de madera contrachapada	50 - 80
termoplásticos (PA, PE, PP, PMMA, etc.)	30 - 70
tableros alistonados	50 - 90
maderas prensadas	40 - 65
tableros de fibras blandas	60 - 100
maderas blandas	60 - 100
Tableros de cemento	40 - 60

Discos de sierra DP

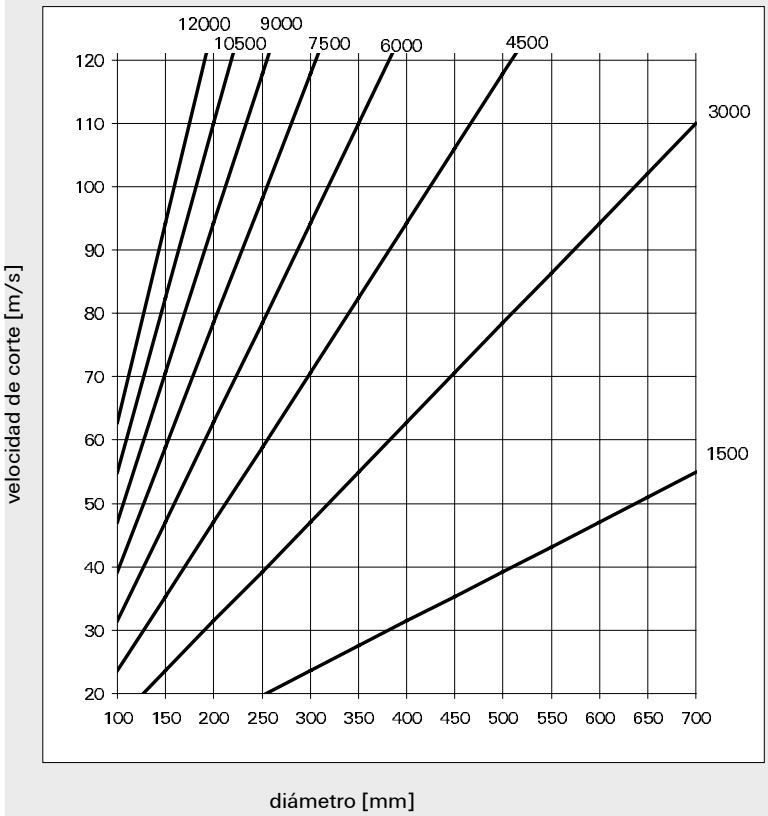
material	velocidad de corte vc [m/s]
CFK, GFK	40 - 60
tableros duroplásticos (Pertinax®, Restitex®, etc.)	50 - 80
tableros polímeros (Corian®, Varicor®)	60 - 90
madera compacta	40 - 60
tableros aglomerados y tableros MDF recubiertos	50 - 80
tableros aglomerados y tableros MDF recubiertos de folia	64 - 100
tableros aglomerados y tableros MDF recubiertos de chapa fina	65 - 100
tableros aglomerados brutos y tableros MDF	65 - 100
tableros de madera contrachapada	65 - 100
termoplásticos (PA, PE, PP, PMMA, etc.)	60 - 90
tableros alistonados	60 - 80
maderas prensadas	70 - 100
	50 - 80

Avance por diente

Discos de sierra HW

material	Avance por diente fz [mm]
Al-Mg-Cu	0,05 - 0,12
aleaciones Al-Si	0,03 - 0,08
tableros recubiertos de chapa de madera de ambos lados	0,03 - 0,10
tableros duroplásticos (Pertinax®, Restitex®, etc.)	0,02 - 0,05
tableros de fibras duras	0,03 - 0,08
tableros aglomerados plastificados	0,03 - 0,15
perfiles de plástico sin material de relleno	0,03 - 0,15
madera maciza longitudinal	0,10 - 0,50
madera maciza transversal	0,02 - 0,20
tableros polímeros (Corian®, Varicor®)	0,05 - 0,15
aluminio puro	0,05 - 0,12
tableros aglomerados brutos, tableros MDF	0,05 - 0,25
tableros de madera contrachapada	0,05 - 0,25
termoplásticos (PA, PE, PP, PMMA, etc.)	0,05 - 0,08

Cálculo del número de revoluciones [min-1]



Pedido / Solicitud de herramientas especiales: Discos de sierra circular

Copie este formulario y envíelo, una vez cumplimentado, a una oficina de ventas de LEUCO. (describa sólo 1 herramienta)

No. de cliente: _____
Empresa: _____
Taller: _____
Calle y número: _____
CP / Localidad: _____
País: _____
Interlocutor: _____
Teléfono:
Lugar y fecha: _____

Pedido: O
Solicitud: O

Plazo de entrega (semana): _____
(sin compromiso)
Número de unidades: _____

Fax:
Firma: _____

Máquina

Fabricante: _____
Tipo: _____
Género: _____
Número de revoluciones de régimen [min-1]: _____
Velocidad de avance [m/min]: _____
Diámetro de la brida [mm]: _____
Potencia del motor [kW]: _____
Tipo de máquina: un eje O
dos ejes O
Aplicación:
Contra el avance: desde arriba O
desde abajo O
A favor del avance: desde arriba O
desde abajo O

Pieza a trabajar

Descripción:
Altura de corte [mm]
Tipo de corte: individual O
en paquetes O
Calidad de corte: grueso O
Precorte O
Corte de acabado fino O
Para madera maciza: longitudinal O
transversal O
Con materiales de madera: partir O
orillar O

Herramienta

Diámetro de corte D [mm] _____
Ancho de corte B [mm] _____
Espesor del cuerpo del disco b [mm]: _____
Diámetro de taladro d [mm]: _____

Depresiones y escotaduras

Número de depresiones: _____
Diámetro de taladro db [mm]: _____
Diámetro de depresión ds [mm]: _____
Ángulo de posición α [°]: _____
Diámetro de taladro Dt [mm]: _____
Número de escotaduras: _____

Chavetero doble:	anchura bk	Altura hk
Chavetero:	anchura bk	Altura hk

Taladros:	número	Ø NL	Ø TK

Depresiones (según dibujo): O
Escotaduras para desmenuzadores (según dibujo): O
Número de cortes: _____
Limpiadores:
Forma de diente: Diente plano O
alterno O
Inclinado hacia un lado O
Duplovit O
trapecio O
tejado O
Diente cónico-alterno O
Duplovit / bisel O
trapecio / plano O
alterno / plano O
Con cuerpo rebajado:
Posición del cubo (según dibujo): A O B O
Diámetro del cubo D1 [mm]: _____
Anchura del cubo b1 [mm]: _____
Sentido de giro: derecha O izquierda O
Aplicación: individual O juego O
o Marcar lo que corresponda

516-01.0708

Pedido / Solicitud de herramientas especiales: Discos de sierra circular

Nombre: _____ Lugar y fecha: _____

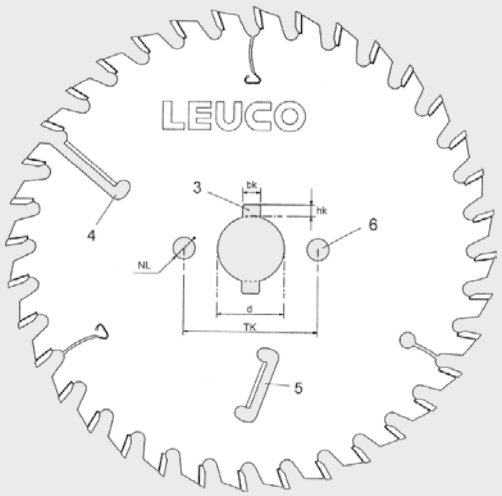
Línea de producto

topline	O
proline	O
euroline (sólo discos de sierra para máquinas portátiles)	O

Material de corte

Carburo	O
Diamante	O
Stellite	O
HS	O

Indique dimensiones y marcas adicionales en el dibujo básico.

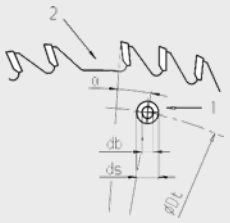


Cuerpo del disco

3	Chavetero doble
6	Taladro
d	
bk	Anchura del chavetero
hk	Altura del chavetero
TK	Diámetro parcial
NL	Diámetro del taladro

Elementos adicionales en el cuerpo del disco

4	Limpiador con corte HW, exterior
5	Limpiador con corte HW, interior

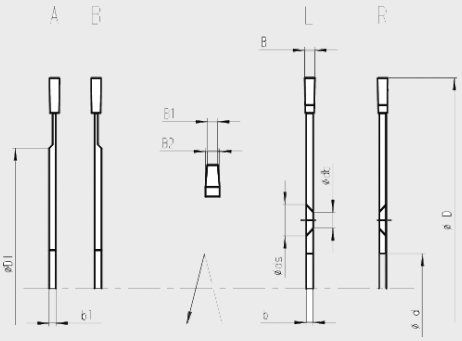


Depresiones y escotaduras para desmenuzadores

1	Depresión para tornillo avellanado
2	Escote para desmenuzadores
db	Diámetro de taladro
ds	Diámetro de depresión
α	Ángulo de posición
Dt	Diámetro de taladro

Cuerpo del disco

D	Diámetro de corte
b	Espesor del cuerpo del disco
d	Taladro
D1	Diámetro del cubo
b1	Ancho del rebaje
B1	Ancho de corte
B2	Ancho de corte
A/B	Posición del cubo
db	Diámetro del taladro
ds	Diámetro de depresión



Sentido de giro

L	izquierda
R	derecha

Lista de control para documentar los datos de aplicación en caso de materiales no férreos

No. de cliente:
Empresa:
Taller:
Calle y número:
CP / Localidad:
País:

Interlocutor:
Función:
Teléfono:
Fax:
E-Mail:

Datos de máquina

Fabricante:
Tipo:
Año de fabricación:
Potencia del motor [kW]:
Número de revoluciones [min-1]: min ____ max ____
Tipos de avance: MAN O MEC O
Velocidad de corte vc [m/min] max:
Tipo de máquina:
seccionadora: altitud de tableros [mm]:
tronzadora: sierra desde arriba
desde abajo
misc.

Pieza a trabajar

Material:
No. del material:
Fijación del material:
Forma de la pieza a trabajar:
(p.ej. redondo, tubo, pérfil, macizo etc.)
Dimensión:
Para perfiles, espesor de la pared [mm]:

Datos de aplicación

Avance vf [m/min]:
Refrigeración
Velocidad de corte vc [m/min]:
Número de revoluciones n [min-1]

Sierra en aplicación

Fabricante:
Diámetro [mm]:
Taladro [mm]:
Ancho de corte [mm]:
Número de dientes [pz.]:
Ángulo de ataque [°]:
Material de corte:
Diámetro de la brida [mm]:
Taladros:
Espesor del cuerpo del disco b [mm]:
Forma de diente:
División iregular: si O no O
Versión silenciosa: si O no O

Exigencias en cuanto a la calidad de corte

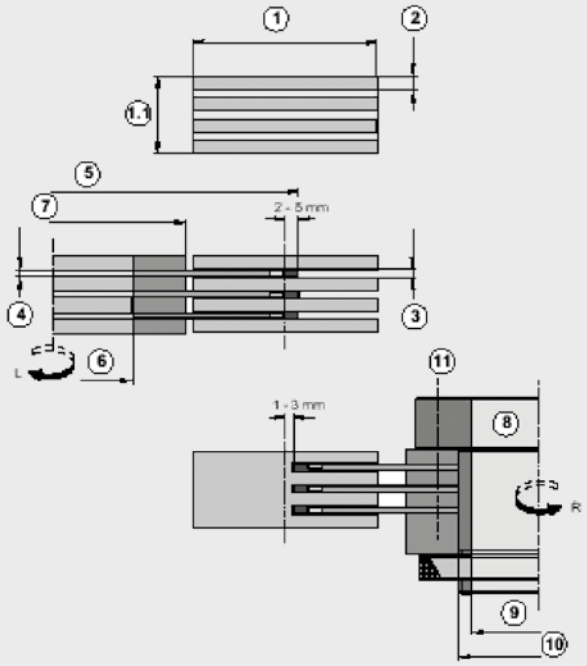
Tiempo de corte [sec]:
Calidad de la superficie:
Duración (p. ej. intervales):
Misceláneos:

Notas

503-01.0106

Lista de control para discos de sierras de ancho fino en máquinas de separación

No. de cliente:		Interlocutor:	
Empresa:		Función:	
Taller:		Teléfono:	
Calle y número:		Fax:	
CP / Localidad:		E-Mail:	
País:			



1.1 Tipo de madera: _____ Humedad [%]: _____

0 Dimensión: espesor ____ Longitud [mm]: _____

1 Anchura de lama [mm]: _____

2 Espesor de lama [mm]: _____

3 Anchura de corte del disco [mm]: _____

4 Espesor del cuerpo del disco b [mm]: _____

5 Diámetro del disco [mm]: _____

6 Diámetro de taladro del disco [mm]: _____

7 Diámetro de la brida [mm]: _____

8 Casquillo: hidro si O no O

9 Diámetro interior del casquillo [mm]: _____

10 Diámetro exterior del casquillo [mm]: _____

11 Taladros: _____ Chaveteros dobles: _____

Número de discos por husillo [pz.]: _____

Sierra del canto: si O no O

Dimensión hoy: _____

sierras en aplicación (dimensión): _____

Número de revoluciones [min-1]: _____

Avance [m/min]: _____

Diámetro del husillo [mm]: _____

Longitud del husillo [mm]: _____

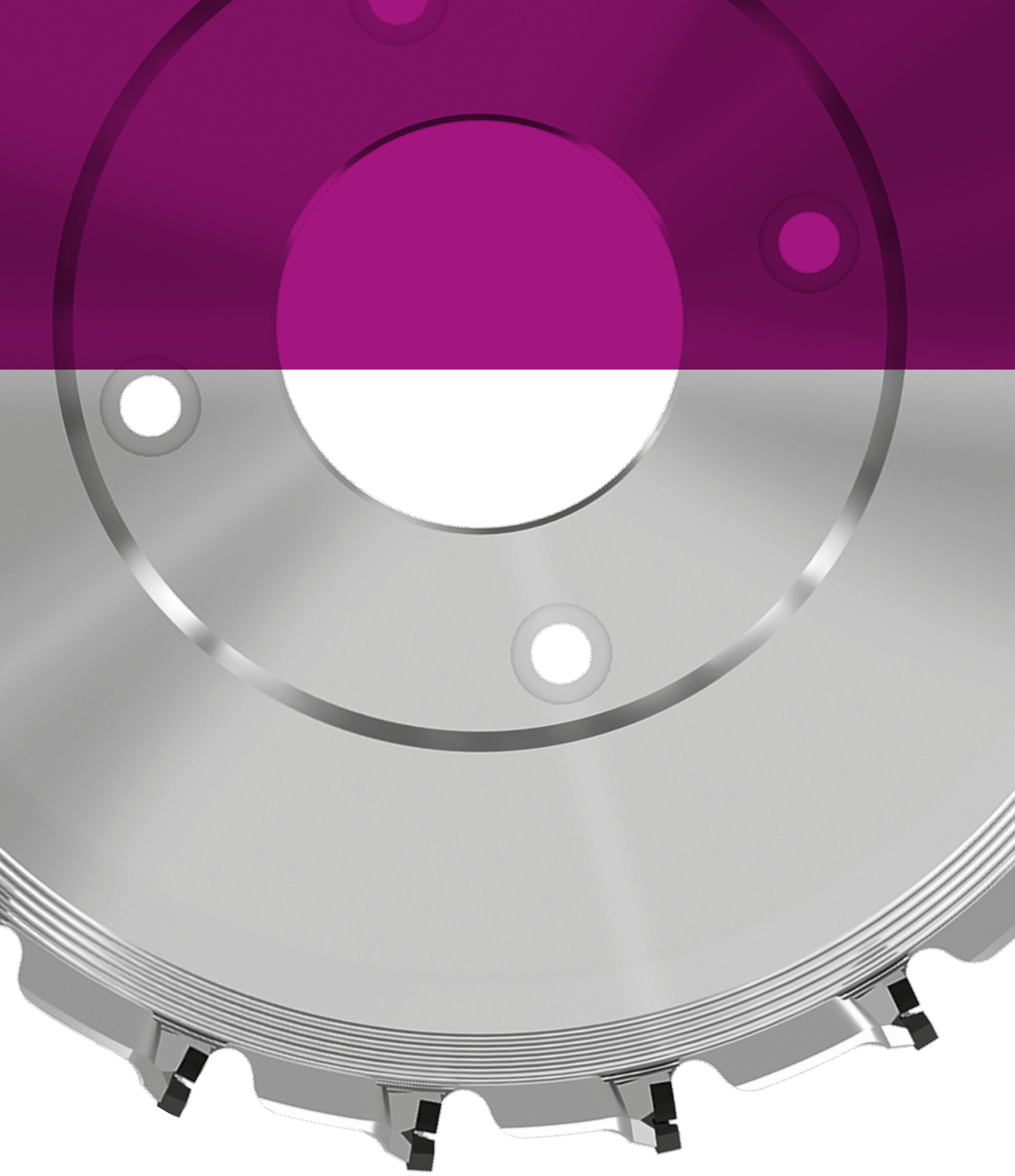
Espiga:

Husillo / casquillo: arriba O abajo O

Diámetro [mm]: _____

Diámetro parcial [mm]: _____

508-01.1006



LEUCO

Desmenuzadores

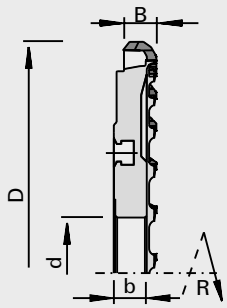
Producto	Página
Desmenuzadores PowerTec	2–1
Desmenuzadores UniTec	2–3
Desmenuzadores CompactTec	2–7
Desmenuzadores con segmentos	2–12
Desmenuzadores con segmentos Folding	2–27
Desmenuzadores	2–29
Accesorios para desmenuzadores	2–35
Informaciones Técnicas	2–45

215332

Desmenuzadores DP PowerTec 5 airFace para s-System LEUCO Ø 160 mm y Ø 192 mm (DZ)

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO powertec 5 airface

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- para escuadrar sin astillas ni ruido materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y rechapados, con un enfoque en el rendimiento de la vida de la herramienta y la rentabilidad

Ejecución

- diseño LEUCO airFace: reducción de vibraciones y aerodinámico
- dientes pulidos para lograr una calidad de corte óptima
- división de corte con dientes abombados en un ala
- zona de afilado 4 mm
- n máx= 7200 min-1

Ventajas

- muy larga duración gracias a la forma del diente optimizada
- reducción de ruido en ralentí y mecanizado mediante diseño airFace
- constancia del ancho de corte y el diámetro a lo largo de todo el ciclo vital de la herramienta
- velocidades de avance altas posibles
- relación coste total / metro lineal baja
- mecanizado de grosores de placa a partir de 8 mm posible
- evacuación de virutas buena
- compatible con los sistemas de sujeción más diversos

Indicaciones

- apto para desmenuzado doble (DZ)
- aplicación a favor del avance
- sentido de giro según VDMA 8849

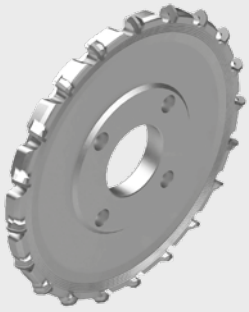
Ø D	B	b	Ø d	Z	avance_DZ		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	10	17.8	60	16+8	28	s-System Ø 160	80477092 L	80477091 L
250	10	17.8	60	20+10	45	s-System Ø 160	80477094 L	80477093 L
250	10	17.8	60	28+14	60	s-System Ø 160	80477096 L	80477095 L
250	10	17.8	60	36+18	80	s-System Ø 160	80477098 C	80477097 C
250	14,5	17.8	60	16+8+4	28	s-System Ø 160	80477100 C	80477099 C
250	14,5	17.8	60	20+10+5	45	s-System Ø 160	80477102 L	80477101 L
250	14,5	17.8	60	28+14+7	60	s-System Ø 160	80477104 L	80477103 L
250	14,5	17.8	60	36+18+9	80	s-System Ø 160	80477106 C	80477105 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]			

Ø D	B	b	Ø d	Z	avance_DZ		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	10	17.8	80	16+8	28	s-System Ø 192	80477108 C	80477107 C
250	10	17.8	80	20+10	45	s-System Ø 192	80477110 C	80477109 C
250	14,5	17.8	80	16+8+4	28	s-System Ø 192	80477112 C	80477111 C
250	14,5	17.8	80	20+10+5	45	s-System Ø 192	80477114 C	80477113 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]			

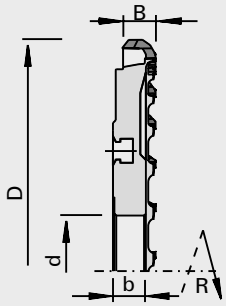
215332

Desmenuzadores DP PowerTec 5s airFace para s-System LEUCO Ø 160 mm y Ø 192 mm (DZ)

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO powertec 5s airFace

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- ideal para escuadrar sin astillas ni ruido materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folia y rechapados, con un enfoque en el rendimiento de la vida de la herramienta y la rentabilidad

Ejecución

- LEUCO airFace Design: schwingungsreduziert und aerodynamisch
- polierte Schneiden für optimale Schnittqualität
- Schnittunterteilung mit bombierten Schneiden auf einem Flügel
- Nachschärfzone 4 mm
- n max= 7.200 min-1

Ventajas

- duración extremadamente larga gracias a la forma del diente optimizada y las cuchillas DP reforzadas
- reducción de ruido en ralentí y mecanizado mediante diseño airFace
- constancia del ancho de corte y el diámetro a lo largo de todo el ciclo vital de la herramienta
- velocidades de avance altas posibles
- relación coste total / metro lineal baja
- mecanizado de grosores de placa a partir de 8 mm posible
- evacuación de virutas buena
- compatible con los sistemas de sujeción más diversos

Indicaciones

- apto para desmenuzado doble (DZ)
- aplicación a favor del avance
- sentido de giro según VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	avance_DZ		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	10	17.8	60	16	28	s-System Ø 160	80477120 C	80477119 C
250	10	17.8	60	20	45	s-System Ø 160	80477122 L	80477121 L
250	10	17.8	60	28	60	s-System Ø 160	80477124 L	80477123 L
250	10	17.8	60	36	80	s-System Ø 160	80477126 L	80477125 L
250	14,5	17.8	60	16+4	28	s-System Ø 160	80477128 C	80477127 C
250	14,5	17.8	60	20+5	45	s-System Ø 160	80477130 C	80477129 C
250	14,5	17.8	60	28+7	60	s-System Ø 160	80477132 C	80477131 C
250	14,5	17.8	60	36+9	80	s-System Ø 160	80477134 C	80477133 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]			

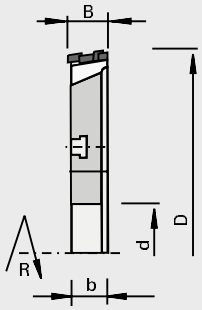
Ø D	B	b	Ø d	Z	avance_DZ		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	10	17.8	80	16	28	s-System Ø 192	80477136 C	80477135 C
250	10	17.8	80	20	45	s-System Ø 192	80477138 L	80477137 L
250	14,5	17.8	80	20+5	28	s-System Ø 192	80477140 C	80477139 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]			

215044

Desmenuzadores DP UniTec CM para s-System LEUCO Ø 160 mm y casquillo (RZ/DZ)

Producto

Dibujo



LEUCO unitec

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- para escuadrar sin astillas materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- zona de afilado 5 mm
- n max = 6.000 min-1
- división de corte en diente de precorte y diente de recorte

Ventajas

- mejoración de la salida de virutas causado por salida integrado en la herramienta (ChipMeister)
- reducción de los gastos para limpiar las herramientas
- reducción de la potencia para la aspiración
- alta calidad de corte mediante una división de corte
- máxima duración de la herramienta por forma de diente óptima

Indicaciones

- también es posible elaborar materiales de madera de 8 mm
- apto para corte incisor/ desmenuzador (RZ) y desmenuzado doble (DZ)
- sentido de giro según VDMA 8849

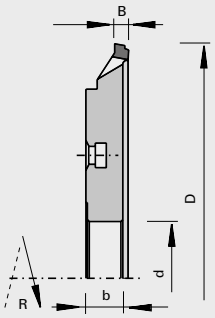
Ø D	B	b	Ø d	Z	avance_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	8,0	18	60	24+12	30	187771 C	187766 C
250	8,0	18	60	36+18	45	187774 L	187772 L
250	8,0	18	60	48+24	60	187778 C	187776 C
250	8,0	18	60	54+27	70	187782 C	187780 C
250	16	18	60	36+18+6	45	187785 C	187783 C
250	16	18	60	48+24+6	60	187788 C	187787 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

215044

Desmenuzadores DP UniTec A CM para s-System LEUCO Ø 160 mm y casquillo (RZ/DZ)

Producto

Dibujo



LEUCO unitec

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- para escuadrar sin astillas materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- zona de afilado 5 mm
- n max = 6.000 min-1
- división de corte en diente de precorte y diente de recorte
- bisel ascendente en el escalón

Ventajas

- mejoración de la salida de virutas causado por salida integrado en la herramienta (ChipMeister)
- reducción de los gastos para limpiar las herramientas
- reducción de la potencia para la aspiración
- alta calidad de corte mediante una división de corte
- máxima duración de la herramienta por forma de diente óptima

Indicaciones

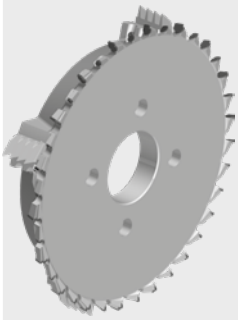
- también es posible elaborar materiales de madera de 8 mm
- apto para corte incisor/ desmenuzador (RZ) y desmenuzado doble (DZ)
- sentido de giro según VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	avance_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	8,0	18	60	36+18	40	187790 C	187789 C
250	8,0	18	60	48+24	50	187793 C	187791 C
250	8,0	18	60	60+30	75	187795 C	187794 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

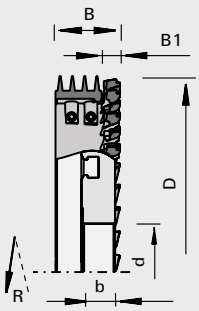
215044

Desmenuzadores de chapa de madera DP UniTec CM para s-System LEUCO Ø 160 mm y casquillo (RZ/DZ)

Producto



Dibujo



LEUCO unitec

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- para escuadrar sin astillas materiales de madera recubiertos de chapa de madera

Ejecución

- soldado de DP
- zona de afilado 4 mm
- n max = 6.000 min-1
- cortes HS Z = 2+2 para el desmenuzado de los salientes de chapa fina

Ventajas

- mejoración de la salida de virutas causado por desviación integrada en la herramienta (ChipMeister)
- reducción de los gastos para limpiar las herramientas
- alta calidad de corte en caso de materiales de madera recubiertos de chapa de madera mediante una división de corte
- máxima duración de la herramienta por forma de diente óptima
- consumo de energía reducido
- desmenuzado seguro del saliente de la chapa de madera
- no tiras visible
- no atasco de la aspiración

Indicaciones

- también es posible elaborar materiales de madera de 8 mm
- apto para corte incisor/ desmenuzador (RZ) y desmenuzado doble (DZ)
- sentido de giro según VDMA 8849

Ø D	B	B1	b	Ø d	Z	avance_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	34-31,5	10-7,6	23	60	48+24	60	182647 C	182646 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

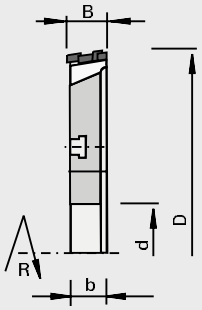
Partes de repuesto	Class-No.	VP	Ident-No.
Corte HS	332921	4 [pz.]	50570980 L

215044

Desmenuzadores DP UniTec CM para s-System LEUCO Ø 192 mm (RZ/DZ)

Producto

Dibujo



LEUCO unitec

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- para escuadrar sin astillas materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- zona de afilado 5 mm
- n max = 6.000 min-1
- división de corte en diente de precorte y diente de recorte

Ventajas

- mejoración de la salida de virutas causado por salida integrado en la herramienta (ChipMeister)
- reducción de los gastos para limpiar las herramientas
- reducción de la potencia para la aspiración
- alta calidad de corte mediante una división de corte
- máxima duración de la herramienta por forma de diente óptima

Indicaciones

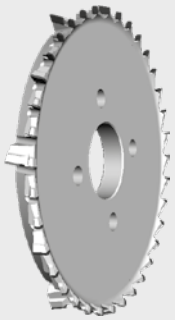
- especialmente adecuado para tableros aglomerados con diferente densidad en el centro del tablero, además para tableros aglomerados de reciclaje y tableros aglomerados con recubrimientos sensibles
- también es posible elaborar materiales de madera de 8 mm
- apto para corte incisor/desmenuzador (RZ) y desmenuzado doble (DZ)
- aplicación a favor del avance
- sentido de giro según VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	avance_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	8,0	23	80	24+12	30	187801 C	187799 C
250	8,0	23	80	36+18	45	187805 C	187803 C
250	8,0	23	80	48+24	60	187809 S	187807 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

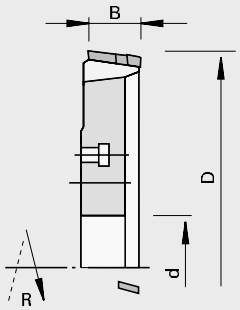
215082

Desmenuzadores CM DP CompactTec N para hidro s-System LEUCO Ø 160 mm y casquillo (RZ/DZ)

Producto



Dibujo



LEUCO compacttec

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos
- para escuadrar sin astillas materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- ángulo de ataque negativo
- forma de diente: bisel ascendente
- con ángulo axial
- zona de afilado 4 mm

Ventajas

- mejoración de la salida de virutas causado por salida integrado en la herramienta (ChipMeister)
- reducción de los gastos para limpiar las herramientas
- reducción de la potencia para la aspiración
- duraciones grandes por medio de ángulo de ataque negativo
- tiempo de cambio mínimo por largas duraciones
- calidad de corte óptima por medio de una marcha concéntrica y marcha plana de alta precisión

Indicaciones

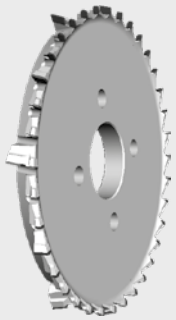
- apto para corte incisor/ desmenuzador (RZ) y desmenuzado doble (DZ)
- aplicación a favor del avance para el corte longitudinal y transversal
- reafilable en los flancos
- los valores de avance apuntados se aplican con n = 6.000 min-1
- sentido de giro según VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	avance_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	20-17	20	60	30+5+5	30	182537 C	182536 C
250	20-17	20	60	36+6+6	35	182539 C	182538 C
250	20-17	20	60	48+6+6	50	182541 C	182540 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

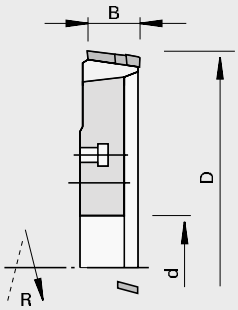
215082

Desmenuzadores CM DP CompactTec N para s-System LEUCO Ø 192 mm (RZ/DZ)

Producto



Dibujo



LEUCO compacttec

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos
- para escuadrar sin astillas materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- ángulo de ataque negativo
- forma de diente: bisel ascendente
- con ángulo axial
- zona de afilado 4 mm

Ventajas

- mejoración de la salida de virutas causado por salida integrado en la herramienta (ChipMeister)
- reducción de los gastos para limpiar las herramientas
- reducción de la potencia para la aspiración
- duraciones grandes por medio de ángulo de ataque negativo
- tiempo de cambio mínimo por largas duraciones
- calidad de corte óptima por medio de una marcha concéntrica y marcha plana de alta precisión

Indicaciones

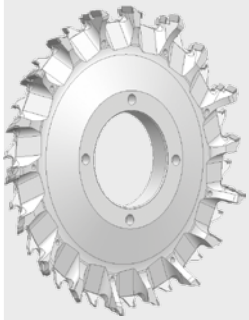
- apto para corte incisor/ desmenuzador (RZ) y desmenuzado doble (DZ)
- aplicación a favor del avance para el corte longitudinal y transversal
- reafilable en los flancos
- los valores de avance apuntados se aplican con n = 6.000 min-1
- sentido de giro según VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	avance_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	20-17	20	80	30+5+5	30	182547 C	182546 C
250	20-17	20	80	36+6+6	35	182549 C	182548 C
250	20-17	20	80	48+6+6	50	182551 C	182550 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

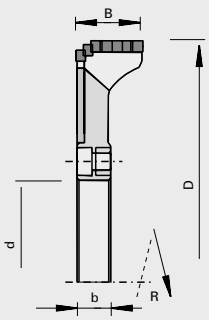
215089

Desmenuzadores DP Compact - corte de tableros de pisos laminados

Producto



Dibujo



LEUCO compacttec

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas sierras seccionadoras
- piso laminado

Ejecución

- espacio de viruta abierto
- con ángulo axial
- zona de afilado 4 mm

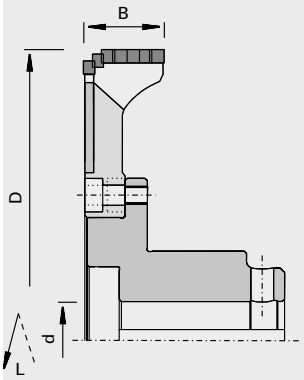
Ventajas

- mejoración de la salida de virutas por ángulo axial
- posicionamiento óptimo del desmenuzador en cuanto a la sierra
- reducción del arroyamiento en la herramienta

Indicaciones

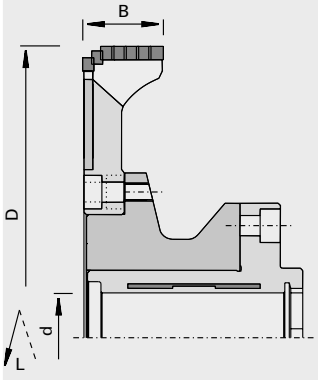
- aplicación contra el avance para el corte longitudinal y transversal
- sentido de giro según VDMA 8849

desmenuzador en mango especial 35 chaveteros dobles189750



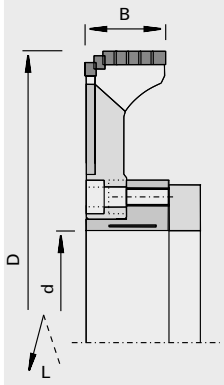
Ø D	B	Ø d	DKN	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189737 S	189738 S
260	25	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189739 S	189740 S
260	36	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189741 S	189742 S
260	18	35	10x4	36+18+9+9	2x4/8/130	189743 S	189744 S
260	25	35	10x4	36+18+9+9	2x4/8/130	189745 S	189746 S
260	36	35	10x4	36+18+9+9	2x4/8/130	189747 C	189748 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

desmenuzador en casquillo de sujeción hidro 172678 con mango especial 189749



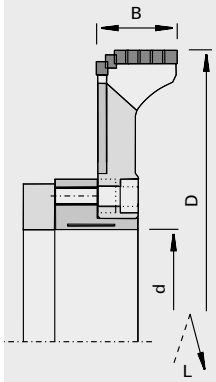
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189752 S	189753 S
260	25	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189754 S	189755 S
260	36	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189756 C	189757 C
260	18	40	36+18+9+9	2x4/8/130	189758 C	189759 C
260	25	40	36+18+9+9	2x4/8/130	189760 S	189761 S
260	36	40	36+18+9+9	2x4/8/130	189762 S	189763 S
[mm]	[mm]	[mm]				

Desmenuzadores montados en casquillo de sujeción hidro 183821 - sierra en contra del eje (versión 1)



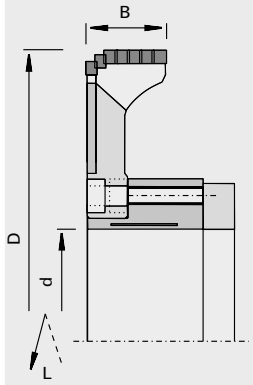
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189809 S	189810 S
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189811 S	189812 S
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189813 S	189814 S
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189815 S	189816 S
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189817 S	189818 S
260	36	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189819 S	189820 S
[mm]	[mm]	[mm]				

Desmenuzadores montados en casquillo de sujeción hidro 183821- sierra a favor del eje (versión 2)



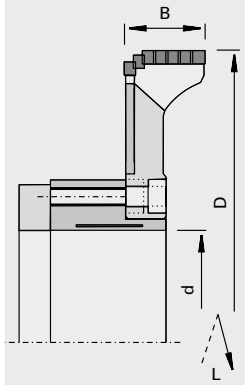
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189821 S	189822 S
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189823 S	189824 S
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189825 S	189826 S
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189827 S	189828 S
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189829 S	189830 S
260	36	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189831 S	189832 S
[mm]	[mm]	[mm]				

Desmenuzadores montados en casquillo de sujeción hidro 183829 - sierra en contra del eje (versión 1)



Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189764 S	189765 S
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189766 S	189767 S
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189768 S	189769 S
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189770 S	189771 S
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189772 S	189773 S
260	36	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189774 S	189775 S
[mm]	[mm]	[mm]				

Desmenuzadores montados en casquillo de sujeción hidro 183829- sierra a favor del eje (versión 2)



Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189776 S	189777 S
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189778 C	189779 C
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189780 S	189781 S
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189782 S	189783 S
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189784 S	189785 S
260	36	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189786 S	189787 S
[mm]	[mm]	[mm]				

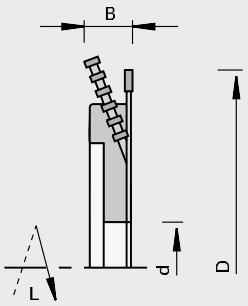
Casquillos y bridas de sujeción	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Casquillo de sujeción hidro	Ø120x96xØ60/40	933030	1	172678L
Brida para casquillo de sujeción hidro 172678	Ø147x69,4xØ110/60	997300	1	189749S
Casquillo de sujeción	Ø145x89,4xØ110/35 DKN	997300	1	189750S
Casquillo de sujeción hidro	Ø145x65,5xØ110/100	933030	1	183829C
Casquillo de sujeción hidro	Ø145x49,5xØ110/100	933030	1	183821C
	[mm]		[pz.]	

115122

Desmenuzadores HW con segmentos - posición circular “WS”

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- sierras dobles y sierras para recortar
- perfiladoras dobles
- para escuadrar sin astillas materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- forma de diente de la sierra: alterno “WS”

Ventajas

- calidad de corte óptima por medio de una marcha concéntrica y marcha plana de alta precisión
- óptimo desmenuzado de los sobrantes mediante la posición de los cortes en secciones

Indicaciones

- aplicación a favor del avance para el corte longitudinal
- discos de sierra de repuesto: discos de sierra de acabado fino Class-No. 102320 diente alterno
- sentido de giro vea dibujo

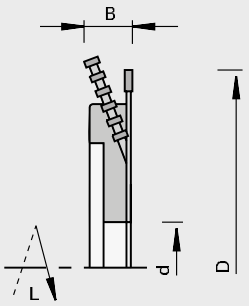
Ø D	B	Ø d	Z	segmentos Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
300	30	60	60	6x8	053174 C	053210 C
300	40	80	72	6x10	005446 S	005518 S
355	30	60	72	6x8	004283 S	004355 S
355	40	60	72	6x10	004289 S	004361 S
355	30	80	72	6x8	004286 O	004358 O
355	40	80	72	6x10	004292 O	004364 O
350	40	80	54	6x10	004895 O	004823 O
350	30	60	72	6x8	053211 S	053175 S
350	30	80	72	6x8	053214 O	053178 O
350	30	60	84	6x8	005510 S	005438 S
350	40	80	84	6x10	005519 O	005447 O
350	30	60	108	6x8	005654 S	005582 S
[mm]	[mm]	[mm]				

115122

Desmenuzadores HW con segmentos - corte escalonado “WS”

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- sierras dobles y sierras para recortar
- perfiladoras dobles
- para escuadrar sin astillas materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- forma de diente de la sierra: alterno “WS”

Ventajas

- calidad de corte óptima por medio de una marcha concéntrica y marcha plana de alta precisión
- óptimo desmenuzado de los sobrantes mediante la posición de los cortes en secciones

Indicaciones

- aplicación a favor del avance para el corte transversal
- discos de sierra de repuesto: discos de sierra de acabado fino Class-No. 102320 diente alterno
- sentido de giro vea dibujo

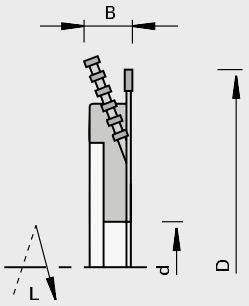
Ø D	B	Ø d	Z	segmentos Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
300	30	80	48	6x8	004834 S	004906 S
300	40	60	60	6x10	053198 S	053234 S
350	40	60	72	6x10	053199 C	053235 C
350	40	80	84	6x10	005465 O	005537 O
355	30	60	72	6x8	004301 S	004373 S
355	40	60	72	6x10	004307 S	004379 S
355	40	80	72	6x10	004310 O	004382 O
[mm]	[mm]	[mm]				

115147

Desmenuzadores HW con segmentos - posición circular “TR-F”

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- sierras dobles y sierras para recortar
- perfiladoras dobles
- para escuadrar sin astillas materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- forma de diente de la sierra: trapecio-plano “TR-F”

Ventajas

- calidad de corte óptima por medio de una marcha concéntrica y marcha plana de alta precisión
- óptimo desmenuzado de los sobrantes mediante la posición de los cortes en secciones

Indicaciones

- aplicación a favor del avance para el corte longitudinal
- disco de sierra de repuesto: disco de sierra para el escuadrado Class-No. 104370 diente trapecio-plano
- sentido de giro vea dibujo

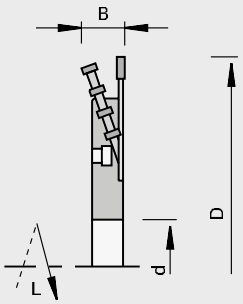
Ø D	B	Ø d	Z	segmentos Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
305	30	60	60	6x8	172951 S	172955 S
[mm]	[mm]	[mm]				

115521

Desmenuzadores HW con segmentos para s-System LEUCO Ø 192 mm - posición circular “F” (RZ/DZ)

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos
- para escuadrar sin astillas materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- forma de diente de la sierra: plano “F”
- número de revoluciones: con B = 18 mm n max = 7.200 min-1 / con B = 36 mm n max = 6.000 min-1

Ventajas

- calidad de corte óptima por medio de una marcha concéntrica y marcha plana de alta precisión
- tiempo de cambio mínimo por duraciones muy largas
- óptimo desmenuzado de los sobrantes mediante la posición de los cortes en secciones

Indicaciones

- aplicación a favor del avance para el corte longitudinal
- apto para corte incisor/ desmenuzador (RZ) y desmenuzado doble (DZ)
- sentido de giro vea dibujo

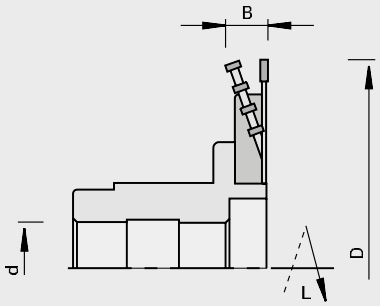
Ø D	B	Ø d	Z	segmentos Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	18	80	48	6x4	160877 O	160879 S
250	18	80	72	6x4	160878 S	160880 S
250	36	80	48	12x4	164400 S	164401 S
[mm]	[mm]	[mm]				

115321

Desmenuzadores HW con segmentos montados en casquillo - posición circular “F” (RZ/DZ)

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos
- para escuadrar sin astillas materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- forma de diente de la sierra: plano “F”
- Ø 200 mm: n max = 9.500 min-1
- Ø 250 mm: n max = 7.600 min-1

Ventajas

- calidad de corte óptima por medio de una marcha concéntrica y marcha plana de alta precisión
- óptimo desmenuzado de los sobrantes mediante la posición de los cortes en secciones

Indicaciones

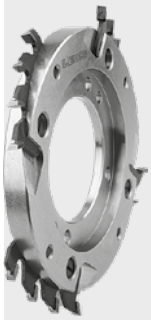
- aplicación a favor del avance
- apto para corte incisor/ desmenuzador (RZ) y desmenuzado doble (DZ)
- sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	Ø d	Z	segmentos Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	18	40	40	4x4	B+G	005864 C	005928 C
200	18	40	40	4x4	M+S	005865 O	005929 O
200	18	35	40	4x4	Homag, Homburg, SCM-IDM, IMA 14 / 16 / 19 / 20	005876 O	005940 O
200	18	35	60	4x4	Homag, Homburg, SCM-IDM, IMA 14 / 16 / 19 / 20	006004 O	006068 O
250	18	35	72	6x4	Celaschi	057160 O	057161 O
250	18	40	72	6x4	Gabbiani (eje con cuña)	057164 O	057165 O
250	18	35	72	6x4	Homag, Homburg, IMA, Koch	057168 O	057169 O
250	18	35	48	6x4	Celaschi	162159 O	162163 O
250	18	40	48	6x4	M+S	162175 O	162179 O
250	18	40	48	6x4	Gabbiani (eje con cuña)	162223 O	162227 O
250	18	35	48	6x4	Homag, SCM-IDM, Homburg, IMA	162239 O	162243 O
[mm]	[mm]	[mm]					

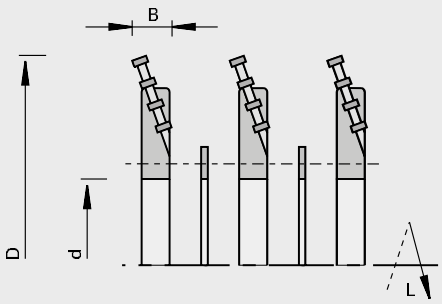
115301

Elementos de enganche HW con segmentos - posición circular

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- para desmenuzar sobrantes de gran anchura y chapas de madera

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- extensión hasta 72 mm
- para la extensión posterior de desmenuzadores Folding existentes Ø 200 mm y Ø 250 mm
- las unidades de extensión se componen de cuerpo base, segmentos HW montados, anillo intermedio y tornillos
- sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	18-36	80	4x4	006406 O	006407 O
200	18-54	80	8x4	006408 C	006409 C
250	18-36	80	6x4	058390 O	058391 O
250	18-54	80	12x4	058392 O	058393 O
250	36-54	80	6x4	058396 O	058397 O
250	36-72	80	12x4	058398 O	058399 O
250	54-72	80	6x4	058402 O	058403 O
[mm]	[mm]	[mm]			

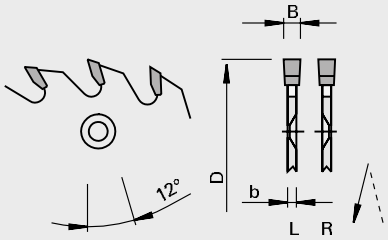
Partes de repuesto		Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Anillos intermedios		Ø115x1,0xØ80	955520	1	009255 L
Tornillos cilíndricos	para fijar la extensión (18 y 36 mm)	M8x16-8.8 DIN 7984	995111	10	180004 L
Tornillos cilíndricos	para fijar la extensión (54 mm)	M8x30-8.8 DIN 7984	995111	10	180005 L
Tornillos cilíndricos	para fijar la extensión (72 mm)	M8x50-8.8 DIN 7984	995111	10	180006 L
Destornilladores escuadrados		SW5 DIN ISO 2936	985730	1	009674 L
		[mm]		[pz.]	

102312

Discos de sierra HW para corte de acabado fino para desmenuzadores con segmentos “F”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación
- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos
- para cortes de acabado fino en materiales de madera brutos y recubiertos

Ejecución
- forma de diente: plano “F”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones
- diámetro del taladro 100 mm para desmenuzadores para s-System
- sentido de giro vea dibujo

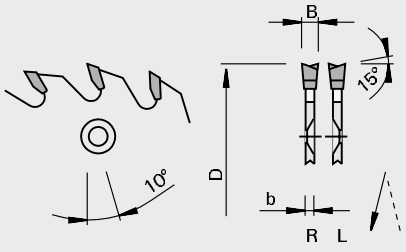
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	4,0	2.8	80	40	4/6,5/140	188226 L	188227 L
200	4,0	2.8	80	60	4/6,5/140	188228 L	188229 L
250	4,0	2.8	80	48	6/6,5/200	188230 L	188231 L
250	4,0	2.8	100	48	6/6,5/200	188238 L	188239 L
250	4,0	2.8	80	72	6/6,5/200	188236 L	188237 L
250	4,0	2.8	100	72	6/6,5/200	188240 L	188241 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

102322

Discos de sierra HW para desmenuzadores con segmentos “WS”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación
- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos
- para cortes de acabado fino en materiales de madera brutos y recubiertos

Ejecución
- forma de diente: alterno “WS”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas
- óptimas características de corte y duración

Indicaciones
- con taladros para desmenuzadores con segmentos LEUCO
- sentido de giro según VDMA 8849

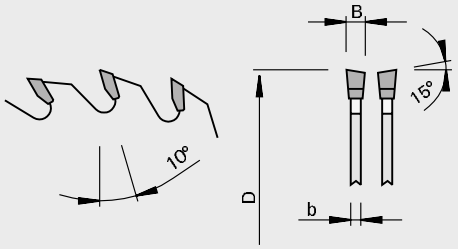
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
355	4,4	3.0	80	72	6/5,5/300 + 4/10/130	189055 L	189054 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

102328

Discos de sierra HW para corte de acabado fino - LowNoise para desmenuzadores con segmentos “WS”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

LOW

Máquina / Aplicación

Ejecución

- forma de diente: alterno “WS”

Ventajas

Indicaciones

- discos de sierra para desmenuzadores grandes
- por favor indiquen en su pedido el tipo de desmenuzador de corte circular o de corte escalonado
- taladros, taladros avellanados y extensiones de eje para la fijación de desmenuzadores con recargo
- otras dimensiones y versiónes en el capítulo “Discos de sierra”
- Combi2 = 2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60

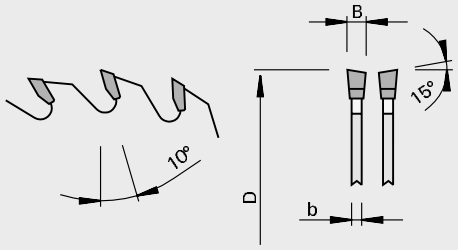
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**	Ident-No.
300	3,2	2.2	60	48		188185 O
300	3,2	2.2	30	48	Combi2	189668 L
300	3,2	2.2	30	60	Combi2	189669 L
300	3,2	2.2	30	72	Combi2	192766 L
300	3,2	2.2	30	96	Combi2	192767 L
350	3,5	2.5	30	72	Combi2	189671 L
350	3,5	2.5	30	84	Combi2	192768 L
350	3,5	2.5	30	108	Combi2	192769 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

104320

Discos de sierra seccionadoras HW para desmenuzadores con segmentos “WS”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

U-CUT WS

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

Ejecución
- forma de diente: alterno “WS”
- material de corte: HW HL Board 04 plus

Ventajas

Indicaciones
- discos de sierra para desmenuzadores grandes
- por favor indiquen en su pedido el tipo de desmenuzador de corte circular o de corte escalonado
- taladros, taladros avellanados y extensiones de eje para la fijación de desmenuzadores con recargo
- otras dimensiones y versiónes en el capítulo “Discos de sierra”

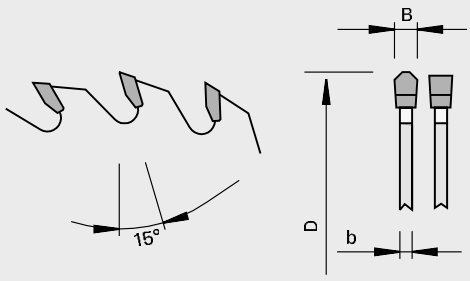
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
355	4,4	3.0	30	72	193101 L
355	4,4	3.0	60	54	193102 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

104370

Discos de sierra seccionadoras HW para desmenuzadores con segmentos “TR-F”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

U-CUT TR-F

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

Ejecución
- forma de diente: trapecio-plano “TR-F”

Ventajas

Indicaciones
- discos de sierra para desmenuzadores grandes
- por favor indiquen en su pedido el tipo de desmenuzador de corte circular o de corte escalonado
- taladros, taladros avellanados y extensiones de eje para la fijación de desmenuzadores con recargo
- otras dimensiones y versiónes en el capítulo “Discos de sierra”

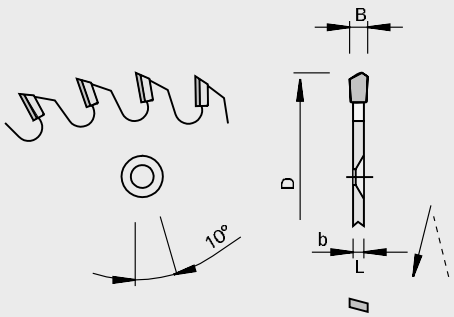
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
305	4,4	2.8	60	60	192905 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

202062

Discos de sierra DP para corte de acabado fino para desmenuzadores con segmentos “ES-FA”

Producto

Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos
- para escuadrar sin astillas materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- forma de diente: inclinado hacia un lado con bisel y ángulo axial “ES-FA”
- disco de sierra con una división de diente homogénea
- n max = 9.000 min-1 con Ø 200 mm
- n max = 7.200 min-1 con Ø 250 mm
- zona de afilado 4 mm; reafilable en los flancos

Ventajas

Indicaciones

- aplicación contra el avance
- apto para corte incisor/ desmenuzador (RZ) y desmenuzado doble (DZ)
- para la combinación con desmenuzadores con segmentos LEUCO: Ø 80 en desmenuzadores con segmentos con casquillo estándar / Ø 100 en desmenuzadores con segmentos para LEUCO s-System
- los valores de avance apuntados se aplican con n = 6.000 min-1
- sentido de giro vea dibujo

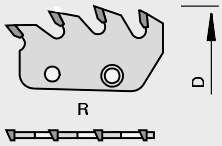
Ø D	B	b	Ø d	Z	avance_RZ	avance_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	4,0	2.8	80	24	15	25	170397 S	170398 S
200	4,0	2.8	80	28	17,5	30	170399 S	170400 S
200	4,0	2.8	80	32	20	32,5	170401 S	170402 S
200	4,0	2.8	80	36	22,5	35	170403 S	170404 S
200	4,0	2.8	80	40	25	40	170405 S	170406 S
200	4,0	2.8	80	44	27,5	45	170407 S	170408 S
200	4,0	2.8	80	48	30	50	170409 S	170410 S
250	4,0	2.8	80	24	15	25	170495 S	170496 S
250	4,0	2.8	80	30	20	32,5	170497 S	170498 S
250	4,0	2.8	80	36	25	40	170499 C	170500 C
250	4,0	2.8	80	42	27,5	45	170501 S	170502 S
250	4,0	2.8	80	48	30	50	170503 C	170504 C
250	4,0	2.8	80	54	35	55	170505 S	170506 S
250	4,0	2.8	80	60	40	60	170507 C	170508 C
250	4,0	2.8	80	66	45	65	170509 S	170510 S
250	4,0	2.8	100	24	15	25	170621 S	170622 S
250	4,0	2.8	100	30	20	32,5	170623 C	170624 C
250	4,0	2.8	100	36	25	40	170625 C	170626 C
250	4,0	2.8	100	42	27,5	45	170627 C	170628 C
250	4,0	2.8	100	48	30	50	170629 C	170630 C
250	4,0	2.8	100	54	35	55	170631 S	170632 S
250	4,0	2.8	100	60	40	60	170633 C	170634 C
250	4,0	2.8	100	66	45	65	170635 S	170636 S
250	4,0	2.8	100	72	50	70	170637 C	170638 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]	[m/min]		

116200

Segmentos HW para desmenuzadores con segmentos - posición circular con ángulo axial

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para el desmenuzado total del sobrante en materiales de madera

Ejecución

- el primer diente del segmento tiene un bisel de 10 grados en el flanco
- con ángulo axial
- cortes HW soldados

Ventajas

- corte longitudinal sin astillas en el canto final del tablero

Indicaciones

- para sobrantes hasta un espesor de 18 mm
- apto para acoplar en desmenuzadores con segmentos HW y DP Ø 200 mm y Ø 250 mm
- los segmentos deben utilizarse siempre en juegos; un juego consta de: 4 segmentos para Ø 200 mm / 6 segmentos para Ø 250 mm
- apto para corte incisor/ desmenuzador (RZ) y desmenuzado doble (DZ)

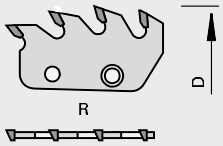
Ø D	Z		VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200/250	4	DZ	12	171395 L	171396 L
[mm]			[pz.]		

116200

Segmentos HW para desmenuzadores con segmentos - corte escalonado

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- para el desmenuzado total del sobrante en materiales de madera

Ejecución

- Ident-No.177376 y 177377: el primer diente del segmento tiene un bisel de 10 grados en el flanco
- con ángulo axial
- cortes HW soldados

Ventajas

- corte transversal sin astillas en el canto final del tablero

Indicaciones

- para sobrantes hasta un espesor de 18 mm
- apto para acoplar en desmenuzadores con segmentos HW y DP Ø 200 mm y Ø 250 mm
- los segmentos deben utilizarse siempre en juegos; un juego consta de: 4 segmentos para Ø 200 mm / 6 segmentos para Ø 250 mm
- apto para corte incisor/ desmenuzador (RZ) y desmenuzado doble (DZ)

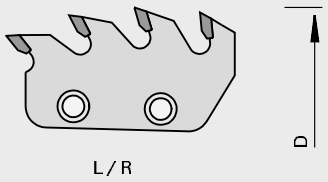
Ø D	Z		VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200/250	4	Corte escalonado	12	177374 L	177375 L
200/250	4	Corte escalonado	12	177376 C	177377 C
[mm]			[pz.]		

116200

Segmentos HW para desmenuzadores con segmentos - posición circular

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para el desmenuzado total del sobrante en materiales de madera

Ejecución

- cortes HW soldados
- segmentos aplicable en el lado izquierdo y derecho

Ventajas

- corte longitudinal sin astillas en el canto final del tablero

Indicaciones

- para sobrantes hasta un espesor de 18 mm
- apto para acoplar en desmenuzadores con segmentos HW Ø 200 mm y Ø 250 mm
- los segmentos deben utilizarse siempre en juegos; un juego consta de: 4 segmentos para Ø 200 mm / 6 segmentos para Ø 250 mm
- apto para corte incisor/ desmenuzador (RZ) y desmenuzado doble (DZ)

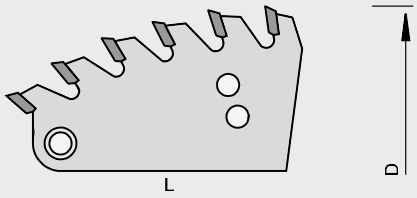
Ø D	Z		VP	Ident-No.
200/250	4	RZ	12	168680 L
200/250	4	DZ	12	167118 L
[mm]			[pz.]	

116100

Segmentos HW para desmenuzadores con segmentos - corte escalonado

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- para el desmenuzado total del sobrante en materiales de madera

Ejecución

- segmentos aplicable en el lado izquierdo y derecho

Ventajas

- corte longitudinal o transversal sin astillas en el canto final del tablero

Indicaciones

- apto para acoplar en desmenuzadores con segmentos HW Ø 250 mm (versión antigua) / Ø 300 mm - Ø 430 mm
- los segmentos deben utilizarse siempre en juegos; un juego consta de: 4 segmentos para Ø 250 mm (versión antigua) / 6 segmentos HW para Ø 300 - 430 mm
- apto para corte incisor/desmenuzador (RZ) y desmenuzado doble (DZ)
- uso de los segmentos en posición circular y corte escalonado

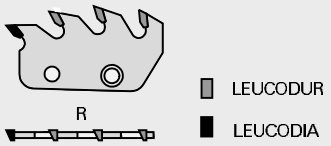
Ø D	Z	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	6	12	006120 C	006129 C
250	8	12	006121 C	006130 C
300	6	12	006123 L	006132 L
300	8	12	006124 L	006133 L
300	10	12	006125 L	006134 L
350/430	6	12	006126 L	006135 L
350/430	8	12	006127 L	006136 L
350/430	10	12	006128 L	006137 L
[mm]		[pz.]		

216200

Segmentos para desmenuzadores con segmentos - posición circular Z=1 DP + 3 HW

Producto

Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

- para el desmenuzado total del sobrante en materiales de madera

Ejecución

- el primer diente es soldado de DP, los siguientes dientes son con corte HW soldado
- el primer diente del segmento tiene un bisel de 10 grados en el flanco
- con ángulo axial

Ventajas

- corte longitudinal sin astillas en el canto final del tablero

Indicaciones

- para sobrantes hasta un espesor de 18 mm
- apto para acoplar en desmenuzadores con segmentos DP Ø 200 mm y Ø 250 mm
- los segmentos deben utilizarse siempre en juegos; un juego consta de: 4 segmentos para Ø 200 mm / 6 segmentos para Ø 250 mm
- apto para corte incisor/ desmenuzador (RZ) y desmenuzado doble (DZ)

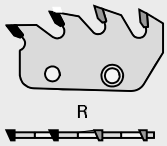
Ø D	Z	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200/250 [mm]	1+3	12 [pz.]	172288 C	172289 C

216200

Segmentos para desmenuzadores con segmentos - posición circular Z=2 DP + 2 HW

Producto

Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

- para el desmenuzado total del sobrante en materiales de madera

Ejecución

- los primeros dos dientes son soldados de DP, los siguientes dientes son con corte HW soldado
- el primer diente del segmento tiene un bisel de 10 grados en el flanco
- con ángulo axial

Ventajas

- corte longitudinal sin astillas en el canto final del tablero

Indicaciones

- para sobrantes hasta un espesor de 18 mm
- apto para acoplar en desmenuzadores con segmentos DP Ø 200 mm y Ø 250 mm
- los segmentos deben utilizarse siempre en juegos; un juego consta de: 4 segmentos para Ø 200 mm / 6 segmentos para Ø 250 mm
- apto para corte incisor/ desmenuzador (RZ) y desmenuzado doble (DZ)

Ø D	Z	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200/250	2+2	12	172290 C	172291 C
[mm]		[pz.]		

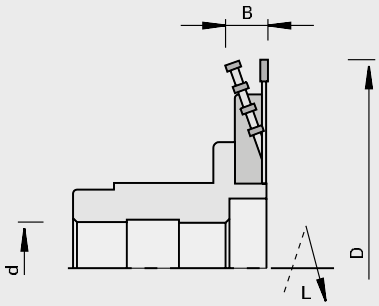
Partes de repuesto		Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados	para fijar los segmentos	M8x12,5	995192	10	180010 L
Tornillos avellanados		M5x12-5.8 DIN 87	995122	10	180007 L
Destornilladores	para desmenuzadores	9,0	985730	1	011088 L
		[mm]		[pz.]	

115421

Desmenuzadores con segmentos HW Folding montado en casquillo - posición circular “F”

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- instalaciones Folding
- para fresar ranuras “V” y galces en materiales de madera recubiertos y chapados

Ejecución

- forma de diente de la sierra: plano “F”
- número de revoluciones n = 3.000 min-1 y n = 6.000 min-1 dependiendo de la máquina

Ventajas

Indicaciones

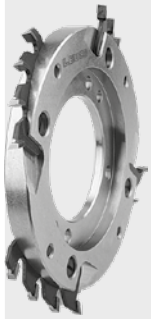
- aplicación contra el avance
- el disco de sierra y los segmentos tienen el mismo diámetro
- el ángulo de abertura de > 90 grados se determina individualmente
- sentido de giro vea dibujo

H	Ø D	B	Ø d	Z	segmentos Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	200	36	35	40	8x4	Koch, Lehbrink	051211 O	051208 O
25	250	36	35	48	12x4	Koch, Lehbrink	164021 O	164022 O
16	250	22	35	48	6x5	Koch, Lehbrink	164027 O	164028 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

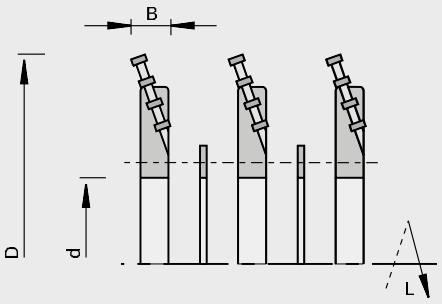
115401

Elementos de enganche HW para desmenuzadores con segmentos Folding - posición circular

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- para fresas ranuras “V” en tableros de gran espesor

Ejecución

- cortes HW soldados

Ventajas

Indicaciones

- extensión hasta 54 mm
- para la extensión posterior de desmenuzadores Folding existentes Ø 200 mm y Ø 250 mm
- tanto los desmenuzadores existentes para Folding como las extensiones para Folding deben regularse en diámetro
- las unidades de extensión se componen de cuerpo base, segmentos HW montados, anillo intermedio y tornillos
- sentido de giro vea dibujo

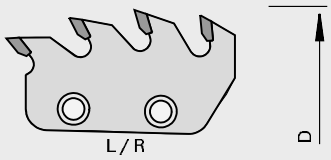
Ø D	B	Ø d	Z				Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	36-54	80	6x4				164011 O	164012 O
[mm]	[mm]	[mm]						

116210

Segmentos HW - Z=4 para desmenuzadores con segmentos Folding

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- para el desmenuzado total del sobrante durante el proceso de hacer ranuras “V”

Ejecución

- cortes HW soldados

Ventajas

Indicaciones

- apto para acoplar en desmenuzadores con segmentos Folding HW Ø 200 mm y Ø 250 mm y para extensiones
- segmentos y discos de sierra circular deben de ser armonizadas en el diámetro
- segmentos aplicable en el lado izquierdo y derecho

Ø D	Z	Ident-No.
200	4	168757 L
250	4	168760 L

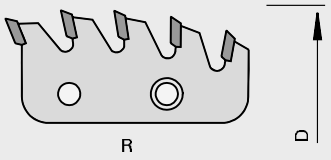
[mm]

116210

Segmentos HW - Z=5 para desmenuzadores con segmentos Folding

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- para el desmenuzado total del sobrante durante el proceso de hacer ranuras “V”

Ejecución

- cortes HW soldados

Ventajas

Indicaciones

- apto para acoplar en desmenuzadores con segmentos Folding HW Ø 200 mm y Ø 250 mm y para extensiones
- segmentos y disco de sierra deben de ser armonizadas en el diámetro

Ø D	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	5	168759 S	168758 S
250	5	168761 L	168762 L

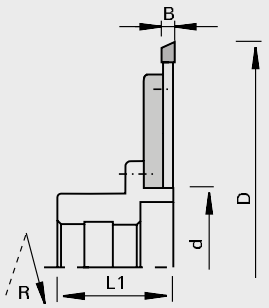
[mm]

115775

Desmenuzadores HW para máquinas de micro-ensambles - Grecon

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de micro-ensambles
- para tronzar sin astillas maderas macizas

Ejecución

Ventajas

- corte limpio de astillas con largas duraciones por la geometría especial de los cortes
- ajuste preciso en la unión de micro-ensambles
- silencioso

Indicaciones

- contenido de la entrega: sierra desmenuzadora, brida, tornillos y destornilladores (no montados); casquillo no incluido en la entrega
- sentido de giro según VDMA 8849

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	8,0	44	59	80	60	12x3,3	Grecon	182379 O	182378 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

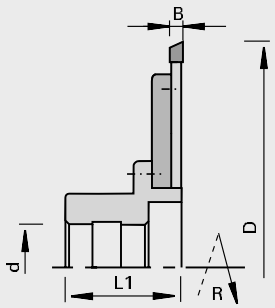
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Sierras para desmenuzadores	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102352	1	189033 L	189032 L
Sierras para desmenuzadores	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102352	1	189223 L	189222 L
Bridas	Ø210x8,4xØ80	997300	1		182377 L
Tornillos avellanados	M8x20 DIN 7991-8.8	995121	10		056378 L
Tornillos avellanados	M5x12 T20 D=Ø9,3	995125	10		166709 L
Destornilladores	T20x100	985730	1		166092 L
Casquillos para Grecon	Ø113x59x40DKN	997300	1		189100 L
Casquillos para NKT	Ø206x100,3x38 DKN	997370	1		178294 L
	[mm]		[pz.]		

115775

Desmenuzadores HW montado en casquillo para máquinas de micro-ensambles - Grecon

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de micro-ensambles
- para tronzar sin astillas maderas macizas

Ejecución

Ventajas

- corte limpio de astillas con largas duraciones por la geometría especial de los cortes
- ajuste preciso en la unión de micro-ensambles
- silencioso

Indicaciones

- sentido de giro según VDMA 8849

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	8,0	44	59	40	60	12x3,3	Grecon	182599 O	182600 O
350	10	44	59	40	60+12	12x3,3	Grecon	182611 O	182612 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

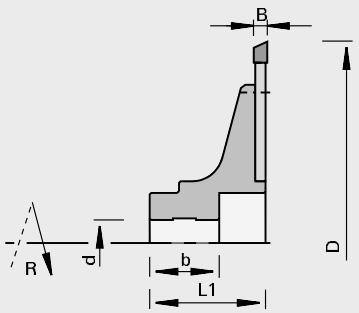
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Sierras para desmenuzadores	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102352	1	189033 L	189032 L
Sierras para desmenuzadores	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102352	1	189223 L	189222 L
Sierras para desmenuzadores	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102352	1	189246 L	189247 L
Bridas	Ø210x8,4xØ80	997300	1		182377 L
Tornillos avellanados	M8x20 DIN 7991-8.8	995121	10		056378 L
Tornillos avellanados	M5x12 T20 D=Ø9,3	995125	10		166709 L
Destornilladores	T20x100	985730	1		166092 L
Casquillos para Grecon	Ø113x59x40DKN	997300	1		189100 L
Casquillos para Grecon-Combipact	Ø250x8x40	997370	1		178783 S
	[mm]		[pz.]		

115775

Desmenuzadores HW montado en casquillo para máquinas de micro-ensambles - NKT

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de micro-ensambles
- para tronzar sin astillas maderas macizas

Ejecución

Ventajas

- corte limpio de astillas con largas duraciones por la geometría especial de los cortes
- ajuste preciso en la unión de micro-ensambles
- silencioso

Indicaciones

- sentido de giro según VDMA 8849

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	8,0	84	102	38	60	10x4	NKT	182601 O	182602 O
300	8,0	84	102	38	60	10x4	NKT	182607 O	182608 O
350	10	84	102	38	60+12	10x4	NKT	182613 O	182614 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

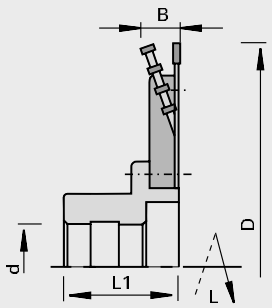
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Sierras para desmenuzadores	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102352	1	189223 L	189222 L
Sierras para desmenuzadores	Ø300x8,0/6,1xØ80 Z60	102352	1	189244 L	189245 L
Sierras para desmenuzadores	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102352	1	189246 L	189247 L
Tornillos avellanados	M5x12 T20 D=Ø9,3	995125	10		166709 L
Destornilladores	T20x100	985730	1		166092 L
Casquillos para NKT	Ø206x100,3x38 DKN	997370	1		178294 L
	[mm]		[pz.]		

115775

Desmenuzadores con segmentos HW montado en casquillo para máquinas de micro-ensambles - Grecon

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación
- máquinas de micro-ensambles
- para tronzar maderas macizas

Ejecución

Ventajas
- corte limpio de astillas con largas duraciones por la geometría especial de los cortes
- ajuste preciso en la unión de micro-ensambles
- silencioso

Indicaciones
- sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	16,3	44	59	40	48+(6x4)	12x3,3	Grecon	189097 O	189096 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

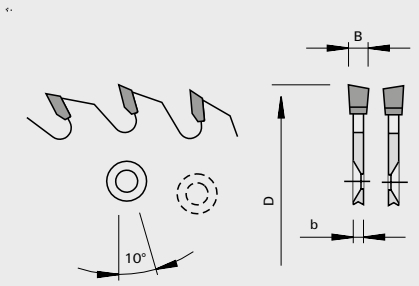
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Disco de sierra para desmenuzadores	Ø250x4,0/2,8xØ120 Z48	102312	1	189092 L	189093 L
Segmentos HW	Ø250 Z=4	116200	12	189094 L	189094 L
Casquillos para Grecon	Ø113x59x40DKN	997300	1		189100 L
Tornillos avellanados	M6x10 SW4 DIN EN ISO 10642	995121	10		182598 L
Tornillos avellanados	M5x10-8.8 DIN EN ISO 2009	995122	10		055881 L
Tornillos cilíndricos	M8x16-8.8 DIN EN ISO 4762	995111	10		001891 L
Destornilladores	SW4x100	985730	1		166091 L
Destornilladores	8,0	985730	1		053874 L
	[mm]		[pz.]		

105320

Discos de sierra incisores HW “WS” - para máquinas de micro-ensambles

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- máquinas de micro-ensambles Grecon
- para corte incisor en maderas macizas

Ejecución
- 6 taladros avellanados de ambos lados
- aplicación: izquierda y derecha
- forma de diente: alterno “WS”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones
- longitudinal y transversal, por abajo

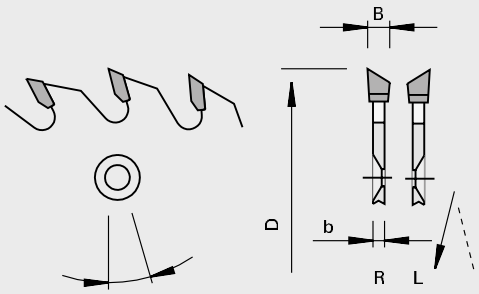
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	angúlo de escuadra		Ident-No.
200	7,0	4.0	75	48	2x6/6,5/95	10	10	Grecon	189539 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

105350

Discos de sierra incisores HW “ES” - para máquinas de micro-ensambles

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación
- máquinas de micro-ensambles Grecon-Combipact
- para corte incisor en maderas macizas

Ejecución
- forma de diente: unilateral “ES (derecha o izquierda)”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones
- longitudinal y transversal, por arriba y por abajo
- sentido de giro vea dibujo

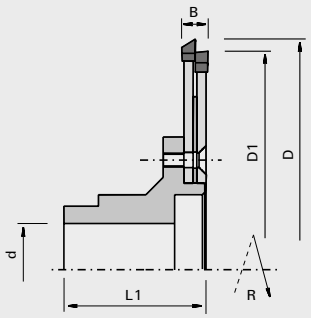
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	ángulo de ataque	angúlo de escuadra		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	5,1	3.5	75	48	6/7/95	10	25	Grecon-Compipact	188947 L	188948 L
200	6,0	4.0	75	48	6/6,5/95	10	5	Grecon		189540 L
200	4,7	3.4	75	64	6/6,6/95	10	30	Grecon HS 120	189034 L	189035 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]			

105355

Conjunto de sierras incisores HW “ES” - para máquinas de micro-ensambles

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de micro-ensambles Grecon Ultra / Profi Joint
- para corte incisor en maderas macizas

Ejecución

- forma de diente: unilateral “ES ”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

- longitudinal y transversal, por abajo
- sentido de giro según VDMA 8849

Ø D1	Ø D	B	L1	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [R]
190	200	11,6	61	40	48+48	12x3,3	Grecon Ultra / Profi Joint	189536 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

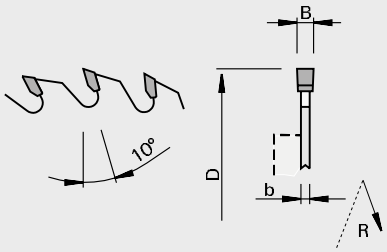
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Discos de sierra incisores	Ø200x6,0/4,0xØ75 Z48	105350	1	189537 L
Discos de sierra incisores	Ø190x6,0/4,0xØ75 Z48	105350	1	189538 L
Casquillos para Grecon	Ø115x61xØ40DKN	997300	1	189543 L
Anillos intermedios	Ø150x1,5xØ75	955520	1	189542 L
Tornillos avellanados	M6x20-8.8 SW4 DIN EN ISO 10642	995121	10	183114 L
Destornilladores	SW4x100	985730	1	166091 L
	[mm]		[pz.]	

105311

Discos de sierra incisores HW “F” - para desmenuzadores y brida

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles con incisor en combinación con desmenuzador
- para corte incisor sin astillas en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- forma de diente: plano “F”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

- aplicación a favor del avance
- para brida Ident-No. L 164770 / R 164758 para LEUCO s-System
- para brida Ident-No. 006480 para ejes de máquinas Homag, Brandt, IMA de Ø 30 y chavetero doble
- las bridas se encuentran en el capítulo “Sistemas de sujeción”
- contenido de la entrega: disco de sierra sin brida
- sentido de giro según VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180	3,2	2.2	65	36	6/6,5/90	188266 L	188267 L
180	3,2	2.2	65	48	6/6,5/90	188268 L	188269 L
180	3,2	2.2	65	54	6/6,5/90	188270 L	188271 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

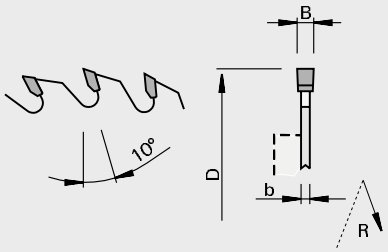
juegos completas con brida	Ø D	Z		Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	180	36	Homag, Brandt, IMA	105311	1	160656 O	160655 O
	180	48	Homag, Brandt, IMA	105311	1	161274 O	161273 O
	180	54	Homag, Brandt, IMA	105311	1	161272 O	161271 O
	[mm]				[pz.]		

105311

Discos de sierra incisores HW “F” - para desmenuzadores y brida 160849

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles con incisor en combinación con desmenuzador
- para corte incisor sin astillas en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- forma de diente: plano “F”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

- aplicación a favor del avance
- para brida Ident-No.160849 para LEUCO s-System
- las bridas se encuentran en el capítulo “Sistemas de sujeción”
- contenido de la entrega: disco de sierra sin brida
- sentido de giro según VDMA 8849

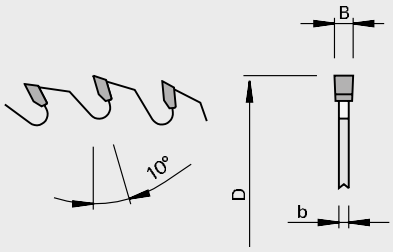
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.	
180	3,2	2.2	50	36	3/22/80	188263	L
180	3,2	2.2	50	48	3/22/80	188264	L
180	3,2	2.2	50	54	3/22/80	188265	L
200	3,2	2.2	50	42	3/22/80	188272	O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

105311

Discos de sierra incisores HW “F” - para desmenuzadores

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles con incisor en combinación con desmenuzador
- para corte incisor sin astillas en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- forma de diente: plano “F”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

- aplicación a favor del avance

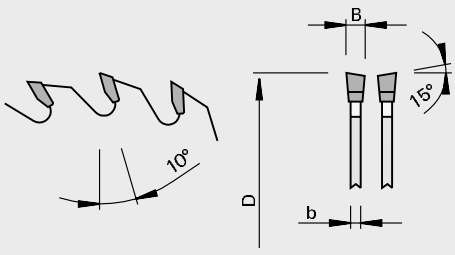
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
150	3,2	2.2	30	36		188295 L
150	3,2	2.2	40	36		188255 O
150	3,2	2.2	40	48		188256 L
150	3,2	2.2	55	36		188274 L
180	3,2	2.2	30	36		188257 L
180	3,2	2.2	30	54		188259 L
200	3,2	2.2	30	42		188260 L
200	3,2	2.2	60	64		188276 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

105320

Discos de sierra incisores HW “WS” - para desmenuzadores

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles con incisor en combinación con desmenuzador
- para corte incisor sin astillas en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- forma de diente: alterno “WS”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

- aplicación a favor del avance

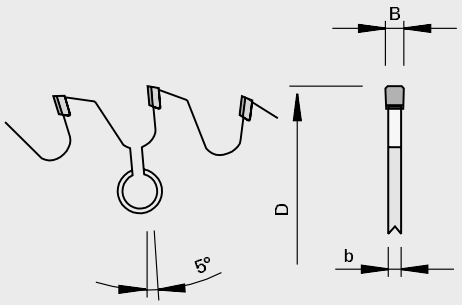
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
150	3,2	2.2	30	48	188292 L
180	3,2	2.2	30	54	188293 L
200	3,2	2.2	30	64	188294 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

205241

Discos de sierra incisores DP DIAMAX “F-FA” - para desmenuzadores y brida 160849

Producto

Dibujo



LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación
- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos
- para corte incisor sin astillas en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución
- forma de diente: diente plano con bisel bilateral “F-FA”
- n max = 10.000 min-1
- zona de afilado reducida

Ventajas
- máxima duración de la herramienta
- buen precio por fabricación en grandes series

Indicaciones
- aplicación a favor del avance
- los valores de avance apuntados se aplican con n = 6.000 min-1
- para brida Ident-No.160849 para LEUCO s-System

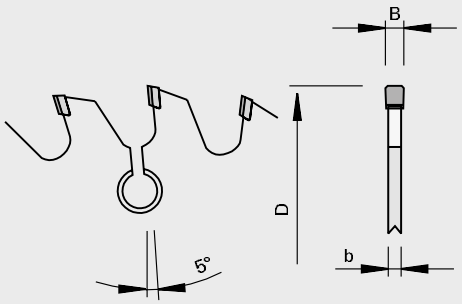
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	avance recomendado	Ident-No.
180	3,2	2.2	50	24	3/22/80	20	173712 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[m/min]	

205241

Discos de sierra incisores DP DIAMAX “F-FA” - para desmenuzadores y brida 006480

Producto

Dibujo



LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación
- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos
- para corte incisor sin astillas en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución
- forma de diente: diente plano con bisel bilateral “F-FA”
- n max = 10.000 min-1
- zona de afilado reducida

Ventajas
- máxima duración de la herramienta
- buen precio por fabricación en grandes series

Indicaciones
- aplicación a favor del avance
- los valores de avance apuntados se aplican con n = 6.000 min-1
- para brida Ident-No. 006480 (Homag, Brandt, IMA) para LEUCO s-System

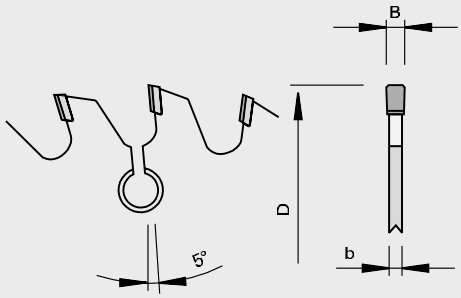
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	avance recomendado	Ident-No.
180	3,2	2.2	65	32	6/6,5/90	30	173722 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[m/min]	

205041

Discos de sierra incisores DP “F-FA” - para desmenuzadores

Producto

Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos
- para corte incisor sin astillas en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- forma de diente: diente plano con bisel bilateral “F-FA”
- zona de afilado 4 mm

Ventajas

- máxima duración de la herramienta

Indicaciones

- aplicación a favor del avance
- los valores de avance apuntados se aplican con n = 6.000 min-1

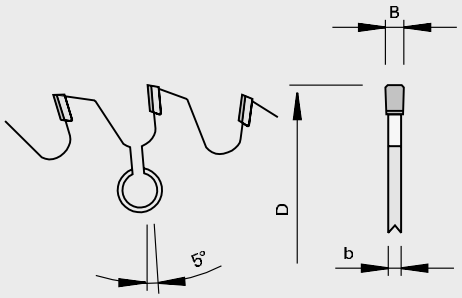
Ø D	B	b	Ø d	Z	avance recomendado	Ident-No.
150	3,2	2.2	55	28	25	169322 S
180	3,2	2.2	30	48	50	169338 S
180	3,2	2.2	30	44	45	169335 S
180	3,2	2.2	30	40	40	169332 S
180	3,2	2.2	30	36	35	169329 S
180	3,2	2.2	30	32	30	169327 S
180	3,2	2.2	30	28	25	169326 S
180	3,2	2.2	30	24	20	169325 S
150	3,2	2.2	55	32	30	169323 S
150	3,2	2.2	55	24	20	169321 S
200	3,2	2.2	30	24	20	169341 S
150	3,2	2.2	60	36	35	170173 S
150	3,2	2.2	55	36	35	169324 S
150	3,2	2.2	60	28	25	170171 S
150	3,2	2.2	60	32	30	170172 S
200	3,2	2.2	30	28	25	169343 S
150	3,2	2.2	60	24	20	170170 S
200	3,2	2.2	30	48	50	169353 S
200	3,2	2.2	30	44	45	169351 S
200	3,2	2.2	30	40	40	169349 S
200	3,2	2.2	30	36	35	169347 S
200	3,2	2.2	30	32	30	169345 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]	

205040 / 205041

Discos de sierra incisores DP “F-FA” - para desmenuzadores y brida 160849

Producto

Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos
- para corte incisor sin astillas en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- forma de diente: diente plano con bisel bilateral “F-FA”
- zona de afilado 4 mm

Ventajas

- máxima duración de la herramienta

Indicaciones

- aplicación a favor del avance
- los valores de avance apuntados se aplican con n = 6.000 min-1
- para brida Ident-No.160849 para LEUCO s-System

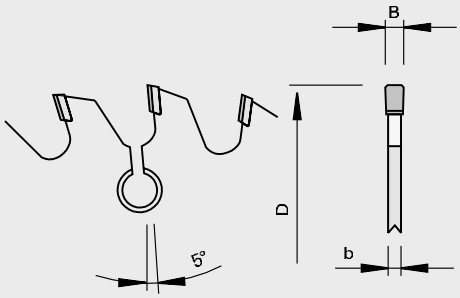
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	avance recomendado	Ident-No.
180	3,2	2.2	50	24	3/22/80	20	168905 S
180	3,2	2.2	50	28	3/22/80	25	168907 C
180	3,2	2.2	50	32	3/22/80	30	168909 C
180	3,2	2.2	50	36	3/22/80	35	169330 S
180	3,2	2.2	50	40	3/22/80	40	169333 S
180	3,2	2.2	50	44	3/22/80	45	169336 S
180	3,2	2.2	50	48	3/22/80	50	169339 S
200	3,2	2.2	50	24	3/22/80	20	169342 S
200	3,2	2.2	50	28	3/22/80	25	169344 S
200	3,2	2.2	50	32	3/22/80	30	169346 S
200	3,2	2.2	50	36	3/22/80	35	169348 S
200	3,2	2.2	50	40	3/22/80	40	169350 S
200	3,2	2.2	50	44	3/22/80	45	169352 S
200	3,2	2.2	50	48	3/22/80	50	169354 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[m/min]	

205041

Discos de sierra incisores DP “F-FA” - para desmenuzadores y brida 006480

Producto

Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación
- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos
- para corte incisor sin astillas en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución
- forma de diente: diente plano con bisel bilateral “F-FA”
- zona de afilado 4 mm

Ventajas
- máxima duración de la herramienta

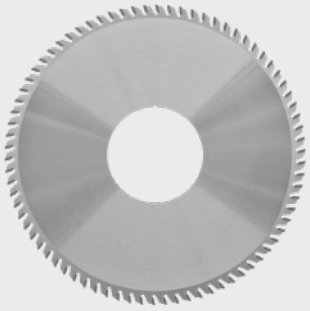
Indicaciones
- aplicación a favor del avance
- los valores de avance apuntados se aplican con n = 6.000 min-1
- para brida Ident-No. 006480 (Homag, Brandt, IMA) para LEUCO s-System

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	avance recomendado	Ident-No.
180	3,2	2.2	65	24	6/5,5/90	20	168906 L
180	3,2	2.2	65	28	6/5,5/90	25	168908 C
180	3,2	2.2	65	32	6/6,5/90	30	169328 S
180	3,2	2.2	65	36	6/5,5/90	35	169331 S
180	3,2	2.2	65	40	6/6,5/90	40	169334 S
180	3,2	2.2	65	44	6/5,5/90	45	169337 S
180	3,2	2.2	65	48	6/6,5/90	50	169340 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[m/min]	

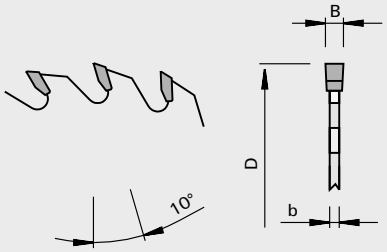
102312

Discos de sierra HW para corte de acabado fino “F” - para desmenuzadores

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación
- perfiladoras dobles
- para cortes de acabado fino en materiales de madera brutos y recubiertos

Ejecución
- forma de diente: plano “F”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

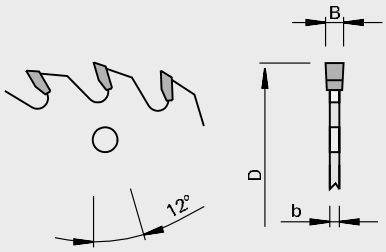
Ø D	B	b	Ø d	Z	forma de diente	Ident-No.
250	4,0	2.8	80	54	diente plano sin paso de diente	188248 L
250	4,0	2.8	80	78	diente plano sin paso de diente	188249 L
255	4,0	2.8	60	60	diente plano sin paso de diente	188251 L
255	4,0	2.8	80	60	diente plano sin paso de diente	188253 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102312

Discos de sierra HW para corte de acabado fino “F” - para desmenuzadores High-Tech

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- para cortes de acabado fino en materiales de madera brutos y recubiertos

Ejecución

- forma de diente: plano “F”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

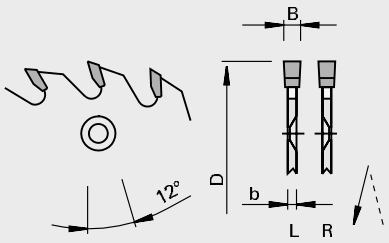
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	forma de diente	Ident-No.
250	4,0	2.8	100	72	6/6,5/172	diente plano con 6 pasos de diente	188245 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

102312

Discos de sierra HW para desmenuzadores TwinTec “F”

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos
- para cortes de acabado fino en materiales de madera brutos y recubiertos

Ejecución

- forma de diente: plano “F”
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

Indicaciones

- sentido de giro vea dibujo

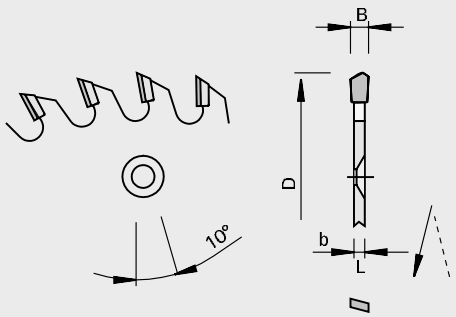
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
220	4,0	2.8	80	48	6/6/154	169820 L	169819 L
220	4,0	2.8	80	60	6/6/154	169818 L	169817 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

202062

Discos de sierra DP para desmenuzador TwinTec “ES-FA”

Producto

Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos
- para escuadrar sin astillas materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- forma de diente: inclinado hacia un lado con bisel y ángulo axial “ES-FA”
- n max = 7.200 min-1
- zona de afilado 4 mm; reafilable en los flancos
- disco de sierra con una división de diente homogénea

Ventajas

- tiempo de cambio mínimo por largas duraciones

Indicaciones

- aplicación a favor del avance
- apto para corte incisor/ desmenuzador (RZ) y desmenuzado doble (DZ)
- para la combinación con desmenuzadores LEUCO TwinTec
- los valores de avance apuntados se aplican con n = 6.000 min-1
- sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	b	Ø d	Z	avance_RZ	avance_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
220	4,0	2.8	80	24	15	25	171353 C	171354 C
220	4,0	2.8	80	30	20	32,5	171355 C	171356 C
220	4,0	2.8	80	36	25	40		171358 C
220	4,0	2.8	80	42	27,5	45	171359 C	171360 C
220	4,0	2.8	80	48	30	50	171361 C	171362 C
220	4,0	2.8	80	54	35	55	171363 C	171364 C
220	4,0	2.8	80	60	40	60	171365 C	171366 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]	[m/min]		

150501

Cortes VHW para desmenuzadores TwinTec

Producto

Dibujo

LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en el anillo para desmenuzador TwinTec

Ejecución

- Z = 1 VHW
- con ángulo axial

Ventajas

Indicaciones

- un juego consta de 6 dientes
- equipamiento completo para posición circular: 12 dientes / corte escalonado: 24 dientes

	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	171232 L	171233 L

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x13,5 T20 D=Ø10	995125	10	171238 L
Destornilladores	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[pz.]	

232921

Dientes para desmenuzadores TwinTec soldados de DP

Producto

Dibujo

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en el anillo para desmenuzador TwinTec

Ejecución

- Z = 1 soldado de DP
- con ángulo axial

Ventajas

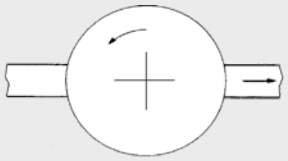
Indicaciones

- un juego consta de 6 dientes
- equipamiento completo para posición circular: 12 dientes / corte escalonado: 24 dientes

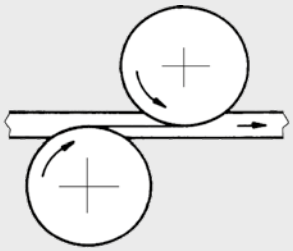
		Ident-No. [L]		Ident-No. [R]
		171234	C	171235 C
Partes de repuesto	**Dimensión**	**Class-No.**	**VP**	**Ident-No.**
Tornillos avellanados	M5x13,5 T20 D=Ø10	995125	10	171238 L
Destornilladores	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[pz.]	

Ejemplo de aplicación

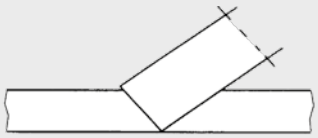
Desmenuzar



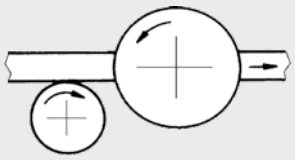
Desmenuzado doble



Desmenuzado Folding



Corte / Desmenuzado



Pedido / Solicitud de herramientas especiales: Desmenuzadores

Copie este formulario y envíelo, una vez cumplimentado, a una oficina de ventas de LEUCO. (describa sólo 1 herramienta)

No. de cliente: _____
Empresa: _____
Taller: _____
Calle y número: _____
CP / Localidad: _____
País: _____
Interlocutor: _____
Tel.: _____
Lugar y fecha: _____

Pedido: o
Solicitud: o

Plazo de entrega (semana): _____
(sin compromiso)
Número de unidades: _____

Fax: _____
Firma: _____

Máquina

Fabricante: _____
Tipo: _____
Género: _____
Número de revoluciones de régimen [min-1]: _____
Velocidad de avance [m/min]: _____
Diámetro de la brida [mm]: _____
Potencia del motor del desmenuzador [kW]: _____

Aplicación:

Desmenuzador: Contra el avance: o
A favor del avance: o

Tipo de trabajado: Desmenuzar o
Corte / Desmenuzado o
Desmenuzado doble o

Pieza a trabajar

Descripción: _____
Espesor del material [mm]: _____
Anchura de desmenuzado [mm]: _____

Calidad de corte: Predesmenuzado o
Desmenuzado final o
Folding o
Circular o
Corte escalonado o

Sentido de trabajado: longitudinal o
(madera maciza) transversal o

Recubrimiento

si o no o

Descripción: _____

Más informaciónes: _____

Herramienta

Desmenuzadores Compactos o
Desmenuzadores con segmentos o
Desmenuzadores TwinTec o
Desmenuzador de radio o
Otros: o

Diámetro de corte D [mm] _____
Anchura de desmenuzado [mm]: _____

Número de cortes: _____

Disco de sierra _____
Número x número de dientes de los segmentos X _____

Sentido de giro derecha o izquierda o

Punto de intersección

Casquillo:

Chavetero doble	Anchura	Altura
Chavetero	Anchura	Altura

Casquillo hidro: _____
s-System hidro: _____
s-System: _____
Otros: _____

Material de corte

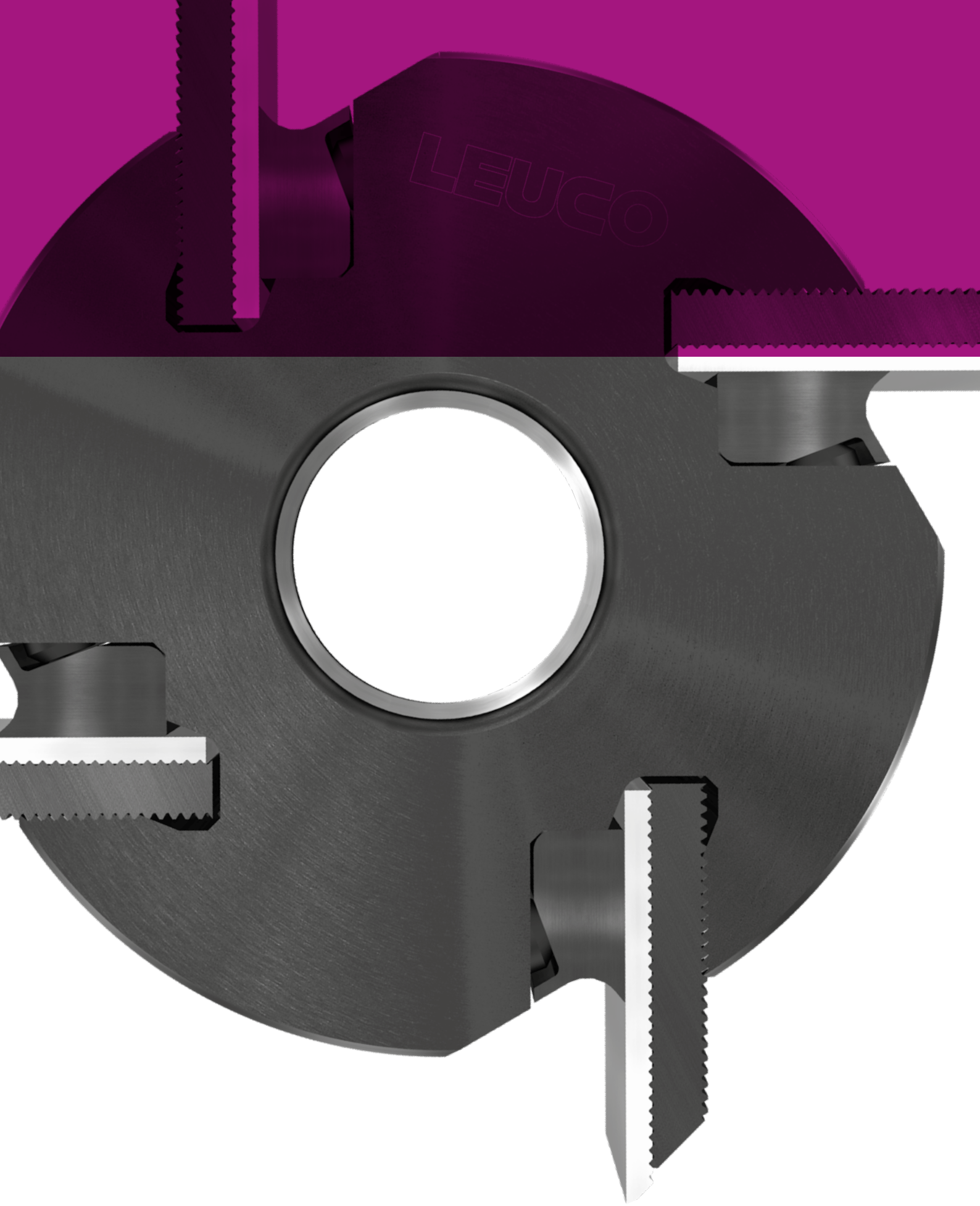
Disco de sierra: Carburo o
Diamante o

Segmentos: Carburo o
Diamante o

o Marcar lo que corresponda

Croquis de la herramienta:

517-01.0708


LEUCO

Herramientas de fresa con taladro

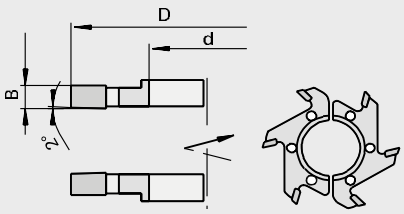
Producto	Página
Trabajar cantos	3–1
Postforming	3–70
Ranurar	3–73
Cantear/hacer galces/biselar	3–90
Perfilar	3–117
Ranura	3–137
Cepillar	3–139
Juntar	3–153
Informaciones Técnicas	3–175

122110

Fresas HW para cantear de dos partes - IMA (BIMA)

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación
- máquinas de encolar cantos IMA tipo BIMA con agregado de encolado / agregado 6135 para repasar cantos
- para cantear y repasar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución
- cortes axialmente rectos
- versión de dos partes
- avellando bilateral
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

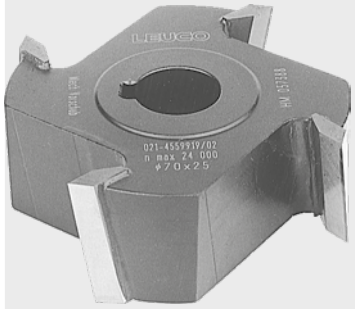
Indicaciones
- sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	6,0	6.0	30	6	IMA (BIMA)	716658 C	716657 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

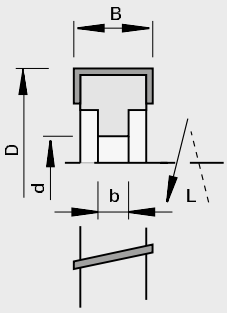
122110

Fresas HW para cantear cantos

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación
- máquinas de encolar cantos
- para cantear y repasar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución
- con ángulo axial
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones
- sentido de giro según VDMA 8849

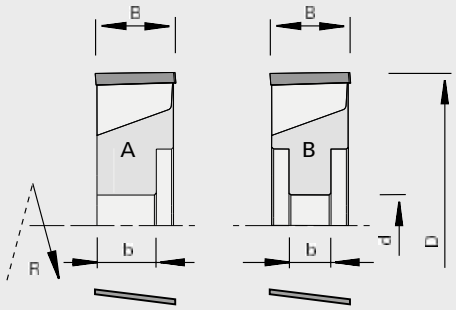
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	ángulo axial		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	10.5	16	4	5x2,3	10	Homag	180796 C	180795 C
100	25	15	30	4		15		160647 L	160109 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

122112

Fresas HW para cantear cantos - SCM-Stefani

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos SCM-Stefani con sistema ED
- para cantear y repasar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

- sentido de giro según VDMA 8849

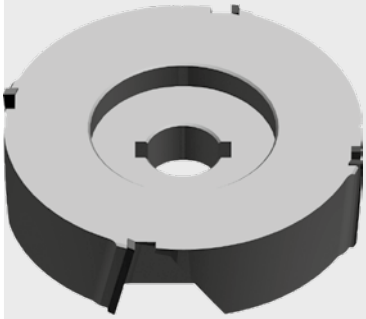
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	ángulo axial	tipo		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	20	14.5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSK	182985 S	182986 S
75	20	10.5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSP	182989 C	182990 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]				

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

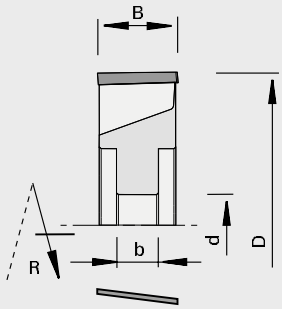
222210

Fresas DP para cantear cantos DIAMAX - SCM-Stefani

Producto



Dibujo



LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos SCM-Stefani con sistema ED
- para cantear y repasar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- zona de afilado reducida
- n max = 23.800 min-1

Ventajas

Indicaciones

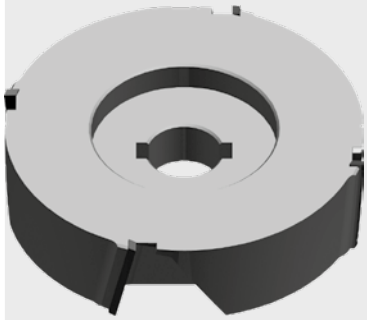
- sentido de giro según VDMA 8849

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

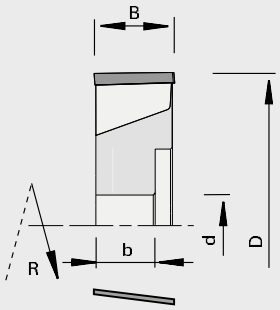
222810

Fresas DP para cantear cantos CM DIAMAX - SCM-Stefani

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos SCM-Stefani con sistema ED
- para cantear y repasar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones

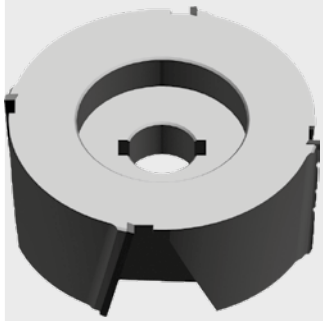
- sentido de giro según VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	ángulo axial		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]	[°]			

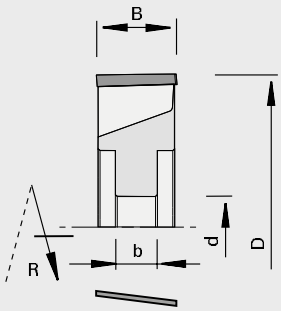
222810

Fresas DP para cantear cantos CM DIAMAX - SCM-Stefani

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos SCM-Stefani con sistema ED
- para cantear y repasar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones

- sentido de giro según VDMA 8849

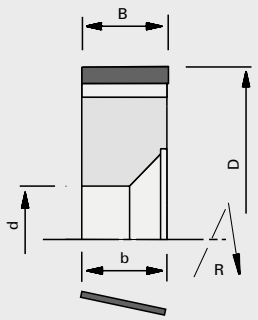
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	ángulo axial		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182983 C	182984 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

122110

Fresas HW para cantear cantos CM - HOLZ-HER

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación
- máquinas de encolar cantos HOLZ-HER
- para cantear y repasar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución
- con ángulo axial

Ventajas
- optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones
- sentido de giro según VDMA 8849

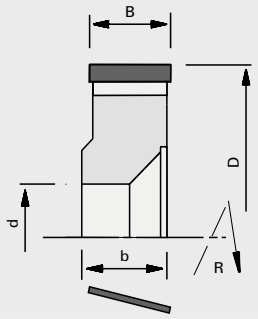
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	ángulo axial	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
50	18	17	20	2	5x2,2	10	24000	HOLZ-HER-1828	183113 C	183112 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[min-1]			

122110

Fresas HW para cantear cantos CM - HOLZ-HER 1828 - AirStream-System

Producto

Dibujo



AIR STREAM

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación
- máquinas de encolar cantos HOLZ-HER agregado 1828
- para cantear y repasar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución
- con ángulo axial
- AirStream-System
- ChipMeister

Ventajas
- amelioración del transporte de las virutas por version ChipMeister y AirStream-System
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

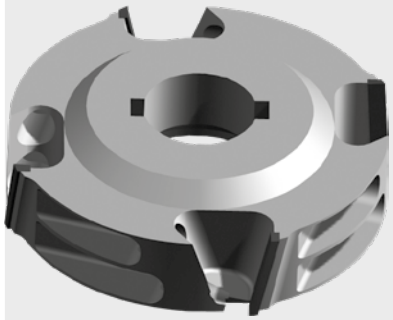
Indicaciones
- sentido de giro según VDMA 8849

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

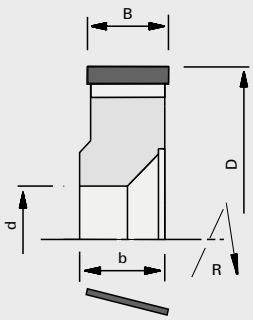
222810

Fresas DP para cantear cantos CM - HOLZ-HER 1828 - AirStream-System

Producto



Dibujo



AIR STREAM

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos HOLZ-HER agregado 1828
- para cantear y repasar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- AirStream-System
- ChipMeister
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

- amelioración del transporte de las virutas por version ChipMeister y AirStream-System
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones

- sentido de giro según VDMA 8849

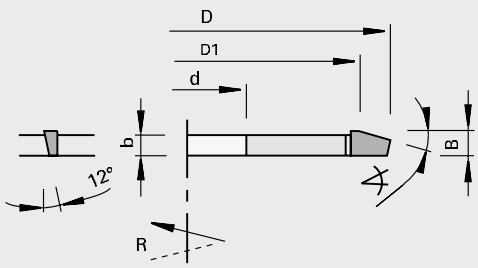
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	ángulo axial	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	18	19	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1828	184749 C	184748 C
70	19	20	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1828	184751 C	184750 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[min-1]			

122115

Fresas HW para cantear cantos - Brandt

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos
- para repasar y biselar cantos de madera maciza, de materiales de madera recubiertos de chapa de madera y cantos de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- n = 8.100 - 13.800 min-1

Ventajas

Indicaciones

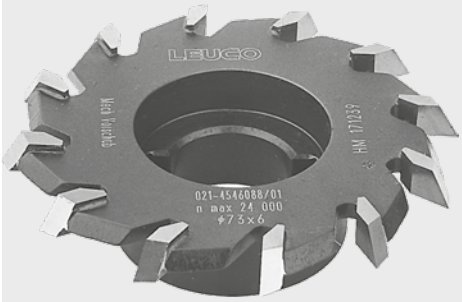
- sentido de giro según VDMA 8849

ángulo de bisel	Ø D1	Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo axial		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 C	164657 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]			

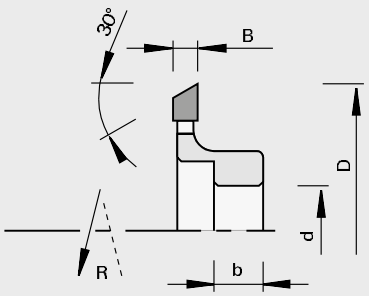
122100

Fresas HW para cantear cantos - IMA

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos
- para repasar y biselar cantos de madera maciza, de materiales de madera recubiertos de chapa de madera y cantos de plástico

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

- sentido de giro vea dibujo

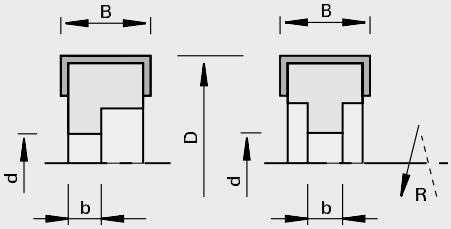
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
73	6,0	12	20	12	6x3,5	IMA	171240 C	171239 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

120100

Cabezales HW para cantear cantos

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos
- para cantear y repasar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

- sentido de giro según VDMA 8849

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 L
50	12	10	16	2	5x2,3	Homag, Homburg		164066 C
50	15	10	16	4	5x2,3	EBM		179139 L
50	15	10	16	2	5x2,3	IMA, Raimann		164067 C
61	12	10	16	3	5x2,3	Homag		167899 C
61	20	11	16	3	5x2,3	Homag		167900 C
70	12	10	16	6	5x2,3	Brandt, Homag		164073 C
70	12	10	16	4	5x2,3	Brandt, Homag		164068 C
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 L
70	20	20	16	4	5x2,3	Ott		164069 L
70	20	12.5	20	6	2/6x3,5	IMA, SCM-IDM	164134 C	164080 C
70	20	12.5	20	4	6x3,5	Brandt, Homag	164133 C	164079 C
70	20	11	20	4	6x3,5	HOLZ-HER		164070 C
80	40	25	30	4	8x3,3	HOLZ-HER		164072 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	10	003080 L
	15	12	1.5	150515	10	003081 L
	20	12	1.5	150515	10	003082 L
	40	12	1.5	150515	10	164078 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

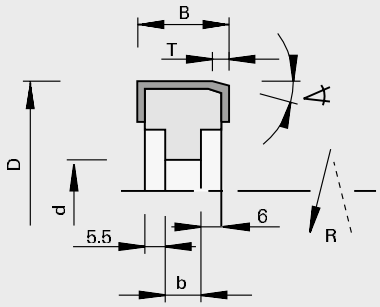
Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	B=10	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	925300	2	164526 L
Cuñas de presión	B=18	164069, 164070, 164071, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	925300	2	164076 L
Cuñas de presión	B=39	164072	925300	2	164077 L
Varillas roscadas	M6x10 DIN EN ISO 4028	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	995161	10	180002 L
Varillas roscadas	M6x12 DIN EN ISO 4028	164069, 164070, 164071, 164072, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	995161	10	180214 L
Destornilladores	SW3x100	para todos	985730	1	166090 L
Destornilladores escuadrados	SW3 DIN ISO 2936	para todos	985730	1	009672 L
	[mm]			[pz.]	

120100

Cabezales HW para cantear cantos - HOLZ-HER

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos HOLZ-HER
- para cantear y repasar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW HL Board 06
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

- sentido de giro según VDMA 8849

ángulo de bisel	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 C	164463 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
para sentido de giro izquierda	29,5	12	1.5	150515	10	160618 L
para sentido de giro derecha	29,5	12	1.5	150515	10	160118 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

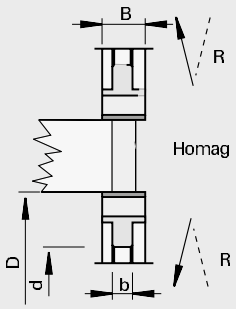
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	B=30	925300	2	164185 L
Varillas roscadas	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214 L
Destornilladores	SW3x100	985730	1	166090 L
	[mm]		[pz.]	

120101

Cabezales HW para cantear cantos - Homag

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos
- para cantear y repasar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

- sentido de giro según VDMA 8849

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

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14,3	14.3	2.5	150517	10	170248 L
	20	14.3	2.5	150517	10	168509 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

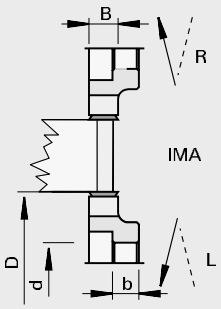
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x12 T20 D=Ø9,3	995125	10	166709 L
Destornilladores	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[pz.]	

120101

Cabezales HW para cantear cantos - IMA

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación
- máquinas de encolar cantos
- para cantear y repasar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución
- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones
- sentido de giro según VDMA 8849

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]			

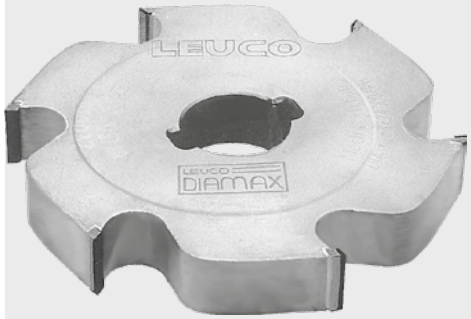
Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14,3	14.3	2.5	150517	10	170248 L
	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x12 T20 D=Ø9,3	995125	10	166709 L
Destornilladores	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[pz.]	

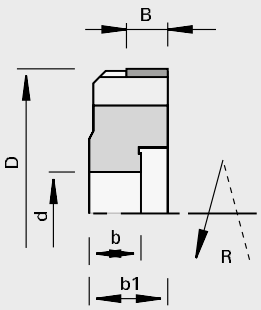
222510

Fresas DP para cantear cantos DIAMAX - Brandt, Homag, SCM-IDM, IMA

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación
- máquinas de encolar cantos
- para cantear y repasar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- zona de afilado reducida
- axialmente recto
- n max = 24.000 min-1

Ventajas
- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

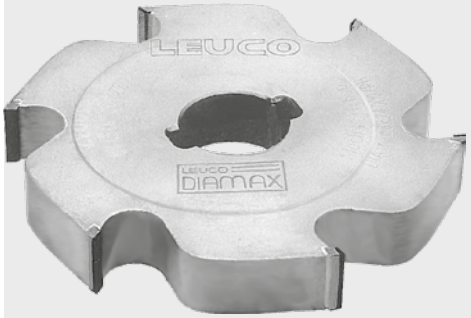
Indicaciones
- sentido de giro según VDMA 8849

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 C	175786 C
70	10	12.5	19	20	6	6x2,8	Brandt, Homag, IMA	187248 C	187247 C
70	10	12.5	19	20	6	5x2,3	SCM-IDM	175789 C	175788 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

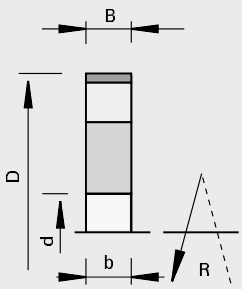
222510

Fresas DP para cantear cantos DIAMAX - Brandt, Homag, Biesse

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos
- Biesse Akron 400 RS 502
- para cantear y repasar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución

- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- zona de afilado reducida 2,0 mm
- axialmente recto
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

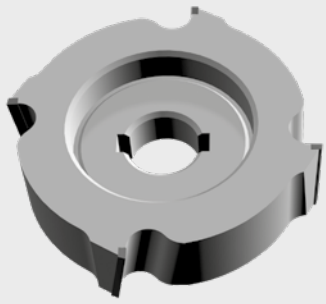
Indicaciones

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

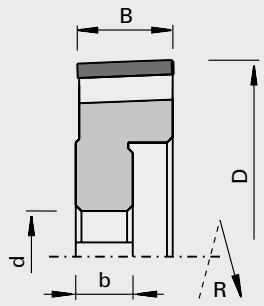
222810

Fresas DP para cantear cantos CM DIAMAX - Ott

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Ott
- para cantear y repasar cantos de madera maciza, de chapa de madera o de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones

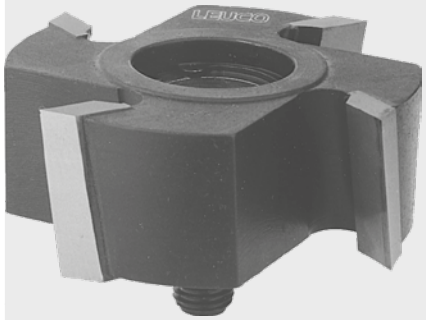
- sentido de giro según VDMA 8849

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

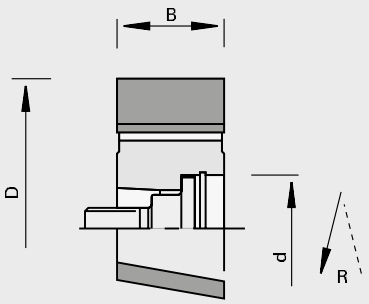
122110

Fresas HW para cantear cantos HSK 25R - Homag, IMA

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Homag, IMA
- para repasar y biselar cantos de madera maciza, de materiales de madera recubiertos de chapa de madera y cantos de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

- sentido de giro según VDMA 8849

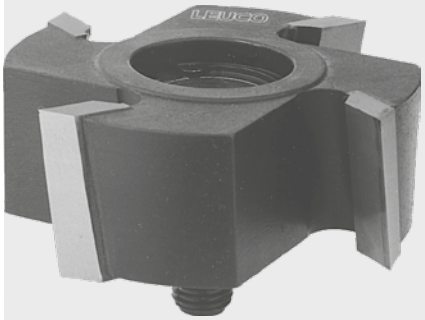
Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	35	HSK 25R	4	178035 C	178034 C
[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[pz.]	

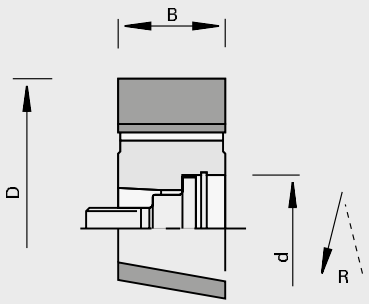
122110

Fresas HW para cantear cantos CM HSK 25R - Homag

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Homag
- para repasar y biselar cantos de madera maciza, de materiales de madera recubiertos de chapa de madera y cantos de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta
- optimización del transporte de las virutas por desviación integrada en la herramienta
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones

- sentido de giro según VDMA 8849

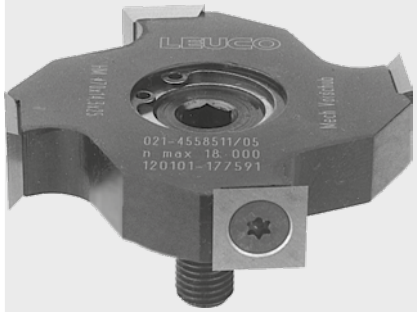
Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	HSK 25R	4	180765 L	180766 L
[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[pz.]	

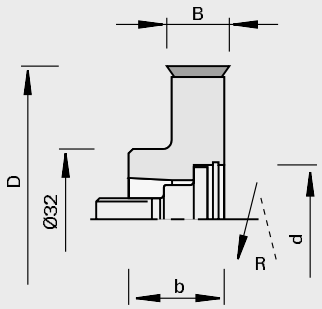
120101

Cabezales HW para cantear cantos HSK 25R - Homag, IMA

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Homag, IMA
- para repasar y biselar cantos de madera maciza, de materiales de madera recubiertos de chapa de madera y cantos de plástico

Ejecución

- cortes axialmente rectos, con 4 filos de corte
- material de corte: HW HL Solid 20
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

- sentido de giro según VDMA 8849

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

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14,3	14.3	2.5	150517	10	170248 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

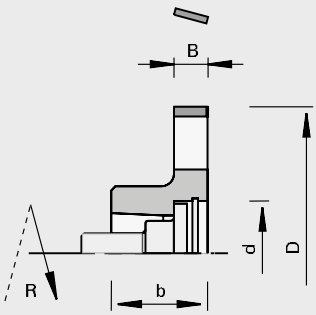
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x12 T20 D=Ø9,3	995125	10	166709 L
Destornilladores	T20x100	985730	1	166092 L
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[pz.]	

222510

Fresas DP para cantear cantos HSK 25R DIAMAX - Homag, IMA

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Homag, IMA
- para repasar y biselar cantos de madera maciza, de materiales de madera recubiertos de chapa de madera y cantos de plástico

Ejecución

- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- con ángulo axial
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta
- buen precio por fabricación en grandes series

Indicaciones

- por conservar el diámetro a cero, no se debe que reafilar la herramienta
- sentido de giro según VDMA 8849

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

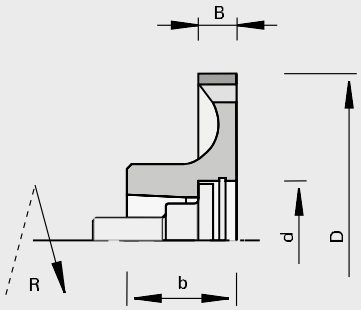
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[pz.]	

222810

Fresas DP para cantear cantos HSK 25R - Homag, IMA

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO i-system

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Homag agregado FF y fresado fino, IMA
- para repasar y biselar cantos de madera maciza, de materiales de madera recubiertos de chapa de madera y cantos de plástico

Ejecución

- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- con ángulo axial

Ventajas

- óptima marcha concéntrica
- optimización del transporte de las virutas por desviación integrada en la herramienta
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso
- buen precio por fabricación en grandes series

Indicaciones

- Z = 4 para avance 20 - 30 m/min
- Z = 6 para avance 30 - 45 m/min
- Z = 8 para avance 45 - 60 m/min
- las máquinas deben estar equipados con i-System
- medidas de base constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

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

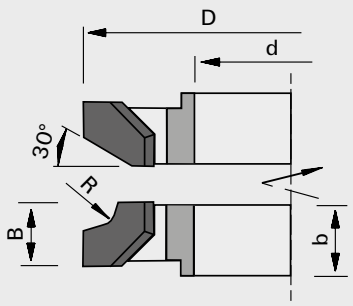
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[pz.]	

122110

Fresas para redondear y biselar cantos HW de un parte - IMA (BIMA)

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos IMA tipo BIMA con agregado de encolado / agregado 6135 para repasar cantos
- para repasar redondear o biselar de cantos encolados de madera maciza así como cantos de chapa de madera y cantos de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- versión de un parte
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

- sentido de giro según VDMA 8849

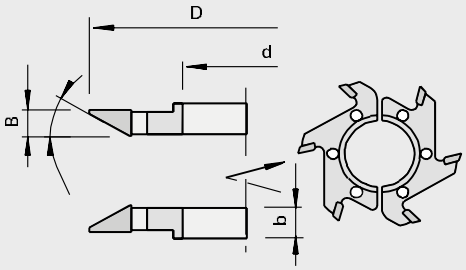
R	ángulo de bisel	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	192419 L	192418 L
1,3		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	192573 C	192574 C
1,5		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184351 L	184352 L
2,0		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184353 L	184354 L
2,5		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	192575 C	192576 C
3,0		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184355 L	184356 L
	2	65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	192577 S	192578 S
	15	65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	192579 C	192580 C
	30	65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184357 C	184358 C
	45	65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	192581 S	192582 S
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

122110

Fresas HW para biselar cantos de dos partes - IMA (BIMA)

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos IMA tipo BIMA con agregado de encolado / agregado 6135 para repasar cantos
- para repasar y biselar cantos de madera maciza, de materiales de madera recubiertos de chapa de madera y cantos de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- versión de dos partes
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

- sentido de giro vea dibujo

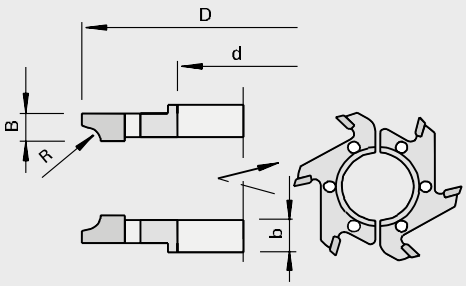
ángulo de bisel	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30	70	9,0	9.0	30	6	IMA (BIMA)	180164 L	180163 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

122110

Fresas HW para redondear cantos de dos partes - IMA (BIMA)

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos IMA tipo BIMA con agregado de encolado / agregado 6135 para repasar cantos
- para redondear y repasar cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- versión de dos partes
- con ángulo axial
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

- sentido de giro vea dibujo

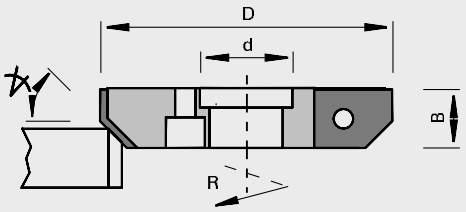
R	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	70	6,0	6.0	30	6	IMA (BIMA)	180155 C	180156 C
2,0	70	9,0	9.0	30	6	IMA (BIMA)	180157 L	180158 L
3,0	70	9,0	9.0	30	6	IMA (BIMA)	180167 C	180168 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

120102

Cabezales HW para biselar cantos para centros de trabajo - Homag

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo Homag
- para repasar y biselar cantos de madera maciza, de materiales de madera recubiertos de chapa de madera y cantos de plástico

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

- entrega con 3 placas perfiles adicionales
- sentido de giro según VDMA 8849

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

Cuchillas recambiables	ángulo de bisel	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	5	12	16	2.0	151586	10	179174 C	179173 C
	15	11,7	16	2.0	151586	10	177042 L	177045 L
	30	13,5	16	2.0	151586	10	177043 L	177046 L
	45	12,2	16	2.0	151586	10	177822 L	177823 L
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]		

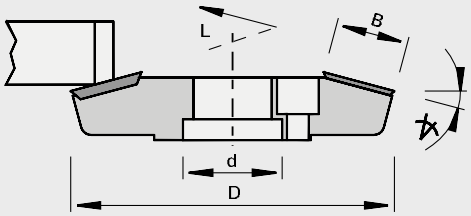
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	11x10x7	925300	2	178759 L
Topes magnéticos	0,0	997800	1	016613 L
Varillas roscadas	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214 L
Destornilladores	SW3x100	985730	1	166090 L
	[mm]		[pz.]	

120101

Cabezales HW para biselar cantos para centros de trabajo (especialmente para cantos encolados muy finos) - Homag

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo Homag
- para repasar y biselar cantos de madera maciza, de materiales de madera recubiertos de chapa de madera y cantos de plástico

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

- especialmente para cantos encolados muy finos
- sentido de giro según VDMA 8849

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

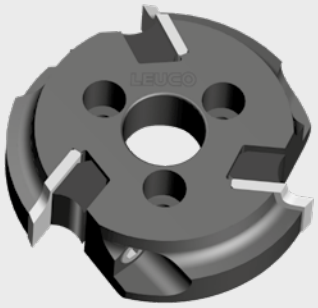
Cuchillas recambiables	B	H	S	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Precortadores	14	14	2.0	178639, 178640	150558	10	003079 L
Precortadores triangulares	22	19.05	2.0	186576, 186577	150557	10	180779 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos para precortadores	M5x6,8 T15 D=Ø9,4	186576, 186577	995125	10	180839 L
Tornillos avellanados	M5x6 T20 D=Ø9,3	178639, 178640	995125	10	176199 L
Destornilladores	T20x100	178639, 178640	985730	1	166092 L
	[mm]			[pz.]	

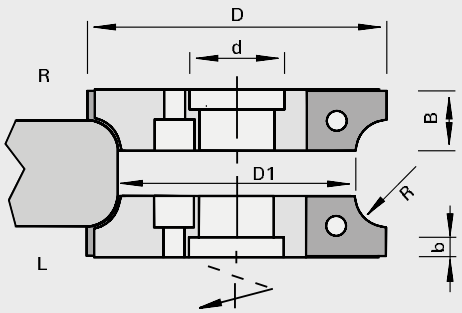
120102

Cabezales HW para redondear cantos para centros de trabajo - Homag

Producto



Dibujo



Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo Homag
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW HL Board 06
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

- mismo cuerpo de cabezal para R 1 - 3 mm; R 4 - 5 mm
- volumen de entrega: 3 dientes de recambio adicionales
- sentido de giro según VDMA 8849

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 O	185198 O
1,5	59	50	15	4.0	19	3	185199 O	185200 O
2,0	59	50	15	4.0	19	3	180749 O	180748 O
2,5	59	50	15	4.0	19	3	185201 C	185202 C
3,0	59	50	15	4.0	19	3	180751 O	180750 O
4,0	63	50	15	4.0	19	3	178795 S	178794 C
5,0	63	50	15	4.0	19	3	178797 C	178796 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

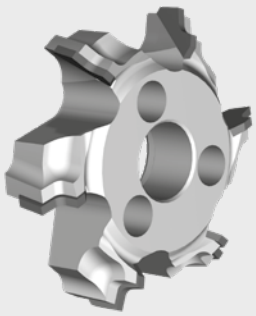
Cuchillas recambiables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	1,0	13	15	2.0	151545	10	180722 L	180721 L
	1,5	13	15	2.0	151545	10	181954 L	181953 L
	2,0	13	15	2.0	151545	10	181956 L	181955 L
	2,5	13	15	2.0	151545	10	180728 C	180727 C
	4,0	14	17	2.0	151546	10	177036 C	177040 C
	5,0	15	17	2.0	151545	10	177037 L	177041 C
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	11x10x7	925300	2	178759 L
Varillas roscadas	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214 L
Destornilladores	SW3x100	985730	1	166090 L
Topes magnéticos	1,0	997800	1	166094 L
Topes magnéticos	0,0	997800	1	016613 L
	[mm]		[pz.]	

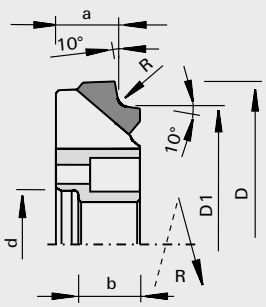
222582

Fresas DP para redondear cantos de alto rendimiento DIAMAX para centros de mecanizado - Homag

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo Homag
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- superficie de desprendimiento pulida
- superficie libre de acabado finísimo
- con ángulo axial
- alta calidad de equilibrado
- versión Z6
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- mejor calidad de corte mediante una calidad de equilibrado excelente y un número de dientes grande
- puede renunciarse al mecanizado de rascadores

Indicaciones

- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

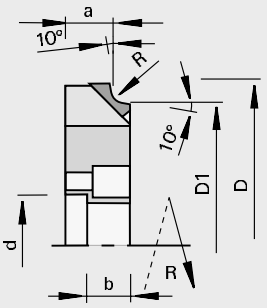
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185977 C	185978 C
1,5	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185979 C	185980 C
2,0	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185981 C	185982 C
3,0	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185983 C	185984 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

222582

Fresas DP para redondear cantos DIAMAX - Homag

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo Homag
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- superficie de desprendimiento pulida
- superficie libre de acabado finísimo
- con ángulo axial
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- óptima calidad de corte

Indicaciones

- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

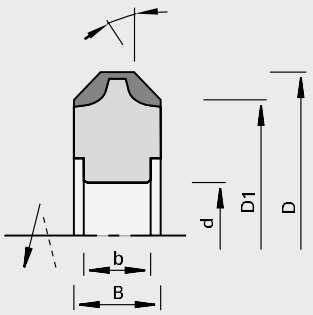
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	58	50	11	10.5	19	3	3/4,2/25	179414 C	179415 C
2,0	57	50	11	9.5	19	3	3/4,2/25	179416 L	179417 L
3,0	59	50	11	10.5	19	3	3/4,2/25	179418 C	179419 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

120102

Cabezales HW para biselar cantos

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos
- para biselar cantos de madera maciza así como chapa fina y cantos de plástico

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- sentido de giro según VDMA 8849

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

Cuchillas recambiables	ángulo de bisel	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
para Ø D = 57	45	12	12	1.5	151545	10	171190 L
para Ø D = 62/73/82	45	16	17.5	2.0	151545	10	169292 L
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

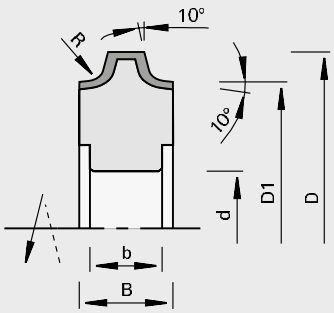
Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	B=15,6	173379, 173380, 173381	925300	2	169246 L
Cuñas de presión	B=15,6	172728, 172729	925300	2	163488 L
Varillas roscadas	M6x12 DIN EN ISO 4028	para todos	995161	10	180214 L
Topes magnéticos	0,0	para todos	997800	1	016613 L
Destornilladores escuadrados	SW2,5 DIN ISO 2936	172728, 172729, 173379, 173380, 173381	985730	1	009671 L
Destornilladores escuadrados	SW3 DIN ISO 2936	para todos	985730	1	009672 L
	[mm]			[pz.]	

120102

Cabezales HW para redondear cantos

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- sentido de giro según VDMA 8849

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 O
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 L
3,0	58	50	12	10	16	4	5x2,3	Brandt	177031 O
2,0	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	179997 C
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 L
3,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171129 O
4,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171130 S
5,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171131 S
6,0	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170254 S
8,0	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170256 S
9,0	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170257 S
2,0	78	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	182086 O
2,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170192 O
3,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170193 S
4,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170194 S
5,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170195 S
2,0	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171132 S
3,0	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171133 C
4,0	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171134 C
5,0	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171135 C
2,0	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166882 S
3,0	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166881 S
4,0	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166880 S
5,0	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166879 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Cuchillas recambiables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
para Ø D = 57	2,0	12	12	1.5	151545	10	170340 L
para Ø D = 57	3,0	12	12	1.5	151545	10	170341 L
para Ø D = 58	2,0	12	13	2.0	151545	10	177033 L
para Ø D = 58	3,0	12	13	2.0	151545	10	177032 L
para Ø D = 78	2,0	16	15.5	2.0	151545	10	182087 L
para Ø D = 81	6,0	24	22	2.0	151545	10	170258 L
para Ø D = 81	8,0	24	22	2.0	151545	10	170260 L
para Ø D = 81	9,0	24	22	2.0	151545	10	170261 S
para Ø D = 62/73/82	1,0	16	17.5	2.0	151545	10	186745 L
para Ø D = 62/73/82	1,5	16	17.5	2.0	151545	10	176583 L
para Ø D = 62/73/82	2,0	16	17.5	2.0	151545	10	163489 L
para Ø D = 62/73/82	3,0	16	17.5	2.0	151545	10	163490 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

Cuchillas recambiables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
para Ø D = 62/73/82	4,0	16	17.5	2.0	151545	10	163491 L
para Ø D = 62/73/82	5,0	16	17.5	2.0	151545	10	163492 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

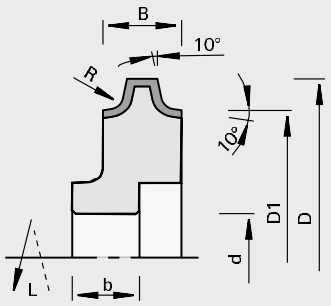
Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	B=10,5	177030, 177031	925300	2	175640 L
Cuñas de presión	B=15,6	169241, 169243, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997	925300	2	169246 L
Cuñas de presión	B=15,6	166879, 166880, 166881, 166882, 170192, 170193, 170194, 170195, 182086	925300	2	163488 L
Cuñas de presión	24x14,5x7	170254, 170256, 170257	925300	2	170262 L
Varillas roscadas	M5x12 DIN EN ISO 4028	177030, 177031	995161	10	050565 L
Varillas roscadas	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 L
Varillas roscadas	M8x12 DIN EN ISO 4028	170254, 170256, 170257	995161	10	180001 L
Topes magnéticos	0,0	para todos	997800	1	016613 L
Destornilladores escuadrados	SW2,5 DIN ISO 2936	para todos	985730	1	009671 L
Destornilladores escuadrados	SW3 DIN ISO 2936	para todos	985730	1	009672 L
	[mm]			[pz.]	

120102

Cabezales HW para redondear cantos - IMA

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos IMA
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

- mismo cuerpo de cabezal para radios 1 - 5 mm y fase

Indicaciones

- sentido de giro vea dibujo

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 C	168374 S
3,0	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168353 C	168354 C
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]		

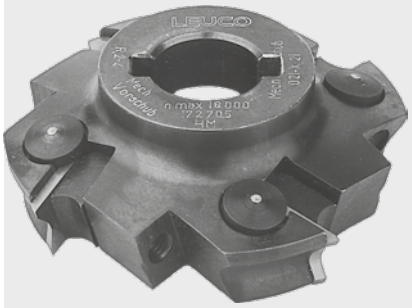
Cuchillas recambiables	ángulo de bisel	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuchillas recambiables de fase	45		16	17.5	2.0	151545	10	169292 L
Cuchillas recambiables de radio		1,0	16	17.5	2.0	151545	10	186745 L
Cuchillas recambiables de radio		2,0	16	17.5	2.0	151545	10	163489 L
Cuchillas recambiables de radio		3,0	16	17.5	2.0	151545	10	163490 L
Cuchillas recambiables de radio		4,0	16	17.5	2.0	151545	10	163491 L
Cuchillas recambiables de radio		5,0	16	17.5	2.0	151545	10	163492 L
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	B=15,6	925300	2	163488 L
Varillas roscadas	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214 L
Destornilladores escuadrados	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672 L
	[mm]		[pz.]	

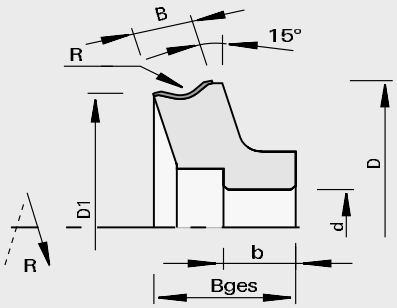
120102

Cabezales HW para redondear cantos (acodado) - IMA

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos IMA
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

- mismo cuerpo de cabezal para R 2 - 4 mm
- sentido de giro vea dibujo

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]		

Cuchillas recambiables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	2,0	13	16	2.0	151555	10	172713 L
	3,0	13	16	2.0	151555	10	172714 C
	4,0	13	16	2.0	151555	10	172715 C
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

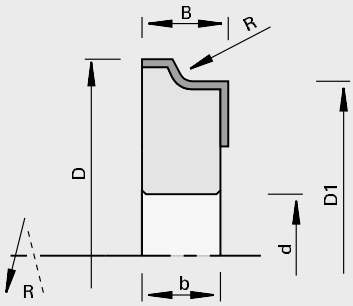
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Varillas roscadas	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214 L
Destornilladores escuadrados	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672 L
	[mm]		[pz.]	

120112

Cabezales HW para redondear cantos - Brandt

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Brandt
- para redondear y repasar cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- material de corte: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

- óptima calidad de corte en los cantos de madera maciza por medio de cortes con ángulo axial

Indicaciones

- mismo cuerpo de cabezal para R 2 - 3 mm
- sentido de giro según VDMA 8849

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 O	180440 O
3,0	78	70	18,5	10	16	4	5x2,3	173389 O	173388 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

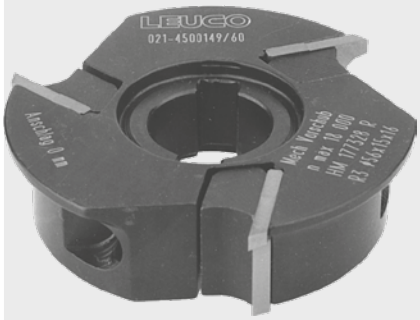
Cuchillas recambiables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	2,0	19,6	15.2	2.0	151545	10	173817 L	173816 L
	3,0	19,6	15.2	2.0	151545	10	173393 L	173392 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]		

Partes de repuesto	Dimensión		Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	B=17	para todos	925300	2	167971 L
Varillas roscadas	M6x10 DIN EN ISO 4028	para todos	995161	10	180002 L
Destornilladores escuadrados	SW3 DIN ISO 2936	para todos	985730	1	009672 L
Topes magnéticos	0,0	para todos	997800	1	016613 L
	[mm]			[pz.]	

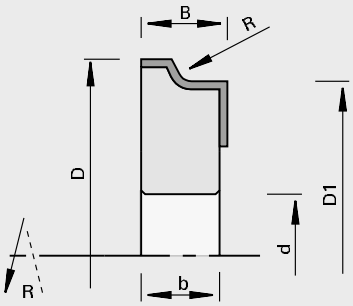
120102

Cabezales HW para redondear cantos - Brandt, EBM, HOLZ-HER 1942M

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Brandt, EBM, HOLZ-HER 1942M
- para redondear y repasar cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

- mismo cuerpo de cabezal para R 2 - 3 mm
- sentido de giro según VDMA 8849

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 O	179996 O
2,5	56	50	15	11	16	3	5x2,3	177325 O	177326 O
3,0	56	50	15	11	16	3	5x2,3	177327 C	177328 C
2,0	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172138 L	172137 L
3,0	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172140 C	172139 C
2,0	56	50	16	11	16	4	5x2,3	178215 C	178214 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

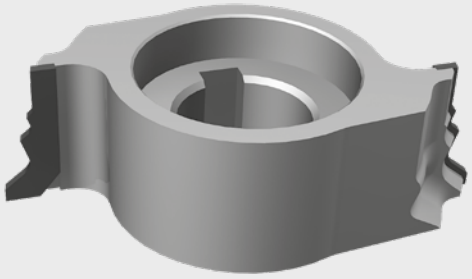
Cuchillas recambiables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	2,0	12	14.5	2.0	151545	10	172142 L	172141 L
	3,0	12	14.5	2.0	151545	10	172144 L	172143 L
	2,0	15	14.5	2.0	151545	10	177317 L	177318 L
	2,5	15	14.5	2.0	151545	10	177319 L	177320 L
	3,0	15	14.5	2.0	151545	10	177321 L	177322 L
	2,0	16,1	14	2.0	151546	10	178219 L	178218 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]		

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	B=10	172137, 172138, 172139, 172140	925300	2	171221 L
Cuñas de presión	B=14	177325, 177326, 177327, 177328, 179995, 179996	925300	2	50774928 L
Cuñas de presión	B=15	178214, 178215	925300	2	178213 S
Varillas roscadas	M5x10 DIN EN ISO 4026	172137, 172138, 172139, 172140	995161	10	180028 L
Varillas roscadas	M6x12 DIN EN ISO 4028	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	995161	10	180214 L
Topes magnéticos	0,0	para todos	997800	1	016613 L
Destornilladores escuadrados	SW2,5 DIN ISO 2936	172137, 172138, 172139, 172140	985730	1	009671 L
Destornilladores escuadrados	SW3 DIN ISO 2936	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	985730	1	009672 L
	[mm]			[pz.]	

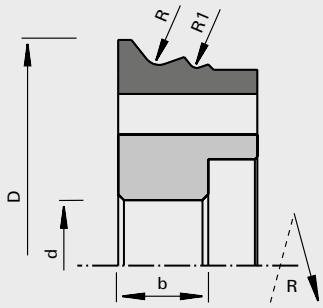
222212

Fresa de perfil múltiple DIAMAX DP - EBM

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- canteadora EBM con técnica de 2 perfiles
- para redondear cantos encolados de madera blanda, madera dura, cantos de plástico y chapa fina

Ejecución

- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y la rotación sin vibraciones de la herramienta
- combinación de hasta 2 perfiles diferentes en una herramienta

Indicaciones

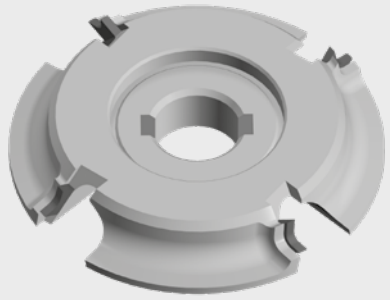
- no adecuado para afilar
- sentido de giro según VDMA 8849

R	R1	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	1.0	56	11	16	2	8x3,3	187129 L	187130 L
3,0	2.0	56	11	16	2	8x3,3	187131 C	187132 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

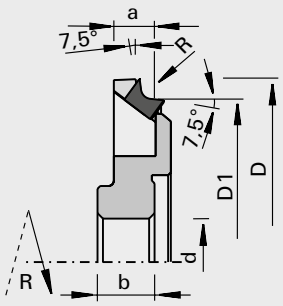
222882

Fresas DP para redondear cantos CM DIAMAX - Ott

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Ott
- para redondear y repasar cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- superficie de desprendimiento pulida
- superficie libre de acabado finísimo
- con ángulo axial
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones

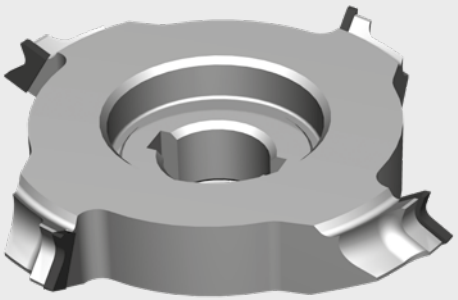
- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	69	61	9.72	10.5	16	4	5x2,3	185681 C	185682 C
2,0	69	61	9.72	10.5	16	4	5x2,3	185679 L	185680 L
3,0	69	61	9.72	10.5	16	4	5x2,3	185683 C	185684 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

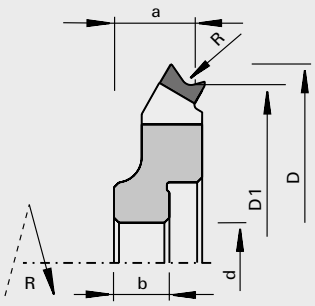
222582

Fresas DP para redondear cantos DIAMAX - Ott HFR 06.2

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación
- máquinas de encolar cantos Ott HFR 06.2
- para redondear y repasar cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución
- superficie de desprendimiento pulida
- superficie libre de acabado finísimo
- sin ángulo axial
- n max = 23.800 min-1

Ventajas
- óptima calidad de corte

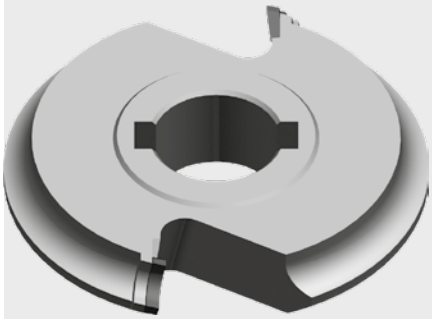
Indicaciones
- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

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 C	185686 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

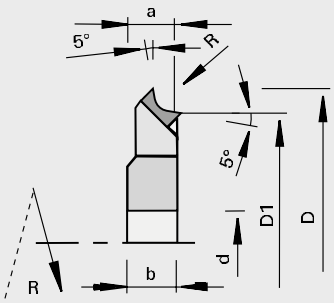
222582

Fresas DP para redondear cantos DIAMAX - HOLZ-HER

Producto



Dibujo



LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación
- máquinas de encolar cantos HOLZ-HER
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución
- con ángulo axial
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

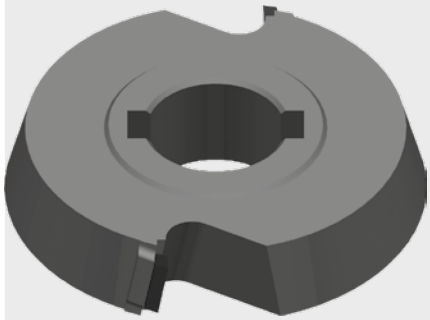
Indicaciones
- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

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 L	182142 L
2,5	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182143 C	182144 C
3,0	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182145 C	182146 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

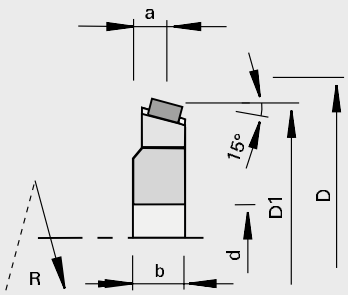
222212

Fresas DP para biselar cantos DIAMAX - HOLZ-HER

Producto



Dibujo



LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación
- máquinas de encolar cantos HOLZ-HER
- para biselar cantos de madera maciza así como chapa fina y cantos de plástico

Ejecución
- con ángulo axial
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

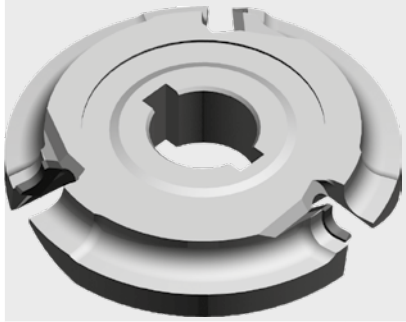
Indicaciones
- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

ángulo de bisel	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 C	182148 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

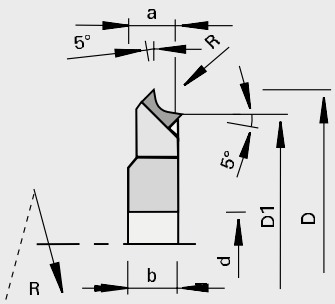
222882

Fresas DP para redondear cantos CM DIAMAX - HOLZ-HER 1832 / FF301

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación
- máquinas de encolar cantos HOLZ-HER agregado 1832 / FF301
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución
- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- n max = 24.000 min-1

Ventajas
- optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

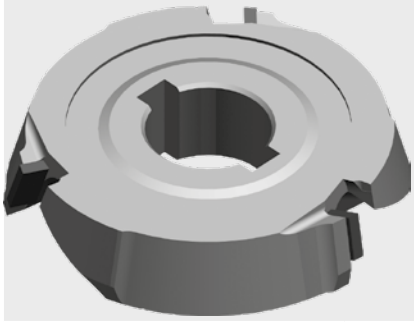
Indicaciones
- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

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	187137 C
1,3	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	187138 L
1,5	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	187141 C
2,0	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	187135 L
2,5	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	187139 C
3,0	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	187140 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

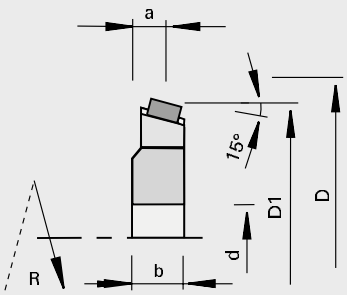
222812

Fresas DP para biselar cantos CM DIAMAX - HOLZ-HER 1832

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos HOLZ-HER agregado 1832
- para biselar cantos de madera maciza así como chapa fina y cantos de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- zona de afilado 3,5 mm
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones

- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

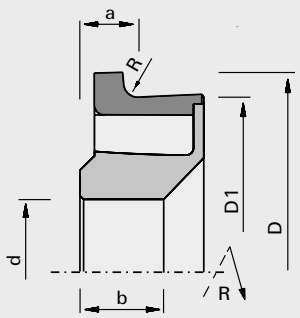
ángulo de bisel	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
15	53	50	10	12	16	3	5x2,3	182687 S
45	56	50	10	12	16	3	5x2,3	182688 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

222882

DIAMAX Fresas DP para redondear cantos - HOLZ-HER 1827 - AirStream-System

Producto

Dibujo



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos HOLZ-HER agregado 1827
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- AirStream-System
- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- n max=24.000 min-1

Ventajas

- grado de captación de virutas considerablemente mayor con el AirStream-System
- la máquina no se ensucia por las virutas
- evita irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- muy silencioso

Indicaciones

- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849
- no indicado para afilar

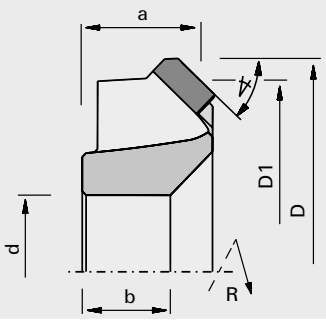
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	57	50	8.0	11.5	20	2	5x2,3	185440 C	185441 C
1,3	56	50	8.0	11.5	20	2	5x2,3	185434 L	185435 L
2,0	57	50	8.0	11.5	20	2	5x2,3	185436 L	185437 L
3,0	57	50	8.0	11.5	20	2	5x2,3	185438 L	185439 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222812

DIAMAX Fresas DP para biselar cantos - HOLZ-HER 1827 - AirStream-System

Producto

Dibujo



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos HOLZ-HER agregado 1827
- para biselar cantos encolados de madera maciza, así como cantos de plástico y chapa fina

Ejecución

- AirStream-System
- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- n max=24.000 min-1

Ventajas

- grado de captación de virutas considerablemente mayor con el AirStream-System
- la máquina no se ensucia por las virutas
- evita irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- muy silencioso

Indicaciones

- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849
- no indicado para afilar

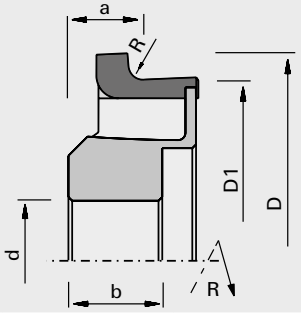
ángulo de bisel	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	57	50	16	11.5	20	2	5x2,3	185442 C	185443 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222882

DIAMAX Fresas DP para redondear cantos - HOLZ-HER FR201 - AirStream-System

Producto

Dibujo



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos HOLZ-HER agregado FR201 (1825M)
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- AirStream-System
- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- n max=24.000 min-1

Ventajas

- grado de captación de virutas considerablemente mayor con el AirStream-System
- la máquina no se ensucia por las virutas
- evita irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- muy silencioso

Indicaciones

- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849
- no indicado para afilar

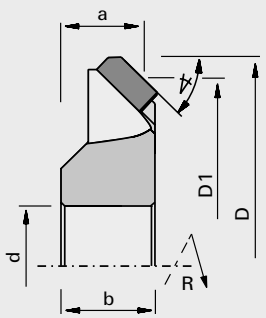
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	57	50	10	12.5	16	2	5x2,3	185430 C	185431 C
1,3	57	50	10	12.5	16	2	5x2,3	185424 L	185425 L
2,0	57	50	10	12.5	16	2	5x2,3	185426 L	185427 L
3,0	57	50	10	12.5	16	2	5x2,3	185428 L	185429 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222812

DIAMAX Fresas DP para biselar cantos - HOLZ-HER FR201 - AirStream-System

Producto

Dibujo



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación
- máquinas de encolar cantos HOLZ-HER agregado FR201 (1825M)
- para biselar cantos encolados de madera maciza, así como cantos de plástico y chapa fina

Ejecución
- AirStream-System
- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- n max=24.000 min-1

Ventajas
- grado de captación de virutas considerablemente mayor con el AirStream-System
- la máquina no se ensucia por las virutas
- evita irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- muy silencioso

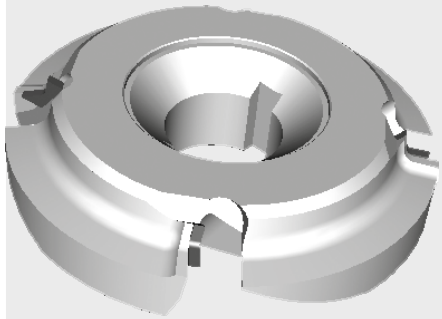
Indicaciones
- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849
- no indicado para afilar

ángulo de bisel	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 C	186116 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

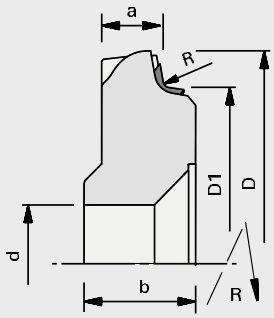
222882

DIAMAX Fresas DP para redondear cantos CM - HOLZ-HER 1833

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación
- máquinas de encolar cantos HOLZ-HER agregado 1833
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución
- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- zona de afilado 3,5 mm
- n max = 24.000 min-1

Ventajas
- optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

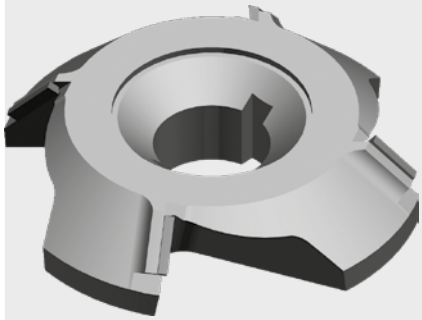
Indicaciones
- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

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 C	182500 C
1,3	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	187035 L	187034 L
2,0	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182503 L	182502 L
2,5	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182505 C	182504 C
3,0	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182507 L	182506 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

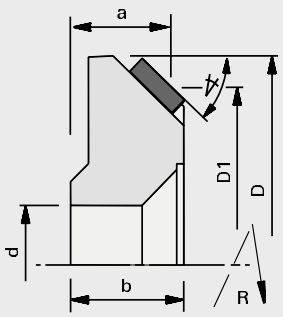
222812

DIAMAX Fresas DP para biselar cantos CM - HOLZ-HER 1833

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación
- máquinas de encolar cantos HOLZ-HER agregado 1833
- para biselar cantos de madera maciza así como chapa fina y cantos de plástico

Ejecución
- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- zona de afilado 3,5 mm
- n max = 24.000 min-1

Ventajas
- optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones
- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

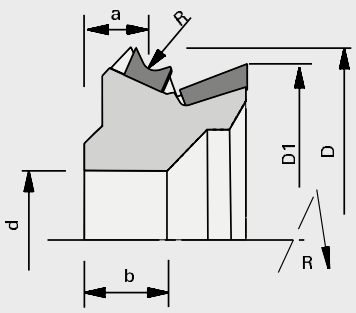
ángulo de bisel	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	72.5	61	17	19	20	4	5x2,2	182509 C	182508 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222882

Fresas DP para redondear y repasar cantos CM - HOLZ-HER 1826

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación
- máquinas de encolar cantos HOLZ-HER agregado 1826
- para redondear y repasar cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución
- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- zona de afilado 3,5 mm
- n max = 24.000 min-1

Ventajas
- optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

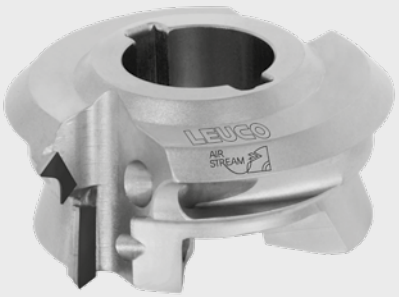
Indicaciones
- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	57.25	50	10.76	12	20	2+2	5x2,2	182481 C	182480 C
1,0	57.25	50	10.76	12	20	3+3	5x2,2	182491 C	182490 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

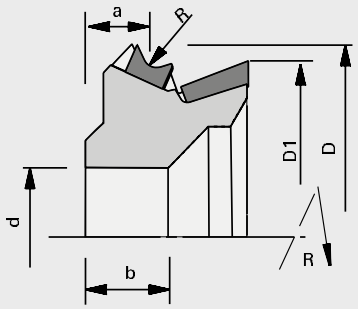
222882

Fresas DP para redondear y repasar cantos CM - HOLZ-HER 1826 - AirStream-System

Producto



Dibujo



AIR STREAM

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos HOLZ-HER agregado 1826
- para redondear y repasar cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- AirStream-System
- ChipMeister
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- amelioración del transporte de las virutas por version ChipMeister y AirStream-System
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones

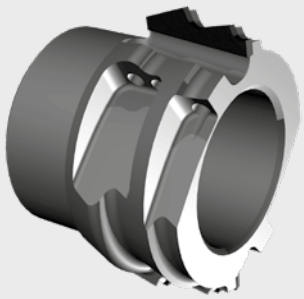
- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	57.25	50	10.76	12	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	187634 C	187633 C
1,3	55	50	10.75	12	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	187632 L	187631 L
2,0	55	50	11.02	12	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184735 L	184734 L
2,5	55.8	50	11.15	12	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184737 L	184736 L
3,0	56	50	11.28	12	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184739 L	184738 L
2,0	55	50	11.02	12	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184741 L	184740 L
3,0	56	50	11.28	12	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184745 C	184744 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

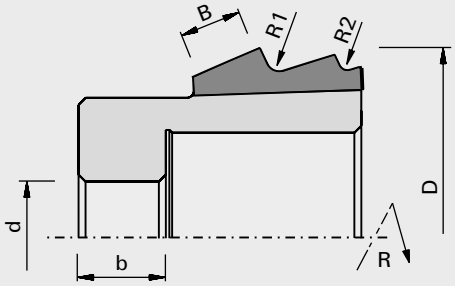
222882

Fresa de perfil múltiple DIAMAX DP - HOLZ-HER FR502 Multi - AirStream-System

Producto



Dibujo



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos HOLZ-HER agregado FR502
- para redondear, biselar y repasar cantos encolados de madera maciza, así como cantos de plástico y chapa fina

Ejecución

- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- AirStream-System
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- grado de captación de virutas considerablemente mayor con el AirStream-System
- la máquina no se ensucia por las virutas
- evita irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- muy silencioso

Indicaciones

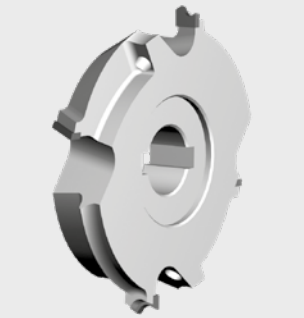
- no adecuado para afilar
- medidas de base constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

B	R1	R2	ángulo de bisel	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8	2.0	1.3		55.8	12.5	16	2	5x2,3	186787 L	186786 L
8	2.0		45	55.2	12.5	16	2	5x2,3	186917 L	186916 L
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]				

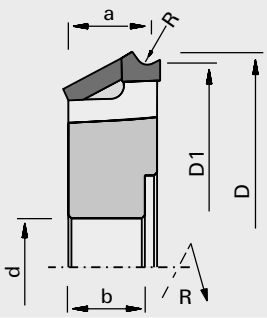
222882

DIAMAX Fresas DP para redondear y repasar cantos - HOLZ-HER FR701 - AirStream-System

Producto



Dibujo



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos HOLZ-HER agregado FR701
- para redondear y repasar cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- AirStream-System
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- grado de captación de virutas considerablemente mayor con el AirStream-System
- la máquina no se ensucia por las virutas
- evita irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- muy silencioso

Indicaciones

- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849
- no indicado para afilar

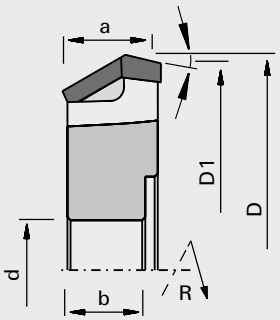
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	72.7	68	14	12.5	16	2+2	5x2,3	185874 C	185451 C
1,3	72.4	68	14	12.5	16	2+2	5x2,3	185875 L	185445 L
2,0	71.8	68	14	12.5	16	2+2	5x2,3	185876 L	185447 L
3,0	70.9	68	14	12.5	16	2+2	5x2,3	185877 L	185449 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222812

Fresas para biselar y repasar cantos DIAMAX DP - HOLZ-HER FR701 - AirStream-System

Producto

Dibujo



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos HOLZ-HER agregado FR701
- para biselar y repasar cantos encolados de madera maciza, así como cantos de plástico y chapa fina

Ejecución

- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- AirStream-System
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- grado de captación de virutas considerablemente mayor con el AirStream-System
- la máquina no se ensucia por las virutas
- evita irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- muy silencioso

Indicaciones

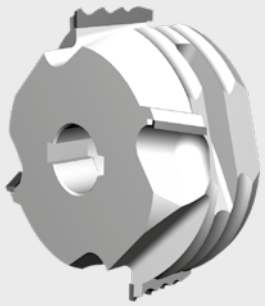
- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849
- no indicado para afilar

ángulo de bisel	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 C	185453 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

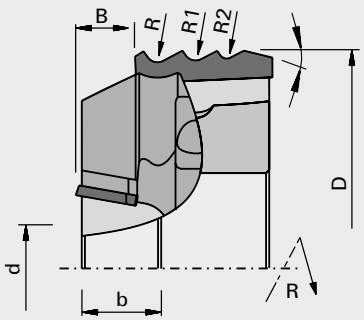
222882

Fresa de perfil múltiple DIAMAX DP - HOLZ-HER FR701 Multi - AirStream-System

Producto



Dibujo



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos HOLZ-HER agregado FR701 Multi
- para redondear, biselar y repasar cantos encolados de madera maciza, así como cantos de plástico y chapa fina

Ejecución

- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- AirStream-System
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- grado de captación de viruta mayor gracias al AirStream-System
- la máquina no se ensucia por las virutas
- evita irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración necesaria
- silencioso - combinación de 4 perfiles y cuchillas niveladas distintos
- uso de perfiles diferentes sin cambio de herramienta

Indicaciones

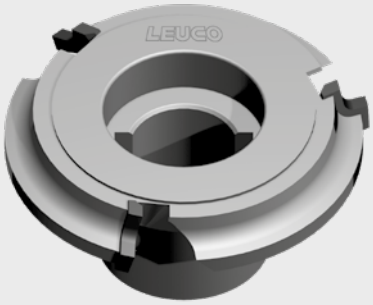
- no adecuado para afilar
- medidas de base constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

B	R	R1	R2	R3	ángulo de bisel	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8,0	2,0	1.3	2.0	1.3		70.9	12.5	16	2+2	5x2,3	186884 L	186885 L
8,0	2,0	1.3	1.3		45	71	12.5	16	2+2	5x2,3	187615 L	187616 L
8,0	2,0	2.0	1.3		45	70.9	12.5	16	2+2	5x2,3	185467 L	185466 L
8,0	3,0	2.0	1.3		10	70.9	12.5	16	2+2	5x2,3	187618 C	187617 C
8,0	3,0	2.0	1.3		45	70.9	12.5	16	2+2	5x2,3	185465 L	185464 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

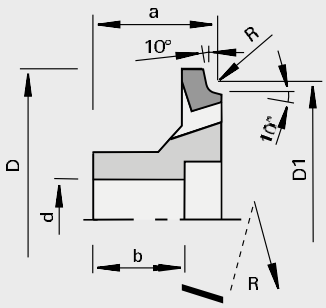
122110

Fresas HW para redondear cantos - SCM-Stefani Round/K

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos SCM-Stefani con sistema ED y agregado Round/K
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- n max = 30.000 min-1

Ventajas

- salida de virutas optimizada
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones

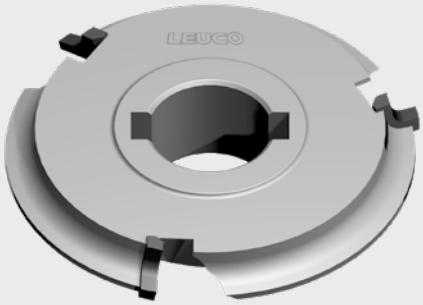
- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

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 C	182447 C
1,5	55.7	50,9	25.4	20	16	3	5x2,3	182448 C	182449 C
2,0	55.7	51,9	25.4	20	16	3	5x2,3	182450 L	182451 L
3,0	55.7	53,9	25.4	20	16	3	5x2,3	182454 L	182455 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

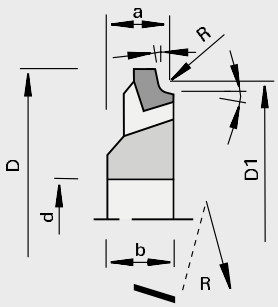
122112

Fresas HW para redondear cantos - SCM-Stefani K130

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- mÃ¡quinas de encolar cantos SCM-Stefani con agregado K130
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- n max = 30.000 min-1

Ventajas

- salida de virutas optimizada
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones

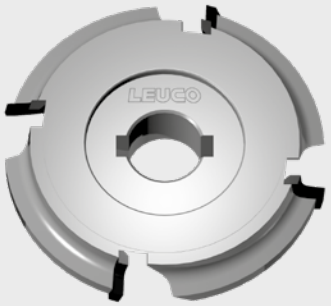
- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

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 L	192214 L
3,0	55.3	54	13	13.5	16	3	5x2,3	192216 L	192215 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

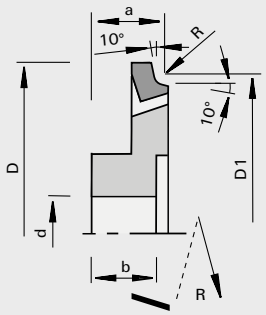
122122

Fresas HW para redondear cantos - SCM-IDM

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos SCM-IDM con sistema ED y agregado C1 / C2
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

- salida de virutas optimizada
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones

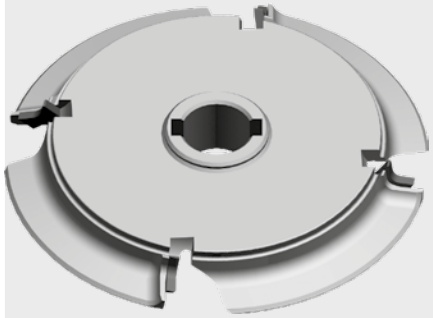
- medidas de base: a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

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 C	182910 C
1,5	70	63,046	14.5	14	16	4	5x2,3	182909 C	182908 C
2,0	70	64,062	14.5	14	16	4	5x2,3	182907 L	182906 L
3,0	70	66,092	14.5	14	16	4	5x2,3	182903 C	182902 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

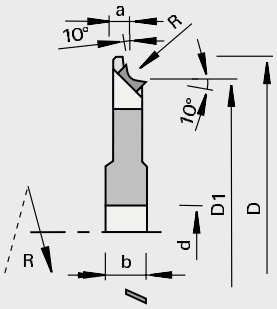
222882

Fresas DP para redondear cantos DIAMAX - SCM-Stefani

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos SCM-Stefani con sistema ED
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- n max = 20.000 min-1
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo

Ventajas

- salida de virutas optimizada
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones

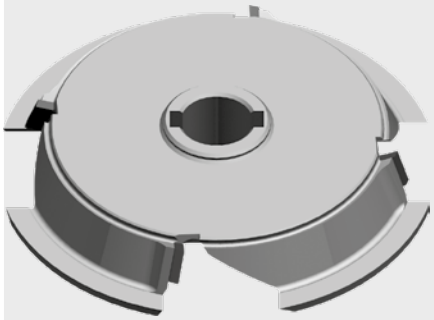
- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

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 C	182289 C
2,0	73	61,7	7.1	12	12	4	4x1,8	182292 C	182293 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

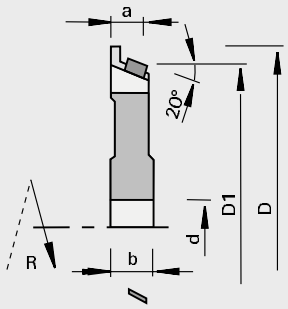
222812

Fresas DP para biselar cantos DIAMAX - SCM-Stefani

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación
- máquinas de encolar cantos SCM-Stefani con sistema ED
- para biselar cantos de madera maciza así como chapa fina y cantos de plástico

Ejecución
- con ángulo axial
- n max = 20.000 min-1
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo

Ventajas
- salida de virutas optimizada
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

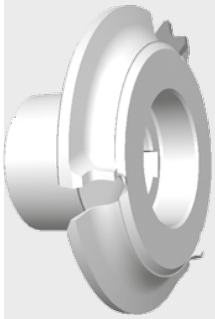
Indicaciones
- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

ángulo de bisel	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]		

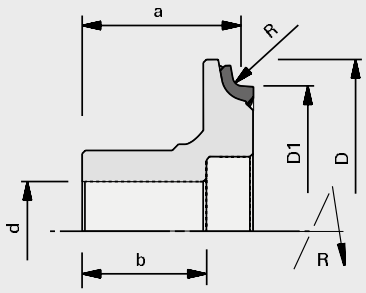
222882

Fresas DP para redondear cantos - SCM-IDM Round/K

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación
- máquinas de encolar cantos SCM-IDM con sistema ED y agregado Round/K
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución
- con ángulo axial
- n max = 20.000 min-1
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo

Ventajas
- salida de virutas optimizada
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

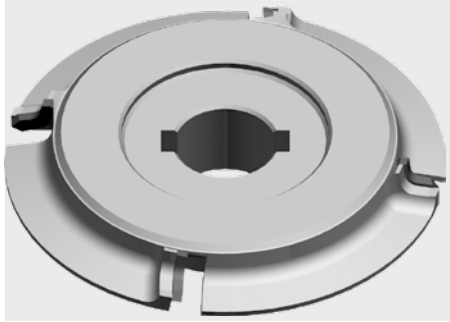
Indicaciones
- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	55.3	48	25.4	20	16	3	5x2,3	182416 C	182415 C
1,5	55.3	48	25.4	20	16	3	5x2,3	182418 S	182417 S
2,0	55.3	48	25.4	20	16	3	5x2,3	182414 C	182413 C
3,0	55.7	48	25.4	20	16	3	5x2,3	182412 C	182411 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

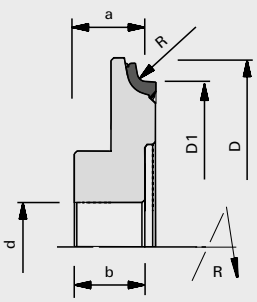
222882

Fresas DP para redondear cantos - SCM-IDM C1/C2

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos SCM-IDM con sistema ED y agregado C1 / C2
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- n max = 18.000 min-1
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo

Ventajas

- salida de virutas optimizada
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones

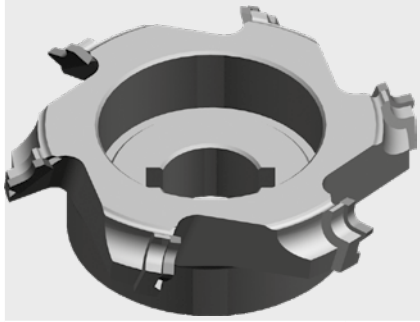
- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

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 C	182900 C
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 C	182896 C
3,0	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182893 C	182892 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

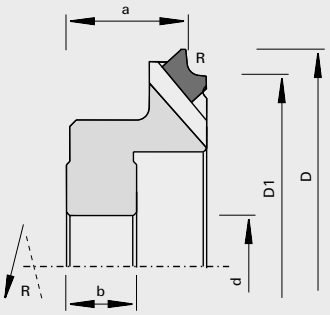
222282

Fresas DP para redondear cantos DIAMAX - Biesse Ergho, Akron

Producto



Dibujo



LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Biesse Ergho/Akron 200/800 - CR 200/CR 202
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- zona de afilado reducida
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

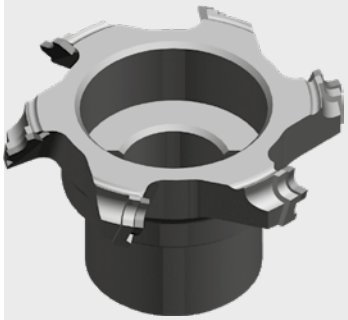
- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	68	59,98	21	11	16	6	5x2,3	183699 C	183700 C
2,0	68	59,98	21	11	16	6	5x2,3	183701 C	183702 C
3,0	68	59,98	21	11	16	6	5x2,3	183703 C	183704 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

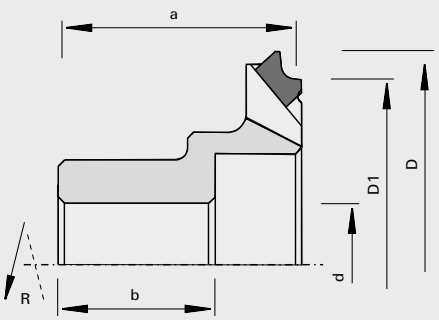
222582

Fresas DP para redondear cantos DIAMAX - Biesse

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Biesse
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- zona de afilado reducida
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- óptima calidad de corte

Indicaciones

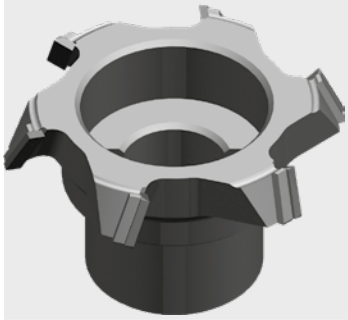
- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	67	60	38.5	25.5	20	6	6x2,8	183709 C	183710 C
2,0	67	60	38.5	25.5	20	6	6x2,8	183711 C	183712 C
3,0	67	60	38.5	25.5	20	6	6x2,8	183713 S	183714 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

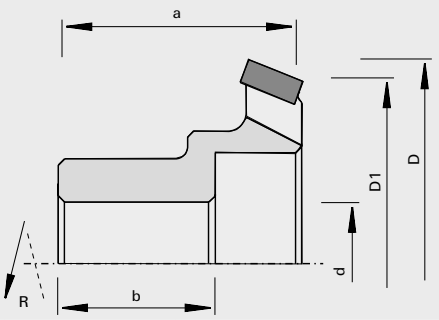
222512

Fresas DP para biselar cantos DIAMAX - Biesse

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Biesse
- para biselar cantos de madera maciza así como chapa fina y cantos de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- zona de afilado reducida
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- óptima calidad de corte

Indicaciones

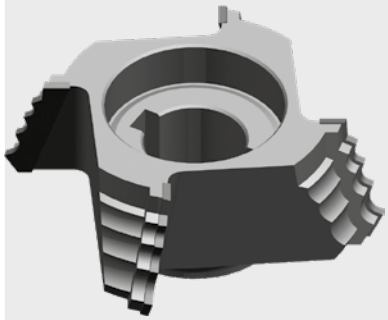
- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

ángulo de bisel	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	67	60	38.5	25.5	20	6	6x2,8	183715 S	183716 S
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

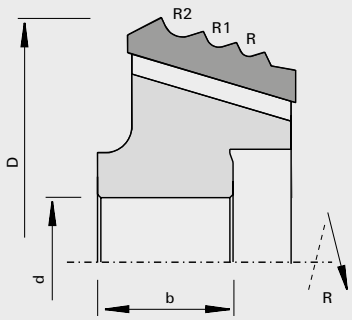
222582

Fresas DP para redondear y biselar cantos DIAMAX Multi - Biesse

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación
- máquinas de encolar cantos Biesse RF 40
- para redondear y biselar cantos de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución
- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- zona de afilado 1,0 mm
- n max = 24.000 min-1

Ventajas
- óptima calidad de corte

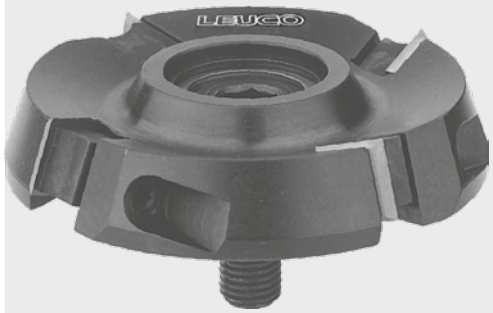
Indicaciones
- sentido de giro según VDMA 8849

R	R1	R2	ángulo de bisel	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	2.0	3.0	25	75.4	21	20	4	6x2,8	183707 C	183708 C
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

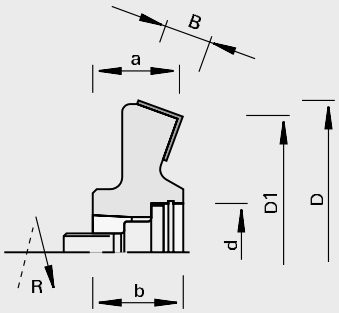
120120

Cabezales HW para biselar cantos HSK 25R - Homag, IMA

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación
- máquinas de encolar cantos Homag, IMA
- para repasar y biselar cantos de madera maciza, de materiales de madera recubiertos de chapa de madera y cantos de plástico

Ejecución
- con ángulo axial
- material de corte: HW HL Board 05
- n max = 18.000 min-1

Ventajas
- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones
- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

ángulo de bisel	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 C	177593 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	10	003080 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

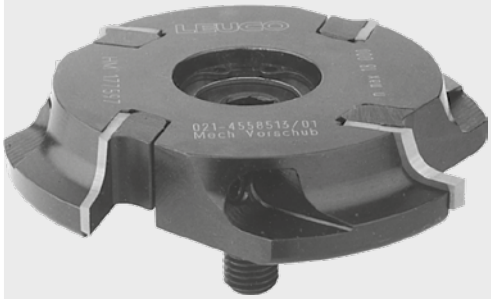
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
Cuñas de presión	B=10	925300	2	164526 L
	[mm]		[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Varillas roscadas	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214 L
Destornilladores	SW3x100	985730	1	166090 L
	[mm]		[pz.]	

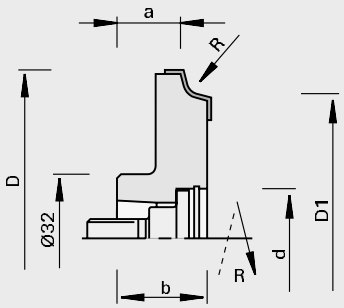
120102

Cabezales HW para redondear cantos HSK 25R - Homag

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Homag
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW HL Board 05

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

- medidas de base a y D1 constantes
- mismo cuerpo de cabezal para R 1,5 - 3 mm
- sentido de giro según VDMA 8849

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 O	177733 O
2,5	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177738 S	177737 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

Cuchillas recambiables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	1,5	12	17	2.0	151546	10	177606 L	177605 L
	2,0	12	17	2.0	151546	10	177608 L	177607 L
	2,5	12	17	2.0	151546	10	177610 C	177609 C
	3,0	12	17	2.0	151546	10	177612 L	177611 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]		

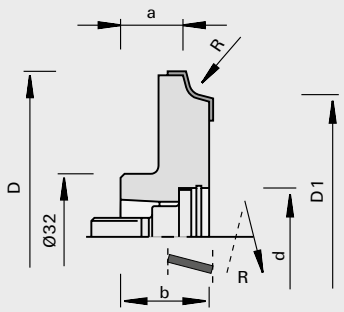
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	12x11x7	925300	2	177724 L
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
Varillas roscadas	M6x16 SW3	995161	10	001617 L
Destornilladores escuadrados	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672 L
	[mm]		[pz.]	

120112

Cabezales HW para redondear cantos HSK 25R - IMA

Producto

Dibujo



Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos IMA
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- material de corte: HW HL Board 06

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

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 O	180169 O
3,0	80	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	180172 O	180171 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

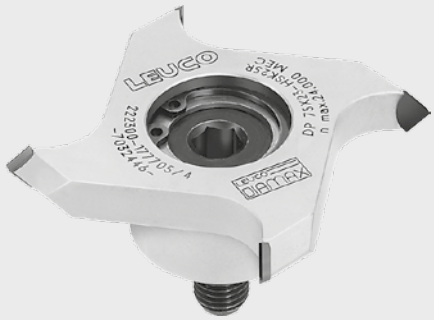
Cuchillas recambiables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	2,0	12	18	2.0	151586	10	180174 L	180173 L
	3,0	12	18	2.0	151586	10	180176 L	180175 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]		

Partes de repuesto	Dimensión		Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	12x11x7	Izquierda	925300	2	180255 S
Cuñas de presión	12x11x7	Derecha	925300	2	180256 L
Tornillos	M10x1,25x32 SW8		995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988		995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472		995460	10	177782 L
Varillas roscadas	M6x16 SW3		995161	10	001617 L
Destornilladores escuadrados	SW3 DIN ISO 2936		985730	1	009672 L
	[mm]			[pz.]	

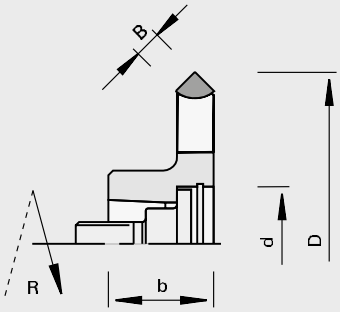
222512

Fresas DP para biselar cantos HSK 25R - Homag, IMA

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Homag, IMA
- para biselar cantos de madera maciza así como chapa fina y cantos de plástico

Ejecución

- superficie de desprendimiento pulida
- superficie libre de acabado finísimo
- reafilable
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

- sentido de giro según VDMA 8849

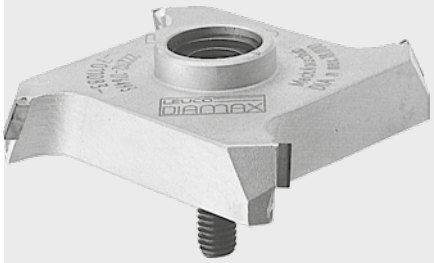
ángulo de bisel	Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	75	8,0	23	HSK 25R	4	177705 C	177706 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[pz.]	

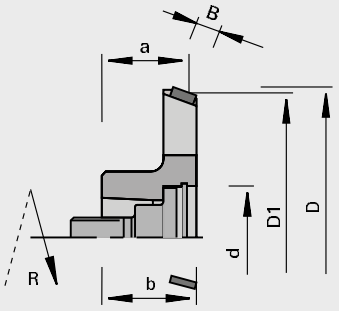
222512

Fresas DP para biselar cantos DIAMAX HSK 25R - Homag, IMA

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Homag agregados FF, IMA
- para repasar y biselar cantos de madera maciza, de materiales de madera recubiertos de chapa de madera y cantos de plástico

Ejecución

- superficie de desprendimiento pulida
- superficie libre de acabado finísimo
- con ángulo axial
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

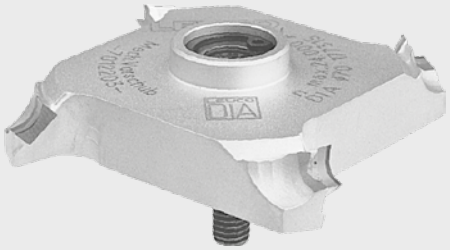
ángulo de bisel	Ø D1	Ø D	a	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	70	73	21.5	6,0	23	HSK 25R	4	177649 C	177650 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[pz.]	

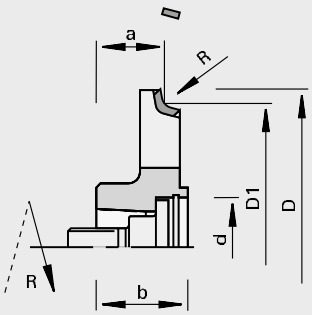
222582

Fresas DP para redondear cantos DIAMAX HSK 25R - Homag FF, IMA

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Homag agregados FF, IMA
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- superficie de desprendimiento pulida
- superficie libre de acabado finísimo
- con ángulo axial
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

- medidas de base a y D1 constantes
- Z = 4 para avance 20 - 30 m/min
- Z = 6 para avance 30 - 45 m/min
- sentido de giro segÃºn VDMA 8849

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 C	177656 C
1,5	76.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	177657 C	177658 C
2,0	77.5	70	16.5	23	HSK 25R	4	177659 L	177660 L
2,5	78.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	177661 C	177662 C
3,0	78.8	70	16.5	23	HSK 25R	4	177663 C	177664 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

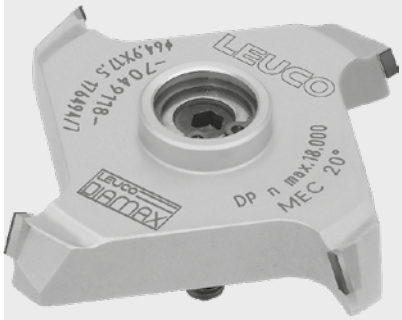
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	75.1	70	16.5	23	HSK 25R	6	178545 C	178546 C
1,5	76.1	70	16.5	23	HSK 25R	6	178547 C	178548 C
2,0	77.5	70	16.5	23	HSK 25R	6	178549 C	178550 C
2,5	78.1	70	16.5	23	HSK 25R	6	178551 S	178552 S
3,0	78.8	70	16.5	23	HSK 25R	6	178553 C	178554 C
4,0	81.2	70	16.5	23	HSK 25R	6	178557 C	178558 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[pz.]	

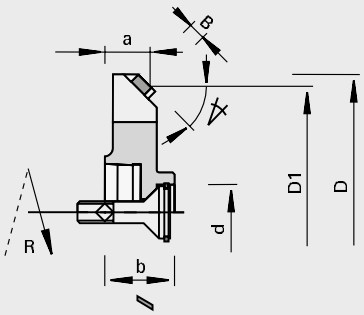
222512

Fresas DP para biselar cantos DIAMAX HSK 32 - Homag

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Homag / agregados FK 01, FK 02, FK 03
- para biselar cantos de madera maciza así como chapa fina y cantos de plástico

Ejecución

- superficie de desprendimiento pulida
- superficie libre de acabado finísimo
- con ángulo axial
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

ángulo de bisel	Ø D	Ø D1	a	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30	65.9	62	11.5	6,0	17.5	HSK 32	4	177407 C	177406 C
45	71.5	62	11.5	6,0	17.5	HSK 32	4	177409 C	177408 C
20	64.9	62	11.5	6,0	17.5	HSK 32	4	176494 C	176493 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

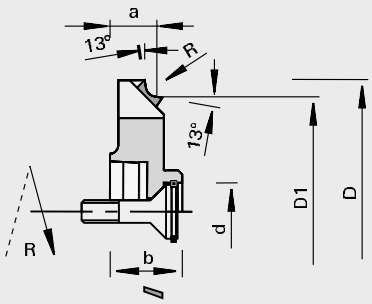
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Anillos de seguridad	14x1 DIN 472	995460	10	057258 L
Discos de ajuste	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406 L
Tornillos avellanados	M6x30-8.8 SW4 DIN EN ISO 10642	995121	10	173407 L
	[mm]		[pz.]	

222582

Fresas DP para redondear cantos DIAMAX HSK 32 - Homag FK

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Homag / agregados FK 01, FK 02, FK 03
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- superficie de desprendimiento pulida
- superficie libre de acabado finísimo
- con ángulo axial
- n max = 18.000 min-1
- HSK 32 cortado

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

- medidas de base a y D1 constantes
- Z = 4 para avance 20 - 30 m/min
- Z = 6 para avance 30 - 45 m/min
- sentido de giro según VDMA 8849

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 C	179377 S
1,0	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179378 C	179379 C
1,5	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179380 C	179381 C
2,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179382 L	179383 L
2,5	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179384 C	179385 C
3,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179386 C	179387 C
[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 C	178467 C
1,5	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178468 C	178469 C
2,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178470 C	178471 C
3,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178474 S	178475 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

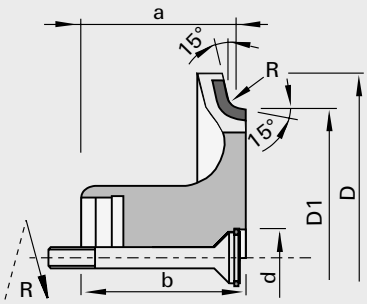
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Anillos de seguridad	14x1 DIN 472	995460	10	057258 L
Discos de ajuste	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406 L
Tornillos avellanados	M6x30-8.8 SW4 DIN EN ISO 10642	995121	10	173407 L
	[mm]		[pz.]	

222882

Fresas DP para redondear cantos HSK 32 - Homag FK

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO i-system

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Homag agregados FK
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- superficie de desprendimiento pulida
- superficie libre de acabado finÃsimo
- con Ã¡ngulo axial
- angulo de salida de 15Â°

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta
- optimización del transporte de las virutas por desviación integrada en la herramienta
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones

- medidas de base a y D1 constantes
- las máquinas deben estar equipados con i-System
- sentido de giro según VDMA 8849

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 L	180300 L
1,5	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180278 L	180279 L
2,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180280 L	180281 L
2,5	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180303 C	180302 C
3,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180282 L	180283 L
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]			

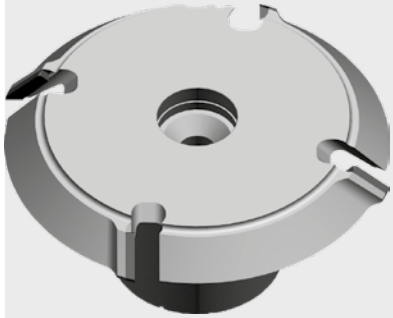
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180313 C	180312 C
1,5	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180315 L	180314 L
2,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180284 L	180285 L
2,5	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180317 C	180316 C
3,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180286 C	180287 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Anillos de seguridad	14x1 DIN 472	995460	10	057258 L
Discos de ajuste	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406 L
Tornillos avellanados	M6x45-10.9 SW4 DIN EN ISO 10642	995121	10	180293 L
	[mm]		[pz.]	

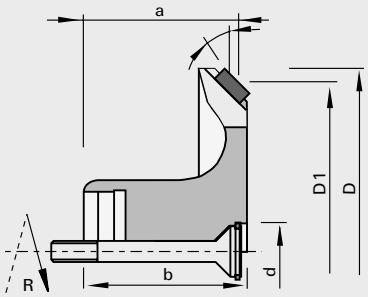
222812

Fresas DP para biselar cantos HSK 32 - Homag

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO ic-system

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Homag / agregado FK
- para biselar cantos de madera maciza así como chapa fina y cantos de plástico

Ejecución

- superficie de desprendimiento pulida
- superficie libre de acabado finísimo
- con ángulo axial

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta
- optimización del transporte de las virutas por desviación integrada en la herramienta
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones

- medidas de base a y D1 constantes
- atención: máquinas deben ser reequipadas respectivamente
- sentido de giro según VDMA 8849

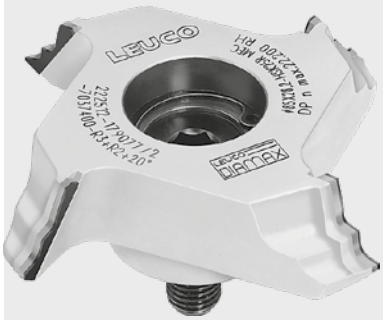
ángulo de bisel	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	65.1	62,3	31.5	34	HSK 32	4	180288 L	180289 L
45	70	62,3	31.5	34	HSK 32	4	180319 L	180318 L
20	65.1	62,3	31.5	34	HSK 32	6	180290 L	180291 L
45	70	62,3	31.5	34	HSK 32	6	180321 C	180320 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Anillos de seguridad	14x1 DIN 472	995460	10	057258 L
Discos de ajuste	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406 L
Tornillos avellanados	M6x30-8.8 SW4 DIN EN ISO 10642	995121	10	173407 L
	[mm]		[pz.]	

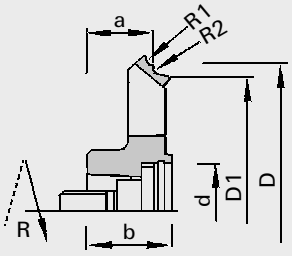
222582

Fresas DP para redondear y biselar cantos DIAMAX HSK 25R - Homag

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Homag agregados FF
- para redondear y biselar cantos de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- superficie de desprendimiento pulida
- superficie libre de acabado finísimo
- con ángulo axial
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849

R1	R2	ángulo de bisel	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 C	179077 C
[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[pz.]	

223882

Fresas DP para redondear y biselar cantos CM DIAMAX HSK 25R - flexTrim - Homag

Producto

Dibujo

LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- Canteadoras Homag para agregados de cantear FK11, FK20, FK21 , FF32, FF12, PF21 con cabezal portafresa flexTrim
- para redondear y / o biselar cantos de madera maciza ademÃ¡s cantos de chapa de madera y cantos de plÃ¡stico

Ejecución

- herramienta de dos piezas
- superficie de desprendimiento pulida
- superficie libre de acabado finÃsimo
- con Ã¡ngulo axial
- angulo de salida de 15Â°
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

- optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister
- poco tiempo de preparación junto con avances elevados
- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta
- combinación de 2 perfiles diferentes

Indicaciones

- combinaciÃ³n adicional bajo pedido posible
- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro segÃºn VDMA 8849

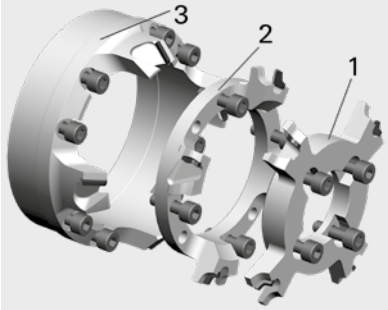
R1	R2	ángulo de bisel	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1.5	1.0		78	70	19.5		HSK 25R	4	185077 L	185076 L
2.0	1.0		78	70	19.5		HSK 25R	4	185189 L	185188 L
2.0	1.2		78	70	19.5		HSK 25R	4	185975 C	185976 C
2.0	1.3		78	70	19.5		HSK 25R	4	187122 L	187123 L
2.0	1.5		78	70	19.5		HSK 25R	4	183121 L	183122 L
3.0	1.0		78	70	19.5		HSK 25R	4	186583 L	186582 L
3.0	2.0		78	70	19.5		HSK 25R	4	183115 L	183116 L
2.0		20	78	70	19.5		HSK 25R	4	185191 C	185190 C
2.0		45	78	70	19.5		HSK 25R	4	185193 C	185192 C
[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
Tornillos cilíndricos	M5x12-10.9 DIN EN ISO 4762	995111	10	185320 L
Anillos en forma de O	41x1,78 NBR 11-70	997800	1	69004135 L
	[mm]		[pz.]	

222582

Fresas DP para redondear y biselar cantos CM DIAMAX - FK31 - Homag

Producto



Dibujo

LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- canteadora HOMAG con agregado de cantear FK30 o FK31
- para redondear y/o biselar cantos de rebordar de madera maciza, chapa de madera y plástico

Ejecución

- herramienta de tres piezas
- superficie de desprendimiento pulida
- superficie libre de acabado finísimo
- con angulo axial
- angulo de salida de 15°
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

- paradas para preparar la maquina muy cortas de 400 mm con una longitud de pieza máx. de 600 mm
- avances de hasta 35 m/min
- combinación de hasta 3 perfiles distintos sin cambio de herramientas
- mejor calidad de corte gracias a precisión de marcha concéntrica alta y rotación sin vibraciones
- sustitución de perfiles individuales posible en juego
- evacuación de virutas optimizada mediante versión ChipMeister

Indicaciones

- el perfil de la herramienta 1 debe ser mayor que el de la herramienta 2 y 3. el radio mayor determina el tamaño de chaflán máximo de las herramientas de biselado móviles 2 y 3.
- más combinaciones de perfil suministrables a corto plazo bajo solicitud
- con el ángulo de salida puede integrarse un perfil de biselado adicional
- diámetro de referencia D1 constante
- las herramientas se suministran incluyendo tornillos de montaje
- sentido de giro VDMA 8849
- no reafilable

Herramienta 1, fija

R	ángulo de bisel	Ø D	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0		88.5	7	12	30	4	187050 C	187051 C
1,2		88.5	7	12	30	4	187045 C	187046 C
1,3		88.5	7	12	30	4	187048 C	187049 C
1,5		88.5	7	12	30	4	184111 C	184112 L
2,0		88.5	7	12	30	4	184090 L	184091 C
3,0		88.5	7	12	30	4	184107 C	184108 C
	20	88.5	7	12	30	4	187052 C	187053 C
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Herramienta 2, móvil

R	ángulo de bisel	Ø D	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
0,6		88.5	18.5	19.5	55	4	187057 C	187058 C
1,0		88.5	18.5	19.5	55	4	184094 C	184095 L
1,3		88.5	18.5	19.5	55	4	187055 C	187056 C
1,5		88.5	18.5	19.5	55	4	184092 L	184093 C
2,0		88.5	18.5	19.5	55	4	184113 C	184114 C
3,0		88.5	18.5	19.5	55	4	184125 C	184126 C
	45	88.5	18.5	19.5	55	4	184129 C	184130 C
	20	88.5	18.5	19.5	55	4	184133 C	184134 C
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Herramienta 3, móvil

R	ángulo de bisel	Ø D	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
0,8		92	43	44	73	4	187065 C	187066 C
1,0		92	43	44	73	4	184096 L	184097 C
1,2		92	43	44	73	4	187060 C	187061 C
1,3		92	43	44	73	4	187067 C	187069 C
1,5		92	43	44	73	4	184115 C	184116 C
2,0		92	43	44	73	4	184135 C	184136 C
	15	92	43	44	73	4	187063 C	187062 C
	20	92	43	44	73	4	184098 L	184099 C
	30	92	43	44	73	4	184119 C	184120 C
	45	92	43	44	73	4	184117 C	184118 C
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

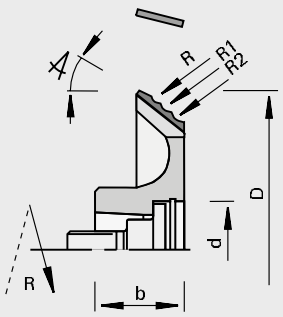
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos cilíndricos	M5x12 DIN 7984	995111	10	184175 L
Tornillos cilíndricos	M5x30 DIN EN ISO 4762	995111	10	185496 L
	[mm]		[pz.]	

222882

Fresas DP para redondear y biselar cantos Multi HSK 25R - Homag MF20 / MF21

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO i-system

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Homag agregados MF20 / MF21
- para redondear y biselar cantos de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- superficie de desprendimiento pulida
- superficie libre de acabado finísimo
- con ángulo axial
- angulo de salida de 15Â°
- zona de afilado 1,0 mm

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta
- optimización del transporte de las virutas por desviación integrada en la herramienta
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones

- medidas de base constantes
- Z = 4 para avance 20 - 30 m/min
- Z = 6 para avance 30 - 45 m/min
- las máquinas deben estar equipados con i-System
- sentido de giro según VDMA 8849

R	R1	R2	ángulo de bisel	Ø D	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	3.0		20	81.6	28	HSK 25R	4	180757 L	180758 L
2,0	3.0		20	81.6	28	HSK 25R	6	180759 C	180760 C
1,5	2.0		20	80.6	28	HSK 25R	4	185075 L	185074 L
1,5	2.0	3.0	20	82	28	HSK 25R	4	180708 C	180709 C
1,5	2.0	3.0	20	82	28	HSK 25R	6	180763 C	180764 C
1,0	1.5	2.0	20	81	27	HSK 25R	4	186677 L	186676 L
1,0	1.3	2.0	20	81	27	HSK 25R	4	186679 C	186678 C
1,0	2.0		45	83	28	HSK 25R	4	187677 L	187678 L
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

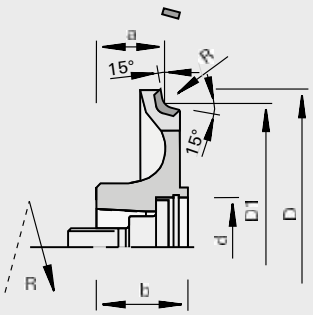
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[pz.]	

222882

Fresas DP para redondear cantos HSK 25R - Homag FF, IMA

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO i-system

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- mÃ¡quinas de encolar cantos Homag FF, IMA
- para biselar cantos de madera maciza así como chapa fina y cantos de plástico

Ejecución

- superficie de desprendimiento pulida
- superficie libre de acabado finÃsimo
- con Ã¡ngulo axial
- angulo de salida de 15Â°

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta
- optimización del transporte de las virutas por desviación integrada en la herramienta
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones

- medidas de base a y D1 constantes
- Z = 4 para avance 20 - 30 m/min
- Z = 6 para avance 30 - 45 m/min
- las máquinas deben estar equipados con i-System
- sentido de giro según VDMA 8849

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 L	184924 L
1,3	76	70	17.8	23	HSK 25R	4	184927 L	184928 L
1,5	76	70	18	23	HSK 25R	4	184921 L	184922 L
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	4	184919 L	184920 L
2,5	78	70	19	23	HSK 25R	4	184925 C	184926 C
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	4	184917 L	184918 L
4,0	84	70	20.5	23	HSK 25R	4	180554 C	180555 C
5,0	84	70	21.5	23	HSK 25R	4	180558 C	180559 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

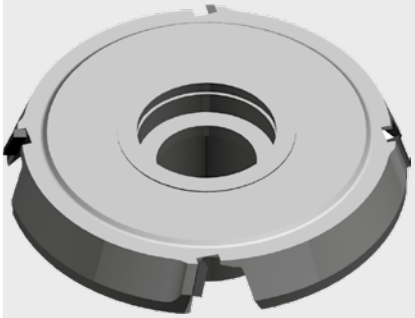
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	76	70	17.5	23	HSK 25R	6	184939 C	184940 C
1,3	76	70	17.8	23	HSK 25R	6	184937 C	184938 C
1,5	76	70	18	23	HSK 25R	6	184935 L	184936 L
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	6	184933 L	184934 L
2,5	78	70	19	23	HSK 25R	6	184931 C	184932 C
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	6	184929 L	184930 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[pz.]	

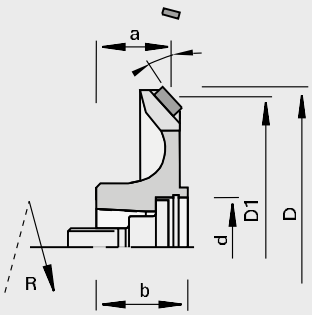
222812

Fresas DP para biselar cantos HSK 25R - Homag FF, IMA

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO i-system

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Homag agregados FF, IMA
- para biselar cantos de madera maciza así como chapa fina y cantos de plástico

Ejecución

- superficie de desprendimiento pulida
- superficie libre de acabado finísimo
- con ángulo axial

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta
- optimización del transporte de las virutas por desviación integrada en la herramienta
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones

- medidas de base a y D1 constantes
- Z = 4 para avance 20 - 30 m/min
- Z = 6 para avance 30 - 45 m/min
- las máquinas deben estar equipados con i-System
- sentido de giro según VDMA 8849

ángulo de bisel	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	73	70	19.5	22.2	HSK 25R	4	180578 L	180579 L
45	78.7	70	19.5	22.2	HSK 25R	4	180580 C	180581 C
20	73	70	19.5	22.2	HSK 25R	6	180582 C	180583 C
45	78.7	70	19.5	22.2	HSK 25R	6	180584 L	180585 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

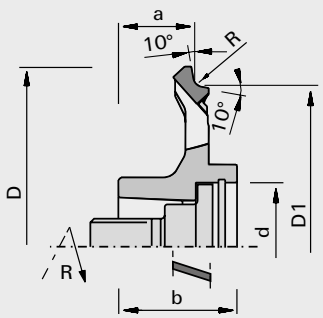
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[pz.]	

222582

DIAMAX Fresas DP para redondear cantos HSK 25R - Brandt

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- mÃ¡quinas de encolar cantos Brandt
- para redondear cantos encolados de madera maciza, así como cantos de plástico y chapa fina

Ejecución

- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- n max = 18.000 min-1
- ángulo de salida de 10°

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

- medidas de base a y D1 constantes
- Z = 4 para avance 20 - 30 m/min
- sentido de giro según VDMA 8849

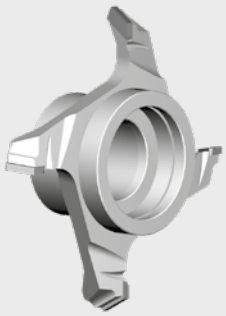
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	70	62	16.5	23	HSK 25R	4	185279 L	185278 L
1,3	70	62	16.5	23	HSK 25R	4	185283 C	185282 C
1,5	70	62	16.5	23	HSK 25R	4	185285 C	185284 C
2,0	70	62	16.5	23	HSK 25R	4	185236 L	185237 L
3,0	70	62	16.5	23	HSK 25R	4	185287 L	185286 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[pz.]	

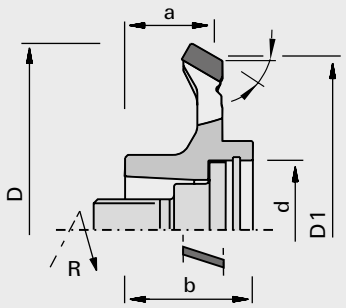
222512

DIAMAX Fresas DP para biselar cantos HSK 25R - Brandt

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- mÃ¡quinas de encolar cantos Brandt
- para biselar cantos encolados de madera maciza, así como cantos de plástico y chapa fina

Ejecución

- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- n max=18.000 min-1

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

- medidas de base a y D1 constantes
- Z = 4 para avance 20 - 30 m/min
- sentido de giro según VDMA 8849

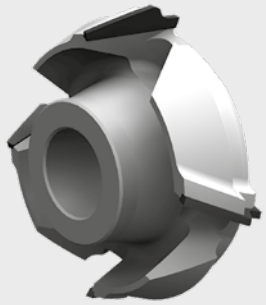
ángulo de bisel	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	67	62	16.5	23	HSK 25R	4	185289 S	185288 S
30	67	62	16.5	23	HSK 25R	4	185297 C	185298 C
45	70	62	16.5	23	HSK 25R	4	185291 C	185290 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[pz.]	

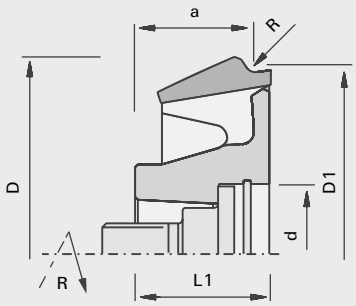
222882

Fresas DP para redondear y repasar cantos CM HSK 25R - Homag

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- canteadora Homag para agregado BF40
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- angulo de salida de 13Â°
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta
- optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones

- Z = 4 para avance 20 - 30 m/ min
- sentido de giro según VDMA 8849
- no adecuado para afilar

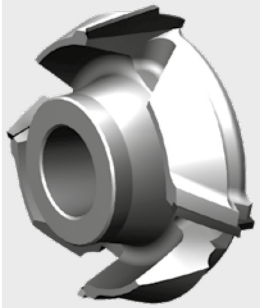
R	Ø D	Ø D1	a	L1	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	70.57	67,12	21.88	24.3	HSK 25R	4	187314 C	187306 C
1,3	70.57	67,70	21.78	24.3	HSK 25R	4	187315 C	187307 C
1,5	70.57	68,08	21.72	24.3	HSK 25R	4	187316 C	187308 C
2,0	70.57	69,05	21.55	24.3	HSK 25R	4	187318 C	187309 C
3,0	70.57	70,98	21.22	24.3	HSK 25R	4	187319 C	187310 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[pz.]	

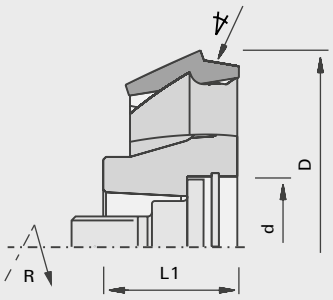
222882

Fresas DP para biselar y repasar cantos CM HSK 25R - Homag

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- canteadora Homag para agregado BF40
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta
- optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones

- Z = 4 para avance 20 - 30 m/ min
- sentido de giro según VDMA 8849
- no adecuado para afilar

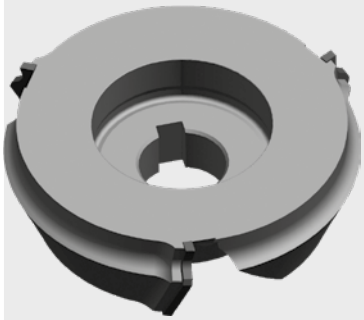
ángulo de bisel	Ø D	L1	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	70.23	24.3	HSK 25R	4	187320 C	187311 C
30	70.23	24.3	HSK 25R	4	187321 C	187312 C
45	70.23	24.3	HSK 25R	4	187322 C	187313 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[pz.]	

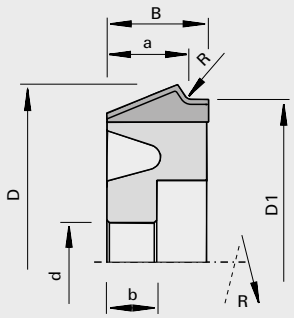
222882

Fresas DP para redondear y repasar cantos CM - Brandt

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Brandt
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- zona de afilado aprox. 2 mm
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones

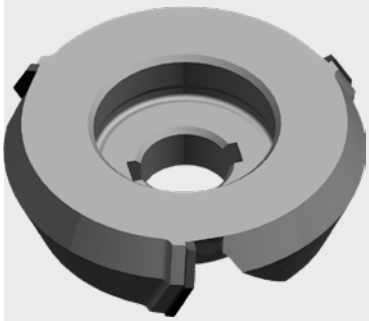
- Z = 3 para avance 8 - 20 m/min
- Z = 4 para avance 20 - 30 m/min
- sentido de giro según VDMA 8849

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 C	183168 C
2,0	70.57	20,3	10	16	65,08	17.8	4	5x2,3	185234 L	185235 L
3,0	70.57	20,3	10	16	65,02	17.59	4	5x2,3	185305 C	185304 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

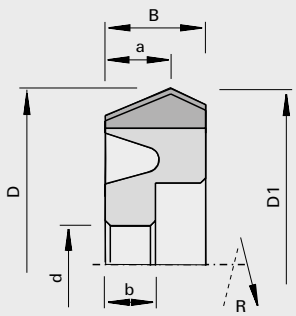
222812

Fresas DP para biselar y repasar cantos CM - Brandt

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Brandt
- para biselar cantos de madera maciza así como chapa fina y cantos de plástico

Ejecución

- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- zona de afilado aprox. 2 mm
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones

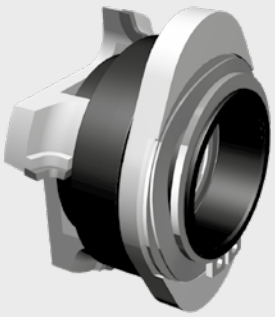
- sentido de giro según VDMA 8849

ángulo de bisel	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 C	183170 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

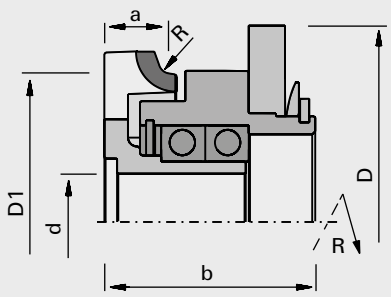
222582

Fresas DP para redondear cantos DIAMAX con rodillo palpador y ajuste dinamométrico - Brandt

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- mÃ¡quinas de encolar cantos Brandt
- para redondear cantos encolados de madera maciza, así como cantos de plástico y chapa fina

Ejecución

- fresa con función de palpado integrada y brazos de torsión
- brazos de torsión de plástico para proteger la pieza a mecanizar
- rodamiento de cojinete de rodillos
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

- alta precisión de corte y buen resultado de mecanizado mediante el rodillo palpador integrado

Indicaciones

- medidas de base a y D1 constantes
- para esta aplicación solo se requiere un sentido de giro
- sentido de giro según VDMA 8849

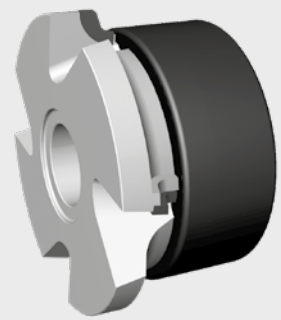
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [R]
1,0	65	49,9	11	34.9	16	4	186746 L
1,3	65	49,9	11	34.9	16	4	186878 L
1,5	65	49,9	11	34.9	16	4	185357 L
2,0	65	49,9	11	34.9	16	4	185358 L
3,0	65	49,9	11	34.9	16	4	185359 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Brazos de torsión	65x48x6	997500	1	185361 L
	[mm]		[pz.]	

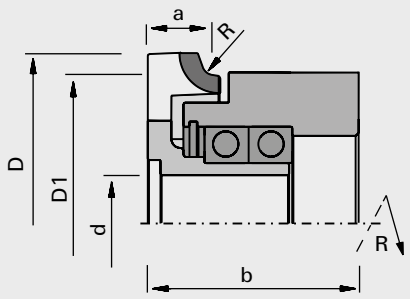
222582

Fresas DP para redondear cantos DIAMAX con rodillo palpador sin ajuste dinamométrico - Brandt

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- mÃ¡quinas de encolar cantos Brandt
- para redondear cantos encolados de madera maciza, así como cantos de plástico y chapa fina

Ejecución

- fresa con función de palpado integrada
- rodamiento de cojinete de rodillos
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

- alta precisión de corte y buen resultado de mecanizado mediante el rodillo palpador integrado

Indicaciones

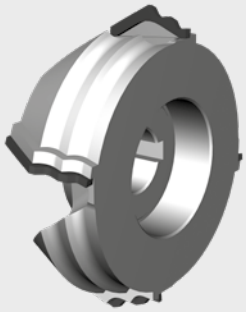
- medidas de base a y D1 constantes
- para esta aplicación solo se requiere un sentido de giro
- sentido de giro según VDMA 8849

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [R]
2,0	58	49,9	11	32.5	16	4	185360 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

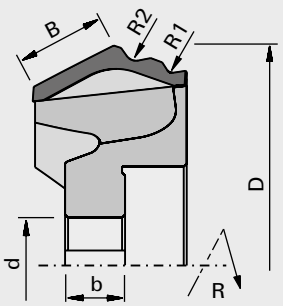
222882

Fresa de perfil múltiple DIAMAX CM DP - Homag (Brandt)

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- canteadora Homag (Brandt) con técnica de 2 perfiles
- para redondear cantos encolados de madera blanda, madera dura, cantos de plástico y chapa fina

Ejecución

- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida
- superficie libre de acabado finísimo
- n max=24.000 min-1

Ventajas

- duración muy alta en comparación con la versión de cabezal HW
- evacuación de virutas optimizada con la versión ChipMeister
- la máquina no se ensucia por las virutas
- evita irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones

- sentido de giro según VDMA 8849

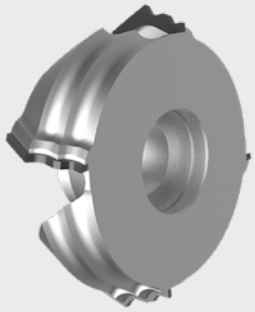
B	R1	R2	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	1.0	2.0	74.24	10	16	4	5x2,3	186471 L	186472 L
14	1.3	1.3	74.67	10	16	4	5x2,3	186757 C	186758 C
14	1.3	2.0	74.24	10	16	4	5x2,3	186477 C	186478 C
14	1.3	3.0	74.24	10	16	4	5x2,3	186473 C	186474 C
14	1.5	2.0	74.24	10	16	4	5x2,3	186475 C	186476 C
14	2.0	2.0	74.67	10	16	4	5x2,3	186755 C	186756 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

B	ángulo de bisel	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 C	186750 C
14	45	1.3	74.67	10	16	4	5x2,3	186751 C	186752 C
14	45	1.5	74.67	10	16	4	5x2,3	186753 C	186754 C
14	45	2.0	74.67	10	16	4	5x2,3	186747 C	186748 C
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

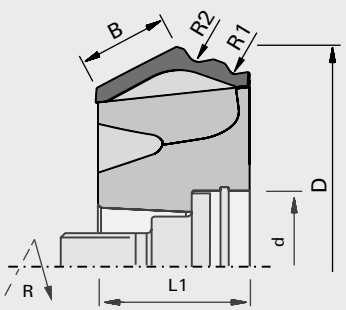
222882

Fresa de perfil múltiple DIAMAX CM DP HSK 25R - Homag (Brandt) MS 40

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- canteadora Homag (Brandt) con técnica de 2 perfiles y agregado MS 40
- para redondear cantos encolados de madera blanda, madera dura, cantos de plástico y chapa fina

Ejecución

- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida
- superficie libre de acabado finísimo
- n max=24.000 min-1

Ventajas

- duración muy alta en comparación con la versión de cabezal HW
- evacuación de virutas optimizada con la versión ChipMeister
- la máquina no se ensucia por las virutas
- evita irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- silencioso

Indicaciones

- sentido de giro según VDMA 8849

B	R1	R2	Ø D	Ø d	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	1.0	2.0	74.67	HSK 25R	25.28	4	80476484 L	80476483 L
14	1.3	1.3	74.67	HSK 25R	25.28	4	80476486 C	80476485 C
14	1.3	2.0	74.67	HSK 25R	25.28	4	80476488 L	80476487 L
14	1.3	3.0	74.67	HSK 25R	25.28	4	80476490 C	80476489 C
14	1.5	2.0	74.67	HSK 25R	25.28	4	80476492 L	80476491 L
14	2.0	2.0	74.67	HSK 25R	25.28	4	80476494 C	80476493 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

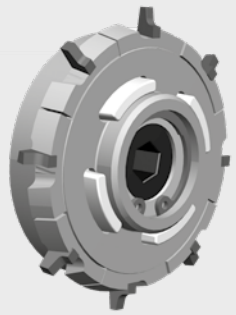
B	ángulo de bisel	R1	Ø D	Ø d	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	45	1.0	74.67	HSK 25R	25.28	4	80476496 C	80476495 C
14	45	1.3	74.67	HSK 25R	25.28	4	80476498 C	80476497 C
14	45	1.5	74.67	HSK 25R	25.28	4	80476500 C	80476499 C
14	45	2.0	74.67	HSK 25R	25.28	4	80476502 C	80476501 C
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[pz.]	

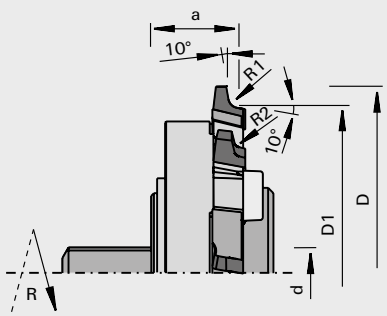
223882

Fresas DP para redondear cantos CM DIAMAX HSK 25R - flexClick - Homag

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- Canteadoras Homag para agregados de cantear MF50, MF60
- para redondear y / o biselar tableros MDF y cantos de plÃ¡stico

Ejecución

- herramienta de 2 perfiles incluyendo mecanismo de ajuste
- superficie de desprendimiento pulida
- superficie libre de acabado finísimo
- con ángulo axial
- ángulo de salida de 10°
- n max = 13.000 min-1

Ventajas

- combinación de 2 perfiles distintos
- cambio de perfil sencillo sin desmontar la herramienta
- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y rotación sin vibraciones de la herramienta
- evacuación de virutas optimizada mediante versión ChipMeister

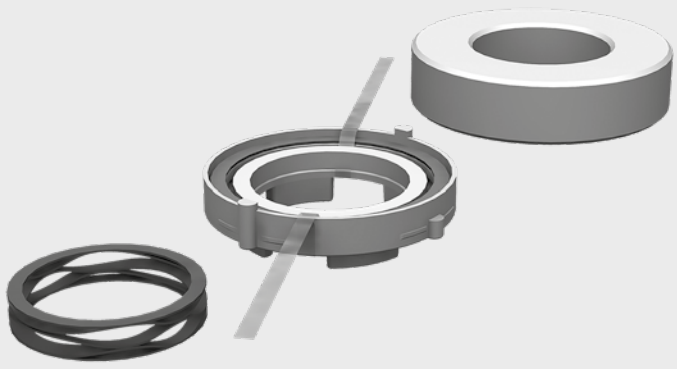
Indicaciones

- combinaciÃ³n adicional bajo pedido posible
- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro segÃºn VDMA 8849

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 L	186204 L
2.0	1.3	70	62	16.5	HSK 25R	4	186201 L	186202 L
2.0	1.5	70	62	16.5	HSK 25R	4	186199 C	186200 C
3.0	1.3	70	62	16.5	HSK 25R	4	186197 L	186198 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[pz.]	

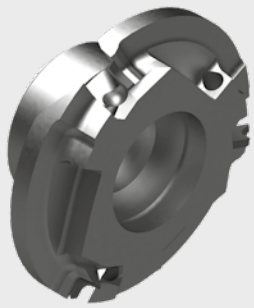
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Kit de mantenimiento flexClick	para fresa para cantear flexClic con sentido de giro derecho	997100	1	186981 L
Kit de mantenimiento flexClick	para fresa para cantear flexClic con sentido de giro izquierdo	997100	1	186982 L
			[pz.]	



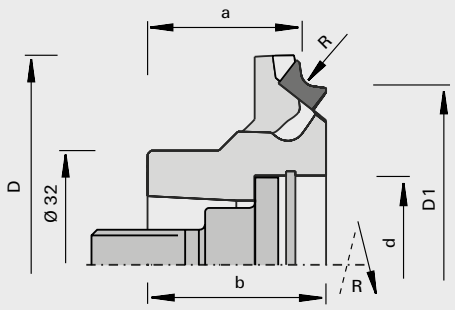
222882

Fresas DP para redondear cantos CM DIAMAX HSK 25R - HOLZ-HER FF502 - AirStream-System

Producto



Dibujo



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos HOLZ-HER agregado FF502
- para redondear cantos encolados de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- AirStream-System
- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

- grado de captación de virutas considerablemente mayor con el AirStream-System
- la máquina no se ensucia por las virutas
- evita irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- muy silencioso

Indicaciones

- medidas de base a y D1 constantes
- sentido de giro según VDMA 8849
- no indicado para afilar

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No.
1,0	58.7	50	21.5	25	HSK 25R	3	80477406 C
1,3	58.7	50	21.5	25	HSK 25R	3	80477407 L
1,5	58.7	50	21.5	25	HSK 25R	3	80477408 C
2,0	58.7	50	21.5	25	HSK 25R	3	80472258 L
3,0	58.7	50	21.5	25	HSK 25R	3	80477409 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

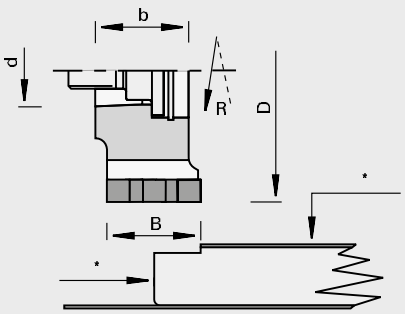
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[pz.]	

222020

Fresas aplanadoras DP HSK 25R Postforming para perfiles de engaste - Homag

Producto

Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas para Postforming Homag
- para aplanar materiales de madera recubiertos de melamina, de papel, de HPL o de chapa de madera durante el proceso del Postforming completo

Ejecución

- zona de afilado 3,5 mm
- en el lado frontal Z = 9 o Z = 12
- ángulo axial y una extrema division de la fuerza de corte
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta
- no se necesita el proceso de precortar

Indicaciones

- para perfiles de encastre
- aplicación a favor del avance
- * exploración mediante rodillo
- sentido de giro vea dibujo

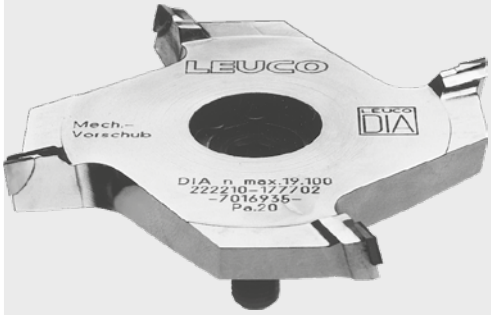
Ø D	B	b	Ø d	Z	avance recomendado	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	28	HSK 25R	9+3+3	25	179020 S	179019 S
70	25	28	HSK 25R	12+6+6	35	180464 C	180463 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[pz.]	

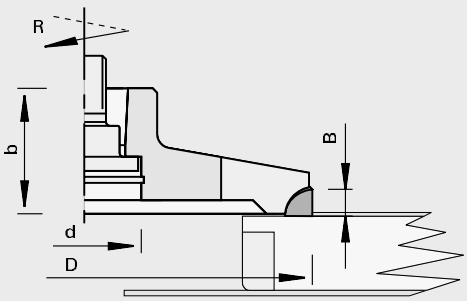
222020

Fresas aplanadoras DP HSK 25R Postforming para perfiles U y L - Homag

Producto



Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas para postforming Homag
- para aplanar durante el proceso del Postforming completo

Ejecución

- con ángulo axial
- zona de afilado 3,5 mm
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

- para aplanar el perfil "U" y repasar el perfil "L"
- aplicación contra el avance
- sentido de giro según VDMA 8849

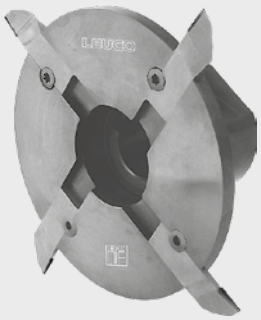
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [R]
100	5,0	28	HSK 25R	4	177702 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[pz.]	

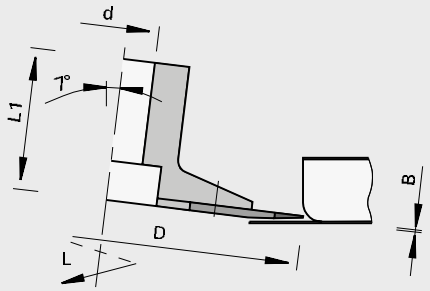
209080

Cabezales DP de adelgazamiento Postforming - Homag, IMA

Producto



Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas para Postforming Homag, IMA
- para la terminación del radio durante el proceso del Postforming

Ejecución

- cortes recambiables
- axialmente recto
- forma de diente: simétrico para todos los radios
- n max = 9.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

- aplicable sin listón insertado
- aplicación contra el avance
- uso de cortes LEUCODIA siempre en juegos (unidad de embalaje 4 piezas)
- B=0,5 mm no se debe utilizar en piezas largas sin intervalo; en estos casos utilizar B=1,2
- sentido de giro vea dibujo

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]		

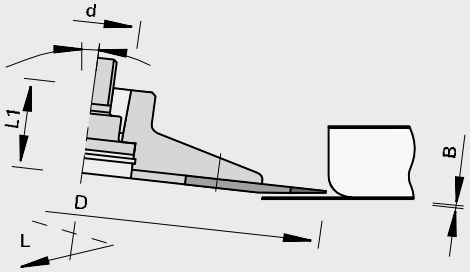
Partes de repuesto	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Cortes LEUCODIA "B" 0,5 con tornillos avellanados	232921	4	180063 L	180064 L
Cortes LEUCODIA "B" 0,8 con tornillos avellanados	232921	4	180959 C	180960 C
Cortes LEUCODIA "B" 1,2 con tornillos avellanados	232921	4	180834 C	180835 C
Tornillos avellanados	995125	10		178722 L
Destornilladores	985730	1		171188 L
		[pz.]		

209080

Cabezales DP de adelgazamiento HSK 25R Postforming - Homag

Producto

Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas para Postforming Homag
- para la terminación del radio durante el proceso del Postforming

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- forma de diente: simétrico para todos los radios
- n max = 9.000 min-1

Ventajas

- calidad de corte óptima, mediante la alta precisión de la marcha concéntrica y marcha plana y la tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

- aplicable sin listón insertado
- aplicación contra el avance
- uso de cortes LEUCODIA siempre en juegos (unidad de embalaje 4 piezas)
- B=0,5 mm no se debe utilizar en piezas largas sin intervalo; en estos casos utilizar B=1,2
- sentido de giro vea dibujo

Ø D	B	Ø d	L1	Z	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]			

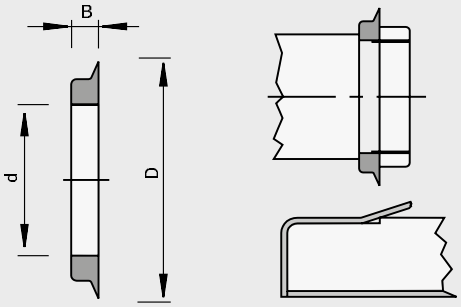
Partes de repuesto	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Cortes LEUCODIA "B" 0,5 con tornillos avellanados	232921	4	180063 L	180064 L
Cortes LEUCODIA "B" 0,8 con tornillos avellanados	232921	4	180959 C	180960 C
Cortes LEUCODIA "B" 1,2 con tornillos avellanados	232921	4	180834 C	180835 C
Tornillos	995190	1		177780 L
Discos de ajuste	995440	10		177781 L
Anillos de seguridad	995460	10		177782 L
Tornillos avellanados	995125	10		178722 L
Destornilladores	985730	1		171188 L
		[pz.]		

164507

Cortes circulares VHW para trabajar cantos Softforming - Homag

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas Homag
- para cortar perfiles de encastre Softforming

Ejecución

- Cortes circulares de metal duro enterizo LEUCODUR

Ventajas

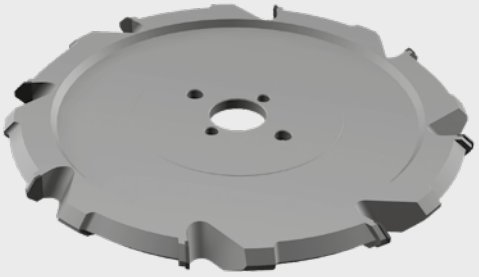
Indicaciones

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

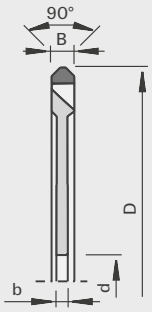
222065

DIAMAX cabezales perfiles DP para hacer ranuras V para material compuesto de aluminio

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MAN

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras verticales
- para fresados de ranuras V en materiales compuestos de aluminio (Alucobond, Dibond, etc.)

Ejecución

- material de corte: superficie de desprendimiento pulida
- DP
- superficie libre de acabado finísimo
- ángulo de fresado = 90°
- n max=5300 min-1

Ventajas

- duración muy larga especialmente en tableros compuestos con núcleo mineral
- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y la rotación sin vibraciones de la herramienta

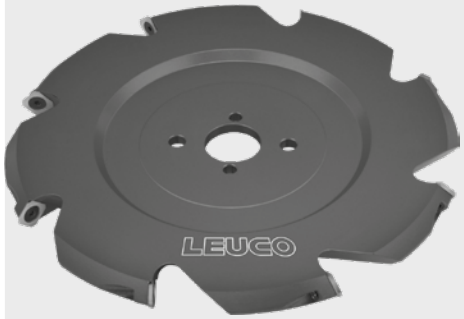
Indicaciones

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
244	13	6.5	30	8	187124 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

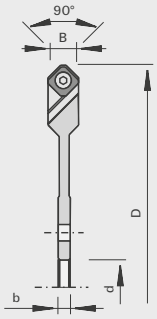
120405

cabezales perfiles HW para hacer ranuras V para material compuesto de aluminio - HOLZ-HER

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- sierras seccionadoras verticales
- para la fabricación de elementos de fachada, bastidor, elementos de ángulo 90° de aluminio, Gutbond, etc.

Ejecución

- cuerpo base de aluminio eloxado
- material de corte: HL Solid 40

Ventajas

- diámetro constante por la aplicación de cuchillas reversibles
- tratamiento simple por cambio rápido de las cuchillas

Indicaciones

- tornillo para cuchillas reversibles esta fabricado con dos Torx. T15 al frente y T10 de atrás

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
244	16,5	6.5	30	8	182616 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14	14	2.0	151553	10	182079 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

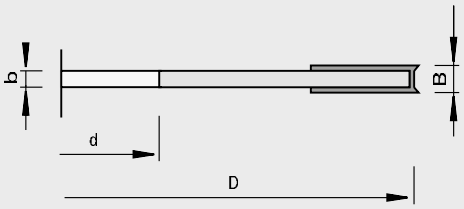
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x9 T10 / T15	995125	10	879309 L
Destornillador con mango ergonómico	T10x80	985730	1	879329 C
Destornilladores	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[pz.]	

120455

Cabezales HW para ranurar

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras de mesa
- para ranurar sin astillas en maderas macizas y en materiales de madera

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- aplicación contra el avance longitudinal y transversal al grano

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 L
125	5,0	4.0	30	40	4+4	6500-11000	165922 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

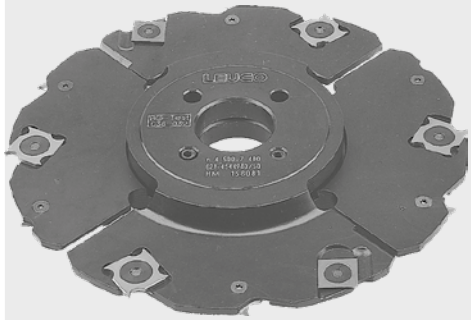
Cuchillas reversibles		B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Precortadores		14	14	1.2	150558	10	163701 L
Cuchillas reversibles	para B = 4	18	18	1.95	150508	10	163699 L
Cuchillas reversibles	para B = 5	18	18	2.5	150508	10	165906 L
		[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

Partes de repuesto		Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados		M4x0,5x3,2 T9 D=Ø6	167253	995125	10	163925 L
Tornillos avellanados		M4x0,5x4,2 T9 D=Ø6	165922	995125	10	165908 L
Tuercas especiales	para precorta-dores	M4x0,5x1,6	para todos	995290	10	163704 L
Tuercas especiales	para cuchillas reversibles	M4x0,5x2,2	167253	995290	10	163703 L
Tuercas especiales	para cuchillas reversibles	M4x0,5x2,75	165922	995290	10	165907 L
Destornilladores		T9	para todos	985730	1	164344 L
		[mm]				

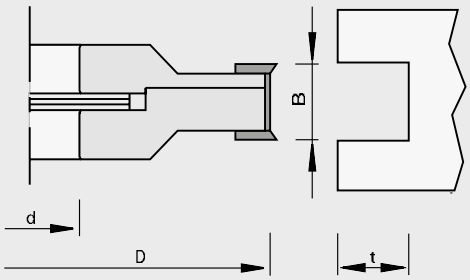
121455

Cabezales HW para ranurar - ajustable 4-15 mm

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras de mesa
- moldureras
- perfiladoras dobles
- para ranurar sin astillas en maderas macizas y en materiales de madera

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- aplicación contra el avance longitudinal y transversal al grano
- ancho de corte 4 - 7,5 mm juego de dos piezas
- ancho de corte 4 - 15 mm juego de tres piezas
- ancho de corte ajustable con anillos intermedios en intervales de 0,1 mm
- los cabezales individuales y los anillos intermedios son montados seguro de torsión mediante pasadores

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

Cuchillas reversibles	B	H	S	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuchillas reversibles	7,5	12	1.5	168080, 168082, 168084	150515	10	052543 L
Precortadores	14	14	1.2	para todos	150558	10	163701 L
Cuchillas reversibles	18	18	1.95	para todos	150508	10	163699 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[pz.]	

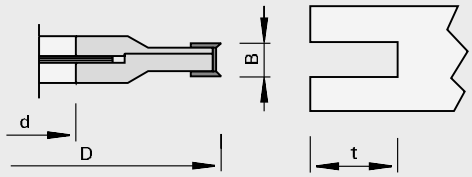
Partes de repuesto		Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión		B=7,2	168080, 168082, 168084	925300	2	168074 L
Varillas roscadas		M5x12 DIN EN ISO 4028	168080, 168082, 168084	995161	10	050565 L
Tornillos avellanados		M4x0,5x3,2 T9 D=Ø6	para todos	995125	10	163925 L
Juegos de anillos intermedios		50x3,5x30	166509	955521	1	166367 O
Juegos de anillos intermedios		65x3,5x30	168080, 168081	955521	1	168075 L
Juegos de anillos intermedios		70x3,5x35	168082, 168083	955521	1	168076 L
Juegos de anillos intermedios		70x3,5x40	168084, 168085	955521	1	168077 L
Juegos de anillos intermedios		90x3,5x50	168087	955521	1	168078 C
Tuercas especiales	para precorta-dores	M4x0,5x1,6	para todos	995290	10	163704 L
Tuercas especiales	para cuchillas reversibles	M4x0,5x2,2	para todos	995290	10	163703 L
Destornilladores		SW2,5x100	168080, 168082, 168084	985730	1	168010 L
Destornilladores		T9	para todos	985730	1	164344 L
		[mm]				

121455

Cabezales HW para ranurar - ajustable 8-24 mm

Producto

Dibujo



Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras de mesa
- moldureras
- perfiladoras dobles
- para ranurar sin astillas en maderas macizas y en materiales de madera

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- aplicación contra el avance longitudinal y transversal al grano
- ancho de corte 8 - 15 mm y 12,6 - 24 mm juego de dos piezas
- ancho de corte ajustable con anillos intermedios en intervalos de 0,1 mm
- los cabezales individuales y los anillos intermedios son montados seguro de torsión mediante pasadores

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

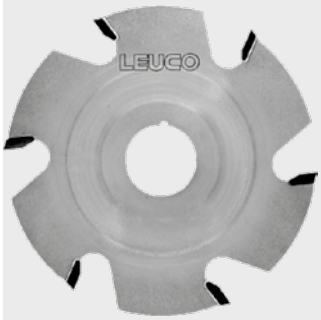
Cuchillas reversibles	B	H	S	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Precortadores	14	14	2.0	para todos	150558	10	003079 L
Cuchillas reversibles	7,5	12	1.5	178725, 178726, 178727	150515	10	052543 L
Cuchillas reversibles	12	12	1.5	178729, 178730, 178731	150515	10	003080 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	B=10	178729, 178730, 178731	925300	2	164526 L
Cuñas de presión	B=7,2	178725, 178726, 178727	925300	2	168074 L
Tornillos avellanados	M5x6 T20 D=Ø9,3	para todos	995125	10	176199 L
Varillas roscadas	M5x12 DIN EN ISO 4028	178725, 178726, 178727	995161	10	050565 L
Varillas roscadas	M6x12 DIN EN ISO 4028	178729, 178730, 178731	995161	10	180214 L
Juegos de anillos intermedios	65x11,5x30	178729	955521	1	167278 C
Juegos de anillos intermedios	70x11,5x35	178730	955521	1	167279 S
Juegos de anillos intermedios	70x11,5x40	178731	955521	1	167280 C
Juegos de anillos intermedios	65x7x30	178725	955521	1	167282 O
Juegos de anillos intermedios	70x7x35	178726	955521	1	167283 S
Juegos de anillos intermedios	70x7x40	178727	955521	1	167284 S
Destornilladores	SW3x100	178729, 178730, 178731	985730	1	166090 L
Destornilladores	SW2,5x100	178725, 178726, 178727	985730	1	168010 L
Destornilladores	T20x100	para todos	985730	1	166092 L
Reglas de ajuste	0,3	para todos	985200	1	055883 L
	[mm]			[pz.]	

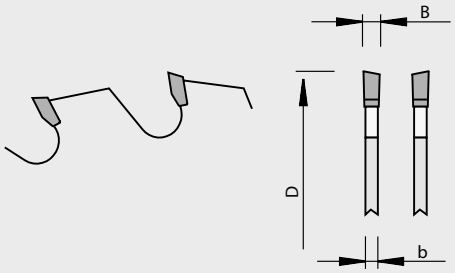
109085

Fresas HW para ranurar - para Lamello®

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación
- máquinas Lamello®, ELU
- para ranurar sin astillas para componentes Lamello® en maderas macizas y en materiales de madera

Ejecución

Ventajas

Indicaciones
- aplicación contra el avance longitudinal y transversal al grano

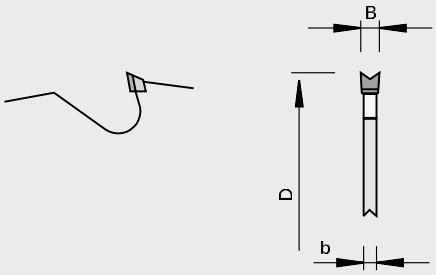
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmin-nmax		Ident-No.
100	4,0	3.45	22	6 WS	4/4,5/36	7600-13000	Lamello®	189095 L
102	3,85	3.0	22	12 WS		7500-13100	ELU DS 140	188358 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]		

209285

Fresas DP para ranurar - para Lamello®

Producto

Dibujo



LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MAN

Máquina / Aplicación
- máquinas Lamello®
- para ranurar sin astillas para componentes Lamello® en maderas macizas y en materiales de madera

Ejecución
- zona de afilado reducida
- forma de diente: cóncavo

Ventajas

Indicaciones
- aplicación contra el avance longitudinal y transversal al grano

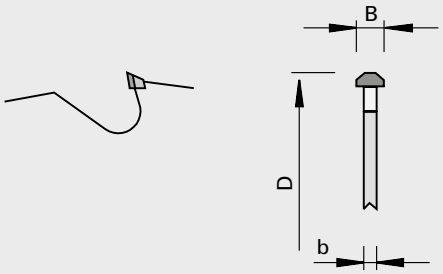
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmin-nmax	Ident-No.
100	3,95	4.0	22	4	4/4,3/36	7000-13300	178496 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

222240

Fresas DP para ranurar - para Lamello Clamex P® - MEC

Producto

Dibujo



Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC
- para ranurar sin astillas para componentes Lamello Clamex P® en maderas macizas y en materiales de madera

Ejecución

- no se puede afilar
- forma de diente: específico

Ventajas

Indicaciones

- aplicación contra el avance longitudinal y transversal al grano
- aplicable cómo ranuradores en máquinas CNC
- Brocas pasantes en metal duro enterizo Mosquito para Lamello Clamex P® vea capítulo

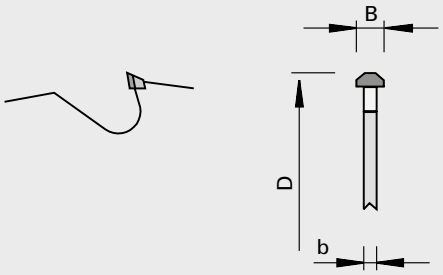
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmax		Ident-No.
100.4	7,0	4.0	30	3	4/6,6/48	15200		189711 L
100.4	7,0	4.0	35	3	4/5,5/50	15200	Biesse	186094 L
100.4	7,0	4.0	40	3	4/5,5/52	15200	Homag FLEX 5 / FLEX 5+	186093 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]		

222245

Fresas DP para ranurar para Lamello Clamex P® - MAN

Producto

Dibujo



Diamante policristalino [DP]

MAN

Máquina / Aplicación

- Lamello Zeta P2
- para ranurar sin astillas para componentes Lamello Clamex P® en maderas macizas y en materiales de madera

Ejecución

- no se puede afilar
- forma de diente: específico

Ventajas

Indicaciones

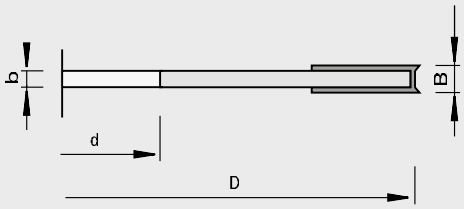
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
100.4	7,0	4.0	22	3	4/4,3/36	Lamello Zeta P2	186501 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

120455

Cabezales HW para ranurar - para Lamello®

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas Lamello®
- para ranurar sin astillas para componentes Lamello® en maderas macizas y en materiales de madera

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- aplicación contra el avance longitudinal y transversal al grano

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 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

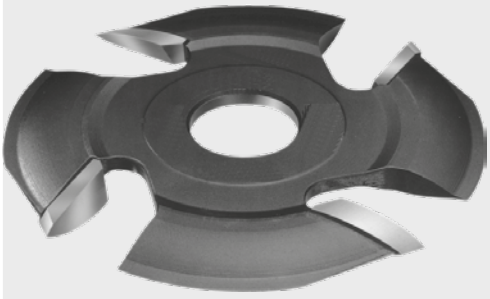
Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Precortadores	14	14	1.2	150558	10	163701 L
Cuchillas reversibles	18	18	1.95	150508	10	163699 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

Partes de repuesto		Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados		M4x0,5x3,2 T9 D=Ø6	995125	10	163925 L
Tuercas especiales	para cuchillas reversibles	M4x0,5x2,2	995290	10	163703 L
Tuercas especiales	para precortadores	M4x0,5x1,6	995290	10	163704 L
Destornilladores		T9	985730	1	164344 L
		[mm]		[pz.]	

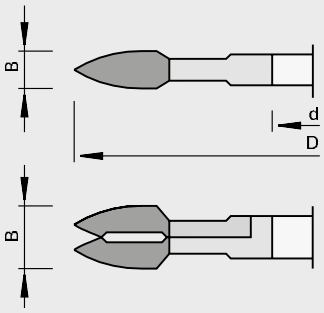
122415

Fresas HW para quitar bolas de resina

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras Mini-Spot
- para quitar bolas de resina en madera maciza

Ejecución

- con ángulo axial alternativo

Ventajas

Indicaciones

- para medidas de remiendo 1 - 4

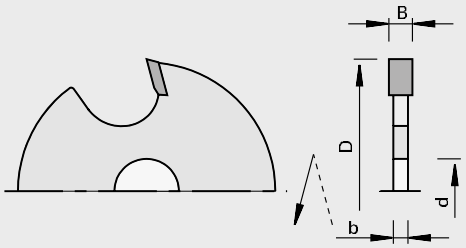
Ø D	B	Ø d	Z	NL	nmin-nmax	Ident-No.
100	8,0	22	4	4/4,3/36	7700-13300	180469 L
100	15	22	4		7700-13300	70176420 S
[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

109015

Fresas HW para ranurar - fresadoras manuales

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación
- fresadoras manuales
- para ranurar en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución
- 2 cortes soldadas de diente plano

Ventajas

Indicaciones
- elementos de sujeción: portaherramientas

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
40	1,8	1.0	8,0	2	24000	001367 C
40	2,0	1.2	8,0	2	24000	001370 L
40	2,5	1.5	8,0	2	24000	001374 L
40	3,0	2.0	8,0	2	24000	001377 L
40	3,5	2.5	8,0	2	24000	001380 L
40	4,0	3.0	8,0	2	24000	001383 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

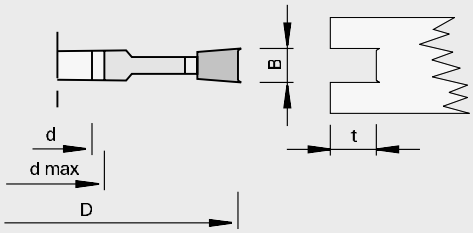
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Portaherramientas	8x8	997200	1	160363 L
	[mm]		[pz.]	

122455

Fresas HW para ranurar con rompe virutas

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación
- fresadoras fijas
- fresadoras de mesa contra el avance
- para ranurar sin astillas en maderas macizas y en materiales de madera

Ejecución

Ventajas

Indicaciones
- aplicación longitudinal y transversal al grano
- ancho de corte = ancho del rebaje

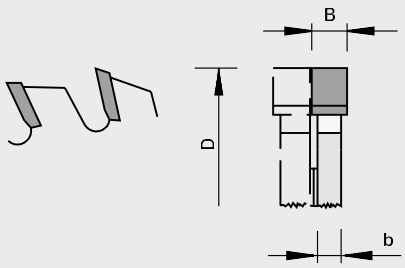
Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	nmin-nmax	Ident-No.
140	4,0	30	50	33	4+4	5400-9000	198032 C
140	10	30	50	33	4+4	5400-9000	198036 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

109015

Fresas HW para ranurar - MAN

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras de mesa
- para ranurar sin astillas en maderas macizas y en materiales de madera

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- aplicación contra el avance longitudinal al grano (madera maciza)
- aplicación a favor del avance únicamente con MEC (materiales de madera)
- varios anchos de ranura mediante cambio de la combinación del juego, ancho de ranura máximo de 10 mm con MAN
- Calculación del ancho de ranura en juego de herramientas: suma de todos “b” + saliente HW de derecha y izquierda + ancho del anillo intermedio

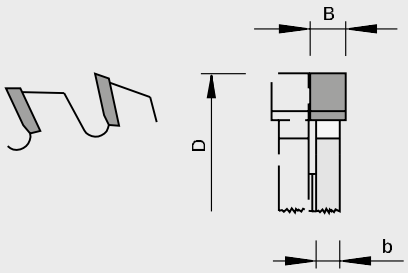
Ø D	B	b	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No.
125	1,5	0.8	30	12	6100-10500	188359 L
125	1,8	1.0	30	12	6100-10500	188360 L
125	2,0	1.2	30	12	6100-10500	188361 L
125	2,2	1.2	30	12	6100-10500	188362 L
125	2,5	1.4	30	12	6100-10500	188363 L
125	3,0	2.0	30	12	6100-10500	188364 L
125	3,5	2.5	30	12	6100-10500	188365 L
125	4,0	2.5	30	12	6100-10500	188366 L
125	4,5	3.0	30	12	6100-10500	188367 L
125	5,0	4.0	30	12	6100-10500	188368 L
125	6,0	4.0	30	12	6100-10500	188369 L
125	7,0	5.0	30	12	6100-10500	188370 L
125	8,0	5.0	30	12	6100-10500	188371 L
125	10	6.0	30	12	6100-10500	188372 L
150	1,5	0.8	30	12	5200-8800	188373 L
150	2,0	1.2	30	12	5200-8800	188375 L
150	2,2	1.2	30	12	5200-8800	188376 L
150	2,5	1.5	30	12	5200-8800	188377 L
150	3,0	2.0	30	12	5200-8800	188378 L
150	3,5	2.5	30	12	5200-8800	188379 L
150	4,0	3.0	30	12	5200-8800	188380 L
150	4,5	3.5	30	12	5200-8800	188381 L
150	5,0	4.0	30	12	5200-8800	188382 L
150	6,0	4.0	30	12	5200-8800	188383 L
150	7,0	5.0	30	12	5200-8800	188384 L
150	8,0	5.0	30	12	5200-8800	188385 L
150	9,0	6.0	30	12	5200-8800	188386 L
150	10	6.0	30	12	5200-8800	188387 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

109010

Fresas HW para ranurar

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- moldureras
- perfiladoras dobles
- para ranurar sin astillas en maderas macizas y en materiales de madera

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- con Z = 12 y Z = 18 se pueden obtener varios anchos de ranura mediante cambiar la combinación del juego
- calculación del ancho de ranura para juegos de herramientas: suma de todos "b" + saliente de derecha y izquierda + ancho del anillo intermedio

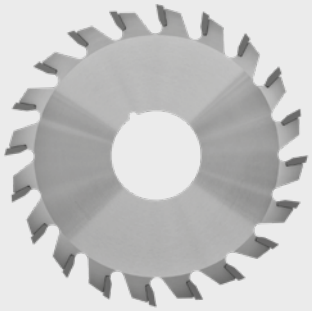
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	NL	Ident-No.
150	4,0	3.0	30	12		12700		160802 L
150	5,0	4.0	30	12		12700		001434 L
150	6,0	4.0	30	12		12700		161617 L
150	7,0	5.0	30	12		12700		161619 L
150	8,0	5.0	30	12		12700		161620 L
150	10	6.0	30	12		12700		161622 L
150	5,0	4.0	35	12	10x4	12700		001435 O
150	10	6.0	35	12	10x4	12700		161623 O
150	1,5	0.8	35	18	10x4	10200		001447 L
150	1,8	1.0	35	18	10x4	10200		001448 L
150	2,0	1.2	35	18	10x4	10200		001449 L
150	2,2	1.2	35	18	10x4	10200		001450 C
150	2,5	1.5	35	18	10x4	10200		001451 L
150	3,0	2.0	35	18	10x4	12700		001452 L
150	4,0	3.0	35	18	10x4	12700		001453 L
150	5,0	4.0	35	18	10x4	12700		001454 L
150	6,0	4.0	35	18	10x4	12700		161627 L
150	8,0	5.0	35	18	10x4	12700		161628 L
150	4,0	3.0	30	24		12700		169689 L
150	5,0	4.0	30	24		12700		169688 L
150	6,0	4.0	30	24		12700		169687 L
150	4,0	3.0	30	48 WS		12700		160804 L
180	4,0	3.0	30	12		10600		001442 L
180	5,0	4.0	30	12		10600		001443 L
180	6,0	4.0	30	12		10600		161624 L
180	8,0	5.0	30	12		10600		161625 L
180	10	6.0	30	12		10600		161626 L
180	4,0	3.0	30	18		10600		169685 L
180	5,0	4.0	30	18		10600		169684 L
180	8,0	5.0	30	18		10600		169683 L
180	10	6.0	30	18		10600		169682 L
180	4,0	2.8	65	24		10600	2 x 6/5,5/90	192991 L
180	3,5	2.5	65	24		10600	2 x 6/5,5/90	192990 L
180	3,0	2.2	65	24		10600	2 x 6/5,5/90	192989 C
196	6,0	5.0	30	12 WS		9500		163836 L
200	4,0	2.8	30	24		9500		1527332 C
200	4,5	2.8	30	24		9500		1527333 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	NL	Ident-No.
200	5,0	2.8	30	24		9500		1527334 C
200	5,5	2.8	30	24		9500		1527335 O
200	6,0	2.8	30	24		9500		1527336 O
200	6,5	2.8	30	24		9500		1527337 O
200	7,0	5.0	30	24		9500		1527339 O
200	7,5	5.0	30	24		9500		1527340 O
200	8,0	5.0	30	24		9500		1527341 O
200	8,5	5.0	30	24		9500		1527342 O
200	9,0	5.0	30	24		9500		1527343 O
200	9,5	5.0	30	24		9500		1527344 O
200	10	5.0	30	24		9500		1527345 O
220	4,0	3.0	30	30		8700		1521934 O
220	4,5	3.0	30	30		8700		1521935 O
220	5,0	3.0	30	30		8700		1521936 O
220	5,5	3.0	30	30		8700		1521937 O
220	6,0	3.0	30	30		8700		1521938 O
220	6,5	3.0	30	30		8700		1521939 O
220	7,0	5.0	30	30		8700		1521941 O
220	7,5	5.0	30	30		8700		1521942 O
220	8,0	5.0	30	30		8700		1521943 O
220	8,5	5.0	30	30		8700		1521944 O
220	9,0	5.0	30	30		8700		1521945 O
220	9,5	5.0	30	30		8700		1521946 O
220	10	5.0	30	30		8700		1521947 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]		

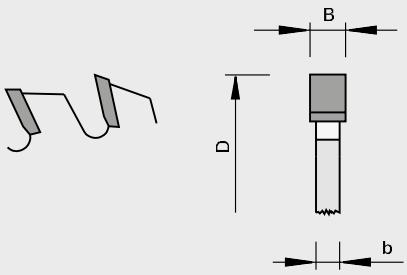
109010

Fresas HW para ranurar - máquina CNC

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC
- para ranurar sin astillas en maderas macizas y en materiales de madera

Ejecución

- angúlo de ataque positivo
- sin ángulo axial
- taladros avellanados
- forma de diente: plano "F"
- material de corte: HW
- HL Board 06

Ventajas

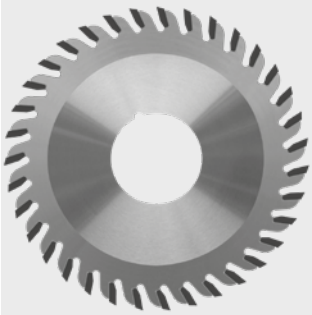
Indicaciones

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
100	3,2	2.2	30	20		Weeke	189571 L
100	4,0	3.0	30	20		Weeke	189647 L
100	5,0	3.0	30	20		Weeke	189260 L
120	4,0	3.0	35	30	4/6/50	Biesse, Felder Profit H22	189262 L
125	3,2	2.2	30	36	2x4/6,1/48	Weeke	189306 L
125	4,0	3.0	30	36	2x4/6,1/48	Weeke	189995 L
250	4,0	3.0	30	60	2/10/60		192470 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

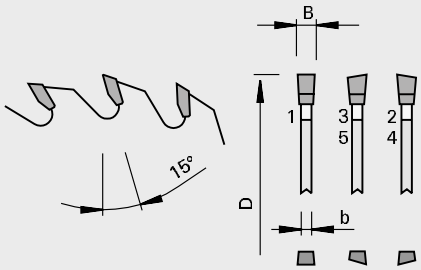
109340/122410

Fresas HW para ranurar “G5”

Producto



Dibujo



LEUCO G5 system

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- Weeke BHX serie
- centros de trabajo CNC y agregados
- para ranurar sin astillas en maderas macizas, materiales de madera brutos y recubiertos y plásticos

Ejecución

- forma de diente: G5
- material de corte: HW HL Board 03, HL Board 05

Ventajas

- calidad de corte excelente
- muy silencioso
- largas duraciones por medio de material de corte muy resistente al desgaste

Indicaciones

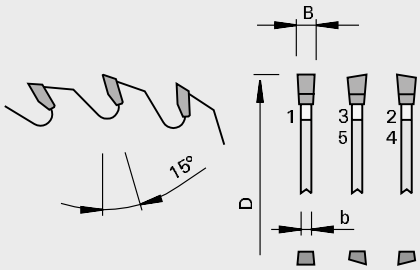
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
100	4,0	2.8	30	35		Weeke BHX serie 050/055	189994 L
100	5,0	4.0	30	35		Weeke BHX serie 050/055	191947 L
100	8,5	3.5	20	30		HOLZ-HER	193135 L
100	8,5	3.5	30	30	2x4/5,5/48	Weeke BHX serie 050, Homag Drillteq V200/500	193134 L
120	4,0	2.8	20	35			191948 L
120	5,0	4.0	20	35			191949 L
120	4,0	2.8	20	35	2x3/4,5/35	SCM / Morbidelli	191950 L
120	5,0	4.0	20	35	2x3/4,5/35	SCM / Morbidelli	191951 O
120	4,0	2.8	35	35	2x4/5,5/50 + 2/6/46+50	Biesse	191952 L
120	5,0	4.0	35	35	2x4/5,5/50 + 2/6/46+50	Biesse	191953 L
125	4,0	2.8	30	35	2x4/5,5/48	Weeke BHX serie 500 y otros máquinas CNC, máquinas para taladrar y fresar	189993 L
125	5,0	4.0	30	35	2x4/5,5/48	Weeke BHX serie 500 y otros máquinas CNC, máquinas para taladrar y fresar	191946 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

209080

Fresas DP para ranurar “G5”

Producto

Dibujo



LEUCO G5 system

LEUCO DUR

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- Weeke BHX serie
- centros de trabajo CNC y agregados
- para ranurar sin astillas en maderas macizas, materiales de madera brutos y recubiertos y plásticos

Ejecución

- forma de diente: G5
- material de corte: DP

Ventajas

- calidad de corte excelente
- reducción de ruido gracias a la presión de corte muy baja
- duración extremadamente larga

Indicaciones

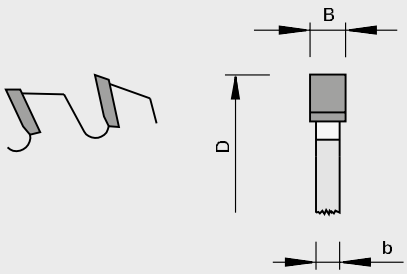
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
100	4,0	3.2	30	35		Weeke BHX serie 050/055	193315 L
120	4,0	3.2	20	35			193316 L
125	4,0	3.2	30	35	2x4/5,5/48	Weeke BHX serie 500 y otros máquinas CNC, máquinas para taladrar y fresar	193317 L
125	5,0	4.2	30	35	2x4/5,5/48	Weeke BHX serie 500 y otros máquinas CNC, máquinas para taladrar y fresar	193318 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

209010

Fresas DP para ranurar - centros de trabajo

Producto

Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC
- para ranurar sin astillas en maderas macizas y en materiales de madera

Ejecución

- angúlo de ataque positivo
- sin ángulo axial
- taladros avellanados
- forma de diente: plano “F”

Ventajas

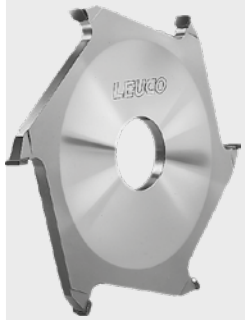
Indicaciones

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 C
125	4,0	3.0	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48	Weeke	189648 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

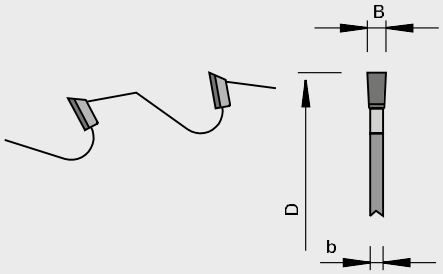
209010

Fresas DP para ranurar

Producto



Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos
- para ranurar sin astillas en maderas macizas y en materiales de madera

Ejecución

- zona de afilado 3,5 mm
- forma de diente: plano

Ventajas

Indicaciones

- aplicación a favor del avance
- el número de dientes depende del avance, del material y de la calidad de corte deseada

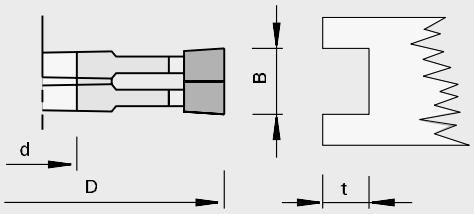
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Ident-No.
180	4,0	3.0	35	12	10x4	10000	178194 C
180	4,0	3.0	35	18	10x4	10000	178195 C
180	4,0	3.0	35	24	10x4	10000	178196 C
180	5,0	4.0	35	18	10x4	10000	178197 C
180	5,0	4.0	35	24	10x4	10000	178198 C
180	6,0	5.0	35	12	10x4	10000	178199 C
180	6,0	5.0	35	18	10x4	10000	178200 C
180	6,0	5.0	35	24	10x4	10000	178201 C
180	8,0	7.0	35	12	10x4	10000	178202 C
180	8,0	7.0	35	18	10x4	10000	178203 C
180	8,0	7.0	35	24	10x4	10000	178204 C
180	5,0	4.0	35	12	10x4	10000	178205 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

123455

Juego de fresas para ranurar HW

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras de mesa
- moldureras
- perfiladoras dobles
- para ranurar sin astillas en maderas macizas y en materiales de madera

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

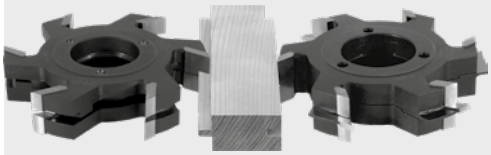
- aplicación longitudinal y transversal al grano (madera maciza)
- ancho de corte ajustable con anillos intermedios en intervales de 0,1 mm

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

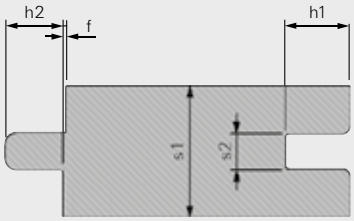
323500

Herramientas macho y hembra HS

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

- moldurera
- perfiladora doble
- para la fabricación de combinaciones macho y hembra, con y sin hueco de aire y/o con o bisel en maderas blandas y duras

Ejecución

- cuerpo de soporte de acero
- ajustable mediante anillos intermedios
- precisión máxima mediante precisión para el paralelismo de todas las piezas
- 3 espigas en círculo graduado de 75mm como protección contra la torsión

Ventajas

Indicaciones

- al realizar el pedido, indicar sentido de giro, dirección de avance y cara buena según esquema I,II,III o IV
- sin indicaciones en el pedido, suministraremos según el esquema I
- bajo solicitud se entrega también con diente soldado de carburo

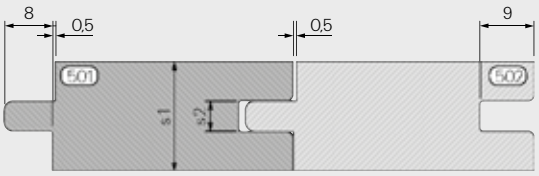
perfil	Ø D	B	Ø d	nmax	s1	s2	f	Z	Ident-No.
501/502	180	35	40	8000	12-36	4,5-7,5	0,5	6	58532354 C
505/506	180	35	40	8000	15-27	4,5-7,5	0,5	6	58532358 S
512/513	180	35	40	8000	12-27	4,5-7,5		6+3	58532361 S
503/502	180	35	40	8000	12-36	4,5-7,5		6	58532382 S
529/530	180	35	40	8000	15-27	4,5-7,5	0,5	6	58532384 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]		

esquema I

fresa macho

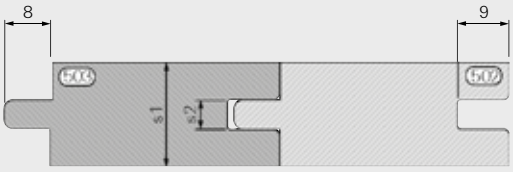
Fresas para ranurar

perfil 501



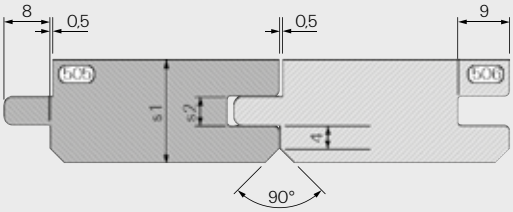
perfil 502

perfil 503



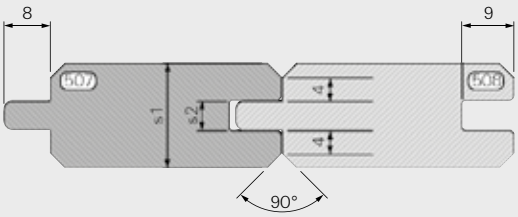
perfil 502

perfil 505



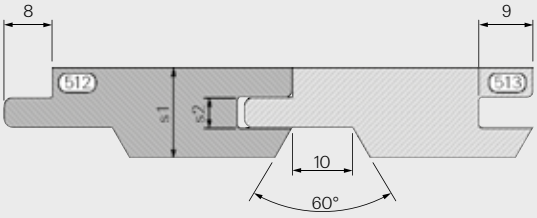
perfil 506

perfil 507



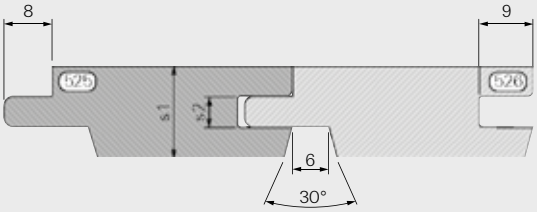
perfil 508

perfil 512



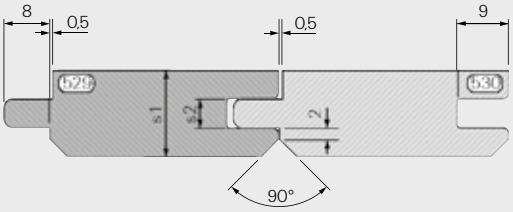
perfil 513

perfil 525



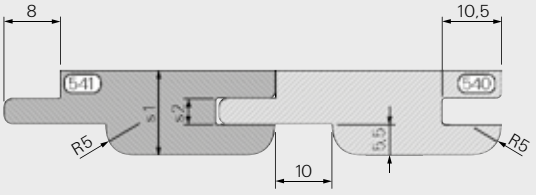
perfil 526

perfil 529



perfil 530

perfil 541



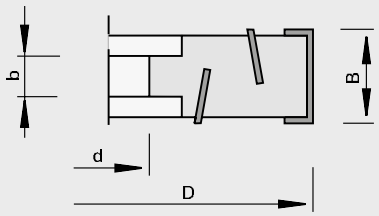
perfil 540

120215

Cabezales para cantear HW

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras de mesa
- para cantear sin astillas materiales de madera recubiertos de melamina

Ejecución

- ángulo axial dentado en flecha
- material de corte: HW HL Board 05

Ventajas

Indicaciones

- aplicación contra el avance longitudinal y transversal al grano

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

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	20	12	1.5	150515	10	003082 L
	30	12	1.5	150515	10	003083 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

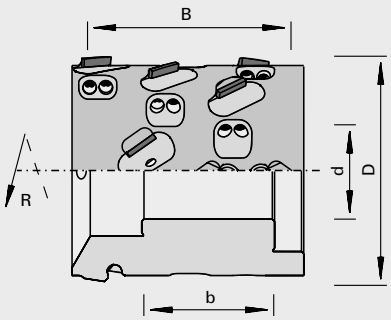
Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	B=17	171972	925300	2	167971 L
Vigas	28x11x6	177002, 177004, 177006	925300	2	180344 L
Elementos de fijación	12x8,5/M6L	177002, 177004, 177006	925100	2	180356 L
Varillas roscadas	M8x12 DIN EN ISO 4028	171972	995161	10	180001 L
Varillas roscadas de sujeción	M6/M6Lx20 T15	177002, 177004, 177006	995195	10	50930405 L
Destornilladores	SW4x100	171972	985730	1	166091 L
Destornilladores	T15x80	177002, 177004, 177006	985730	1	171188 L
	[mm]			[pz.]	

222220

Fresas DP para cantear DIAMAX - HOLZ-HER - AirStream-System

Producto

Dibujo



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- líneas de perfiladoras HOLZ-HER agregado 1801 / 1802 / 1804
- para cantear con muy poco ruido y sin astillas en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel, de HPL, de folias y de rechapados

Ejecución

- con AirStream-System patentado
- versión simétrica y asimétrica
- 35° de ángulo axial
- zona de afilado 1,5 mm

Ventajas

- encolado de los cantos óptimo
- muy silencioso y de flujo optimizado mediante AirStream-System
- grado de captación de viruta considerablemente mayor gracias al AirStream-System
- mayor duración mediante el desmenuzado doble
- menor suciedad en la máquina por virutas
- buena calidad de corte mediante el ángulo axial grande

Indicaciones

- compatible con sujeción Pro Lock en agregados antiguos
- sentido de giro según VDMA 8849

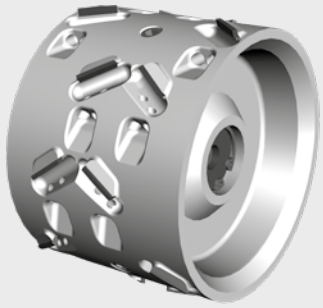
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	48	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asimétrico	185800 L	185801 L
70	64	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asimétrico	185802 L	185803 L
70	48	41	30	3+3	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asimétrico	185806 C	185807 C
70	64	41	30	3+3	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asimétrico	185808 C	185809 C
100	63	40	30	3+3	8x3,3	18500	HOLZ-HER Aggr. 1804	simétrico	186937 L	186936 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

accesorios	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Llave de espiga	14-100/5	985720	1	187136 L
	[mm]		[pz.]	

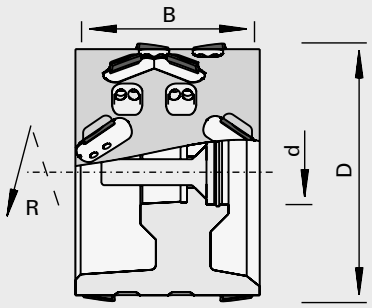
222220

Fresas DP HSK 32R para cantear DIAMAX - HOLZ-HER - AirStream-System

Producto



Dibujo



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- líneas de perfiladoras HOLZ-HER agregado FG701
- para cantear con muy poco ruido y sin astillas en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel, de HPL, de folias y de rechapados

Ejecución

- con AirStream-System patentado
- versión simétrica
- 35° de ángulo axial
- tornillos de equilibrado integrados
- HSK 32R
- zona de afilado 1,5 mm

Ventajas

- encolado de los cantos óptimo
- muy silencioso y de flujo optimizado mediante AirStream-System
- grado de captación de viruta considerablemente mayor gracias al AirStream-System
- mayor duración mediante el desmenuzado doble y marcha concéntrica ideal
- menor suciedad en la máquina por virutas
- muy buena calidad de corte mediante el ángulo axial grande y marcha concéntrica ideal

Indicaciones

- sentido de giro según VDMA 8849

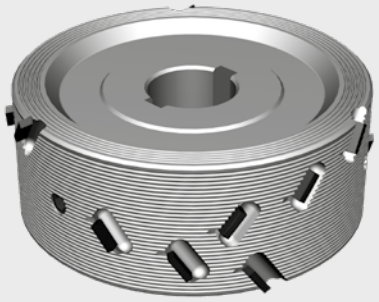
Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	42,3	34	HSK 32R	3+3	18500	HOLZ-HER FG701	simétrico	187624 L	187629 L
100	63	34	HSK 32R	3+3	18500	HOLZ-HER FG701	simétrico	186939 L	186938 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados	M10x40-10.9 SW6 ISO 10642	995121	1	186761 L
Anillos de reducción	25x3x9	955530	1	186762 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
	[mm]		[pz.]	

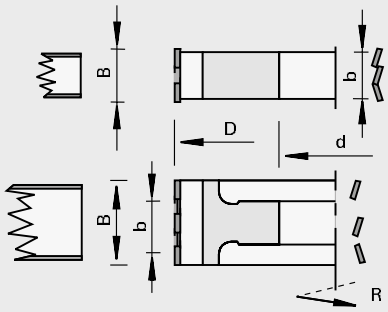
222220

Fresas DP para cantear DIAMAX airFace

Producto



Dibujo



LEUCO diamax airface

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- líneas de perfiladoras
- máquinas de encolar cantos
- para cantear de forma silenciosa y sin astillas madera maciza y tableros de madera con y sin recubrimiento, priorizando particularmente la reducción de ruido

Ejecución

- cuerpo base de acero con superficie airFace
- tornillos de balanceo integrados
- dientes en diamante reforzados
- Menor espacio de virutas
- ángulo axial 35°
- zona de afilado 1,5 mm

Ventajas

- reducción del ruido en -1 dB(A), gracias al diseño airFace y a la reducción del espacio de virutas en comparación con la versión LowNoise
- buena duración y calidad de corte gracias a un ángulo axial grande
- también es posible procesar placas de 8 mm sin reajuste

Indicaciones

- sentido de giro según VDMA 8849

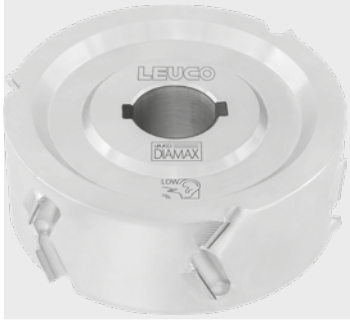
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
60	64,5	62	25	2+2	8x3,3	24000	Felder/Format 4	asimétrico	186382 L	186381 L
70	43,2	61	25	2+2	8x3,3	24000	EBM, Hebrock	asimétrico	186380 C	186379 C
70	50,3	31	30	2+2	8x3,3	24000	HOLZ-HER 1801 (antiguo)	asimétrico	186390 C	186389 C
80	36	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	casi simétrico	186364 C	186364 C
80	64	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	simétrico	186365 L	186365 L
80	43,2	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	simétrico	186366 L	186366 L
80	64,5	62	25	2+2	8x3,3	23300	Felder/Format 4	asimétrico	186384 C	186383 C
85	43,2	50	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asimétrico	186408 L	186409 L
85	64,5	70	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asimétrico	186410 C	186411 C
100	64	75	30	3+3	8x3,3	19000	Biesse	simétrico	186367 C	186367 C
100	43,2	75	30	3+3	8x3,3	19000	Biesse	simétrico	186368 C	186368 C
100	64,5	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	asimétrico	186371 L	186372 L
100	43,2	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	asimétrico	186373 L	186374 L
100	43,2	42	25	2+2	8x3,3	19000	Brandt Ambition 1110 F (KDF 110), 1120 FC (KDF 120 C)	asimétrico	186376 C	186375 C
100	43,2	61	30	2+2	8x3,3	19000	EBM / Hebrock	asimétrico	186378 L	186377 L
100	43,2	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER hasta 2008, SCM-Stefani	asimétrico	186385 L	186386 L
100	64,5	60.6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM-Stefani	asimétrico	186412 L	186413 L
100	43,2	60.6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM-Stefani	asimétrico	186414 L	186415 L
100	64,5	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER hasta 2008, SCM-Stefani, EBM	asimétrico	186387 L	186388 L
125	64,5	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asimétrico	186391 C	186392 C
125	43,2	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asimétrico	186395 L	186396 L
125	43,2	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	simétrico	186399 L	186399 L
125	64	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	simétrico	186400 L	186400 L
125	29	34	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	simétrico	186401 L	186401 L
125	36	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	simétrico	186402 L	186402 L
125	64,5	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asimétrico	186393 C	186394 C
125	43,2	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asimétrico	186397 O	186398 O
125	43,2	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asimétrico	186404 C	186405 C
125	64,5	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asimétrico	186406 C	186407 C
150	43,2	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag	simétrico	186403 L	186403 L
150	64	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag	simétrico	186519 L	186519 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
150	29	40	30	4+4	8x3,3	12000	Referencia Homag cantear (WZ10/WZ14), agregado AF11/AW22/AW12	asimétrico	186743 L	186744 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

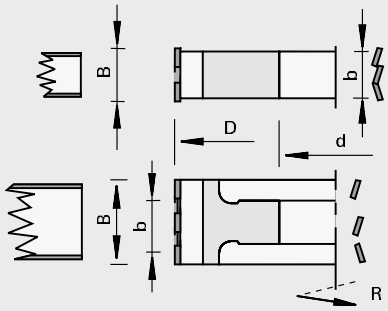
222220

Fresas DP para cantear DIAMAX LowNoise

Producto



Dibujo



LOW

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- líneas de perfiladoras
- para cantear con poco ruido y sin astillas en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- versión simétrica y asimétrica
- aplicación a izquierda y derecha
- ángulo axial dentado en flecha
- posición de los dientes en espiral
- zona de afilado 1,5 mm

Ventajas

- calidad del encolado óptima
- optimizado en cuanto al ruido y al flujo

Indicaciones

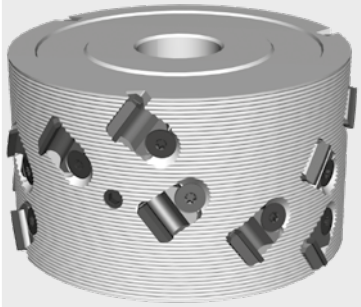
- sentido de giro según VDMA 8849

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	asimétrico	184673 L	184672 L
100	53	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1961	asimétrico	182173 C	182172 C
125	43	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	simétrico	184029 L	184029 L
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	simétrico	184030 L	184030 L
150	43	40	30	4+4	8x3,3	12000	Referencia Homag cantear (WZ10/WZ14), agregado AF11/AW22/AW12	asimétrico	185258 L	185257 L
150	63	40	30	4+4	8x3,3	12000	Referencia Homag cantear (WZ10/WZ14), agregado AF11/AW22/AW12	asimétrico	184763 L	184764 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

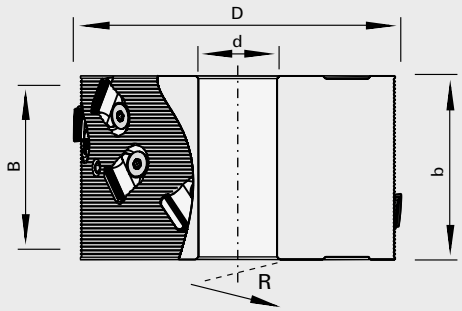
220225

DIAMAX SmartJointer airFace cabezales para cantear DP - MAN

Producto



Dibujo



LEUCO smart jointer airface

Diamante policristalino [DP]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras de mesa
- para cantear y fresar en tupí de forma muy silenciosa madera maciza y materiales de madera con y sin recubrimiento con un enfoque en el diámetro constante la reducción de ruido

Ejecución

- cuerpo base de aluminio con superficie airFace
- con insertos de DP intercambiables de aluminio
- inserto de DP intercambiable con espacio para viruta de acero inoxidable integrado
- ángulo axial de 35°
- zona de afilado 1,5 mm

Ventajas

- reducción de ruido en otros -3 dB(A) mediante diseño airFace
- potencia absorbida reducida gracias al diseño ligero con cuerpo base de aluminio
- carga del rodamiento del eje mejor gracias al desequilibrio reducido
- cuchillas DP intercambiables incl. espacio para viruta intercambiable resistente al desgaste
- diámetro constante tras la aplicación de dientes de DP nuevos
- calidad de corte muy buena gracias a un ángulo axial grande
- protección anticorrosiva en toda la herramienta gracias a los insertos de acero inoxidable

Indicaciones

- ATENCION! Observar el manual de instrucciones cuando cambiar los dientes.
- cortes DP unidad de embalaje 4 piezas
- unidad de embalaje de cartucho enchufable es de 2 piezas
- sentido de giro según VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmin-nmax		Número de cortes	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	43	49	30	3+3	6100-10500	simétrico	12	186987 C	186987 C
125	64	70	30	3+3	6100-10500	simétrico	18	186986 L	186986 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		[pz.]		

Partes de repuesto		Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
cortes DP	Ø D=125 / 35°	17,2x14,2x8,9	232239	4	185974 L
		[mm]		[pz.]	

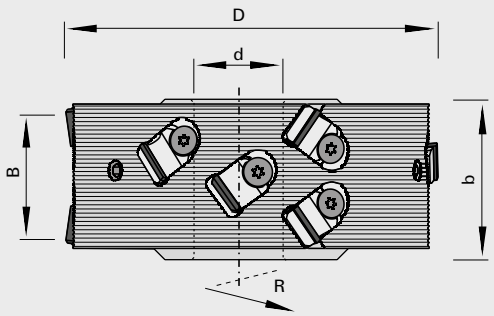
Partes de repuesto / Accesorios	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x13,5 T20	995125	10	185080 L
Cartucho enchufable Torx	T20	985730	2	185293 L
Destornillador de par de giro sin pieza intermedia	5,0 Nm	985730	1	185292 L
	[mm]		[pz.]	

220220

DIAMAX SmartJointer airFace cabezales para cantear DP

Producto

Dibujo



LEUCO smart jointer airface

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos
- para cantear y fresar en tupí de forma muy silenciosa madera maciza y materiales de madera con y sin recubrimiento con un enfoque en la reducción de ruido y desequilibrio

Ejecución

- cuerpo base de aluminio con superficie airFace
- con insertos de DP intercambiables de aluminio
- inserto de DP intercambiable con espacio para viruta de acero inoxidable integrado
- ángulo axial de 35°
- zona de afilado 1,5 mm

Ventajas

- reducción de ruido en otros -3 dB(A) mediante diseño airFace
- potencia absorbida reducida gracias al diseño ligero con cuerpo base de aluminio
- carga del rodamiento del eje mejor gracias al desequilibrio reducido
- cuchillas DP intercambiables incl. espacio para viruta intercambiable resistente al desgaste
- calidad de corte muy buena gracias a un ángulo axial grande
- protección anticorrosiva en toda la herramienta gracias a los insertos de acero inoxidable

Indicaciones

- ATENCION! Observar el manual de instrucciones cuando cambiar los dientes.
- cortes DP unidad de embalaje 4 piezas
- unidad de embalaje de cartucho enchufable es de 2 piezas
- sentido de giro según VDMA 8849

SmartJointer airFace Ø D=70 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Número de cortes	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
60	43	45	20	2+2	21700	asimétrico	Lange	8	187745 L	187746 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[pz.]		

Partes de repuesto		Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
cortes DP	Ø D=60 / 35°	17,2x14,2x8,9	232239	4	187743 L
		[mm]		[pz.]	

SmartJointer airFace Ø D=70 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Número de cortes	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	43	61	25	2+2	18700	asimétrico	EBM	8	186037 L	186038 L
70	43	41	30	2+2	18700	asimétrico	HOLZ-HER 1801/1802	8	187027 C	187028 C
70	64	56	30	2+2	18700	asimétrico	HOLZ-HER 1801/1802	12	187025 L	187026 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[pz.]		

Partes de repuesto		Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
cortes DP	Ø D=70 / 35°	17,2x14,2x8,9	232239	4	186076 L
		[mm]		[pz.]	

SmartJointer airFace Ø D=80 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Número de cortes	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
80	64	63	25	2+2	16400	asimétrico	Felder/Format 4	12	186040 L	186039 L
80	43	53	30	2+2	16400	simétrico	Biesse	8	186031 L	186031 L
80	43	53	30	3+3	16400	simétrico	Biesse	12	187267 L	187267 L
80	64	52	30	3+3	16400	simétrico	Biesse	18	186032 L	186032 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[pz.]		

Partes de repuesto		Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
cortes DP	Ø D=80 / 35°	17,2x14,2x8,9	232239	4	186077 L
		[mm]		[pz.]	

SmartJointer airFace Ø D=85 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Número de cortes	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
85	48	50	30	3+3	15500	asimétrico	Ott	15	186058 L	186057 L
85	63	70	30	3+3	15500	asimétrico	Ott	18	186060 L	186059 L
85	64	49	30	3+3	15500	asimétrico	Ott	21	187762 L	187761 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[pz.]		

Partes de repuesto	B	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP		Ident-No.
cortes DP	14,2	Ø D=85 / 35°	17,2x14,2x8,9	para todos	232239	4 N	186078 L
cortes DP	8,2	Ø D=85 / 35°	17,2x8,2x8,9	186058, 187762	232239	3 L	187244 L
cortes DP	8,2	Ø D=60 / 35°	17,2x8,2x8,9	187761, 186057	232239	3 R	187243 L
	[mm]		[mm]			[pz.]	

SmartJointer airFace Ø D=100 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Número de cortes	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	43	61	30	2+2	13000	asimétrico	EBM	8	186034 C	186033 C
100	64	61	30	2+2	13000	asimétrico	EBM	12	186035 L	186036 L
100	43	40.6	25	2+2	13000	asimétrico	Brandt 1110F, 1120 FC	8	186071 L	186072 L
100	64,4	40.6	25	2+2	13000	asimétrico	Brandt 1110F, 1120 FC	12	187703 L	187702 L
100	43	25	30	2+2	13000	asimétrico	Brandt	8	187636 C	187635 C
100	64	25	30	2+2	13000	asimétrico	Brandt	12	187638 L	187637 L
100	43	40.6	30	3+3	13000	asimétrico	Brandt	12	186065 L	186066 L
100	64	40.6	30	3+3	13000	asimétrico	Brandt, SCM	18	186073 L	186074 L
100	85	85	30	3+3	13000	asimétrico	Brandt	24	186067 C	186068 C
100	106	85	30	3+3	13000	asimétrico	Brandt	30	186069 C	186070 C
100	43	60.6	30	3+3	13000	asimétrico	SCM	12	186063 L	186064 L
100	64	60.6	30	3+3	13000	asimétrico	SCM	18	186062 L	186061 L
100	64	75	30	3+3	13000	simétrico	Biesse	18	186030 C	186030 C
100	64	40	30	3+3	13000	simétrico	HOLZ-HER 1804	18	186045 C	186046 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[pz.]		

Partes de repuesto		Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
cortes DP	Ø D=100 / 35°	17,2x14,2x8,9	232239	4	185250 L
		[mm]		[pz.]	

SmartJointer airFace Ø D=125 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Número de cortes	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	43	40	30	3+3	10500	simétrico	Homag	12	186047 L	186047 L
125	64	40	30	3+3	10500	simétrico	Homag	18	186048 L	186048 L
125	32,5	54	30	3+3	10500	asimétrico	Homag	9	186307 L	186306 L
125	43,2	54	30	3+3	10500	asimétrico	Homag	12	185971 L	185970 L
125	64,4	54	30	3+3	10500	asimétrico	Homag	18	185973 L	185972 L
125	43,2	72	30	3+3	10500	asimétrico	IMA 08.378	12	186051 O	186052 O
125	64,4	72	30	3+3	10500	asimétrico	IMA 08.378	18	186049 O	186050 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[pz.]		

Partes de repuesto		Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
cortes DP	Ø D=125 / 35°	17,2x14,2x8,9	232239	4	185974 L
		[mm]		[pz.]	

SmartJointer airFace Ø D=125 / 43°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Número de cortes	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	45	57	30	3+3	10500	asimétrico	IMA 08.379	15	186053 C	186054 C
125	63	57	30	3+3	10500	asimétrico	IMA 08.379	21	186055 L	186056 L
125	45	51	30	3+3	10500	asimétrico	Biesse	15	187264 L	187263 L
125	63	51	30	3+3	10500	asimétrico	Biesse	21	187266 L	187265 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[pz.]		

Partes de repuesto		Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
cortes DP	Ø D=125 / 43°	17,2x14,2x8,9	232239	4	186075 L
		[mm]		[pz.]	

SmartJointer airFace Ø D=150 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Número de cortes	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
150	43	40	30	4+4	9000	simétrico	Homag	15	187241 L	187241 L
150	64	40	30	4+4	9000	simétrico	Homag	24	187242 C	187242 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[pz.]		

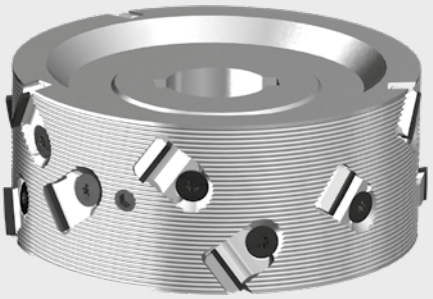
Partes de repuesto		Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
cortes DP	Ø D=150 / 35°	17,2x14,2x8,9	232239	4	187245 L
		[mm]		[pz.]	

Partes de repuesto / Accesorios	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x13,5 T20	995125	10	185080 L
Cartucho enchufable Torx	T20	985730	2	185293 L
Destornillador de par de giro sin pieza intermedia	5,0 Nm	985730	1	185292 L
	[mm]		[pz.]	

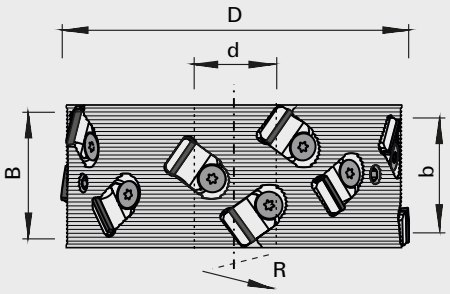
220220

DIAMAX SmartJointer airFace cabezales para cantear DP - Fibonacci

Producto



Dibujo



Fibonacci

LEUCO smart jointer airface

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos
- para cantear y fresar en tupí de forma muy silenciosa madera maciza y materiales de madera con y sin recubrimiento con un enfoque en la reducción de ruido y desequilibrio

Ejecución

- posición de los dientes patentada según el principio de Fibonacci
- cuerpo base de aluminio con superficie airFace
- con insertos de DP intercambiables de acero inoxidable
- inserto de DP con espacio para viruta de acero inoxidable integrado
- ángulo axial de 35°
- zona de afilado 1,5 mm

Ventajas

- óptima posición de los dientes única sin sobrecortes
- reducción de ruido en otros -3 dB(A) mediante diseño airFace
- potencia absorbida reducida gracias a la versión de aluminio ligera y una distribución de los dientes óptima menos carga del rodamiento del eje gracias a la marcha extremadamente silenciosa
- dientes DP intercambiables incl. espacio para viruta intercambiable resistente al desgaste
- muy buena calidad de corte gracias al ángulo axial grande y la posición de los dientes óptima
- protección anticorrosiva en toda la herramienta gracias a los insertos de acero inoxidable

Indicaciones

- ATENCION! Observar el manual de instrucciones cuando cambiar los dientes.
- cortes DP unidad de embalaje 4 piezas
- unidad de embalaje de cartucho enchufable es de 2 piezas
- sentido de giro según VDMA 8849

SmartJointer airFace Ø D=125 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Número de cortes	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	43	40	30	3+3	10500	simétrico	Homag	14	187764 L	187764 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[pz.]		

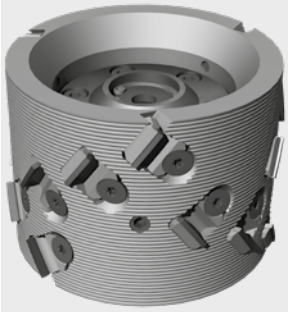
Partes de repuesto		Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
cortes DP	Ø D=125 / 35°	17,2x14,2x8,9	232239	4	185974 L
		[mm]		[pz.]	

Partes de repuesto / Accesorios	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x13,5 T20	995125	10	185080 L
Cartucho enchufable Torx	T20	985730	2	185293 L
Destornillador de par de giro sin pieza intermedia	5,0 Nm	985730	1	185292 L
	[mm]		[pz.]	

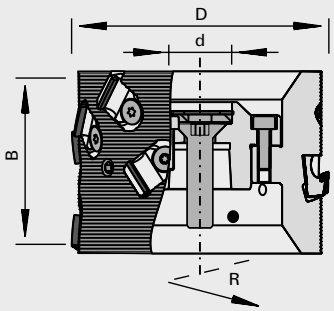
220220

DIAMAX SmartJointer airFace cabezales para cantear DP - HSK 32R

Producto



Dibujo



LEUCO smart jointer airface

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- líneas de perfiladoras HOLZ-HER agregado FG701
- para cantear y fresar en tupí de forma muy silenciosa madera maciza y materiales de madera con y sin recubrimiento con un enfoque especial en el diámetro constante, la reducción de ruido y la marcha concéntrica óptima mediante sujeción HSK

Ejecución

- cuerpo base de aluminio con superficie airFace
- con insertos de DP intercambiables de acero inoxidable
- inserto de DP con espacio para viruta de acero inoxidable integrado
- ángulo axial de 35°
- tornillos de equilibrado HSK 32R
- zona de afilado 1,5 mm

Ventajas

- aumento de la duración gracias a la reducción del desmenuzado doble y la mejor marcha concéntrica
- muy buena calidad de corte mediante el ángulo axial grande y la mejor marcha concéntrica
- reducción de ruido en hasta -3 dB(A) adicionales mediante el diseño airFace Design
- potencia absorbida reducida gracias a la versión ligera con cuerpo base de aluminio
- carga del rodamiento del eje menor gracias al desequilibrio reducido
- cuchillas DP intercambiables incl. espacio para viruta intercambiable resistente al desgaste
- calidad de corte muy buena gracias a un ángulo axial grande
- protección anticorrosiva en toda la herramienta gracias a los insertos de acero inoxidable

Indicaciones

- centrándonos en las mejores calidades de corte y duraciones, se recomienda utilizar el servicio de afilado de LEUCO y evitar el cambio de insertos autónomo
- sentido de giro según DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Número de cortes	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	64	HSK 32R	3+3	13000	asimétrico	HOLZ-HER	18	187619 L	187621 L
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[pz.]		

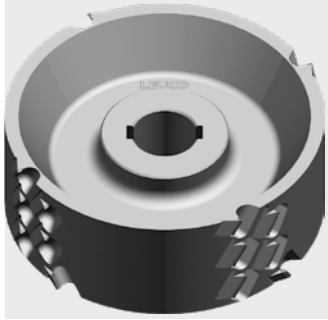
Partes de repuesto		Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
cortes DP	Ø D=100 / 35°	17,2x14,2x8,9	232239	4	185250 L
		[mm]		[pz.]	

Partes de repuesto / Accesorios	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x13,5 T20	995125	10	185080 L
Cartucho enchufable Torx	T20	985730	2	185293 L
Destornillador de par de giro sin pieza intermedia	5,0 Nm	985730	1	185292 L
	[mm]		[pz.]	

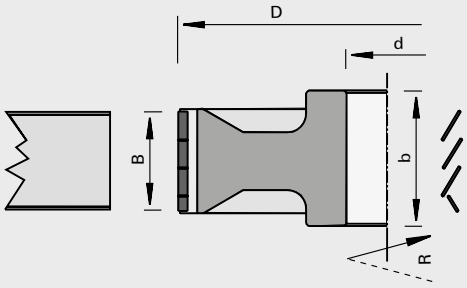
222220

Fresas DP para cantear CM DIAMAX - Homag

Producto



Dibujo



LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- líneas de perfiladoras Homag
- para cantear sin astillas en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- ángulo axial dentado en flecha
- cortes en esprial
- zona de afilado 1,5 mm

Ventajas

- alta calidad del diseño
- optimización del transporte de las virutas por version Chip-Meister (con i-System agregado de fresado de ensamblaje de insertos)
- silencioso

Indicaciones

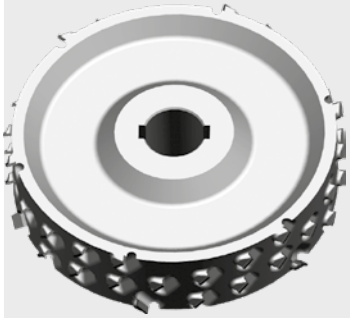
- aplicación contra el avance así como a favor del avance
- sentido de giro según VDMA 8849

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 C	181262 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]		

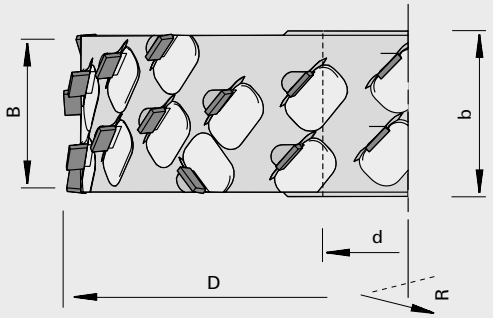
222020

Fresas DP para cantear CM - de un parte

Producto



Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos
- parcialmente para aplicación en agregados de fresado de protección Homag KD11
- para cantear sin astillas en materiales de madera recubiertos de melamina, papel, HPL, folia y rechapados

Ejecución

- versión asimétrica
- ángulo axial 43°
- zona de afilado 4 mm

Ventajas

- evacuación de virutas óptima con la versión ChipMeister
- la máquina no se ensucia por las virutas
- evita irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- encolado de cantos óptimo
- calidad de corte excelente también en caso de capa intermedia suelta
- apto para cantos hechos con el sistema láser
- optimizado en cuanto al ruido y al flujo

Indicaciones

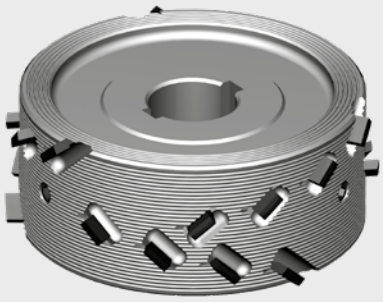
- sentido de giro según VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180	43	48	35	5+5	10x3,3	10300		asimétrico	185065 L	185066 L
180	64,2	60	35	5+5	10x3,3	10300		asimétrico	185067 C	185068 C
180	32,4	37	35	6+6	10x3,3	10300		asimétrico	185131 C	185130 C
180	32,4	54	35	6+6	10x3,3	10300	Homag KD11	asimétrico	80456242 L	80456241 L
180	43	54	35	6+6	10x3,3	10300	Homag KD11	asimétrico	80456244 L	80456243 L
180	64,2	54	35	6+6	10x3,3	10300	Homag KD11	asimétrico	80456246 C	80456245 C
180	32,4	54	35	7+7	10x3,3	10300	Homag KD11	asimétrico	80456248 C	80456247 C
180	43	48	35	7+7	10x3,3	10300		asimétrico	185047 C	185048 C
180	43	54	35	7+7	10x3,3	10300	Homag KD11	asimétrico	80456250 C	80456249 C
180	64,2	54	35	7+7	10x3,3	10300	Homag KD11	asimétrico	80456252 C	80456251 C
180	64,2	60	35	7+7	10x3,3	10300		asimétrico	185049 C	185050 C
200	32,4	37	35	6+6	10x3,3	9000		asimétrico	185133 C	185132 C
200	43	48	35	6+6	10x3,3	9000		asimétrico	185069 C	185070 C
200	43	48	35	8+8	10x3,3	9000		asimétrico	185053 C	185054 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

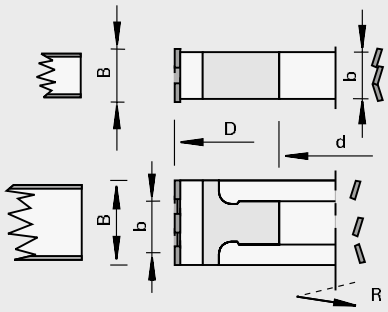
222120

Fresas DP para cantear DIAREX airFace

Producto



Dibujo



LEUCO diarex airface

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- líneas de perfiladoras
- máquinas de encolar cantos
- para cantear de forma muy silenciosa y sin astillas madera maciza y materiales de madera con y sin recubrimiento con un enfoque en la reducción de ruido y la garantía de calidad

Ejecución

- cuerpo base de acero con superficie airFace
- tornillos de equilibrado integrados
- cuchillas DP reforzadas
- espacio para virutas reducido
- ángulo axial 48°
- zona de afilado 3 mm

Ventajas

- reducción de ruido en otros -2 dB(A) mediante diseño airFace Design y espacio para virutas reducido en comparación con la versión LowNoise
- duración mayor en comparación con las fresas para cantear estándar
- calidad de corte mayor gracias a un ángulo axial grande
- adecuado para tecnología de junta invisible
- indicado para materiales del tablero exigentes, abrasivos
- mecanizado de tableros de 8 mm posible sin ajuste

Indicaciones

- Z=4/+4 ¡Herramientas para avance de máquina a partir de 22 m/min!
- sentido de giro según VDMA 8849

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	asimétrico	186316 C	186317 C
70	64	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER 1801 / 1802	asimétrico	186318 C	186319 C
80	42,8	53	30	2+2	8x3,3	23300	Biesse	simétrico	186309 C	186309 C
85	48,1	50	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asimétrico	186356 C	186357 C
85	64	70	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asimétrico	186358 C	186359 C
100	64	75	30	3+3	8x3,3	18000	Biesse	simétrico	186308 C	186308 C
100	42,8	40.6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt	asimétrico	186312 L	186313 L
100	64	40.6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt	asimétrico	186310 C	186311 C
100	42,8	61	30	2+2	8x3,3	18000	EBM, Hebrock	asimétrico	186315 C	186314 C
100	64	40	30	3+3	8x3,3	18000	HOLZ-HER 1804	simétrico	186320 L	186321 L
100	42,8	60.6	30	3+3	8x3,3	18000	SCM	asimétrico	186362 L	186363 L
100	64	60.6	30	3+3	8x3,3	18000	SCM	asimétrico	186360 C	186361 C
125	26,9	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asimétrico	186904 C	186905 C
125	32,2	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asimétrico	186900 L	186901 L
125	42,8	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asimétrico	186332 L	186333 L
125	42,8	54	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	asimétrico	186336 C	186337 C
125	64	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asimétrico	186328 L	186329 L
125	64	54	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	asimétrico	186340 C	186341 C
125	32,2	36.8	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	simétrico	186322 L	186322 L
125	32,2	36.8	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	simétrico	186325 L	186325 L
125	42,8	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	simétrico	186323 L	186323 L
125	42,8	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	simétrico	186326 L	186326 L
125	64	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	simétrico	186324 L	186324 L
125	64	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	simétrico	186327 C	186327 C
125	26,9	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asimétrico	186906 C	186907 C
125	32,2	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asimétrico	186902 O	186903 O
125	42,8	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asimétrico	186334 O	186335 O
125	64	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asimétrico	186330 O	186331 O
125	42,8	72	30	4+4	8x3,3	15000	IMA 08.378	asimétrico	186338 O	186339 O
125	64	72	30	4+4	8x3,3	15000	IMA 08.378	asimétrico	186342 C	186343 C
125	26,9	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asimétrico	186910 C	186911 C
125	32,2	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asimétrico	186908 C	186909 C
[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	asimétrico	186350 C	186351 C
125	64	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asimétrico	186348 C	186349 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

montado en casquillo hidro Ident-No. 184310

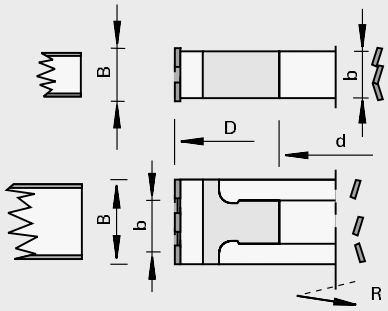
Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	42,8	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 - hidro	asimétrico	186352 C	186353 C
125	64	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 - hidro	asimétrico	186354 C	186355 C
150	42,8	70/30	4+4	12000	IMA 08.378 - hidro	asimétrico	186344 L	186345 L
125	64	70/30	4+4	12000	IMA 08.378 - hidro	asimétrico	186346 C	186347 C
150	43	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 / Performance S2 desde 2023	simétrico	187726 L	187728 L
150	63	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 / Performance S2 desde 2023	simétrico	187731 L	187733 L
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

222120

Fresas DP para cantear CM DIAREX LowNoise

Producto

Dibujo



LOW

LEUCO DIAREX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos
- para cantear con poco ruido y sin astillas en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- versión simétrica y asimétrica
- gran ángulo axial dentado en flecha
- disposición iregular de los cortes
- zona de afilado 3 mm

Ventajas

- optimización del transporte de las virutas por version ChipMeister
- evitación de la polución de la máquina por las virutas
- evitación de irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- calidad del encolado óptima
- optimizado en cuanto al ruido y al flujo
- calidad de corte excelente tambièn en el caso de baja densidad en el centro del tablero
- apto para cantos hechos con el sistema láser

Indicaciones

- sentido de giro según VDMA 8849

montado en casquillo hidro 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	asimétrico	184969 C	184970 C
125	43	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 - Hydro	asimétrico	185119 C	185118 C
125	43	70/30	5+5	15000	Homag Performance S2 - Hydro	simétrico	185169 L	185170 L
125	63	70/30	5+5	15000	Homag Performance S2 - Hydro	simétrico	185171 L	185172 L
150	43	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 / Performance S2 - Hydro	simétrico	185165 L	185166 L
150	63	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 / Performance S2 - Hydro	simétrico	185167 L	185168 L
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

Partes de repuesto / Accesorios	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Llave de espiga	14-100/5	985720	1	187136 L
	[mm]		[pz.]	

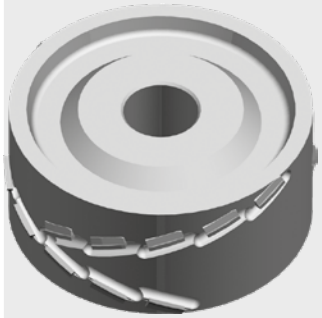
montaje con mandril de alojamiento HSK 63 F modificado Ident-No. 184787

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	simétrico	185173 C	185174 C
150	63	HSK 63F	5+5	12000	Homag Power S2 HSK 63F	simétrico	185175 C	185176 C
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

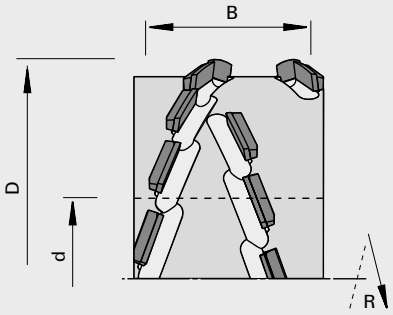
222226

Fresas DP para cantear CM p-System - MAN

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO p-system

Diamante policristalino [DP]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadora de mesa
- para cantear y cortar sin astillas con alto rendimiento de maderas macizas (sin nudos) longitudinal y transversal a la fibra
- para cantear y cortar con alto rendimiento en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina y superficies barnizadas
- alta calidad de corte también en materiales con un alto porcentaje de fibra como tableros recubiertos con tejido, linóleum con yute, corcho etc.

Ejecución

- versión simétrica
- no bombeado
- corte de mucha tracción
- zona de afilado 1,5 mm

Ventajas

- calidad de corte y duración máxima
- son posibles gran profundidades de corte

Indicaciones

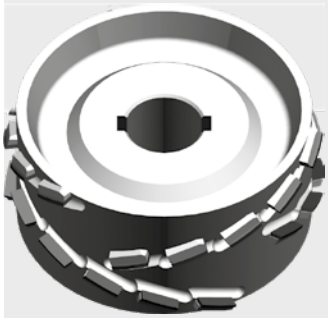
- aplicación contra el avance
- avance por diente recomendado: materiales de madera 0,8 mm, madera maciza 0,4 mm
- versión bombeada sobre pedida
- sentido de giro según VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo axial	nmin-nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	28,2	35.2	30	2+2	70	6100-10500	symmetrisch	184332 S	184332 S
125	47,8	54.8	30	2+2	70	6100-10500	symmetrisch	184333 L	184333 L
125	28,2	35.2	30	3+3	70	6100-10500	symmetrisch	184329 C	184329 C
125	47,8	54.8	30	3+3	70	6100-10500	symmetrisch	184330 S	184330 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[min-1]			

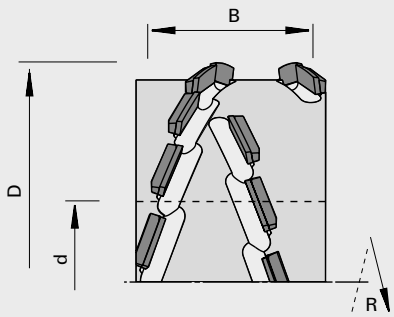
222324

Fresas DP para cantear p-System con alto rendimiento CM - Fibonacci

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO p-system

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos
- para cantear y cortar sin astillas con alto rendimiento de maderas macizas (sin nudos) longitudinal y transversal a la fibra
- para cantear y cortar con alto rendimiento en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina y superficies barnizadas
- alta calidad de corte también en materiales con un alto porcentaje de fibra como tableros recubiertos con tejido, linóleum con yute, corcho etc.

Ejecución

- posición de los dientes patentada según el principio de Fibonacci
- versión simétrica
- corte tirón extremo
- zona de afilado 4 mm

Ventajas

- óptima posición de los dientes única sin sobrecortes
- calidad de corte y duración máximas
- marcha extremadamente silenciosa
- menor consumo de potencia

Indicaciones

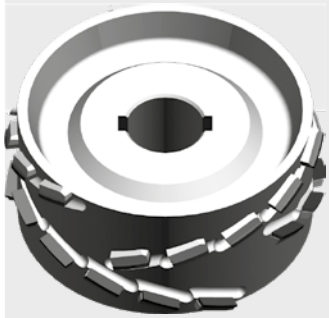
- aplicación contra el avance
- avance por diente recomendado: materiales de madera 0,8 mm, madera maciza 0,4 mm
- versión bombeada sobre pedida
- sentido de giro según VDMA 8849

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	33,1	25	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	187765 L	187765 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

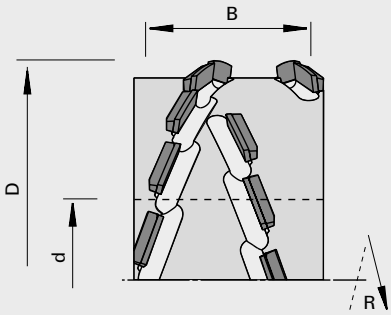
222324

Fresas DP para cantear p-System con alto rendimiento CM

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO p-system

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos
- para cantear y cortar sin astillas con alto rendimiento de maderas macizas (sin nudos) longitudinal y transversal a la fibra
- para cantear y cortar con alto rendimiento en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina y superficies barnizadas
- alta calidad de corte también en materiales con un alto porcentaje de fibra como tableros recubiertos con tejido, linóleum con yute, corcho etc.

Ejecución

- versión simétrica y asimétrica
- corte de mucha tracción
- zona de afilado 4 mm

Ventajas

- calidad de corte y duración máxima
- son posibles gran profundidades de corte
- perfectamente apto para cantos hechos con el sistema láser

Indicaciones

- aplicación contra el avance
- avance por diente recomendado: materiales de madera 0,8 mm, madera maciza 0,4 mm
- versión bombeada sobre pedida
- sentido de giro según VDMA 8849

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		asimétrico	184079 C	184078 C
100	42,9	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt, SCM	asimétrico	184074 C	184073 C
100	62,5	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt, SCM	asimétrico	184077 C	184076 C
125	33,1	25	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	185818 L	185818 L
125	42,9	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA 08.378	asimétrico	184961 C	184962 C
125	42,9	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asimétrico	184987 C	184988 C
125	47,8	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	184071 L	184071 L
125	61,5	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	casi simétrico	184328 C	184327 C
125	62,5	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA 08.378	asimétrico	184963 C	184964 C
125	62,5	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asimétrico	184989 C	184990 C
180	42,9	58.5	35	5+5	10x3,3	10000		casi simétrico	184085 C	184063 C
180	62,5	58.5	35	5+5	10x3,3	10000		casi simétrico	184086 S	184064 S
200	42,9	50	35	5+5	10x3,3	9000		casi simétrico	184088 S	184066 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

montado en casquillo hidro Ident-No. 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	42,9	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 hidro	asimétrico	185127 C	185126 C
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

montado en casquillo hidro Ident-No. 172678

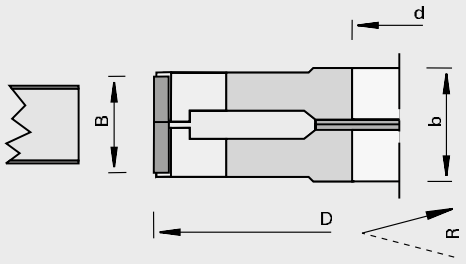
Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	42,9	60/40	8+8	9000		asimétrico	184068 C	184067 C
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

223020

Fresas DP para cantear

Producto

Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos
- para cantear sin astillas en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- zona de afilado 3,5 mm
- ángulo axial dentado en flecha
- Ø 150 mm: n max = 12.000 min-1 / Ø 200 mm: n max = 9.000 min-1
- de dos partes con anillos de distancia

Ventajas

- herramienta de triple regulación = 4 posiciones de duración individuales por intervalo de afilado

Indicaciones

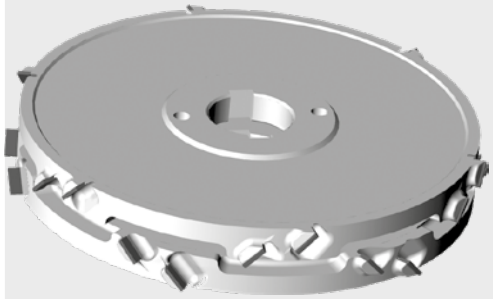
- los valores de avance apuntados se aplican con Ø D = 150 mm: n = 9.000 min-1 / Ø D = 200 mm: n = 6.000 min-1
- sentido de giro según VDMA 8849

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

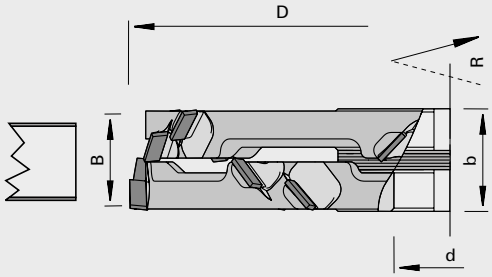
223020

Fresas DP para cantear CM - de dos partes

Producto



Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos
- para cantear sin astillas en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folia y de rechapado

Ejecución

- versión simétrica
- ajustable a dos partes mediante anillo de distancia
- ángulo axial grande dentado en flecha
- zona de afilado 4 mm

Ventajas

- herramienta de triple ajuste = cuatro posiciones de duración individuales por intervalo de afilado
- evacuación de virutas óptima con la versión ChipMeister
- la máquina no se ensucia por las virutas
- evita irregularidades del funcionamiento por las virutas
- reducción de la potencia para la aspiración
- encolado de cantos óptimo
- calidad de corte excelente también en caso de capa intermedia suelta
- apto para cantos hechos con el sistema láser

Indicaciones

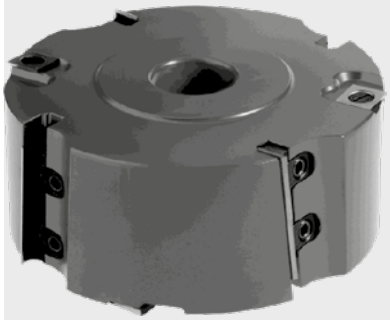
- sentido de giro según VDMA 8849

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	simétrico	185079 L	185079 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]			

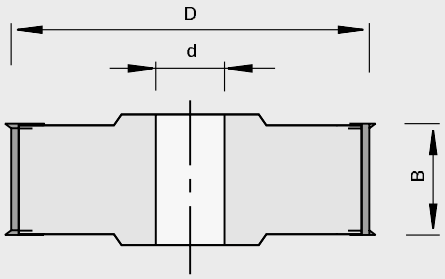
120265

Cabezales HW para cantear y hacer galces con ángulo axial

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras de mesa
- para cantear y hacer galces sin astillas en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- con ángulo axial
- material de corte: HW HL Board 05
- cuerpo base con aleación de metal ligero

Ventajas

- velocidad de corte óptima
- superficie plana

Indicaciones

- aplicación contra el avance

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No.
140	60	30	4+4	5400-9400	179180 L
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

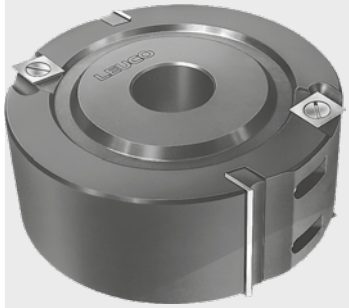
Cuchillas reversibles		B	H	S	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Precortadores		14	14	2.0	para todos	150558	10	003079 L
Cuchillas recambiables	bombeado	49,6	11.8	1.5	179181	151567	10	179330 L
Cuchillas reversibles		50	12	1.5	179180	150515	10	003085 L
		[mm]	[mm]	[mm]			[pz.]	

Partes de repuesto		Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión		48x11x6	925300	2	180346 L
Elementos de fijación		12x8,5/M8L	925100	2	180357 L
Varillas roscadas de sujeción		M8x26 SW4	995195	10	180340 L
Tornillos avellanados	para precortadores	M5x10,8 T15 D=Ø9,4	995125	10	180840 L
Destornilladores		SW4x100	985730	1	166091 L
Destornilladores		T15x80	985730	1	171188 L
		[mm]			

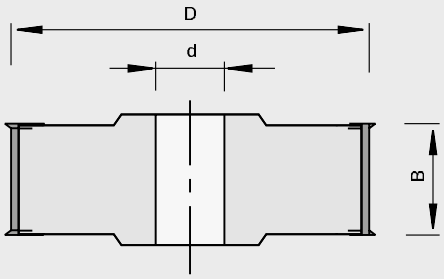
120255

Cabezales HW para cantear y hacer galces sin ángulo axial

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras de mesa
- para cantear y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW HL Board 05

Ventajas

Indicaciones

- aplicación contra el avance

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

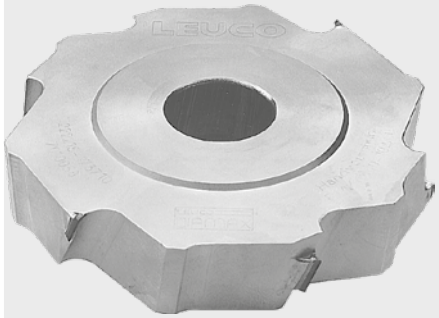
Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Precortadores	14	14	2.0	150558	10	003079 L
Cuchillas reversibles	30	12	1.5	150515	10	003083 L
Cuchillas reversibles	50	12	1.5	150515	10	003085 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	B=30	167039, 167041	925300	2	164185 L
Cuñas de presión	B=48	167038, 167040, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	925300	2	166984 L
Varillas roscadas	M6x16 SW3	167039, 167041, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	995161	10	001617 L
Varillas roscadas	M6x12 DIN EN ISO 4028	167038, 167040	995161	10	180214 L
Tornillos avellanados	M5x10,8 T15 D=Ø9,4	para todos	995125	10	180840 L
Destornilladores	SW3x100	para todos	985730	1	166090 L
Destornilladores	T15x80	para todos	985730	1	171188 L
Reglas de ajuste	1,0	para todos	985200	1	011103 L
	[mm]			[pz.]	

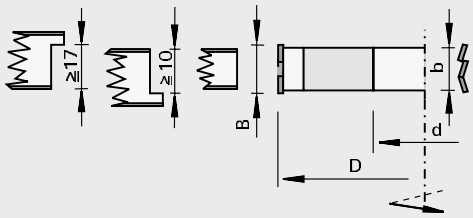
222225

Fresas DP para cantear y hacer galces DIAMAX

Producto



Dibujo



LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MAN

Máquina / Aplicación
- fresadoras de mesa
- máquinas Homag
- para cantear y hacer galces sin astillas en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución
- ángulo axial dentado en flecha
- zona de afilado 1,5 mm

Ventajas

Indicaciones
- aplicación contra el avance
- sentido de giro según VDMA 8849

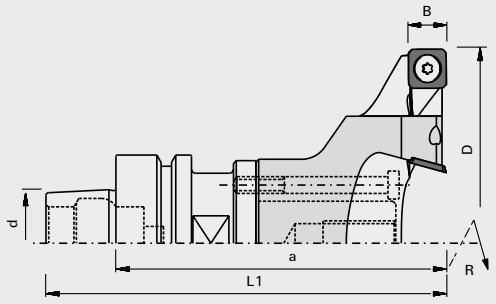
Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
125	25	30	2+2	8x3	6100-10500	173710 L
125	25	50	2+2		6100-10500	173786 C
125	43	30	2+2	8x3	6100-10500	182705 C
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

128200

Cabezales HW planas y de hacer galces - montado en mandril

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación
- fresadoras CNC
- para fresado plano y hacer galces en materiales de madera

Ejecución
- montaje con mandril de alojamiento HSK 63 F

Ventajas
- alto rendimiento del desmenuzado total para rectificar los tableros, por ejemplo en el procedimiento "Nesting"
- superficie lisa por geometria de corte especial

Indicaciones
- sentido de giro según VDMA 8849

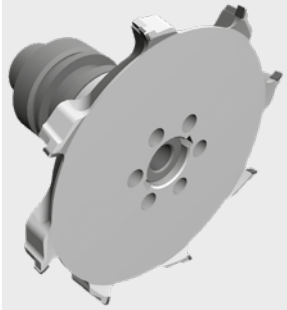
Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	nmax	Ident-No.
150	14	HSK 63F	138	113	4	10100	182440 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Partes de repuesto	Class-No.	VP	Ident-No.
Portaherramientas con cono HSK	933069	1 [pz.]	183748 L

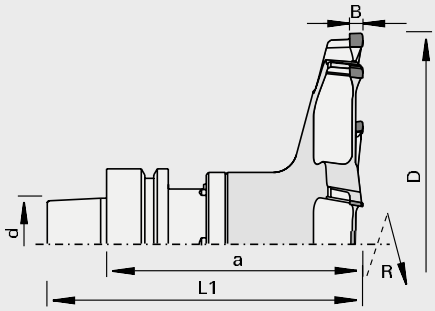
223020

Cabezales DP planas y de hacer galces - montado en mandril

Producto



Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación
- fresadoras CNC
- para fresado plano y hacer galces en materiales de madera

Ejecución
- montaje con mandril de alojamiento HSK 63 F
- zona de afilado 3,0 mm

Ventajas
- alto rendimiento del desmenuzado total para rectificar los tableros, por ejemplo en el procedimiento "Nesting"
- superficie lisa por geometría de corte especial

Indicaciones
- sentido de giro según VDMA 8849

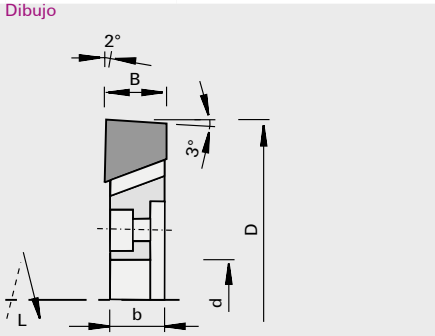
Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	nmax	Ident-No.
150	5,6	HSK 63F	128	103	8	12700	182661 C
180	5,6	HSK 63F	128	103	8	10300	182425 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

122200

Fresa HW de entallado de esquinas - Homag

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación
- centros de trabajo CNC Homag / agregado 7547
- para el fresado afilado de esquinas interiores

Ejecución
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

Indicaciones
- sentido de giro según VDMA 8849

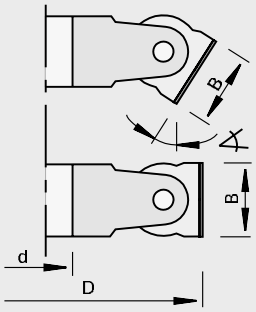
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
75	15	13	16	4	182457 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

120305

Cabezales basculantes HW

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras de mesa
- para biselar, cantear y hacer galces con ángulo de bisel ajustable en maderas macizas y en materiales de madera recubiertos de chapa de madera o de estratificado

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW HL Board 05

Ventajas

Indicaciones

- aplicación contra el avance
- hacer galces con disco de corte previo adicional
- giro hasta 60 grados del ángulo de bisel
- Ø 120 mm: ángulo de bisel ajustable de 5 grado a 5 grado
- Ø 150 mm: ángulo de bisel ajustable de 1 grado a 1 grado

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

cortes previos	Ø D	B	Ø d	Z	Class-No.	VP	Ident-No.
	150	8,0	30	2	120255	1	179182 C
	[mm]	[mm]	[mm]			[pz.]	

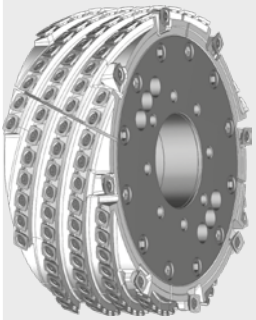
Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Precortadores	14	14	2.0	150558	10	003079 L
Cuchillas reversibles	40	12	1.5	150515	10	164078 L
Cuchillas reversibles	50	12	1.5	150515	10	003085 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	B=40	925300	2	50930125 C
Cuñas de presión	B=50	925300	2	50930124 L
Tornillos para precortadores	M5x6,8 T15 D=Ø9,4	995125	10	180839 L
Varillas roscadas	M6x16 SW3	995161	10	001617 L
Destornilladores	SW3x100	985730	1	166090 L
Destornilladores escuadrados	SW6 DIN ISO 2936	985730	1	009675 L
	[mm]		[pz.]	

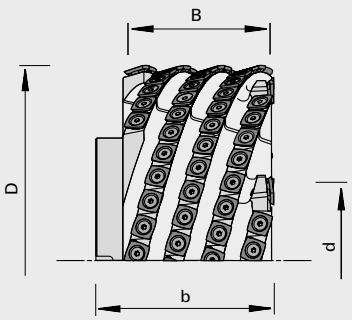
120281

Fresa para esquinas HW p-System

Producto



Dibujo



LEUCO p-system

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de aserraderos
- EWD FR15, FR16
- Linck VPF340
- para fresar esquinas / perfilar

Ejecución

- de una pieza y segmentado
- cuchillas reversibles utilizables de cuatro lados
- corte de mucha tracción
- material de corte: HW HL Solid 20

Ventajas

- no se produce astillas
- mejoramiento de la calidad de la superficie masivo en comparación con el sistema de cuchillas troceadoras
- virutas pequeñas apropiadas para la fabricación de pellets
- duración extremamente más larga (hasta de 8 Mio lfm)

Indicaciones

- las virutas no son apropiadas para la industría de papel
- avance por diente fz = 2-8 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	ángulo axial		
360	139,5	164	110	8+8	70	eje vertical arriba	EWD
360	139,5	164	110	8+8	70	eje vertical abajo	EWD
402	139	164	110	8+8	70	eje vertical arriba	EWD
402	139	164	110	8+8	70	eje vertical abajo	EWD
402	121	139	120/200	8+8	70	eje vertical arriba	Linck
402	121	139	120/200	8+8	70	eje vertical abajo	Linck
360	64	164	60	4+4	70	eje horizontal derecha	EWD
360	64	164	60	4+4	70	eje horizontal izquierda	EWD
360	64	164	60	5+5	70	eje horizontal derecha	EWD
360	64	164	60	5+5	70	eje horizontal izquierda	EWD
360	64	164	60	8+8	70	eje horizontal derecha	EWD
360	64	164	60	8+8	70	eje horizontal izquierda	EWD
360	89,2	164	60	6+6	70	eje horizontal derecha	EWD
360	89,2	164	60	6+6	70	eje horizontal izquierda	EWD
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
para Ø D=360 mm	21	21	5.5	HL Solid 60	150569	10	186110 L
para Ø D=402 mm	21	21	5.5	HL Solid 60	150569	10	186111 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[pz.]	

Partes de repuesto		Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos cilíndricos		M14x60-12.9 DIN EN ISO 4762	995111	10	185008 L
Tornillos cilíndricos		M14x80-12.9 DIN EN ISO 4762	995111	10	185181 L
Tornillos avellanados		M7x17 T30 10.9	995125	10	185643 L
Tornillos de ajuste cónicos		M6x10 D7.8x20GRD 10.9	995191	10	184891 L
Juego de reparación	insertos roscados, broca espiral, macho de roscar manual, husillo de instalación, trituradora de pivote	M7	985200	1	185881 C
Helicoil®		M7x10,5	995490	10	50930340 L
		[mm]		[pz.]	

accesorios		Class-No.	VP	Ident-No.
Dispositivo de perforación	para Ø D=360 mm izquierdo y Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186440 S
Dispositivo de perforación	para Ø D=360 mm derecho y Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186441 S
Dispositivo de perforación	para Ø D=360 mm izquierdo y agujero central para roscar d=5,5 mm	997600	1	186442 S
			[pz.]	

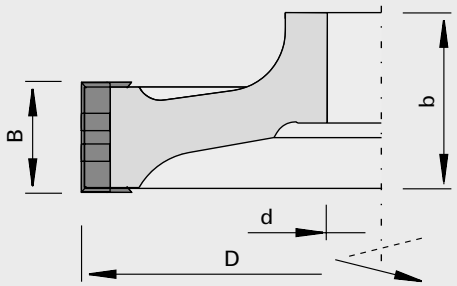
accesorios		Class-No.	VP	Ident-No.
Dispositivo de perforación	para Ø D=360 mm derecho y agujero central para roscar d=5,5 mm	997600	1	186443 S
Dispositivo de perforación	para Ø D=402 mm izquierdo y Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186444 S
Dispositivo de perforación	para Ø D=402 mm derecho y Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186445 S
Dispositivo de perforación	para Ø D=402 mm izquierdo y agujero central para roscar d=5,5 mm	997600	1	186446 S
Dispositivo de perforación	para Ø D=402 mm derecho y agujero central para roscar d=5,5 mm	997600	1	186447 S
			[pz.]	

120261

Cabezales de pivote surfCut HW

Producto

Dibujo



LEUCO surfcut

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- centros de mecanizado para madera solida Hundegger, Weinmann
- para fresar pivotes, juntas de solape, perfiles y biseles

Ejecución

- con ángulo axial
- con cuchilla reversible con cuatro filos de corte
- precortador HW
- cuerpo base de aluminio altamente resistente

Ventajas

- rendimiento del desmenuzado alto
- pocos trabajos de retoque
- vista de corte limpia
- aplicación variable
- pocos cambios de cuchilla
- duración larga

Indicaciones

- para mandril portaherramienta HSK con cuña doble sin anillos intermedios
- determina dimensiones exactas, así como extracción del cubo con la tecnología de aplicación LEUCO

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 C
350	20	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186175 S
350	60	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186176 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	LEUCODUR	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
	13,8	13.8	2.5	HL Solid 20	186170, 186175	150567	10	184942 L
	20,6	20.6	5.5	HL Solid 30	186169, 186171, 186174, 186176	150568	10	186667 L
	[mm]	[mm]	[mm]				[pz.]	

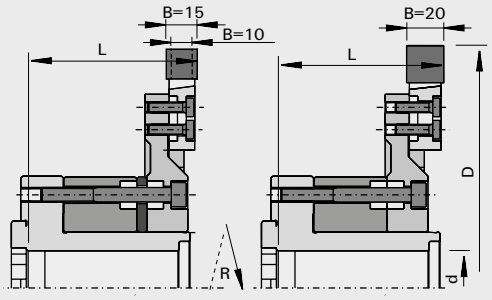
Ø D	B	Ø d	Z	Número de cortes	Ident-No.
160	31-58	30	2+2	12	9260468 L
[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

221060

Juego de cabezales para perfilar DP - piso laminado - sin perfilar

Producto

Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

- máquinas de flujo continuo
- perfiladoras dobles
- para trabajar en perfiles longitudinales y transversales en el procesamiento de piso (piso laminado, parquet y LVT)

Ejecución

- los insertos no están perfilados
- estructura modular: buje, brida, cabezal e inserto
- versión de Z2 hasta Z12
- todos los componentes disponibles en almacén
- inserto B=10 mm no instalable a ras de superficie

Ventajas

- rápido perfilado segun petición individual del cliente
- disponibilidad de las herramientas a corto plazo
- ideal para nuevos perfiles y para hacer muestras

Indicaciones

- componentes se montan en juegos equivalentes
- elementos de corte se pueden perfilar independiente de los cabezales
- reproducibilidad en caso de cambio: max 0,05 mm en la concentricidad absoluta y en la excentricidad

Ø D	B	Ø d	Z	L	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	10	40	2	96.5	6000	186890 O	186889 O
250	10	40	3	96.5	6000	186892 O	186891 O
250	10	40	4	96.5	6000	186894 O	186893 O
250	10	40	6	96.5	6000	186896 O	186895 O
250	10	40	12	96.5	6000	186898 O	186897 O
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]		

Ø D	B	Ø d	Z	L	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
251	15	40	2	98	6000	185309 O	185308 O
251	15	40	3	98	6000	185311 O	185310 O
251	15	40	4	98	6000	185313 O	185312 O
251	15	40	6	98	6000	185315 O	185314 O
251	15	40	12	98	6000	185317 O	185316 O
[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 O	185381 O
260.4	20	40	3	98	6000	185372 O	185382 O
260.4	20	40	4	98	6000	185373 O	185383 O
260.4	20	40	6	98	6000	185374 O	185384 O
260.4	20	40	12	98	6000	185375 O	185385 O
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]		

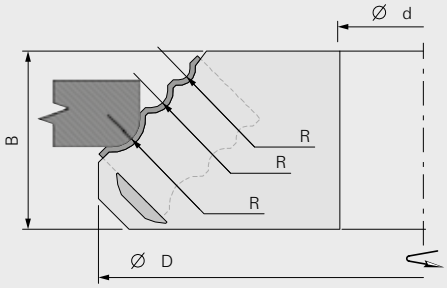
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
dientes soldados de DP sin perfilar	B=10	232094	4	186888 L
dientes soldados de DP sin perfilar	B=15	232094	4	185045 L
dientes soldados de DP sin perfilar	B=20	232094	4	185370 L
cuerpo base cabezales para perfilar	210X23X60	396291	1	185043 L
Anillos intermedios (solamente para B=10+15)	Ø119x5,0xØ60	955520	1	185365 L
Anillos intermedios	Ø119x39,5xØ60	955520	1	185044 L
Tornillos cilíndricos	M6x20-8.8 DIN 6912	995111	10	185355 L
Tornillos cilíndricos	M8x70 DIN EN ISO 4762	995111	10	179470 L
Casquillo de sujeción hidro	Ø120x96xØ60/40	933030	1	172678 L
	[mm]		[pz.]	

120325

Cabezales HW para redondear

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras de mesa
- para perfilar en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW HL Solid 20
- cuerpo base de aluminio de alta calidad
- con limitadores de corte

Ventajas

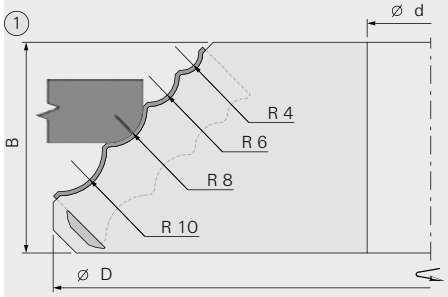
Indicaciones

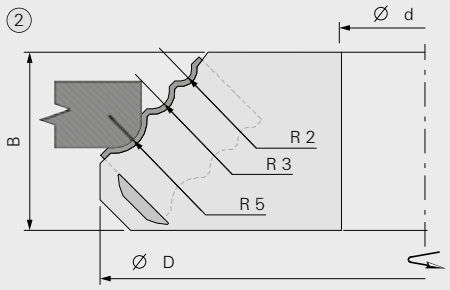
- aplicación contra el avance

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

Cuchillas reversibles	Tipo	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuchilla perfilada recambiable KB19	2	2, 3, 5	25	16	2.0	151547	2	50820002 L
Cuchilla perfilada recambiable KB20	1	4,6,8,10	50	16	2.0	151547	2	50820001 L
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

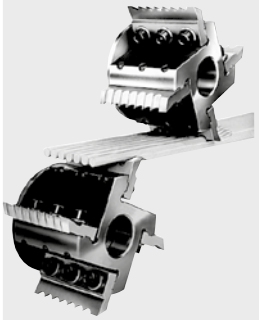
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	23x11x6	925300	2	50591382 S
Cuñas de presión	48x11x6	925300	2	180346 L
Elementos de fijación	12x8,5/M8L	925100	2	180357 L
Varillas roscadas de sujeción	M8x26 SW4	995195	10	180340 L
Destornilladores	SW4x100	985730	1	166091 L
	[mm]		[pz.]	



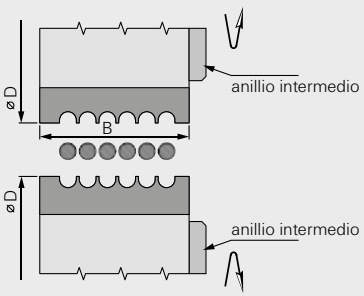


Cabezales HS multi-barras

Producto



Dibujo



Acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras automáticos de varios husillos
- para la producción de barras redondas lisas de 2 a 16 mm y de barras de limas de tarugos para de 6,1 a 16,1 mm en madera maciza

Ejecución

- cuerpo base de acero
- 2 o 4 alojamientos de cuchilla

Ventajas

- cambio rápido de cuchilla
- auto-centralización de las cuchillas

Indicaciones

- tablero para el ajuste de cuchilla en dirección axial
- diámetros desviandos se pueden consultar

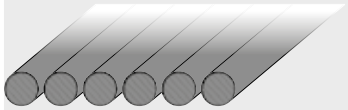
Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z	nmax	Ident-No.
102	50	35	40	2	6000	50389261 C
102	75	35	40	2	6000	50389262 S
102	100	35	40	2	6000	50389263 S
102	50	40	40	2	6000	50389264 C
102	75	40	40	2	6000	50389265 S
102	100	40	40	2	6000	50389266 S
102	125	40	40	2	6000	50389267 S
102	150	40	40	2	6000	50389268 S
102	50	35	40	4	6000	50389269 S
102	75	35	40	4	6000	50389270 C
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]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos cilíndricos	M8x30-8.8 DIN 7984	995111	10	180005 L
Arandelas	B=8,4 DIN 125	995410	10	50945505 S
Destornilladores escuadrados	SW6x100	985730	1	180383 C
	[mm]		[pz.]	

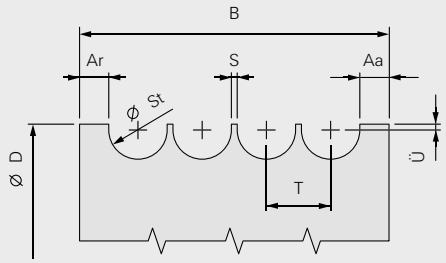
332990

Cuchillas en HS – cuchillas de barras redondas lisas

Producto



Dibujo



Acero rápido de alto rendimiento[HS]

Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- + 50 % suplemento de precio
- otras medidas + 25 % suplemento de precio a la medida más baja
- indiquen en su pedido el tipo de máquina
- precio por unidad en caso de orden de cuchillas iguales en el mismo tiempo

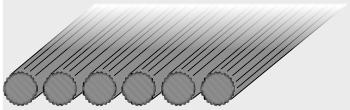
Cuchillas

	St = Ø de barra	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
	S= anchura de isla	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
	T = separación	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12,5	13,5	14,5	15,5	16,5	17,5
	D=diámetro	127	127	127	127	127	127	135	135	135	135	135	135	135	135	135
B=50	cantidad de barras	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	cantidad de barras		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	cantidad de barras			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	cantidad de barras					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	cantidad de barras								14	13	11	10	9	9	8	8
	Ident-No. 50...								389253	389254	389255	389256	389257	389258	389259	389260

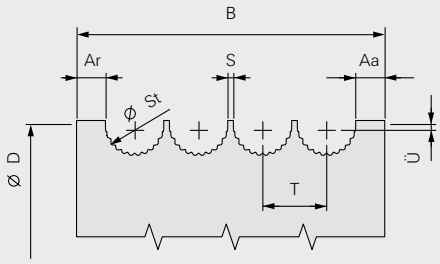
332990

Cortes HS - barras corrugadas

Producto



Dibujo



Acero rápido de alto rendimiento[HS]

Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- + 50 % suplemento de precio
- otras medidas + 25 % suplemento de precio a la medida más baja
- indiquen en su pedido el tipo de máquina
- precio por unidad en caso de orden de cuchillas iguales en el mismo tiempo

Cuchillas

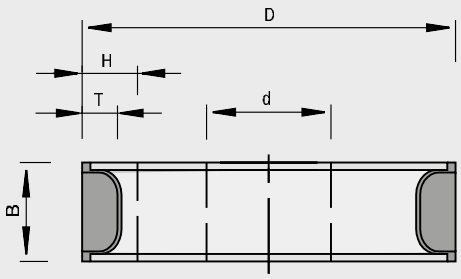
	St = Ø de barra	6,1	7,1	8,1	10,1	11,1	12,1	13,1	14,1	15,1	16,1
	cantidad de barras de limas	16	16	20	22	22	22	22	22	22	22
	S= anchura de isla	1	1	1	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
	T = separación	7,1	8,1	9,1	11,1	12,6	13,6	14,6	15,6	16,6	17,6
	D=diámetro	127	127	135	135	135	135	135	135	135	135
B=50	cantidad de barras	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	cantidad de barras	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	cantidad de barras	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	cantidad de barras	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	cantidad de barras				12	11	10	9	9	8	8
	Ident-No. 50...				389340	389341	389342	389343	389344	389345	389346

120607

SuperProfiler HW (perfil interior) - MAN

Producto

Dibujo



SUPER PROFILER

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras de mesa
- para cepillar y perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- n = 6.200 - 10.700 min-1
- material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera
- material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas

Ventajas

- cabezal para la fijación de varias cuchillas perfiladas

Indicaciones

- aplicación contra el avance
- las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente
- contenido de la entrega: cabezal con elementos de sujeción pero sin cuchillas ni soportes ni deflectores

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	dibujo	Ident-No. sin perfilar	
125	40	30	35	13	2	SP 1	167263	L
125	60	30	35	15	2	SP 2	167264	C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[folia]		

Cuchillas sin perfilar	B	H	LEUCODUR	dibujo/folia	Class-No.	VP	Ident-No.	
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 1	152526	10	179112	L
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 1	152529	10	177367	L
Cuchillas sin perfilar SP	60,8	30.2	HL Board 06	SP 2	152526	10	179113	L
Cuchillas sin perfilar SP	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 2	152529	10	177368	L
Soportes	40	26.5		SP 1	925402	2	178007	L
Soportes	60	28.5		SP 2	925402	2	178008	L
Deflectores	40	28		SP 1	925407	1	167267	L
Deflectores	60	30		SP 2	925407	1	167268	L
	[mm]	[mm]				[pz.]		

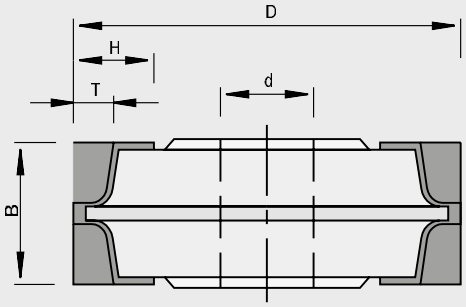
Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.	
Cuñas de presión	36x12x8	167263	925300	2	166737	L
Cuñas de presión	58x12x8	167264	925300	2	166738	L
Varillas especiales	M8x24	para todos	995191	10	167269	L
Destornilladores	SW4x100	para todos	985730	1	166091	L
	[mm]			[pz.]		

120607

SuperProfiler HW (perfil exterior) - MAN

Producto

Dibujo



SUPER PROFILER

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras de mesa
- para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- n = 6.200 - 10.700 min-1
- material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera
- material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas

Ventajas

- cabezal para la fijación de varias cuchillas perfiladas

Indicaciones

- aplicación contra el avance
- las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente
- contenido de la entrega: cabezal con elementos de sujeción pero sin cuchillas ni soportes ni deflectores

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	dibujo	Ident-No. sin perfilar
125	40	30	35	13	2	SP 3	167897 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[folia]	

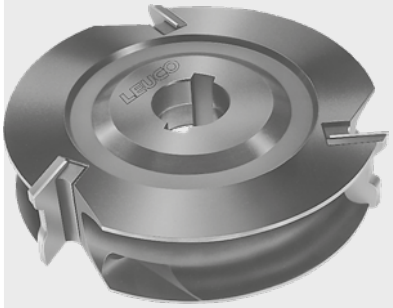
Cuchillas sin perfilar	B	H	LEUCODUR	dibujo/folia	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 3	152526	10	179112 L
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 3	152529	10	177367 L
Soportes	40	26.5		SP 3	925402	2	178011 L
Deflectores	40	28		SP 3	925407	1	167898 L
	[mm]	[mm]				[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	36x12x8	925300	2	166737 L
Varillas especiales	M8x24	995191	10	167269 L
Destornilladores	SW4x100	985730	1	166091 L
	[mm]		[pz.]	

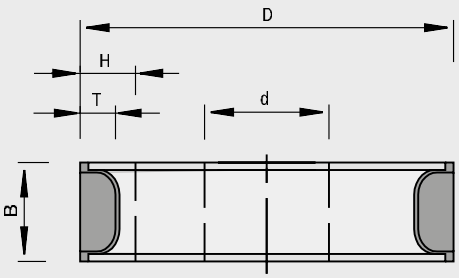
120602

SuperProfiler HW (perfil interior) - MEC

Producto



Dibujo



SUPER PROFILER

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- moldureras
- agregado de fresadora-copiadora y agregado de fresadora longitudinal IMA
- para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera
- material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas

Ventajas

- cabezal para la fijación de varias cuchillas perfiladas

Indicaciones

- las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente
- contenido de la entrega: cabezal con elementos de sujeción pero sin cuchillas ni soportes

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	nmax	dibujo	Ident-No. sin perfilar
125	40	30	35	13	2	8x3	12000	SP 7	167439 C
125	40	31,75	35	13	2		12000	SP 7	167440 C
125	60	31,75	35	15	2		12000	SP 5	167442 C
150	40	30	50	13	3	8x3	10000	SP 7	166971 L
150	40	31,75	50	13	3		10000	SP 7	176184 C
150	40	35	50	13	3	10x4	10000	SP 7	166972 C
150	40	40	50	13	3	12x5	10000	SP 7	166973 L
150	60	30	50	15	3	8x3	10000	SP 5	166975 C
150	60	40	50	15	3	12x5	10000	SP 5	166977 C
150	60	31,75	35	25	3		7200	SP 4	176230 C
165	40	30	50	20	3	8x3	8500	SP 33	176088 C
180	40	35	50	13	3	10x4	8000	SP 7	166720 C
180	40	40	50	13	3	12x5	8000	SP 7	166721 C
180	60	35	50	15	3	10x4	8000	SP 5	166723 C
180	60	40	50	15	3	12x5	8000	SP 5	166724 C
180	60	31,75	50	25	3		6000	SP 4	168127 S
180	60	50	50	25	3		6000	SP 4	168131 C
180	80	40	50	25	3	12x5	6000	SP 6	167993 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	[folia]	

Cuchillas sin perfilar	B	H	LEUCODUR	dibujo/folia	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 7	152526	10	179112 L
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 7	152529	10	177367 L
Cuchillas sin perfilar SP	60,8	30.2	HL Board 06	SP 5	152526	10	179113 L
Cuchillas sin perfilar SP	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 5	152529	10	177368 L
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	40.6	HL Board 06	SP 33	152526	10	179115 L
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	40.6	HL Solid 60	SP 33	152529	10	178844 L
Cuchillas sin perfilar SP	60,6	45.6	HL Board 06	SP 4	152526	10	179999 L
Cuchillas sin perfilar SP	60,6	45.6	HL Solid 60	SP 4	152529	10	178845 L
Cuchillas sin perfilar SP	80,6	45.6	HL Board 06	SP 6	152526	10	180016 L
Cuchillas sin perfilar SP	80,6	45.6	HL Solid 60	SP 6	152529	10	180017 S
Soportes	40	26.5		SP 7	925402	2	178007 L
Soportes	40	38		SP 33	925402	2	178006 L
Soportes	60	28.5		SP 5	925402	2	178008 L
Soportes	60	43		SP 4	925402	2	178009 L
Soportes	80	43		SP 6	925402	2	178013 L
	[mm]	[mm]				[pz.]	

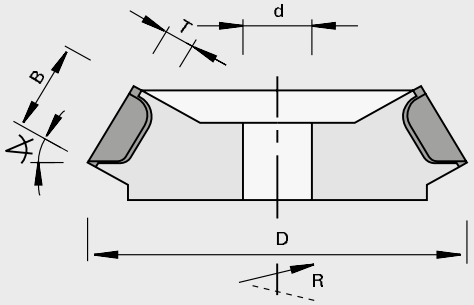
Partes de repuesto	Dimensión	para dibujo/folia	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	36x12x8	SP 7	925300	2	166737 L
Cuñas de presión	36x14x8	SP 33	925300	2	176096 C
Cuñas de presión	56x15x8	SP 4	925300	2	167055 L
Cuñas de presión	58x12x8	SP 5	925300	2	166738 L
Cuñas de presión	76x15x8	SP 6	925300	2	167989 S
Varillas roscadas	M8x20 DIN EN ISO 4028		995161	10	001625 L
Destornilladores	SW4x100		985730	1	166091 L
	[mm]			[pz.]	

120622

SuperProfiler HW (perfil exterior) - MEC

Producto

Dibujo



SUPER PROFILER

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- moldureras
- para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera
- material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas

Ventajas

- cabezal para la fijación de varias cuchillas perfiladas

Indicaciones

- las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente
- contenido de la entrega: cabezal con elementos de sujeción pero sin cuchillas ni soportes
- sentido de giro según VDMA 8849

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	ángulo de acodamiento	nmax	dibujo	Ident-No. [L] sin perfilar	Ident-No. [R] sin perfilar
165	40	30	40	13	3	8x3	30	9000	SP 13	167967 C	167968 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[min-1]	[folia]		

Cuchillas sin perfilar	B	H	LEUCODUR	dibujo/folia	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 12 / 13	152526	10	179112 L
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 12 / 13	152529	10	177367 L
Soportes	40	26.5		SP 12 / 13	925402	2	178007 L
	[mm]	[mm]				[pz.]	

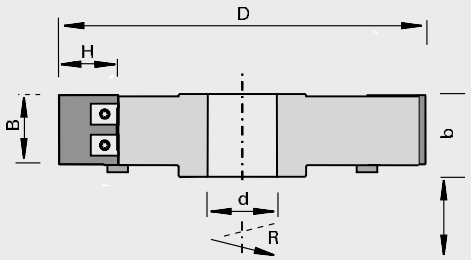
Partes de repuesto	Dimensión		Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	36x12x8	Izquierda	925300	2	166736 L
Cuñas de presión	36x12x8	Derecha	925300	2	166737 L
Varillas roscadas	M8x20 DIN EN ISO 4028		995161	10	001625 L
Destornilladores	SW4x100		985730	1	166091 L
	[mm]			[pz.]	

120603

Cabezales EcoPro HW (rectos) - MAN

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo
- perfiladoras dobles
- moldureras
- fresadoras de mesa
- para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cuerpo de cabezal de una aleación de aluminio altamente resistente
- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera
- material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas

Ventajas

- el cuerpo del cabezal y las cuchillas recambiables están perfilados según las especificaciones del cliente

Indicaciones

- las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente
- el cuerpo del cabezal se puede utilizar para un perfil solamente
- sentido de giro según VDMA 8849

Ø D	B	H	b	Ø d	Ø dmax	Z	nmin-nmax	EP-No.	dibujo	Ident-No. sin perfilar
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]		[folia]	

cuchillas sin perfilar para Ident-No.	B	H	LEUCODUR	dibujo/folia	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 L
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30.4	HL Solid 60	EP 382	152589	10		179528 L
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30.4	HL Board 06	EP 384	152586	10		178534 L
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30.4	HL Solid 60	EP 384	152589	10		179534 L
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06	EP 386	152586	10		178540 L
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60	EP 386	152589	10		179540 L
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30.4	HL Board 06 topline	EP 382	152786	10	179585 L	179586 O
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30.4	HL Solid 60 topline	EP 382	152789	10	179659 O	179660 O
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30.4	HL Board 06 topline	EP 384	152786	10	179597 L	179598 O
	[mm]	[mm]				[pz.]		

cuchillas sin perfilar para Ident-No.	B	H	LEUCODUR	dibujo/folia	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 S	179672 S
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06 topline	EP 386	152786	10	179609 L	179610 O
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60 topline	EP 386	152789	10	179683 L	179684 L
	[mm]	[mm]				[pz.]		

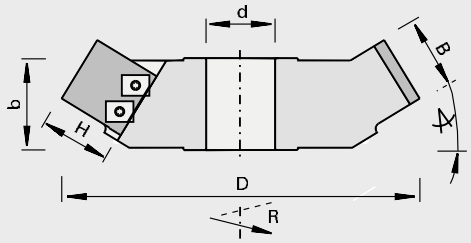
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239 L
Destornilladores	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[pz.]	

120613

Cabezales EcoPro HW (acodados) - MAN

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo
- perfiladoras dobles
- moldureras
- fresadoras de mesa
- para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- con ángulo axial
- material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera
- material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas

Ventajas

- el cuerpo del cabezal y las cuchillas recambiables están perfilados según las especificaciones del cliente

Indicaciones

- las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente
- el cuerpo del cabezal se puede utilizar para un perfil solamente
- sentido de giro según VDMA 8849

Ø D	B	H	b	Ø d	Ø dmax	Z	ángulo de acoda-miento	nmin-nmax	EP-No.	dibujo	Ident-No. [L] sin perfilar	Ident-No. [R] sin perfilar
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]		[folia]		

cuchillas sin perfilar para Ident-No.	B	H	LEUCODUR	dibujo/folia	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 L
	[mm]	[mm]				[pz.]		

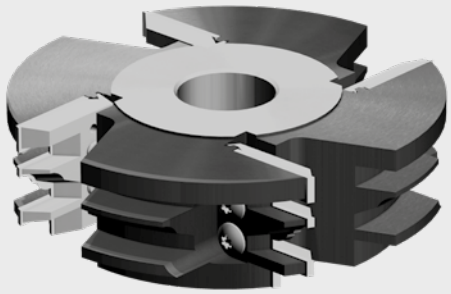
cuchillas sin perfilar para Ident-No.	B	H	LEUCODUR	dibujo/folia	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108, 179349, 179350, 179353, 179354, 179355, 179359, 179360, 179363, 179364, 179365	40,1	30.4	HL Solid 60	EP 396	152589	10		179534 L
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 L
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 L
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 L	179598 O
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 S	179672 S
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Board 06 topline	EP 392 / 398	152786	10	179609 L	179610 O
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Solid 60 topline	EP 392 / 398	152789	10	179683 L	179684 L
	[mm]	[mm]				[pz.]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239 L
Destornilladores	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[pz.]	

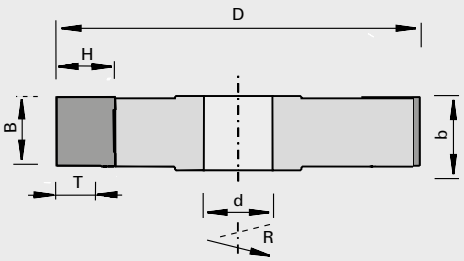
120604/120606

Cabezales UltraProfiler plus HW (rectos) - MAN

Producto



Dibujo



LEUCO ultraprofiler plus

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo
- perfiladoras dobles
- moldureras
- fresadoras de mesa
- para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cuerpo de cabezal de una aleación de aluminio altamente resistente
- con ángulo axial
- material de corte: HW HL Board 06 para maderas macizas y materiales de madera

Ventajas

- son posibles gran profundidades del perfil
- el cuerpo del cabezal y las cuchillas recambiables están perfilados según las especificaciones del cliente
- velocidad de corte hasta 80 m/s
- precisión de la marcha 0,03 mm

Indicaciones

- cuchilla recambiable suministrables en versión topline (superficie de desprendimiento pulida, superficie libre de lijado superfino)
- con un ángulo axial mayor, puede reducirse el número de dientes
- sentido de giro según VDMA 8849

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]

Cuchillas sin perfilar	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	15	30.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183056 L
	20	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183057 L
	25	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183058 L
	32	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182419 L
	40	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182420 L
	50	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182421 L
	60	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182422 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[pz.]	

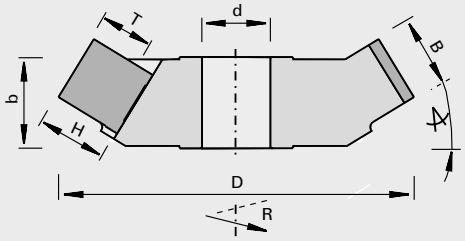
Cuchillas sin perfilar	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	15	30.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183680 S	183680 S
	20	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183681 S	183681 S
	25	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183682 S	183682 S
	32	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182563 C	182562 C
	40	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182565 S	182564 S
	60	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182569 S	182568 S
	[mm]	[mm]	[mm]			[pz.]		

120614/120616

Cabezales UltraProfiler plus HW (acodados) - MAN

Producto

Dibujo



LEUCO ultraprofiler plus

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo
- perfiladoras dobles
- moldureras
- fresadoras de mesa
- para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cuerpo de cabezal de una aleación de aluminio altamente resistente
- con ángulo axial
- material de corte: HW HL Board 06 para maderas macizas y materiales de madera

Ventajas

- son posibles gran profundidades del perfil
- el cuerpo del cabezal y las cuchillas recambiables están perfilados según las especificaciones del cliente
- velocidad de corte hasta 80 m/s
- precisión de la marcha 0,03 mm

Indicaciones

- cuchilla recambiable suministrables en versión topline (superficie de desprendimiento pulida, superficie libre de lijado superfino)
- con un ángulo axial mayor, puede reducirse el número de dientes
- sentido de giro según VDMA 8849

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]

Cuchillas sin perfilar	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	15	30.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183056 L
	20	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183057 L
	25	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183058 L
	32	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182419 L
	40	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182420 L
	50	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182421 L
	60	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182422 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[pz.]	

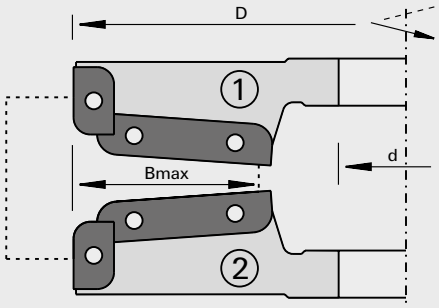
Cuchillas sin perfilar	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	15	30.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183680 S	183680 S
	20	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183681 S	183681 S
	25	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183682 S	183682 S
	32	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182563 C	182562 C
	40	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182565 S	182564 S
	60	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182569 S	182568 S
	[mm]	[mm]	[mm]			[pz.]		

120645

Cabezales aplanadoras HW - Silverline

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- fresadora de mesa
- para aplanar rellenos en madera maciza y material de madera

Ejecución

- cuerpo base de acero
- corte axialmente recto
- material de corte: HW HL Board 05

Ventajas

- es posible fijar hasta 12 perfiles diferentes en el mismo cuerpo
- por ajuste de altura hay variantes adicionales

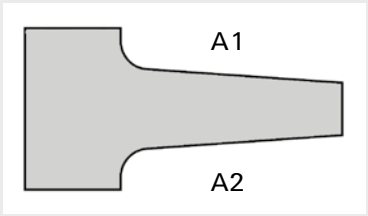
Indicaciones

- volumen de suministro: 1 cabezal aplanador montado con cuchilla para perfil B (62556021, 62556022)
- perfiles alternativos no incluidos en el volumen de suministro

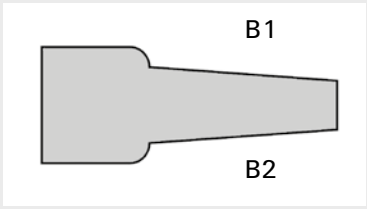
fresa no.	Ø D	Bmax	Ø d	Z	nmin-nmax		Ident-No.
1	200	60	30	2+2	3800 - 6500	L	68255130 C
2	200	60	30	2+2	3800 - 6500	R	68255230 C
1	200	60	40	2+2	3800 - 6500	L	68255140 C
2	200	60	40	2+2	3800 - 6500	R	68255240 C
1	200	60	50	2+2	3800 - 6500	L	68255150 C
2	200	60	50	2+2	3800 - 6500	R	68255250 C
	[mm]	[mm]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

Cuchillas reversibles	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP		Ident-No.
Aplanadoras perfil A1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6	L	62556011 C
Aplanadoras perfil A2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6	R	62556012 C
Aplanadoras perfil B1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6	L	62556021 S
Aplanadoras perfil B2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6	R	62556022 C
Aplanadoras perfil C1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6	L	62556031 C
Aplanadoras perfil C2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6	R	62556032 C
corte circunferencial T1	20x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6	L	62556023 C
corte circunferencial T2	20x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6	R	62556024 C
corte circunferencial V1	20x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6	L	62556013 S
corte circunferencia IV2	20x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6	R	62556014 C
	[mm]			[pz.]		

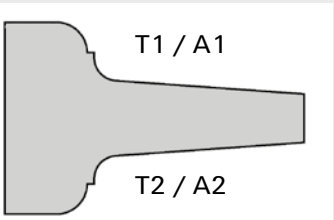
combinaciones de perfiles



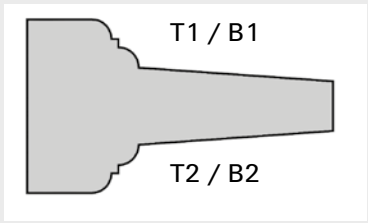
A



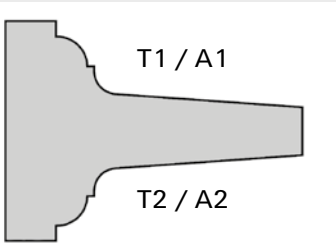
B



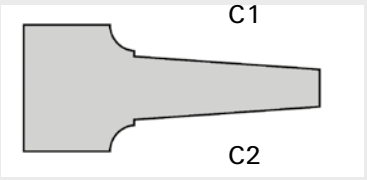
A/T



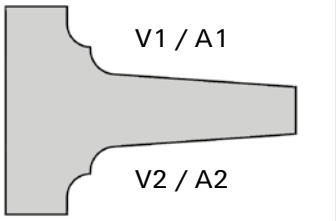
BT



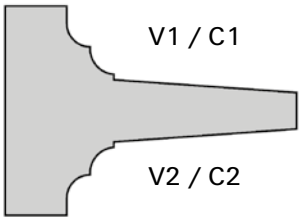
A/T



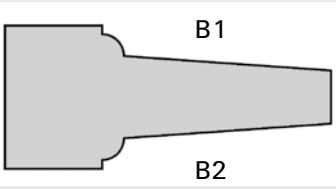
C



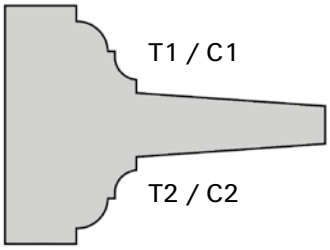
A/V



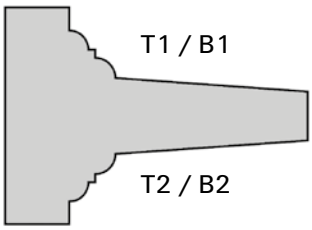
CV



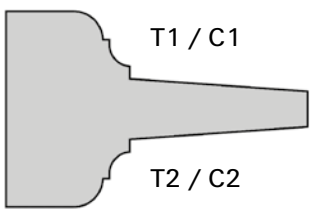
B



CT



B/T



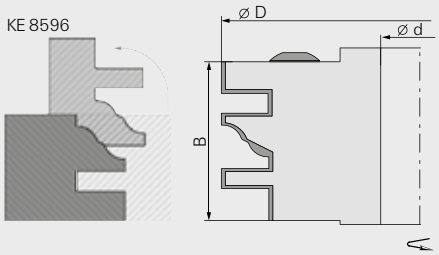
CT

121625

Cabezales para fresar perfil y contraperfil HW

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras de mesa
- para fresado de perfil longitudinal y contraperfil de puertas, muebles y casetes en madera maciza y materiales de madera

Ejecución

- cuerpo base de una aleación de aluminio de alta dureza
- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW HL Board 06
- con limitadores de corte

Ventajas

- cabezal para la fijación de varias cuchillas perfiladas
- cambio simple de las cuchillas

Indicaciones

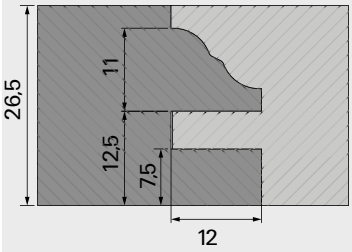
- Juegos de contraperfil de Perfil KE8596
- la entrega no incluye perfiles alternativos

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

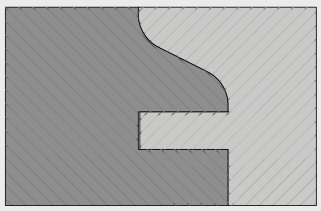
Cuchillas reversibles	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuchilla perfilada recambiable KE7824	HL Board 06	151586	6	50687824 C
Cuchilla perfilada recambiable KE7826	HL Board 06	151586	2	50687826 L
Cuchilla perfilada recambiable KE7828	HL Board 06	151586	6	50687828 C
Cuchilla perfilada recambiable KE8596	HL Board 06	151586	6	50688596 S
Cuchilla perfilada recambiable KE8598	HL Board 06	151586	6	50688598 C
			[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	B=36	925300	2	50773906 S
Varillas roscadas	M6x16 SW3	995161	10	001617 L
Destornilladores	SW3x100	985730	1	166090 L
	[mm]		[pz.]	

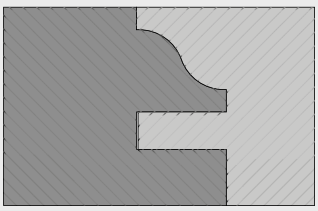
KE 8596



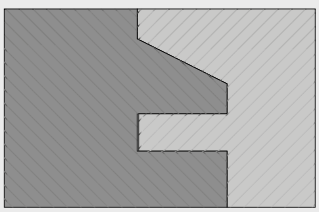
KE 7824



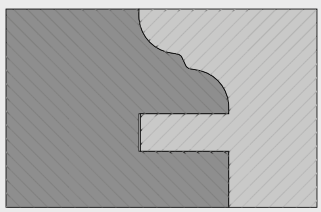
KE 7826



KE 7828



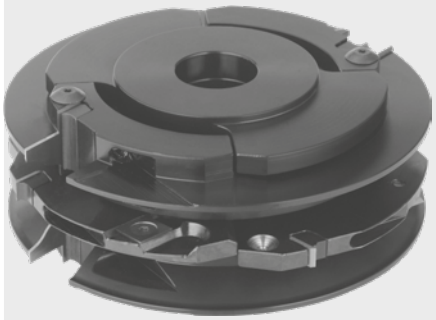
KE 8598



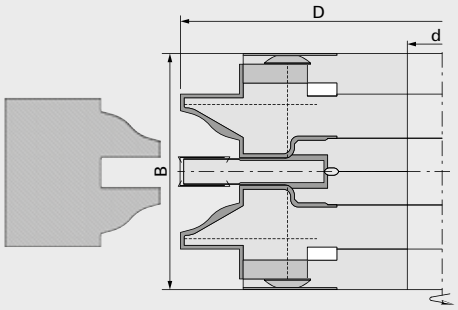
121625

Conjunto contraperfil HW

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras de mesa
- para fresado de perfil y contraperfil en madera maciza y materiales de madera

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW
- sistema modular de herramientas

Ventajas

- cabezal para la fijación de varias cuchillas perfiladas
- aplicación universal con el menor trabajo de herramientas posible

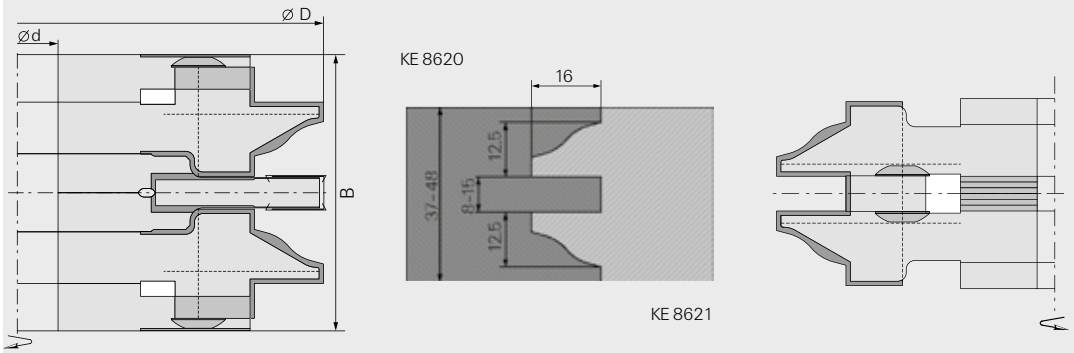
Indicaciones

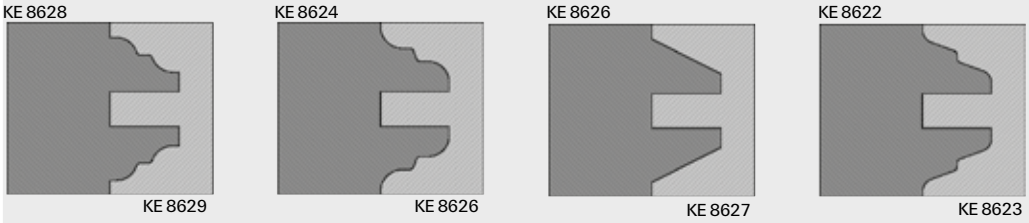
- Juegos de contraperfil de Perfil A
- la entrega no incluye perfiles alternativos

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

Cuchillas recambiables	perfil	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuchilla perfilada recambiable KE8620	A	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688620 C
Cuchilla perfilada recambiable KE8621	A	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688621 C
Cuchilla perfilada recambiable KE8622	B	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	2	50688622 S
Cuchilla perfilada recambiable KE8623	B	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688623 S
Cuchilla perfilada recambiable KE8624	C	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688624 C
Cuchilla perfilada recambiable KE8625	C	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688625 C
Cuchilla perfilada recambiable KE8626	D	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688626 C
Cuchilla perfilada recambiable KE8627	D	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688627 C
Cuchilla perfilada recambiable KE8628	E	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688628 S
Cuchilla perfilada recambiable KE8629	E	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688629 S
Cuchillas reversibles HW con 2 filos de corte		7,5	12	1.5	HL Board 05	150515	10	052543 L
Cuchillas perfiladas reversibles HW con 4 filos de corte - Ledinek Rotoles		14	14	2.0	HL Solid 30	150558	10	003079 L
		[mm]	[mm]	[mm]			[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	B=7,2	925300	2	168074 L
Varillas roscadas	M6x16 SW3	995161	10	001617 L
Varillas roscadas	M5x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	050565 L
Tornillos avellanados	M5x6 T20 D=Ø9,3	995125	10	176199 L
Destornilladores	SW3x100	985730	1	166090 L
Destornilladores escuadrados	SW2,5 DIN ISO 2936	985730	1	009671 L
Destornilladores	T20x100	985730	1	166092 L
Reglas de ajuste	0,3	985200	1	055883 L
Juegos de anillos intermedios	65/30x20 TK48	955521	1	50252708 S
	[mm]		[pz.]	



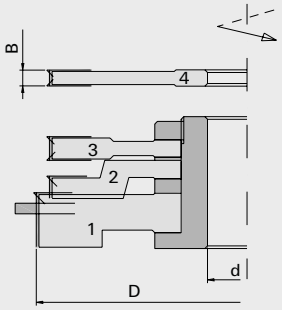


120450 / 121450

Juego HW para rellenos de puerta

Producto

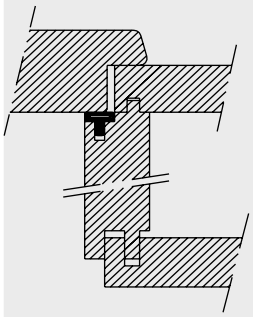
Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN



Máquina / Aplicación

- moldureras
- para fabricar relleno para puertas y revestimiento en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

Ventajas

- no se requiere cambio de herramientas, ya que los diferentes perfiles se fabrican con el mismo juego de fresa

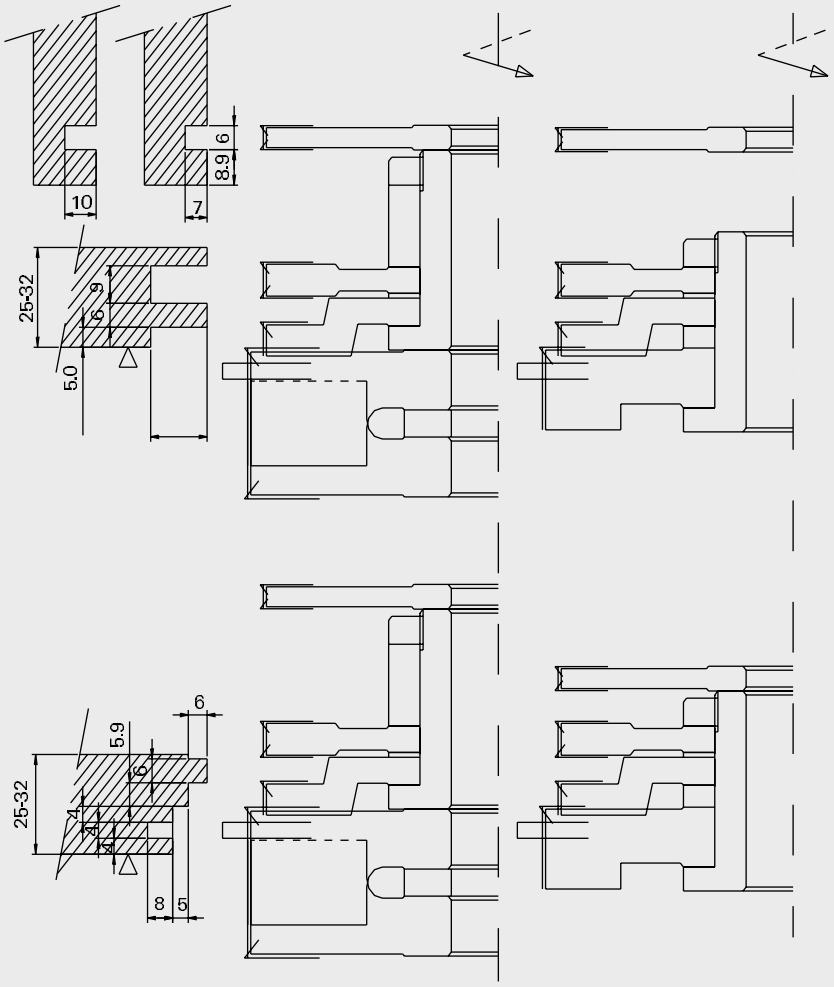
Indicaciones

- n.º de ident. 199399 con 887060 para mecanizado completo
- n.º de ident. 199398 como juego de piezas para cabezal para hacer galces con guía múltiple

Ø D	B	Ø d	Z		Ident-No. arriba
150		30	2+2	fresas 2/3 en buje de sujeción	199398 S
150		30	2+2	fresas 1/2/3 en buje de sujeción	199399 S
150	9,0	30	4+4	fresa 3	887059 S
150	6,0	30	4+4	fresa 4	887060 S
[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas reversibles	B	H	S		Class-No.	VP	Ident-No.
Precortadores	14	14	2.0	para fresa 1/2/3	150558	10	003079 L
Precortadores	14	14	1.2	para fresa 4	150558	10	163701 L
Ranuradores VHW	4,0			para fresa 1	151512	10	199699 S
Cuchillas reversibles	20	12	1.5	para fresa 1	150515	10	003082 L
Cuchillas reversibles	7,5	12	1.5	Para fresa 2	150515	10	052543 L
Cuchillas reversibles	8,6	12	1.5	para fresa 3	150512	10	881585 S
Cuchillas reversibles	18	18	2.9	para fresa 4	150514	10	418977 S
	[mm]	[mm]	[mm]			[pz.]	

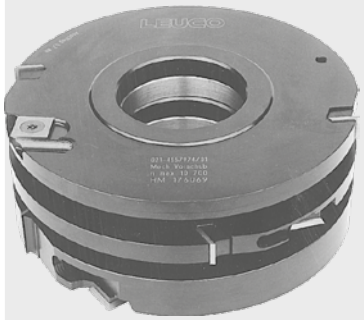
Partes de repuesto	Dimensión		Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión		para fresa 1	925300	2	882863 S
Cuñas de presión	B=7,2	para fresa 2/3	925300	2	870829 S
Tornillos avellanados	M5x7 T15	para fresa 1/2/3	995125	10	900512 O
Varillas roscadas	M6x16 SW3	para fresa 1	995161	10	001617 L
Varillas roscadas	M5x16 DIN EN ISO 4028	para fresa 3	995161	10	873731 S
Tuercas especiales	M4x0,5x1,6	para fresa 4 / 163701	995290	10	163704 L
Tuercas especiales	M4x0,5x2,2	para fresa 4	995290	10	874748 S
Tornillos avellanados	M4x0,5x4,2 T9 D=Ø6	para fresa 4	995125	10	165908 L
Tornillos avellanados	M5x13,5 T20 D=Ø10	para fresa 1	995125	10	171238 L
Destornilladores	T15	para fresa 1/2/3	985730	1	013953 S
Destornilladores	T20	para fresa 1	985730	1	013954 S
Destornilladores escuadrados	SW2,5 DIN ISO 2936	para fresa 1/2/3	985730	1	009671 L
Llaves fija de gancho	68-75	Para buje de sujeción	985720	1	873631 S
Topes magnéticos	0,5	para fresa 1/2/3	997800	1	166093 L
	[mm]			[pz.]	



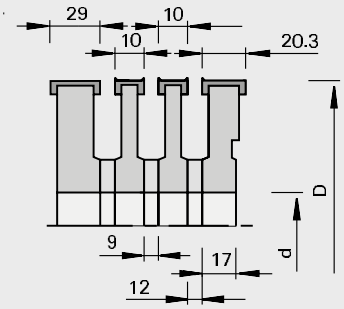
120450

Cabezales HW para ranurar

Producto



Dibujo



Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- moldureras con ranuras de guía Weinig
- para fresar ranuras de guía en maderas macizas

Ejecución

- n max = 10.700 min-1
- herramientas individuales con precortadores
- Ident-No. 180536, 186498 sin precortadores

Ventajas

Indicaciones

- aplicación longitudinal al grano
- atención: herramientas de repuesto para cabezales antiguos: cabezal de 9 mm se puede sustituir por nuevo cabezal de 10 mm con un cambio simultáneo del anillo de distancia de ancho 10 mm por anillo de distancia de 9 mm. Cabezales de 10,5 mm fueron sustituidos por cabezales de 10 mm.

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

Partes de repuesto	Ø D	B	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Anillos intermedios	70	9	40	955520	1	177308 C
Anillos intermedios	70	10	40	955520	1	185420 L
Anillos intermedios	70	12	40	955521	1	162706 O
Anillos intermedios	70	9	50	955520	1	177309 C
Anillos intermedios	70	10	50	955520	1	163886 C
Anillos intermedios	70	12	50	955521	1	163887 C
	[mm]	[mm]	[mm]			

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Precortadores	14	14	2.0	150558	10	003079 L
Cuchillas reversibles	9,6	12	1.5	150515	10	171163 L
Cuchillas reversibles	20	12	1.5	150516	10	178287 L
Cuchillas reversibles	29,5	12	1.5	150515	10	180825 L
Cuchillas reversibles	39,5	12	1.5	150515	10	171149 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

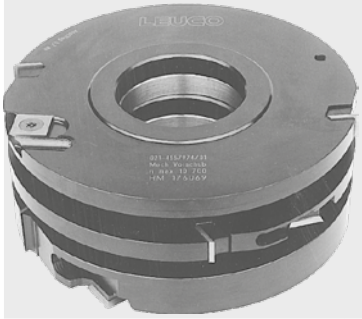
Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	B=7,2	176066, 176069	925300	2	168074 L
Varillas roscadas	M5x12 DIN EN ISO 4028	176066, 176069	995161	10	050565 L
Tornillos avellanados	M5x6 T20 D=Ø9,3	176066, 176069	995125	10	176199 L
Reglas de ajuste	0,7	176066, 176069	985200	1	056096 L
Cuñas de presión	B=17	176067, 176070	925300	2	167971 L
Varillas roscadas	M8x16 DIN EN ISO 4028	176067, 176070, 180536	995161	10	164422 L
Tornillos avellanados	M5x10,8 T15 D=Ø9,4	176067, 176070	995125	10	180840 L
Reglas de ajuste	1,0	176067, 176070, 180536, 186498	985200	1	011103 L
	[mm]			[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	B=30	180536	925300	2	164185 L
Cuñas de presión	B=38	186498	925300	2	50775234 L
Varillas roscadas	M6x12 T15	186498	995195	10	50930404 L
Destornilladores	SW2,5x100	176066, 176069	985730	1	168010 L
Destornilladores	SW4x100	176067, 176070, 180536	985730	1	166091 L
Destornilladores	T15x80	176067, 176070	985730	1	171188 L
Destornilladores	T15x140	186498	985730	1	179145 L
Destornilladores	T20x100	176066, 176067, 176069, 176070, 180536	985730	1	166092 L
	[mm]			[pz.]	

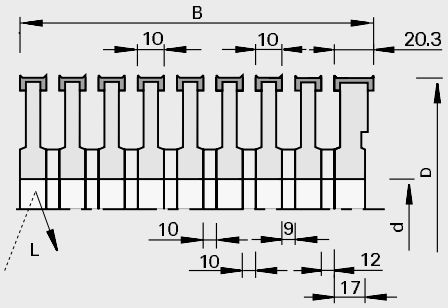
121450

Juegos de cabezales HW para ranurar

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- moldureras con ranuras de guía Weinig
- para fresar ranuras de guía en maderas macizas

Ejecución

- n max = 10.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

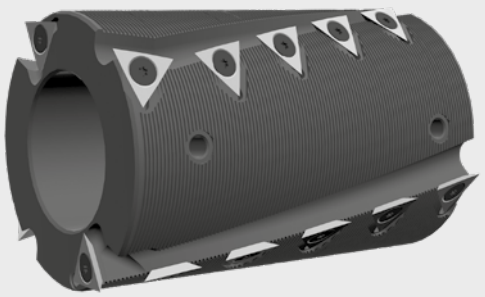
- aplicación longitudinal al grano
- juegos completos de herramientas para varios anchos de maderas “B”

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

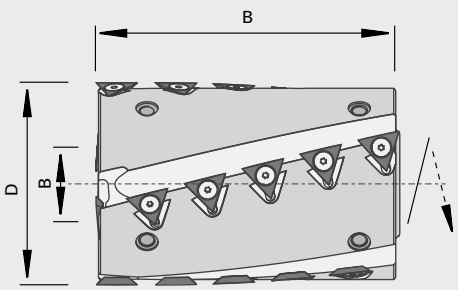
120260

Cabezales HW con dientes en espiral - t3-System

Producto



Dibujo



LEUCO t3 system

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas CNC estacionarias
- para rectificar, precepillar, cantear, hacer galces, copiar maderas macizas y maderas laminadas

Ejecución

- cuchilla reversible triangular abombada con dientes que arrastran desde abajo hacia arriba y desde arriba hacia abajo
- n.º de ident. 187359 y 187360 en versión de galce doble con precortador arriba y abajo
- cuerpo base de aluminio resistente

Ventajas

- cantear y hacer galces absolutamente sin astillas
- gracias a las cuchillas reversibles abombadas no se producen recesos en la superficie mecanizada
- excelente calidad de los cantos y la superficie
- muy alto rendimiento del desmenuzado
- cuchilla reversible triangular abombada 3 duraciones

Indicaciones

- para mandriles portaherramienta HSK con cuña doble sin anillos intermedios
- para n.º de ident. 187359 longitud de sujeción 50 mm con mandril portaherramienta HSK
- para n.º de ident. 187360 longitud de sujeción 80 mm con mandril portaherramienta HSK

Ø D	B	Ø d	Z	Número de cortes	nmax	Ident-No.
80	78	30	2+2	10	18000	187359 L
80	106	30	2+2	14	18000	187360 L
100	149	30	2+2	22	15000	187679 L
[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	[min-1]	

Cuchillas reversibles	B	H	S	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
	20,88	18.3	3.0	para todos	150567	10	187251 L
	14	14	2.0	187359, 187360	150558	10	003079 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x10,8 T15 D=Ø9,4	995125	10	180840 L
Destornilladores	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[pz.]	

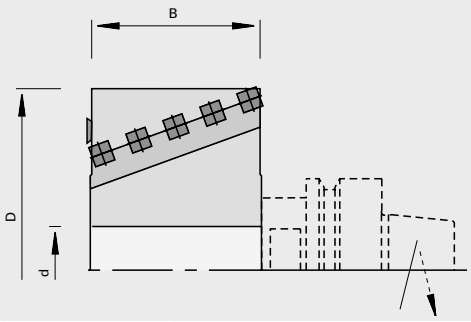
accesorios	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Portaherramientas con mango HSK	Ø30x50xHSK 63F	187359	933069	1	183748 L
Portaherramientas con mango HSK	Ø30x80xHSK 63F	187360	933069	1	183749 L
	[mm]			[pz.]	

120760

Cabezales HW con dientes en espiral - con rompe virutas

Producto

Dibujo



LEUCO CNC

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas CNC estacionarias
- para rectificar, precepillar, cantear, hacer galces, copiar maderas macizas y maderas laminadas

Ejecución

- con cuchillas reversibles abombadas con cuatro filos de corte
- 2 precortadores HW en la cara frontal
- posición helicoidal de los dientes de la cuchilla reversible y división de corte
- cuerpo base de aluminio resistente

Ventajas

- desmenuzado fácil, presión de corte mínima y marcha silenciosa
- alto rendimiento del desmenuzado

Indicaciones

- para mandriles portaherramienta HSK con cuña doble sin anillos intermedios
- para n.º de ident. 183678 longitud de sujeción 50 mm con mandril portaherramienta HSK
- para n.º de ident. 183679 longitud de sujeción 80 mm con mandril portaherramienta HSK

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmax	Ident-No.
80	80	30	2+2+V2	8x3	18000	183678 L
80	100	30	2+2+V2	8x3	18000	183679 L
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuchillas reversibles (bombadas R=50 mm)	15	15	2.5	150567	10	180454 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

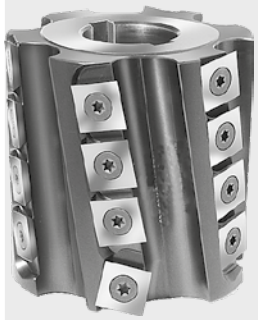
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados con reborde 6 mm	M5x15,5 T20 D=Ø8,5	995125	10	182112 L
Destornilladores	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[pz.]	

accesorios	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos de apriete de fresa	M16x26xØ42	995190	1	173592 L
	[mm]		[pz.]	

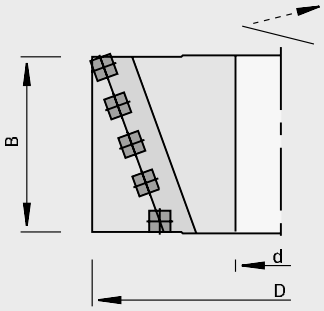
120710

Cabezales HW con dientes en espiral - Acero

Producto



Dibujo



LEUCO CNC

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- moldureras
- máquinas CNC estacionarias
- para rectificar, precepillado y cepillado de acabado en maderas macizas

Ejecución

- con cuchillas reversibles abombadas con cuatro filos de corte
- posición helicoidal de los dientes de las cuchillas reversibles y división de corte
- cuerpo base de acero para unas cargas especialmente altas

Ventajas

- virutaje fácil, presión de corte mínima y marcha tranquila

Indicaciones

- para corte de acabado fino en calidad media

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmax	Ident-No.
125	80	40	2+2	8x3	18000	187665 C
125	100	40	2+2	8x3	18000	187666 C
125	130	40	2+2	8x3	18000	187667 C
125	180	40	2+2	8x3	18000	187668 C
125	230	40	2+2	8x3	18000	187669 C
125	100	40	3+3	8x3	18000	187670 C
125	130	40	3+3	8x3	18000	187671 L
125	150	40	3+3	8x3	18000	187672 C
125	180	40	3+3	8x3	18000	187673 L
125	230	40	3+3	8x3	18000	187674 C
125	240	40	3+3	8x3	18000	187675 C
140	240	40	3+3	8x3	18000	187676 C
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

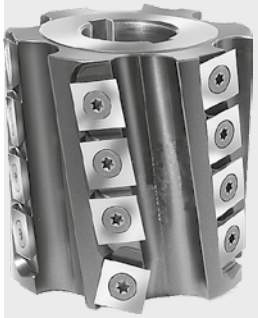
Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuchilla reversible con bordes redondeados (abombada R=150 mm)	15	15	2.5	150567	10	187323 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados con reborde 6 mm	M5x15,5 T20 D=Ø8,5	995125	10	182112 L
Destornilladores	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[pz.]	

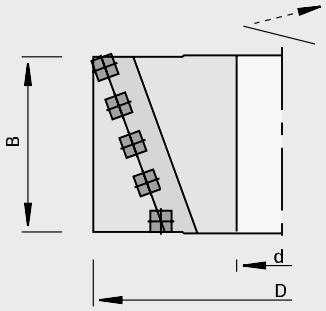
120710

Cabezales HW con dientes en espiral - Aluminio

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- moldureras
- fresadoras fijas
- para rectificar, pre-cepillado y cepillado de acabado en maderas macizas

Ejecución

- con cuchillas bombadas reversibles con 4 filos de cortes
- cortes reversibles en esprial y división de corte
- cuerpo base de aluminio de alta calidad

Ventajas

- virutaje fácil, presión de corte mínima y marcha tranquila

Indicaciones

- para corte de acabado fino en calidad media

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
100	80	40	2+2	12000	187642 C
125	100	40	2+2	12000	187643 C
125	130	40	2+2	12000	187644 C
125	170	40	2+2	12000	187646 C
125	180	40	2+2	12000	187649 C
125	210	40	2+2	12000	187650 C
125	230	40	2+2	12000	187651 C
125	240	40	2+2	12000	187654 C
125	100	40	3+3	12000	187656 C
125	130	40	3+3	12000	187657 L
125	150	40	3+3	12000	187658 C
125	180	40	3+3	12000	187659 C
125	230	40	3+3	12000	187661 C
125	240	40	3+3	12000	187660 C
140	240	40	3+3	12000	187662 C
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuchillas reversibles (bombadas R=50 mm)	15	15	2.5	150567	10	180454 L
Cuchilla reversible con bordes redondeados (abombada R=150 mm)	15	15	2.5	150567	10	187323 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

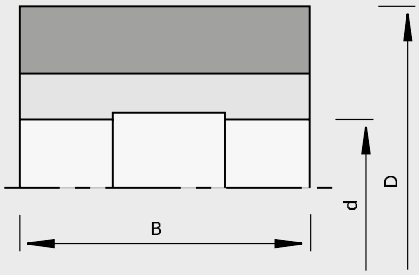
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados con reborde 6 mm	M5x15,5 T20 D=Ø8,5	995125	10	182112 L
Destornilladores	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[pz.]	

320700

Cabezales HS para cepillar

Producto

Dibujo



Acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas para cepillar
- para cepillar maderas macizas

Ejecución

- n max = 9.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

- equipado con cuchillas HS (18%) 30x3 mm
- para el ajuste de las cuchillas de labra se requieren 2 anillos de ajuste
- material de corte alternativo: ST para maderas blandas y duras; HW para maderas duras y exóticas

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
125	80	40	4	179204 L
125	100	40	4	181195 L
125	130	40	4	179194 L
125	150	40	4	179195 L
125	180	40	4	179196 L
125	230	40	4	181190 L
[mm]	[mm]	[mm]		

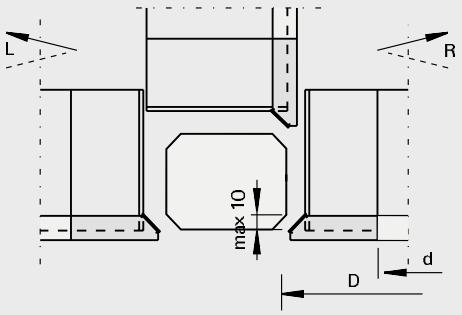
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	B=80	925300	2	179205 S
Cuñas de presión	B=100	925300	2	181191 S
Cuñas de presión	B=130	925300	2	179198 C
Cuñas de presión	B=150	925300	2	179199 S
Cuñas de presión	B=180	925300	2	179200 C
Cuñas de presión	B=230	925300	2	181192 C
Anillos de ajuste	125x40	985200	2	179201 C
Varillas roscadas	M10x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	168108 L
Destornilladores escuadrados	SW5 DIN ISO 2936	985730	1	009674 L
	[mm]		[pz.]	

120301

Cabezales HW para biselar

Producto

Dibujo



Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- moldureras
- para biselar maderas macizas

Ejecución

- n max = 9.000 min-1

Ventajas

- biselado inicial simultáneo de diferentes secciones transversales de madera sin necesidad de cambios de herramienta gracias a la combinación con cabezales de cuchillas de labra sobre husillo vertical y horizontal

Indicaciones

- recomendación: fabricar el cuarto bisel con el husillo universal
- sentido de giro según VDMA 8849

ángulo de bisel	Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
10x45	145.6	15	40	50	4	para Ø D 125	181207 S	181206 S
10x45	160.6	15	40	50	4	para Ø D 140	181209 S	181208 S
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	15	15	2.5	150517	10	181243 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

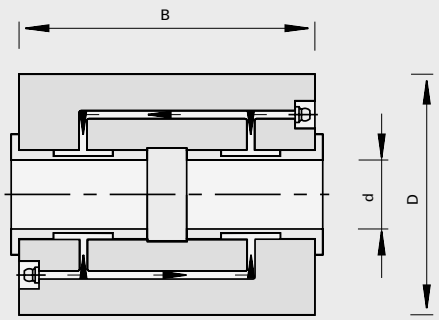
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados	M6x10 T20 D=Ø8,8	995125	10	181244 L
Destornilladores	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[pz.]	

320700

Cabezales hidro HS para cepillar

Producto

Dibujo



Acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras hidro para perfilar
- para cepillar maderas macizas

Ejecución

- n max = 9.000 min-1

Ventajas

- alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta, mediante una centraje sin juego por sistema de sujeción hidro, Weinig
- posibilidad de altos avances y calidad de corte óptima

Indicaciones

- equipado con cuchillas de 30 x 3 mm
- material de corte alternativo: ST para maderas blandas y duras; HW para maderas duras y exóticas

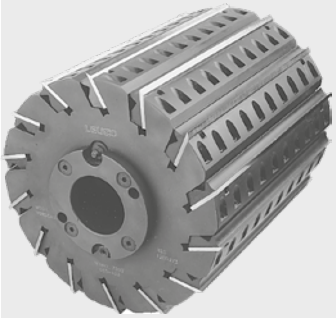
Ø D	B	Ø d	Z	ángulo de ataque	Ident-No.
143	60	40	4	27	178104 C
143	130	40	4	27	178105 C
143	230	40	4	27	178106 C
163	60	50	4	27	178107 C
163	100	50	4	27	178108 C
163	130	50	4	27	178109 C
163	150	50	4	27	178110 C
163	180	50	4	27	178112 C
163	230	50	4	27	178113 C
163	260	50	4	27	178115 C
163	310	50	4	27	178116 C
163	60	50	6	27	178117 L
163	100	50	6	27	178118 L
163	130	50	6	27	178119 C
163	150	50	6	27	178120 L
163	180	50	6	27	178122 L
163	230	50	6	27	178123 L
163	260	50	6	27	178125 C
163	310	50	6	27	178126 C
163	60	50	8	25	178127 C
163	100	50	8	25	178128 C
163	130	50	8	25	178129 C
163	150	50	8	25	178130 C
163	230	50	8	25	178131 C
163	260	50	8	25	178132 C
[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Varillas roscadas	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466 L
Destornilladores	SW6x200	985730	1	167817 L
Prensas de la grasa		993270	1	163706 L
Cartuchas de la grasa		993270	1	163707 L
	[mm]		[pz.]	

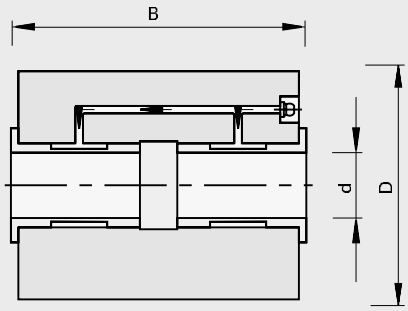
320700

Cabezales hidro HS “Rotaplan”

Producto



Dibujo



Acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras hidro para perfilar
- para cepillar maderas macizas

Ejecución

- n max = 6.000 min-1

Ventajas

- alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta, mediante una centraje sin juego por sistema de sujeción hidro, Weinig
- posibilidad de altos avances y calidad de corte óptima

Indicaciones

- equipado con cuchillas de 30 x 3 mm
- material de corte alternativo: ST para maderas blandas y duras; HW para maderas duras y exóticas

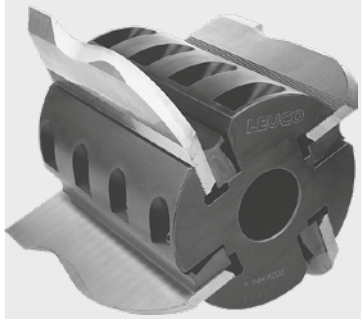
Ø D	B	Ø d	Z	ángulo de ataque	Ident-No.
203	150	50	6	27	178133 C
203	230	50	6	27	178134 C
203	150	50	8	27	178136 C
203	230	50	8	27	178137 C
203	310	50	8	27	178139 C
203	150	50	10	23	178141 C
203	230	50	10	23	178142 C
203	100	50	12	23	178145 C
203	150	50	12	23	178146 C
203	230	50	12	23	178147 C
203	100	50	16	20	178150 S
203	150	50	16	20	178151 C
[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Varillas roscadas	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466 L
Destornilladores	SW6x200	985730	1	167817 L
Prensas de la grasa		993270	1	163706 L
Cartuchas de la grasa		993270	1	163707 L
	[mm]		[pz.]	

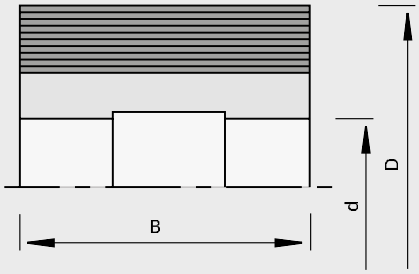
320600

Cabezales para perfilar

Producto



Dibujo



MEC

Máquina / Aplicación

- moldureras
- para perfilar maderas macizas

Ejecución

- ángulo de ataque 25 grados

Ventajas

- alta precisión del perfil y alta calidad de la superficie mediante el reafilado de los cortes en el cabezal

Indicaciones

- fijación de cuchillas sin juego mediante superficie dentada de alta precisión 60 grados, división 1,6 mm
- cortes regulables
- profundidad del perfil y diámetro de corte según tabla
- para cuchillas sin perfilar dentadas en la espalda con S = 8, 10 mm
- contenido de la entrega: cabezal con cuñas de fijación; cuchillas vea capitulo “Cuchillas reversibles / recambiables, Cortes”

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
122	40	40	4	179208 L
122	60	40	4	179209 L
122	80	40	4	179210 L
122	100	40	4	179211 L
122	130	40	4	179212 L
122	150	40	4	179213 L
122	180	40	4	179214 L
122	230	40	4	179215 C
137	60	50	4	179216 L
137	80	50	4	179217 C
137	100	50	4	179218 C
137	150	50	4	179219 C
137	180	50	4	179220 C
[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	B=40	925300	2	179221 S
Cuñas de presión	B=60	925300	2	179222 C
Cuñas de presión	B=80	925300	2	179223 C
Cuñas de presión	B=100	925300	2	179224 C
Cuñas de presión	B=130	925300	2	179225 S
Cuñas de presión	B=150	925300	2	179226 S
Cuñas de presión	B=180	925300	2	179227 S
Cuñas de presión	B=230	925300	2	179228 S
Piezas ciegas	B=40	925900	2	179229 C
Piezas ciegas	B=60	925900	2	179230 C
Piezas ciegas	B=80	925900	2	179231 S
Piezas ciegas	B=100	925900	2	179232 C
Piezas ciegas	B=130	925900	2	179233 C
Piezas ciegas	B=150	925900	2	179234 C
Piezas ciegas	B=180	925900	2	179235 S
Piezas ciegas	B=230	925900	2	179236 C
Varillas roscadas	M10x20 DIN EN ISO 4028	995161	10	815807 L
Destornilladores	SW5x150	985730	1	168703 L
	[mm]		[pz.]	

Diámetro de corte máximo

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
altura del perfil H [mm]	50	50	55	60	60	70	70
anchura del perfil S [mm]	8	10	10	8	10	8	10
profundidad del perfil T [mm]	12	10	15	20	18	30	27
Dmax con D=122	161	161	171	181	181	201	201
Dmax con D=137	176	176	186	196	196	216	216

número de revoluciones máximo

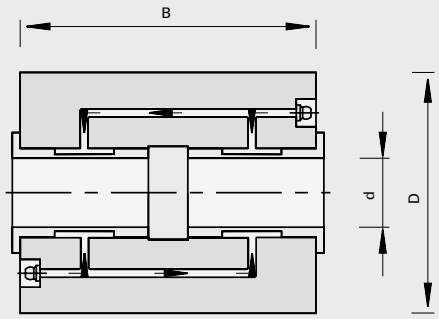
B (mm)	50	55	60	70
Dmax con D=122	161	171	181	201
No de revoluciones máx. (min-1)	9000	8400	8000	7200
Dmax con D=137	176	186	196	216
No de revoluciones máx. (min-1)	8200	7700	7300	6600

320600

Cabezales hidro HS para perfilar

Producto

Dibujo



MEC

Máquina / Aplicación
- perfiladoras hidro
- para perfilar maderas macizas

Ejecución
- el número de revoluciones máximo depende de la altura del corte, vea la tabla "número de revoluciones máximo"

Ventajas
- posibilidad de altos avances y calidad de corte óptima sin marcas de cuchilla
- centraje sin juego mediante sistema de sujeción hidro de dos cámaras, sistema Weinig
- alta precisión de la marcha concéntrica, sin vibraciones
- fijación de cuchillas sin juego mediante superficie dentada de alta precisión 60 grados, división 1,6 mm

Indicaciones
- cortes regulables
- profundidad del perfil y diámetro de corte según tabla
- para cuchillas sin perfilar dentadas en la espalda con S = 8, 10 mm
- contenido de la entrega: cabezal con cuñas de fijación; cuchillas vea capitulo "Cuchillas reversibles / recambiables, Cortes"

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
137	60	40	4	176342 C
137	100	40	4	176343 C
137	130	40	4	176344 C
137	150	40	4	176345 C
137	180	40	4	176346 C
137	230	40	4	176347 C
150	60	50	4	176348 L
150	60	50	6	176349 L
150	100	50	4	176350 C
150	100	50	6	176351 C
150	130	50	4	176352 C
150	130	50	6	176353 C
150	150	50	4	176354 C
150	150	50	6	176355 C
[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
150	180	50	4	176356 C
150	180	50	6	176357 C
150	230	50	4	176358 C
150	230	50	6	176359 C
150	260	50	4	176360 C
150	260	50	6	176361 C
150	310	50	4	176362 C
150	310	50	6	176363 C
163	60	50	8	176364 L
163	100	50	8	176365 C
163	130	50	8	176366 C
163	150	50	8	176367 C
163	180	50	8	176368 C
163	230	50	8	176369 C
163	260	50	8	176370 C
163	310	50	8	176371 C
195	60	50	10	176372 C
195	100	50	10	176373 C
195	130	50	10	176374 C
195	150	50	10	176375 C
215	60	50	12	176380 C
215	100	50	12	176381 C
215	130	50	12	176382 C
215	150	50	12	176383 C
[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Varillas roscadas	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466 L
Destornilladores	SW6x200	985730	1	167817 L
Prensas de la grasa		993270	1	163706 L
Cartuchas de la grasa		993270	1	163707 L
	[mm]		[pz.]	

Diámetro de corte máximo

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
altura del perfil H [mm]	50	50	55	60	60	70	70
anchura del perfil S [mm]	8	10	10	8	10	8	10
profundidad del perfil T [mm]	12	10	15	20	18	30	27
Dmax con D=137	174	174	184	194	194	214	214
Dmax con D=150	189	189	199	209	209	229	229
Dmax con D=163	202	202	212	222	222	242	242

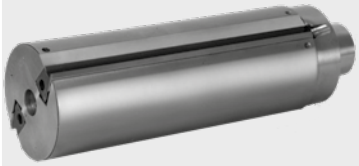
número de revoluciones máximo

Dmax con D=215	50	55	60	70
Dmax con D=137	174	184	194	214
No de revoluciones máx. (min-1)	8300	7800	7400	6700
Dmax con D=150	189	199	209	229
No de revoluciones máx. (min-1)	7700	7300	6900	6300
Dmax con D=163	202	212	222	242
No de revoluciones máx. (min-1)	7200	6800	6500	6000
Dmax con D=195	254	264	274	294
No de revoluciones máx. (min-1)	5700	5400	5200	4900

320208

Cabezales HS para cepillar con Weinig HSK y sujeción Centrolock

Producto



Dibujo

Acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

- moldureras "Weinig Powermat"
- para cepillar maderas macizas

Ejecución

- n max = 12.000 min-1

Ventajas

- cambio rápido de cuchilla con regleta de sujeción Centrolock

Indicaciones

- sujeción con el tornillo frontal
- equipado con cuchillas reversibles HS
- material de corte alternativo: HW para maderas duras, maderas encoladas y MDF
- la imagen muestra el sentido de giro a la izquierda (según DIN izquierda)
- cuchillas reversibles vea capítulo "Cuchillas reversibles / recambiables, Cortes"

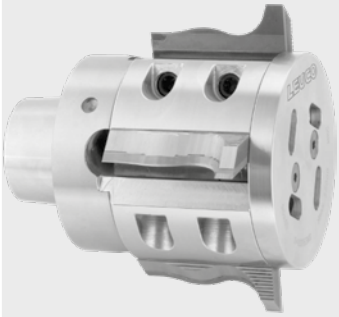
Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
93	60	Weinig-HSK	2	181728 S	181737 S
93	80	Weinig-HSK	2	181729 S	181738 S
93	100	Weinig-HSK	2	181730 S	181739 S
93	130	Weinig-HSK	2	181731 S	181740 S
93	150	Weinig-HSK	2	181732 S	181741 S
93	170	Weinig-HSK	2	181733 S	181742 S
93	190	Weinig-HSK	2	181734 S	181743 S
93	210	Weinig-HSK	2	181735 S	181744 S
93	240	Weinig-HSK	2	181736 S	181745 S
[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Class-No.	VP	Ident-No.
Piezas para despegar las cuchillas	985740	1	181746 S
Instalación de montaje HSK	985202	1	181747 S
		[pz.]	

320608

Cabezales HS para perfilar - Powerlock con Weinig HSK (cuchillas sin perfilar S=5,8,10mm)

Producto



Dibujo

Acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

- moldureras "Weinig Powermat"
- para perfilar maderas macizas

Ejecución

- ángulo de ataque 20 grados (especial 12 grados)
- n max = 12.000 min-1

Ventajas

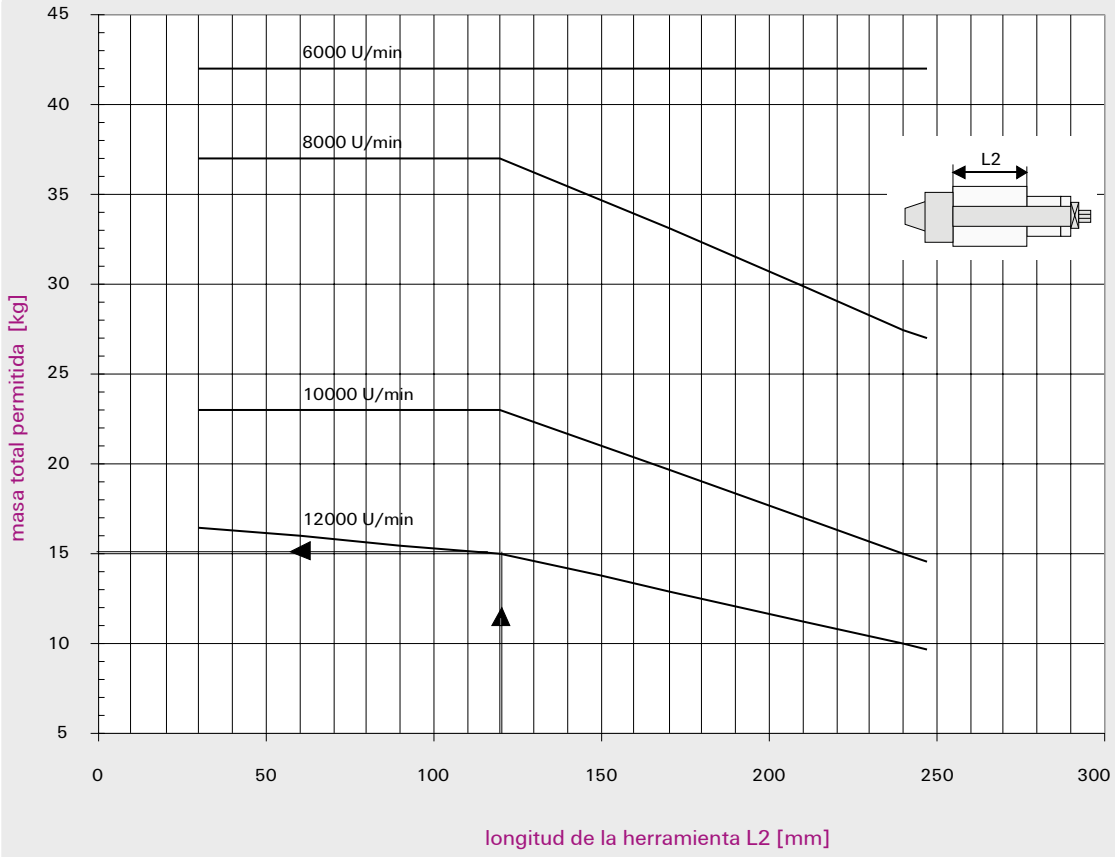
- fijación de cuchillas sin juego mediante superficie dentada de alta precisión 60 grados, división 1,6mm
- alta precisión del perfil y alta calidad de la superficie mediante el reafilado de los cortes en el cabezal

Indicaciones

- cortes regulables
- posibilidad del tope lateral en el cabezal
- control de la regulación a través de los orificios de control visual
- la imagen muestra el sentido de giro a la derecha (según DIN derecha)
- para todas las cuchillas sin perfilar dentadas en la espalda con S = 5, 8, 10 mm
- contenido de la entrega: cabezal con cuñas de fijación; cuchillas vea capitulo "Cuchillas reversibles / recambiables, Cortes"

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
90	40	Weinig-HSK	2	182312 C	182314 C
90	60	Weinig-HSK	2	181766 C	181775 C
90	80	Weinig-HSK	2	181767 C	181776 C
90	100	Weinig-HSK	2	181768 C	181777 C
90	130	Weinig-HSK	2	181769 C	181778 C
90	150	Weinig-HSK	2	181770 C	181779 C
90	170	Weinig-HSK	2	181771 C	181780 C
90	190	Weinig-HSK	2	182313 C	181781 C
90	210	Weinig-HSK	2	181773 C	181782 C
90	240	Weinig-HSK	2	181774 C	181783 C
90	80	Weinig-HSK	4	181785 C	181794 C
90	100	Weinig-HSK	4	181786 C	181795 C
90	130	Weinig-HSK	4	181787 C	181796 C
90	150	Weinig-HSK	4	181788 C	181797 C
90	170	Weinig-HSK	4	181789 C	181798 C
90	190	Weinig-HSK	4	181790 C	181799 C
90	210	Weinig-HSK	4	181791 C	181800 C
90	40	Weinig-HSK	4	182315 C	182316 C
90	60	Weinig-HSK	4	181784 C	182317 C
90	240	Weinig-HSK	4	181792 C	182318 C
[mm]	[mm]	[mm]			

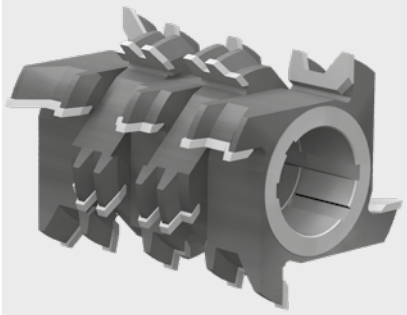
Diagrama para adaptador PowerLock



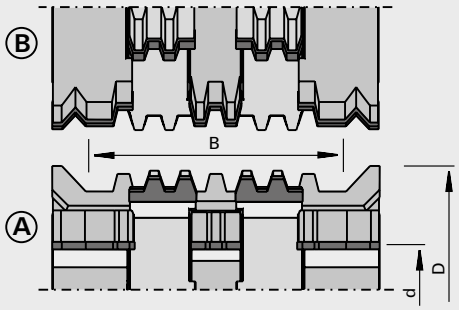
123600

Juego de fresas de contraperfil HW

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- moldureras
- para la fabricación de unión longitudinal en tablones en bloque

Ejecución

- cuerpo de soporte de acero
- construcción simétrica
- DKN como protección contra la torsión

Ventajas

- precisión máxima mediante precisión para el paralelismo de todas las piezas

Indicaciones

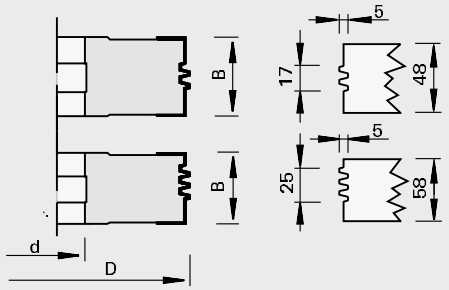
Ø D	B	Ø d	Z	nmax	perfil	Ident-No.
190	220	80	5x4	8000	A	192657 S
190	220	80	5x4	8000	B	192658 S
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

120505

Cabezales HW para hacer perfiles encolados

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- moldureras
- fresadoras de mesa
- para fresar encolados a lo ancho en maderas macizas

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- n = 5.700 - 9.800 min-1

Ventajas

- precisión constante del perfil mediante cuchillas reversibles

Indicaciones

- aplicación contra el avance
- el ajuste de las juntas se puede efectuar moviendo las cuchillas lateralmente mediante las piezas auxiliares (ver accesorios)
- la posición base en el envio es de 0,3 mm de juego

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z	H	Ident-No.
135	50	30	50	2	17-48	177007 L
135	60	30	50	2	25-58	177008 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	50	23	2.0	151555	10	180431 L
	60	23	2.0	151555	10	180432 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	48x11x6	177007	925300	2	50591365 L
Cuñas de presión	58x11x6	177008	925300	2	180434 L
Elementos de fijación	12x8,5/M8L	para todos	925100	2	180357 L
Varillas roscadas de sujeción	M8x26 SW4	para todos	995195	10	180340 L
Destornilladores	SW4x100	para todos	985730	1	166091 L
	[mm]			[pz.]	

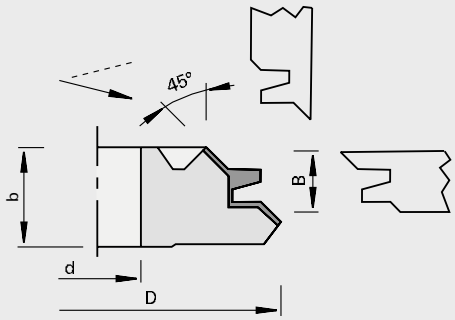
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos de tope	0,1 + 0,15	995490	1	180435 L
Tornillos de tope	0,15 + 0,2	995490	1	180436 L
Tornillos de tope	0,2 + 0,25	995490	1	180437 L
Tornillos de tope	0,25 + 0,3	995490	1	180438 L
Tornillos de tope	0,3 + 0,35	995490	1	180439 L
	[mm]		[pz.]	

120525

Cabezales HW para hacer perfiles encolados

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- moldureras
- fresadoras de mesa
- para fresar encolados de inglete en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cuerpo base de una aleación de aluminio de alta dureza
- cortes axialmente rectos
- n = 4.600 - 7.800 min-1

Ventajas

- precisión del perfil constante mediante cuchillas recambiables
- juego de perfil regulable mediante anillos de distancia integrados bajo la cuchilla para ranurar y biselar

Indicaciones

- aplicación contra el avance
- espesor de madera aprox. 15 mm hasta max. 26 mm

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
174 [mm]	26 [mm]	30 [mm]	2+2	176097 L

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuchillas para ranurar y biselar	16	34	5.0	150508	5	184275 L
Cuchillas recambiables para hacer ingletes para encolar	39,5	12	1.5	151547	10	165916 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

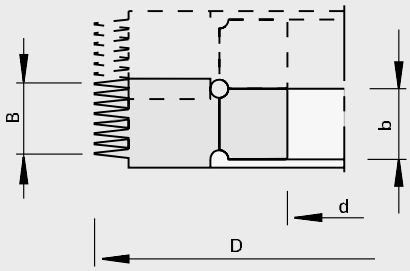
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	38x11x6	925300	2	180538 L
Elementos de fijación	12x8,5/M8L	925100	2	180357 L
Varillas roscadas de sujeción	M8x26 SW4	995195	10	180340 L
Tornillos avellanados	M5x10,8 T15 D=Ø9,4	995125	10	180840 L
Destornilladores	SW4x100	985730	1	166091 L
Destornilladores	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[pz.]	

327110 / 327130

Fresas HS para micro-ensambles

Producto

Dibujo



Acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de micro-ensambles
- máquinas con instalación tronzadora
- para uniones longitudinales en maderas blandas

Ejecución

- estándar y topcoat

Ventajas

- más duración, alta resistencia al desgaste y mejor capacidad de deslizamiento por medio del recubrimiento topcoat

Indicaciones

Ø D	B	b	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
160	32,4	30.4	50	3+3	1.6	4/4,5	20	9000		182122 C
250	26	24	50	3+3	1.6	4/4,5	16	6000		182113 C
250	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000		192467 L
255	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000		192468 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

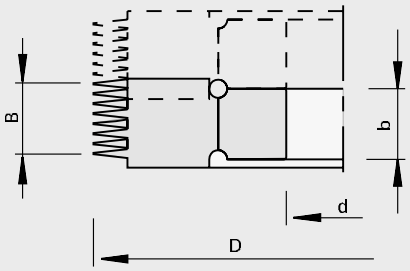
Ø D	B	b	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
160	32,4	30.4	50	3+3	1.6	4/4,5	20	9000	topcoat	192202 S
250	26	24	50	3+3	1.6	4/4,5	16	6000	topcoat	192201 C
250	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	topcoat	192466 C
255	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	topcoat	192469 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

3271.. / 5271.. / 127110

Fresas para micro-ensambles 10/10

Producto

Dibujo



Acero rápido de alto rendimien-to[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de micro-ensambles
- máquinas sin instalación tronzadora
- para uniones longitudinales de maderas blandas, maderas duras y maderas exóticas, con una longitud de las púas de 10 mm

Ejecución

- longitud de las púas de 10 mm
- HS adecuada para maderas blandas
- HS Solid 34 adecuada para maderas blandas nudosas
- HW adecuada para maderas duras y maderas exóticas

Ventajas

- HS Solid 34 gran resistencia de flexión, duración 1,5 - 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS
- topcoat 104 duración 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS

Indicaciones

Ø D	B	b	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	HS	187376 C
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	HS, topcoat 104	187379 C
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	HS Solid 34	187380 C
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187377 C
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	HW	187378 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

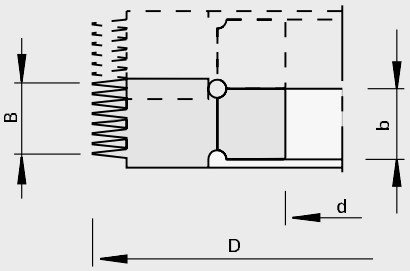
Ø D	B	b	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	HS	187382 C
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	HS, topcoat 104	187384 C
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	HS Solid 34	187386 C
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	HS Solid 34, topcoat 104	187383 C
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	HW	187385 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

3271.. / 5271.. / 127110

Fresas para micro-ensambles 10/11

Producto

Dibujo



Acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de micro-ensambles
- máquinas sin instalación tronzadora
- para uniones longitudinales de maderas blandas, maderas duras y maderas exóticas, con una longitud de las púas de 10 mm

Ejecución

- longitud de las púas de 10 mm
- HS adecuada para maderas blandas
- HS Solid 34 adecuada para maderas blandas nudosas
- HW adecuada para maderas duras y maderas exóticas

Ventajas

- HS Solid 34 gran resistencia de flexión, duración 1,5 - 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS
- topcoat 104 duración 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS

Indicaciones

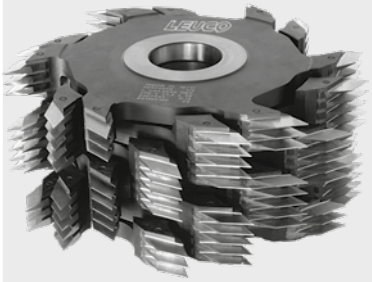
Ø D	B	b	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	HS	187389 L
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	HS, topcoat 104	187391 C
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	HS Solid 34	187388 C
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187390 C
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	HW	187392 L
160	32,4	30.4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	HS	187397 L
160	32,4	30.4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	HS, topcoat 104	187395 C
160	32,4	30.4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	HS Solid 34	187396 C
160	32,4	30.4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187394 C
160	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	HS	187399 C
160	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	HS, topcoat 104	187401 C
160	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	HS Solid 34	187402 C
160	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187400 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	HS	187406 L
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	HS, topcoat 104	187408 C
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	HS Solid 34	187407 L
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	HS Solid 34, topcoat 104	187409 L
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	HW	187405 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

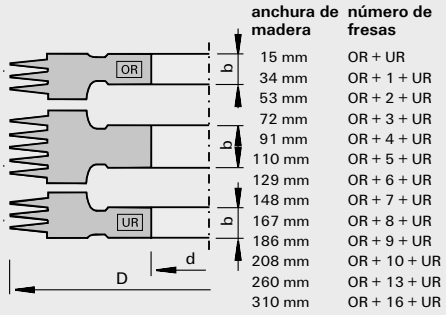
327610 / 327630 / 5276..

Fresas para micro-ensambles 10/11 - Z=6 real

Producto



Dibujo



anchura de madera	número de fresas
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

Acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de micro-ensambles
- máquinas con instalación tronzadora
- para uniones longitudinales de maderas blandas, maderas duras y maderas exóticas, con una longitud de las púas de 10 mm

Ejecución

- Z=4 y/o Z=6 real para avances grandes
- longitud de las púas de 10 mm
- HS adecuada para maderas blandas
- HS Solid 34 adecuada para maderas blandas nudosas

Ventajas

- HS Solid 34 gran resistencia de flexión, duración 1,5 - 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS
- topcoat 104 duración 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS

Indicaciones

- calculación del número de fresas vea la tabla

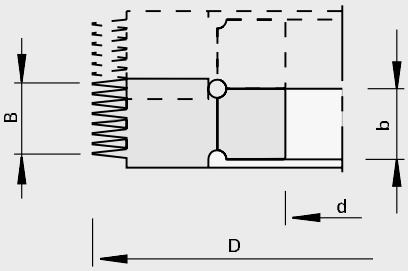
Ø D	B	b	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	Fresa final arriba, HS	187424 L
250	41	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	fresa de base, HS	187411 L
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	Fresa final abajo, HS	187416 L
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	Fresa final arriba, HS, topcoat 104	187423 C
250	41	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	fresa de base, HS, topcoat 104	187412 C
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	Fresa final abajo, HS, topcoat 104	187418 C
250	26,4	14.8	50	6	3.8	10/11	3	6000	Fresa final arriba, HS Solid 34	187425 L
250	41	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	fresa de base, HS Solid 34	187413 L
250	26,4	14.8	50	6	3.8	10/11	3	6000	Fresa final abajo, HS Solid 34	187417 L
250	26,4	14.8	50	6	3.8	10/11	3	6000	Fresa final arriba, HS Solid 34, topcoat 104	187426 L
250	41	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	fresa de base, HS Solid 34, topcoat 104	187414 L
250	26,4	14.8	50	6	3.8	10/11	3	6000	Fresa final abajo, HS Solid 34, topcoat 104	187420 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

3271.. / 5271.. / 127110

Fresas para micro-ensambles 15/15

Producto

Dibujo



Acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de micro-ensambles
- máquinas sin instalación tronzadora
- para uniones longitudinales de maderas blandas, maderas duras y maderas exóticas, con una longitud de las púas de 15 mm

Ejecución

- longitud de las púas de 15 mm
- HS adecuada para maderas blandas
- HS Solid 34 adecuada para maderas blandas nudosas
- HW adecuada para maderas duras y maderas exóticas

Ventajas

- HS Solid 34 gran resistencia de flexión, duración 1,5 - 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS
- topcoat 104 duración 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS

Indicaciones

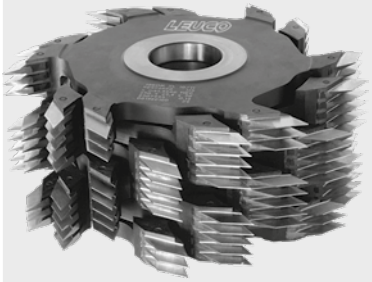
Ø D	B	b	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	HS	187432 L
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	HS, topcoat 104	187706 C
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	HS Solid 34	187433 L
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187436 C
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	HW	187435 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	HS	187491 C
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	HS, topcoat 104	187488 C
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	HS Solid 34	187487 C
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	HS Solid 34, topcoat 104	187494 C
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	HW	187490 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

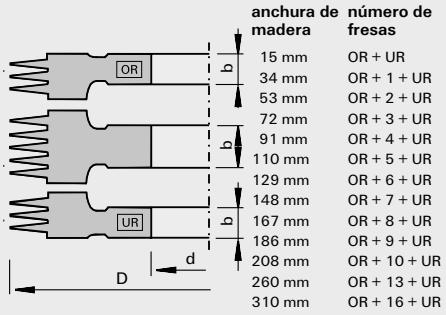
327610 / 327630 / 5276..

Fresas para micro-ensambles 15/15 - Z=4 o Z=5 real

Producto



Dibujo



anchura de madera	número de fresas
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

Acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de micro-ensambles
- máquinas con instalación tronzadora
- para uniones longitudinales de maderas blandas, maderas duras y maderas exóticas, con una longitud de las púas de 15 mm

Ejecución

- Z=4 y/o Z=5 real para avances grandes
- longitud de las púas de 15 mm
- HS adecuada para maderas blandas
- HS Solid 34 adecuada para maderas blandas nudosas

Ventajas

- HS Solid 34 gran resistencia de flexión, duración 1,5 - 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS
- topcoat 104 duración 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS

Indicaciones

- calculación del número de fresas vea la tabla

Ø D	B	b	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fresa final arriba, HS	187467 C
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	fresa de base, HS	187712 C
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fresa final abajo, HS	187460 C
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fresa final arriba, HS, topcoat 104	187466 C
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	fresa de base, HS, topcoat 104	187452 C
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fresa final abajo, HS, topcoat 104	187713 C
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fresa final arriba, HS Solid 34	187469 C
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	fresa de base, HS Solid 34	187454 C
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fresa final abajo, HS Solid 34	187462 C
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fresa final arriba, HS Solid 34, topcoat 104	187470 C
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	fresa de base, HS Solid 34, topcoat 104	187456 C
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fresa final abajo, HS Solid 34, topcoat 104	187463 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

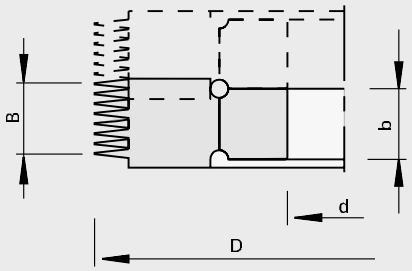
Ø D	B	b	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
180	26,4	14.8	50	5	3.8	15/15	3	6000	Fresa final arriba, HS Solid 34, topcoat 104	187479 C
180	41	19	50	5	3.8	15/15	5	6000	fresa de base, HS Solid 34, topcoat 104	187473 C
180	26,4	14.8	50	5	3.8	15/15	3	6000	Fresa final abajo, HS Solid 34, topcoat 104	187476 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

3271.. / 5271.. / 127110

Fresas para micro-ensambles 15/15 - encolado PUR

Producto

Dibujo



Acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de micro-ensambles
- máquinas sin instalación tronzadora
- para uniones longitudinales de maderas blandas, maderas duras y maderas exóticas, con una longitud de las púas de 15 mm
- herramienta flexible para el dentado en la aplicación de madera laminada con PU fibrosa y madera laminada con PU no fibrosa

Ejecución

- estándar para encolados PUR
- longitud de las púas de 15 mm
- HS adecuada para maderas blandas
- HS Solid 34 adecuada para maderas blandas nudosas

Ventajas

- HS Solid 34 gran resistencia de flexión, duración 1,5 - 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS
- topcoat 104 duración 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS

Indicaciones

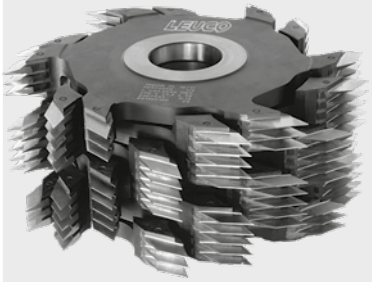
Ø D	B	b	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	HS	187428 L
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187429 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	HS	187482 C
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	HS Solid 34, topcoat 104	187484 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

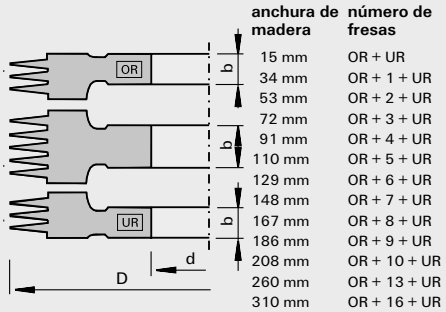
327610 / 327630 / 5276..

Fresas para micro-ensambles 15/15 - Z=4 para encolado PUR

Producto



Dibujo



anchura de madera	número de fresas
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

Acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de micro-ensambles
- máquinas sin instalación tronzadora
- para uniones longitudinales de maderas blandas, maderas duras y maderas exóticas, con una longitud de las púas de 15 mm
- herramienta flexible para el dentado en la aplicación de madera laminada con PU fibrosa y madera laminada con PU no fibrosa

Ejecución

- estándar para encolados PUR
- Z=4 real para avances grandes
- longitud de las púas de 15 mm
- HS adecuada para maderas blandas
- HS Solid 34 adecuada para maderas blandas nudosas

Ventajas

- HS Solid 34 gran resistencia de flexión, duración 1,5 - 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS
- topcoat 104 duración 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS

Indicaciones

- calculación del número de fresas vea la tabla

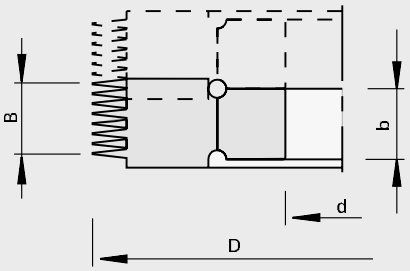
Ø D	B	b	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
170	25,8	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fresa final arriba, HS	187711 C
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	fresa de base, HS	187439 C
170	25,8	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fresa final abajo, HS	187709 C
170	25,8	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fresa final arriba, HS Solid 34, topcoat 104	187448 L
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	fresa de base, HS Solid 34, topcoat 104	187440 L
170	25,8	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fresa final abajo, HS Solid 34, topcoat 104	187444 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

3271.. / 5271.. / 127110

Fresas para micro-ensambles 15/16,5

Producto

Dibujo



Acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de micro-ensambles
- máquinas con instalación tronzadora
- para uniones longitudinales de maderas blandas, maderas duras y maderas exóticas, con una longitud de las púas de 15 mm

Ejecución

- longitud de las púas de 15 mm
- HS adecuada para maderas blandas
- HS Solid 34 adecuada para maderas blandas nudosas
- HW adecuada para maderas duras y maderas exóticas

Ventajas

- HS Solid 34 gran resistencia de flexión, duración 1,5 - 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS
- topcoat 104 duración 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS

Indicaciones

Ø D	B	b	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	HS	187718 L
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	HS, topcoat 104	187501 C
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	HS Solid 34	187502 C
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187504 C
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	HW	187503 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

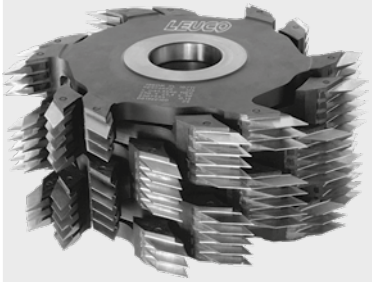
Ø D	B	b	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
170	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	HS	187514 C
170	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	HS, topcoat 104	187511 C
170	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	HS Solid 34	187513 C
170	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187518 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	HS	187558 L
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	HS, topcoat 104	187561 C
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	HS Solid 34	187559 C
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	HS Solid 34, topcoat 104	187693 C
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	HW	187560 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

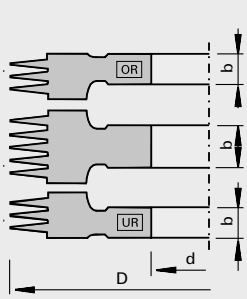
327610 / 327630 / 5276..

Fresas para micro-ensambles 15/16,5 - Z=4 real

Producto



Dibujo



anchura de madera	número de fresas
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

Acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de micro-ensambles
- máquinas con instalación tronzadora
- para uniones longitudinales de maderas blandas, maderas duras y maderas exóticas, con una longitud de las púas de 15 mm

Ejecución

- Z=4 real para avances grandes
- longitud de las púas de 15 mm
- HS adecuada para maderas blandas
- HS Solid 34 adecuada para maderas blandas nudosas

Ventajas

- HS Solid 34 gran resistencia de flexión, duración 1,5 - 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS
- topcoat 104 duración 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS

Indicaciones

- calculación del número de fresas vea la tabla

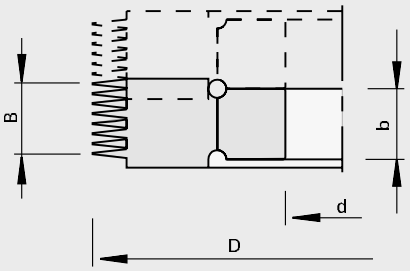
Ø D	B	b	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fresa final arriba, HS	187540 C
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	fresa de base, HS	187524 C
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fresa final abajo, HS	187532 C
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fresa final arriba, HS, topcoat 104	187538 C
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	fresa de base, HS, topcoat 104	187523 C
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fresa final abajo, HS, topcoat 104	187531 C
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fresa final arriba, HS Solid 34	187536 C
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	fresa de base, HS Solid 34	187720 C
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fresa final abajo, HS Solid 34	187530 C
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fresa final arriba, HS Solid 34, topcoat 104	187722 C
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	fresa de base, HS Solid 34, topcoat 104	187525 C
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fresa final abajo, HS Solid 34, topcoat 104	187533 C
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fresa final arriba, HS Solid 34, topcoat 103	187549 C
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	fresa de base, HS Solid 34, topcoat 103	187721 C
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fresa final abajo, HS Solid 34, topcoat 103	187534 C
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fresa final arriba, HS Solid 34 O, topcoat 103	187557 C
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	fresa de base, HS Solid 34 O, topcoat 103	187527 C
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fresa final abajo, HS Solid 34 O, topcoat 103	187535 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

3271.. / 5271..

Fresas para micro-ensambles 20/20

Producto

Dibujo



Acero rápido de alto rendimien-to[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de micro-ensambles
- máquinas con instalación tronzadora
- para uniones longitudinales de maderas blandas, maderas duras y maderas exóticas, con una longitud de las púas de 20 mm

Ejecución

- longitud de las púas de 20 mm
- HS adecuada para maderas blandas
- HS Solid 34 adecuada para maderas blandas nudosas

Ventajas

- HS Solid 34 gran resistencia de flexión, duración 1,5 - 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS
- topcoat 104 duración 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS

Indicaciones

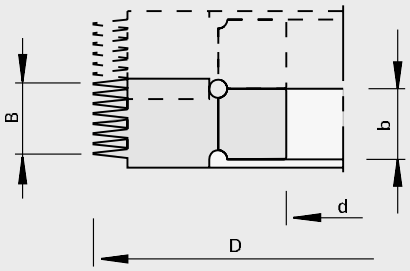
Ø D	B	b	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	HS	187572 L
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	HS, topcoat 104	187575 C
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	HS Solid 34	187573 L
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187576 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

327140 / 5271160

Fresas para micro-ensambles 20/20 - encolado PUR

Producto

Dibujo



Acero rápido de alto rendimien-to[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de micro-ensambles
- máquinas sin instalación tronzadora
- para uniones longitudinales de maderas blandas, maderas duras y maderas exóticas, con una longitud de las púas de 20 mm
- herramienta flexible para el dentado en la aplicación de madera laminada con PU fibrosa y madera laminada con PU no fibrosa

Ejecución

- estándar para encolados PUR
- longitud de las púas de 20 mm
- HS adecuada para maderas blandas
- HS Solid 34 adecuada para maderas blandas nudosas

Ventajas

- HS Solid 34 gran resistencia de flexión, duración 1,5 - 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS
- topcoat 104 duración 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS

Indicaciones

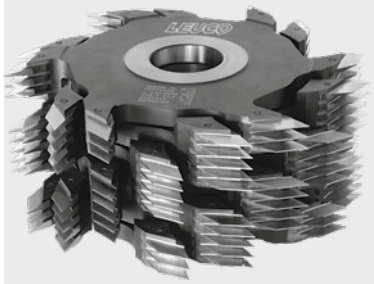
Ø D	B	b	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	HS	187568 C
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187569 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
260	33	31	50	3+3	6.2	20/20	5	6000	HS	187599 C
260	33	31	50	3+3	6.2	20/20	5	6000	HS Solid 34, topcoat 104	187600 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

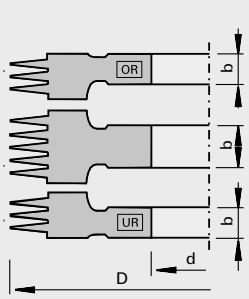
327640 / 527660

Fresas para micro-ensambles 20/20 - Z=3 para encolado PUR

Producto



Dibujo



anchura de madera	número de fresas
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

Acero rápido de alto rendimien-to[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de micro-ensambles
- máquinas sin instalación tronzadora
- para uniones longitudinales de maderas blandas, maderas duras y maderas exóticas, con una longitud de las púas de 20 mm
- herramienta flexible para el dentado en la aplicación de madera laminada con PU fibrosa y madera laminada con PU no fibrosa

Ejecución

- estándar para encolados PUR
- Z=3 real para avances grandes
- longitud de las púas de 20 mm
- HS adecuada para maderas blandas
- HS Solid 34 adecuada para maderas blandas nudosas

Ventajas

- HS Solid 34 gran resistencia de flexión, duración 1,5 - 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS
- topcoat 104 duración 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS

Indicaciones

- calculación del número de fresas vea la tabla

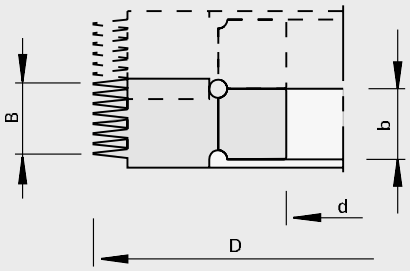
Ø D	B	b	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
180	27,2	17.2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Fresa final arriba, HS	187591 C
180	39,6	19.1	50	3	6.2	20/20	3	8000	fresa de base, HS	187579 C
180	27,2	17.2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Fresa final abajo, HS	187586 C
180	27,2	17.2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Fresa final arriba, HS Solid 34, topcoat 104	187593 C
180	39,6	19.1	50	3	6.2	20/20	3	8000	fresa de base, HS Solid 34, topcoat 104	187580 C
180	27,2	17.2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Fresa final abajo, HS Solid 34, topcoat 104	187587 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

3271.. / 5271..

Fresas para micro-ensambles 20/22

Producto

Dibujo



Acero rápido de alto rendimien-to[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de micro-ensambles
- máquinas con instalación tronzadora
- para uniones longitudinales de maderas blandas, maderas duras y maderas exóticas, con una longitud de las púas de 20 mm

Ejecución

- longitud de las púas de 20 mm
- HS adecuada para maderas blandas
- HS Solid 34 adecuada para maderas blandas nudosas

Ventajas

- HS Solid 34 gran resistencia de flexión, duración 1,5 - 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS
- topcoat 104 duración 2 veces superior en comparación con las fresas de microensambles HS

Indicaciones

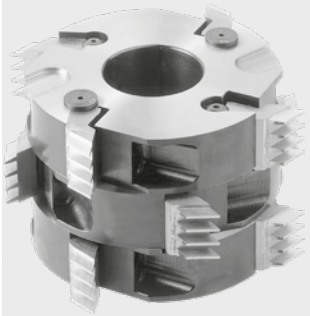
Ø D	B	b	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000	HS	187603 C
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000	HS, topcoat 104	187605 C
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000	HS Solid 34	187604 C
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000	HS Solid 34, topcoat 104	187606 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	cantidad de las púas	nmax		Ident-No.
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	HS	187609 L
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	HS, topcoat 104	187610 C
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	HS Solid 34	187611 C
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	HS Solid 34, topcoat 104	187612 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[pz.]	[min-1]		

396291

Cabezales de micro-ensambles con cortes HS recambiables

Producto



Dibujo

LEUCO TOP COAT

Acero rápido de alto rendimiento[HS]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de micro-ensambles
- para uniones longitudinales en componentes utilizados muy intensamente

Ejecución

- cuerpo base de acero
- 4/6 cuchillas intercambiables (160mm) o 6/8 cuchillas intercambiables (250mm) para velocidad particularmente altas
- protegido contra el giro
- material de corte: HS-topcoat

Ventajas

- múltiples vidas útiles comparado con material tradicional
- mas duración, alta resistencia al desgaste y mejor capacidad de deslizamiento por medio del recubrimiento topcoat

Indicaciones

- contenido de la entrega: cuerpo base sin cortes

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 C
129.8	160/170	30,4	30.4	50	3+3	8500	192181 C
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 C
216	250/260	30,4	30.4	50	4+4	6000	192188 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Vista general

anchura de madera en mm	número de fresas	anchura de madera en mm	número de fresas
27	1	179	6
58	2	210	7
88	3	240	8
118	4	271	9
149	5	297	10

Cuchillas	Class-No.	VP	Ident-No.
Corte HS topcoat 10/10	332924	4	192184 S
corte HS topcoat 10/11	332924	4	192185 C
corte HS topcoat 15/15	332924	4	192186 S
corte HS topcoat 15/16,5	332924	4	192187 L
		[pz.]	

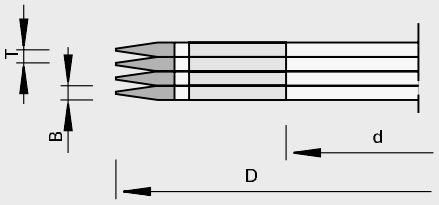
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Varillas roscadas	M8x20 DIN EN ISO 4028	995161	10	001625 L
	[mm]		[pz.]	

127210

Fresas HW para micro-ensambles

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de micro-ensambles Grecon/Dimter, SMB, Scharpf + Kögel, Dieffenbacher, NKT
- máquinas con instalación tronzadora
- para uniones longitudinales en maderas blandas y duras

Ejecución

- cuerpo altamente resistente de acero
- afilado topline
- 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

Ventajas

- duración muy larga de la herramienta por la asignación especial del material de corte al tipo de material trabajado y la posición de los cortes en espiral

Indicaciones

- en combinación con un casquillo ajustable a cada espesor de la madera

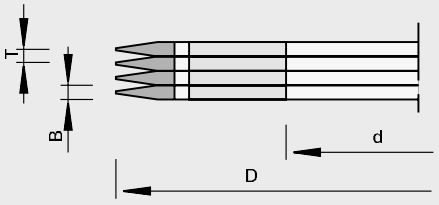
Ø D	B	Ø d	Z	división	Longitud de las púas		Ident-No.
160	3,8	70	2	3.8	10/11	madera blanda	177561 S
160	3,8	70	2	3.8	10/11	madera dura/madera exótica	177562 S
160	3,8	70	4	3.8	10/11	madera blanda	177563 L
160	3,8	70	4	3.8	10/11	madera dura/madera exótica	177564 L
250	3,8	70	6	3.8	10/11	madera dura/madera exótica	180938 L
250	3,8	70	6	3.8	10/11	Madera blanda	180939 L
260	3,8	70	6	3.8	15/16	Madera blanda	178253 C
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]		

127230

Fresas HW para micro-ensambles - recubiertos

Producto

Dibujo



LEUCO TOP COAT

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de micro-ensambles Grecon/Dimter, SMB, Scharpf + Kögel, Dieffenbacher, NKT
- máquinas con instalación tronzadora
- para uniones longitudinales en maderas blandas y duras

Ejecución

- cuerpo altamente resistente de acero
- recubrimiento HW topcoat
- Ø 160 mm: n max = 11.800 min-1
- Ø 250 mm: n max = 7.400 min-1

Ventajas

- duración muy larga de la herramienta por el recubrimiento del material de corte y la posición de los cortes en espiral
- duración de 2 a 3 veces mayor en comparación con las fresas de micro-ensambles HW convencionales

Indicaciones

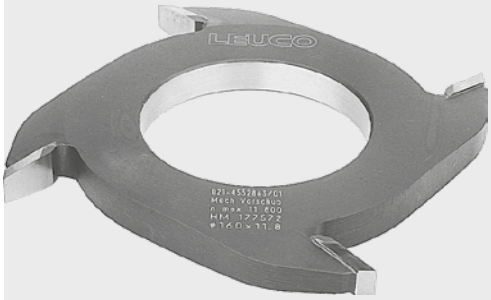
- en combinación con un casquillo ajustable a cada espesor de la madera

Ø D	B	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	Ident-No.
160	3,8	70	4	3.8	10/11	181230 C
250	3,8	70	6	3.8	10/11	181233 S
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	

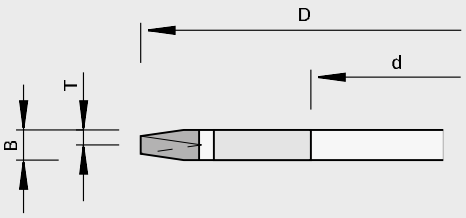
127310

Fresas HW para hacer el perfil en el las púas del canto

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de micro-ensambles
- para hacer juntas cerradas en maderas duras y blandas

Ejecución

- cuerpo altamente resistente de acero
- 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

Ventajas

Indicaciones

- en combinación con fresas de micro-ensambles del mismo Ø y de la misma división
- Ø 149 mm y Ø 239 mm (medio hombro) solamente utilizar con incisores

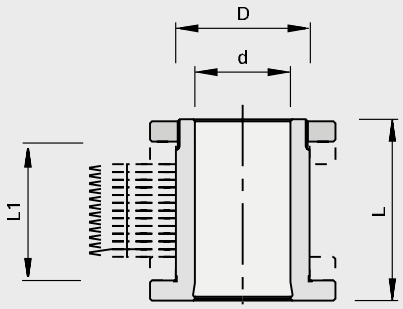
Ø D	B	Ø d	Z	división	Longitud de las púas	Ident-No.
149	3,8	70	4	3.8	5	180916 C
160	11,4	70	4	3.8	10	177574 L
239	3,8	70	6	3.8	10	180917 S
239	11,4	70	6	3.8	10	181245 L
250	11,4	70	6	3.8	10	177576 L
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	

997300

Casquillos para fresas de micro-ensambles

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- para la fijación de fresas de micro-ensambles y fresas para perfilar las púas de los cantos

Ejecución

- cuerpo altamente resistente de acero
- anillos de distancia Ø 97 mm para fresas Ø 160- 210 mm (el uso no es necesario)

Ventajas

- alta precisión de la marcha concéntrica y de la marcha plana
- para varios espesores de madera

Indicaciones

- medidas intermedias regulables por anillos
- en fresas de Ø 250 mm se necesita utilizar comor mínimo un anillo de distancia de Ø 177 mm arriba y abajo en fresas de Ø 250 mm
- los accesorios y tuercas para atornillar las fresas se piden por separado
- en juegos superiores a 100 mm de altura se recomienda una tuerca hídraulica
- la elección de la longitud del casquillo depende del espesor de la madera "H" y del tipo de la tuerca de apriete
- accesorios: para el reafilado en su casa Ud. necesitan una instalación de montaje, anillo de montaje y llave horquilla

Ø D	Ø d	L	L1	Ident-No.
70	50	90	57	178188 L
70	50	120	87	181035 L
70	50	130	97	178171 L
70	50	195	162	178172 L
70	50	220	187	178173 C
70	50	240	207	178174 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Anillos intermedios	Ø D	B	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
	100	7,6	70	955520	1	180940 L
	100	11,4	70	955520	1	180941 L
	175	7,6	70	955520	1	186163 S
	175	11,4	70	955520	1	181034 L
	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Instalación de montaje		997300	1	177103 L
Destornillador de tuerca de dos agujeros		985720	1	177102 L
Tuerca con cara frontal	M68x1,5x14	995290	1	177104 L
Tuerca de sujeción hídraulica	M68x1,5x56	933090	1	178787 C
Destornilladores	SW4x100	985730	1	166091 L
	[mm]		[pz.]	

Calculación del ancho de corte para micro-ensambles

Combinación de los juegos de fresas dependiente del espesor de la madera

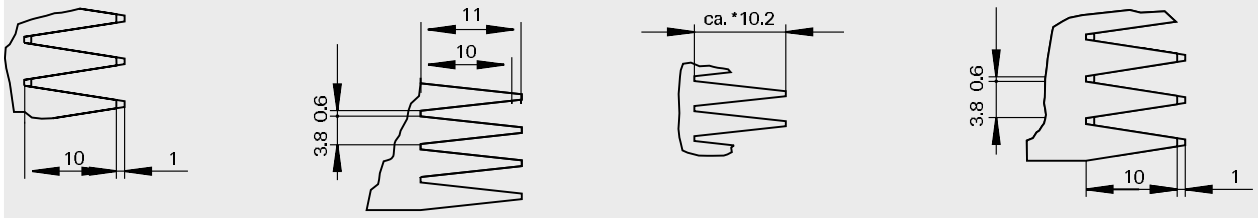
longitud de las púas [mm]	anchura de la madera [mm]	número de fresas
10+15	24	1
10+15	51	2
10+15	77	3
10+15	104	4
10+15	131	5
10+15	157	6
10+15	184	7
10+15	210	8
10+15	237	9
10+15	264	10

longitud de las púas [mm]	anchura de la madera [mm]	número de fresas
20	28	1
20	59	2
20	90	3
20	121	4
20	152	5
20	183	6
20	214	7
20	245	8
20	276	9
20	307	10

Fresas para micro-ensambles - tronzar con un perfil de púas enlargada

longitud de las púas [mm]	para máquina con instalación tron-zadora	para máquina sin instalación tron-zadora	Medida de las púas [mm]
10/10		X	no
10/11	X		10-11
15/15		X	no
15/16,5	X		15-16,5
20/20		X	no
20/22	X		20-22

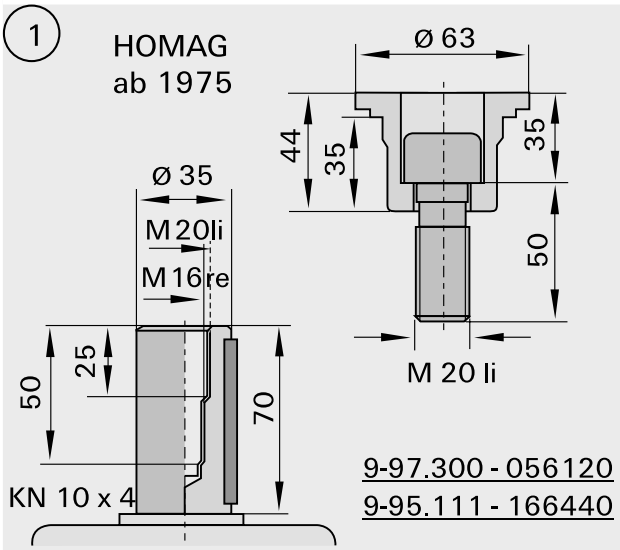
Ejemplo de perfiles posibles



Elementos de fijación para cabezales para cantear

1

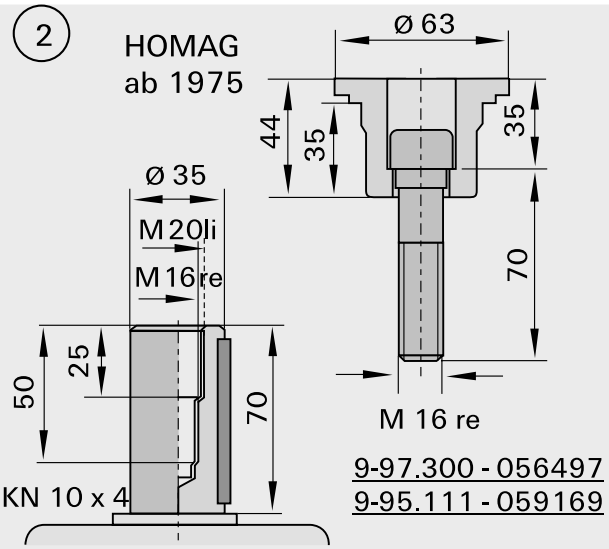
HOMAG
ab 1975



9-97.300 - 056120
9-95.111 - 166440

2

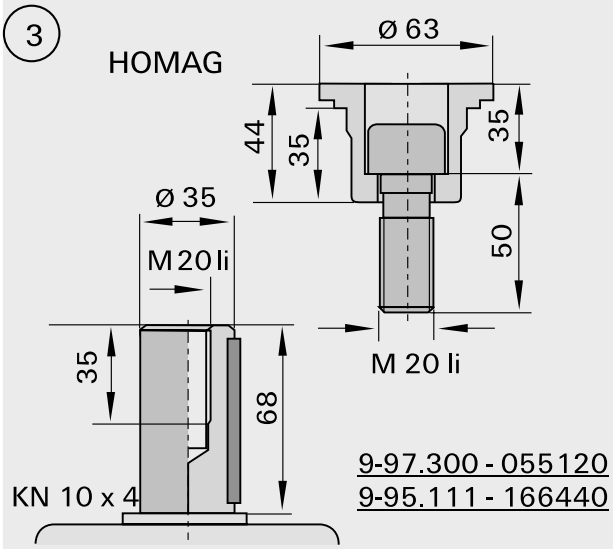
HOMAG
ab 1975



9-97.300 - 056497
9-95.111 - 059169

3

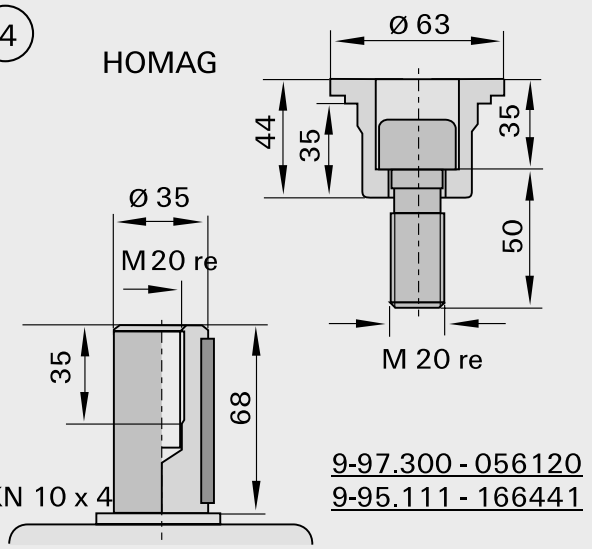
HOMAG



9-97.300 - 055120
9-95.111 - 166440

4

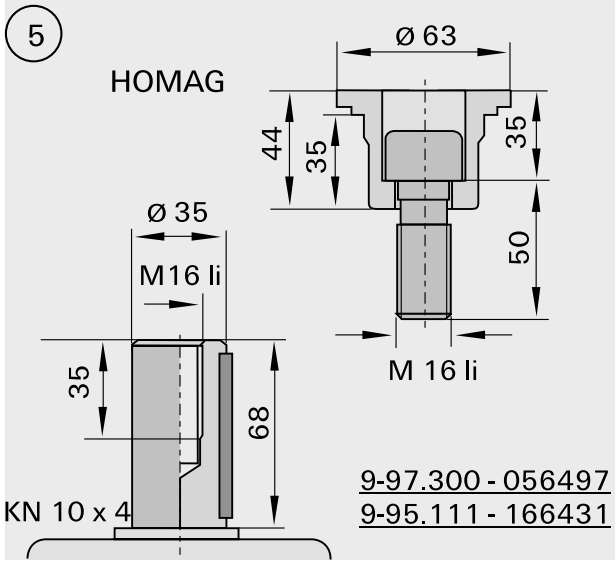
HOMAG



9-97.300 - 056120
9-95.111 - 166441

5

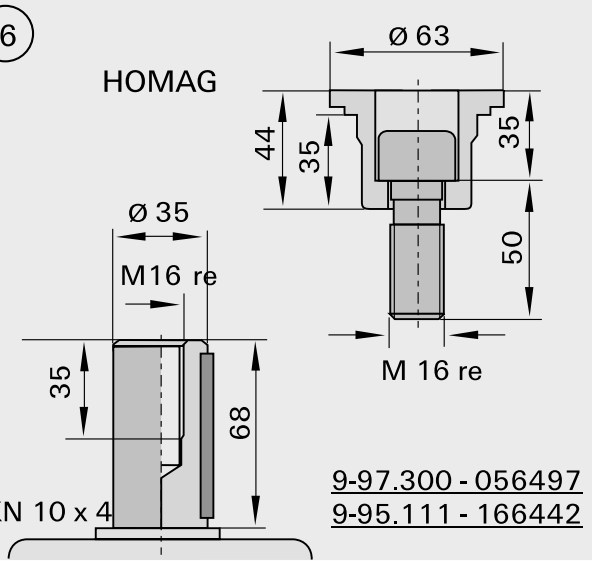
HOMAG



9-97.300 - 056497
9-95.111 - 166431

6

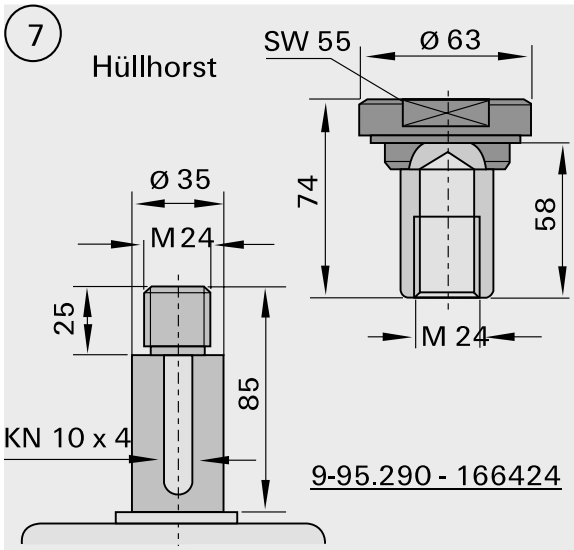
HOMAG



9-97.300 - 056497
9-95.111 - 166442

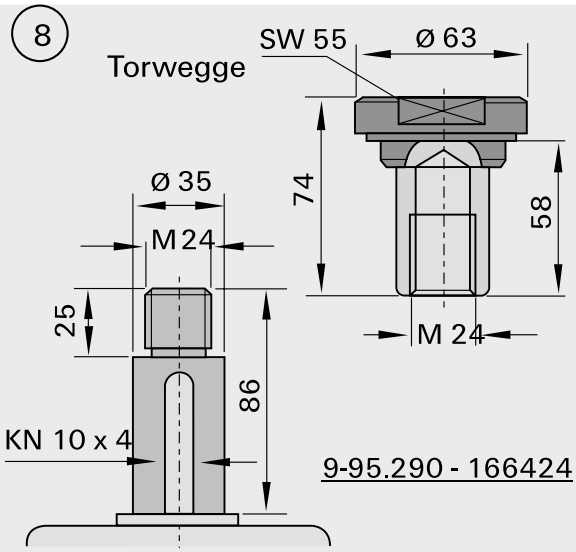
Elementos de fijación para cabezales para cantear

7 Hüllhorst



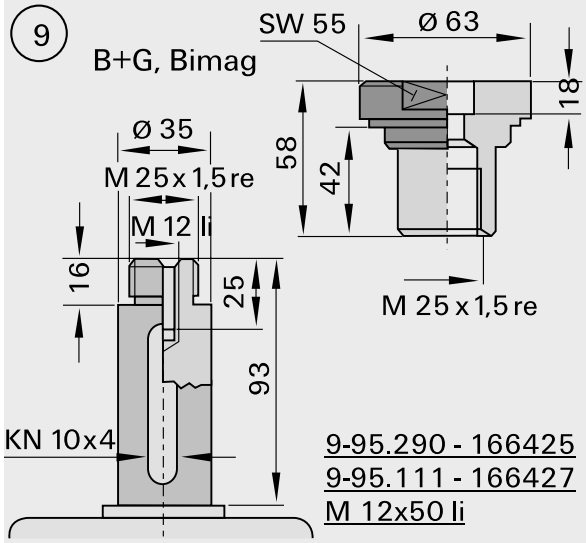
9-95.290 - 166424

8 Torwegge



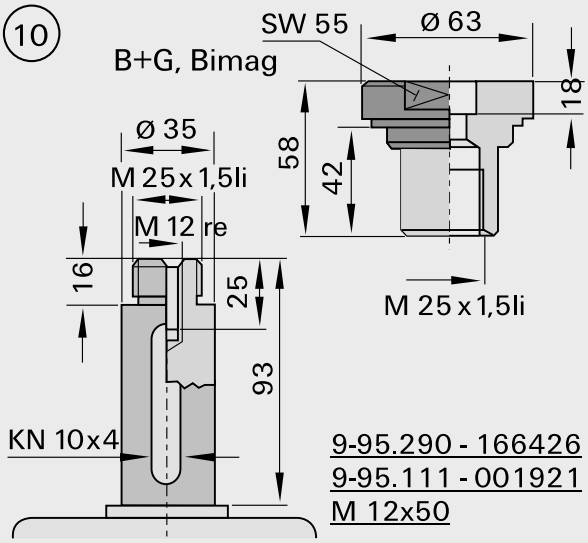
9-95.290 - 166424

9 B+G, Bimag



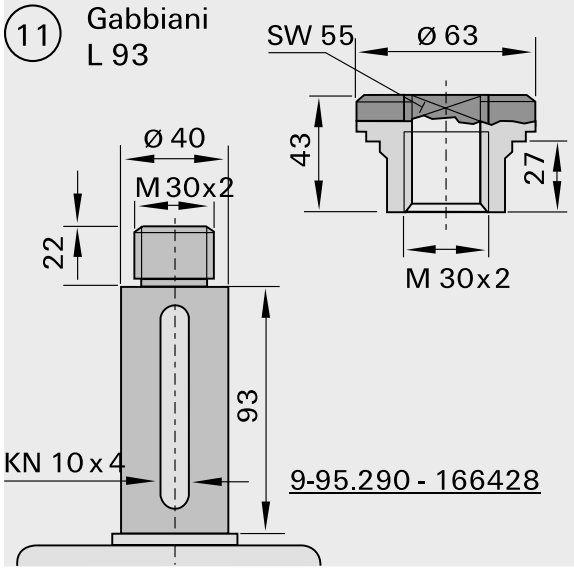
9-95.290 - 166425
9-95.111 - 166427
M 12x50 li

10 B+G, Bimag



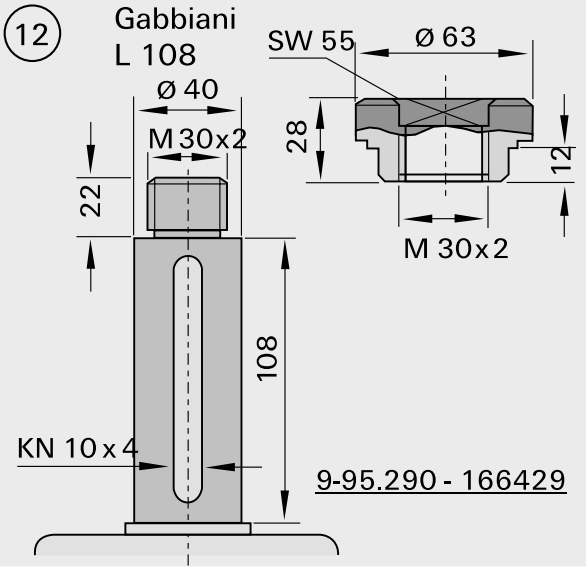
9-95.290 - 166426
9-95.111 - 001921
M 12x50

11 Gabbiani L 93



9-95.290 - 166428

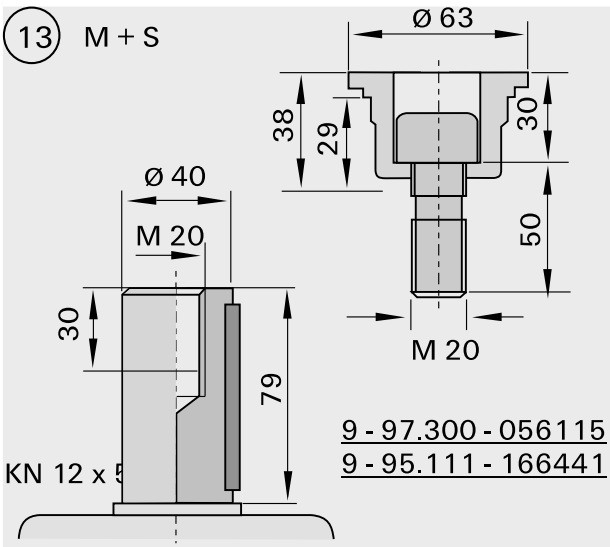
12 Gabbiani L 108



9-95.290 - 166429

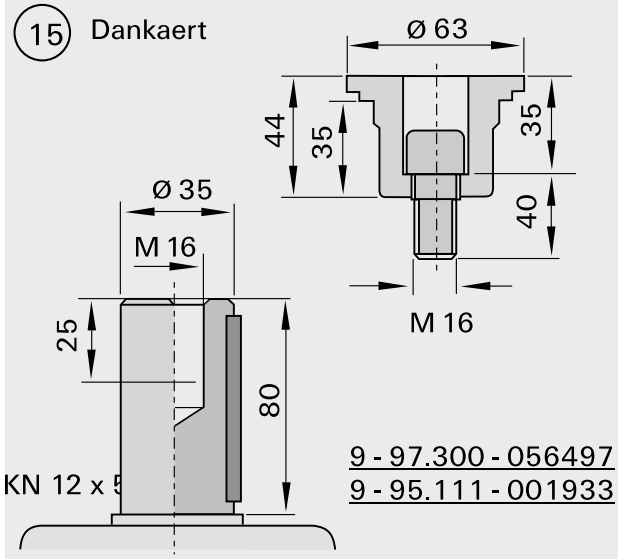
Elementos de fijación para cabezales para cantear

13 M + S



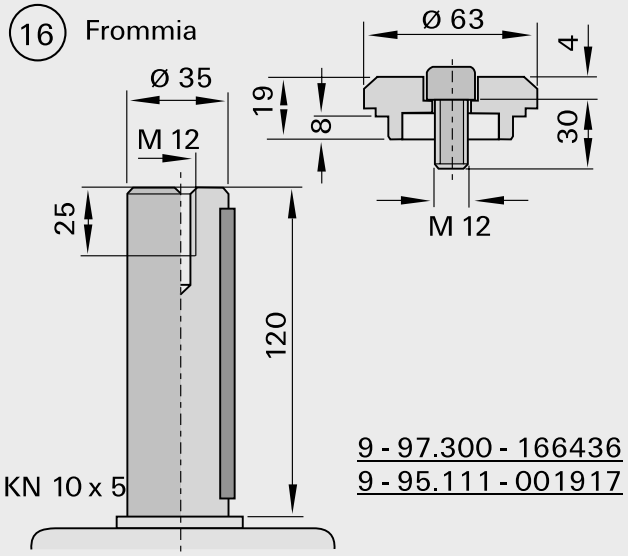
9 - 97.300 - 056115
9 - 95.111 - 166441

15 Dankaert



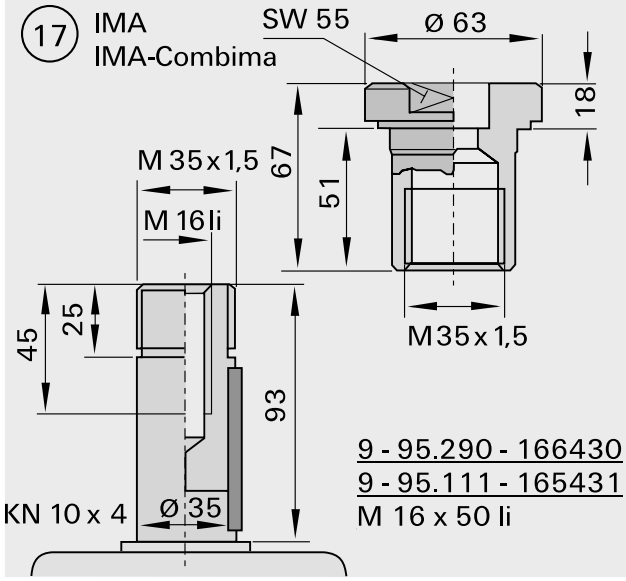
9 - 97.300 - 056497
9 - 95.111 - 001933

16 Frommia



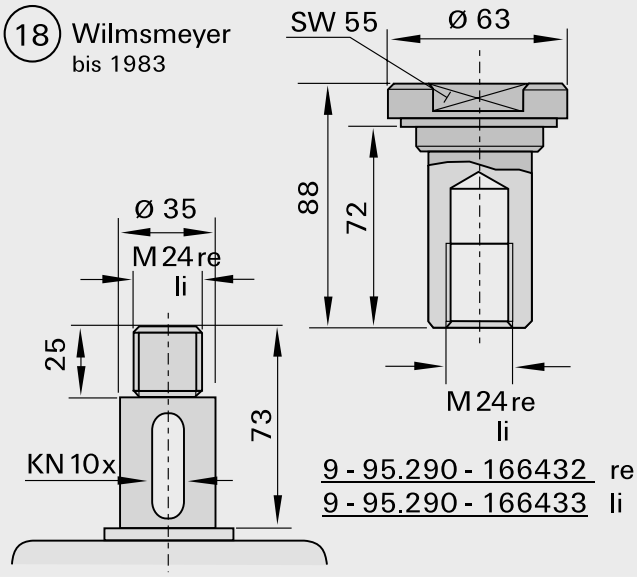
9 - 97.300 - 166436
9 - 95.111 - 001917

17 IMA
IMA-Combima



9 - 95.290 - 166430
9 - 95.111 - 165431
M 16 x 50 li

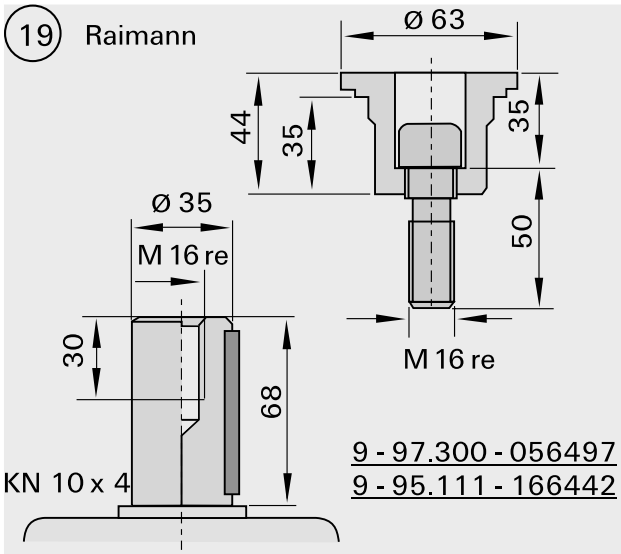
18 Wilmsmeyer
bis 1983



9 - 95.290 - 166432 re
9 - 95.290 - 166433 li

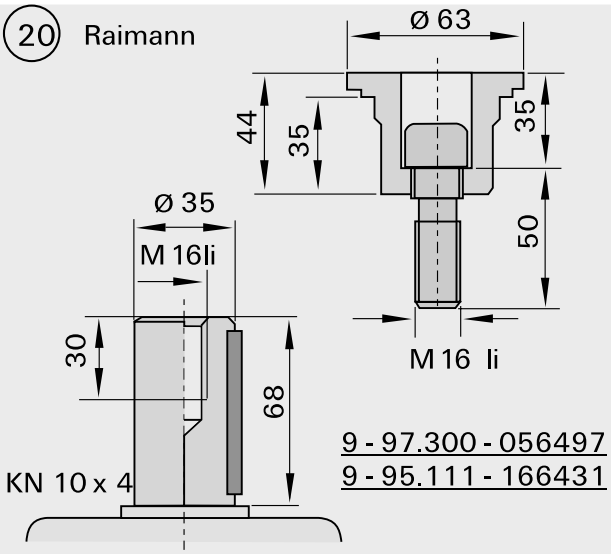
Elementos de fijación para cabezales para cantear

19 Raimann



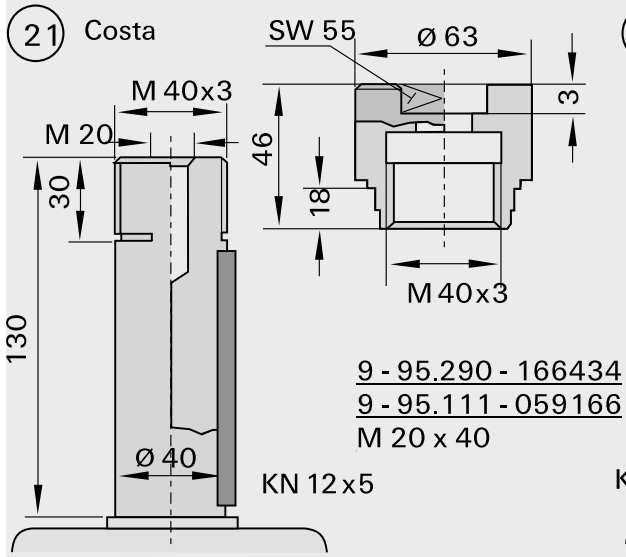
9 - 97.300 - 056497
9 - 95.111 - 166442

20 Raimann



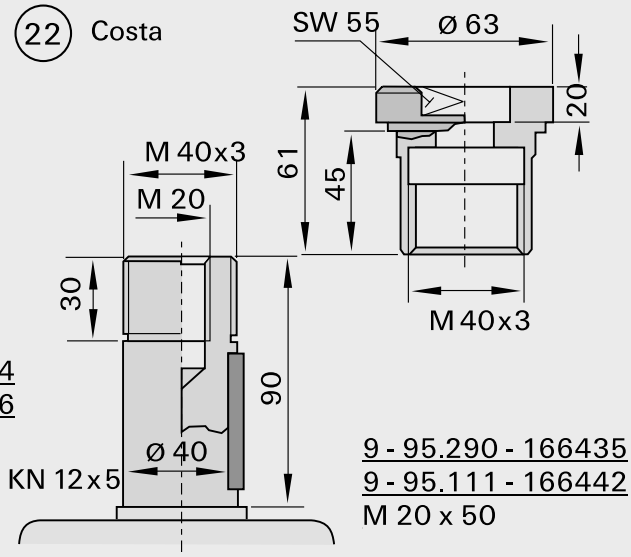
9 - 97.300 - 056497
9 - 95.111 - 166431

21 Costa



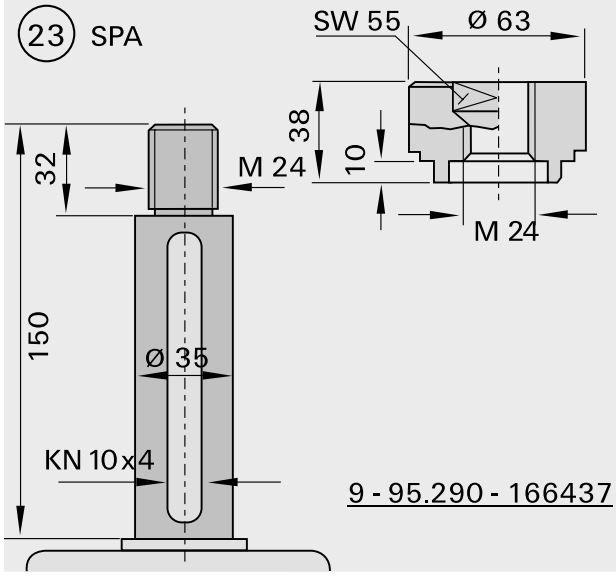
9 - 95.290 - 166434
9 - 95.111 - 059166
M 20 x 40

22 Costa



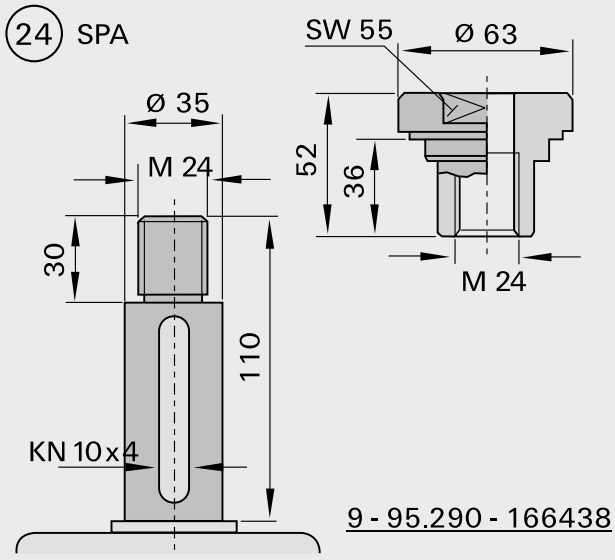
9 - 95.290 - 166435
9 - 95.111 - 166442
M 20 x 50

23 SPA



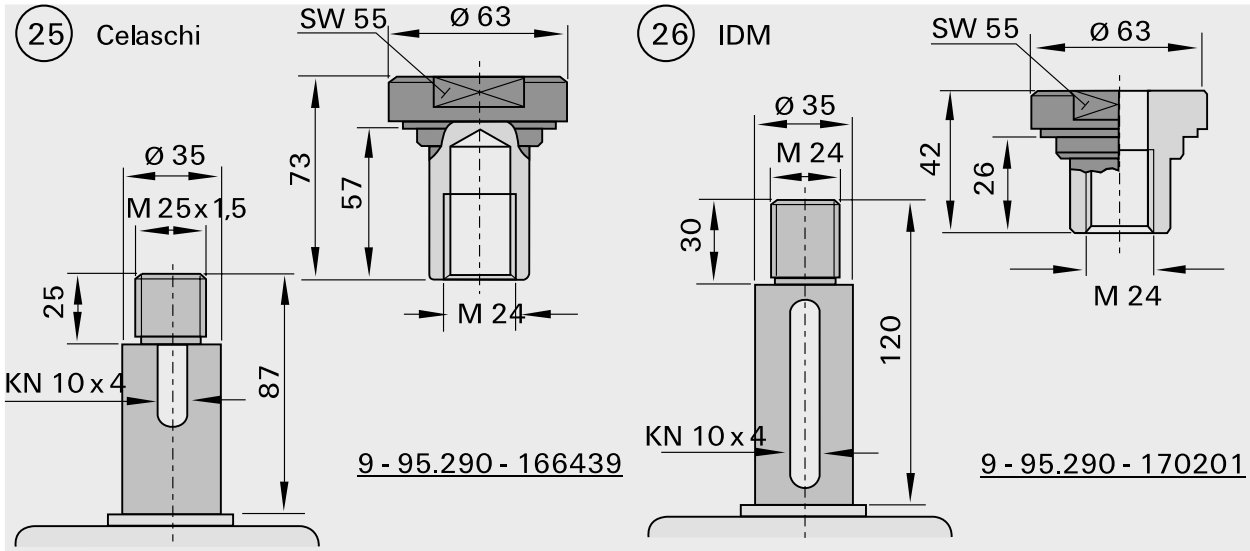
9 - 95.290 - 166437

24 SPA

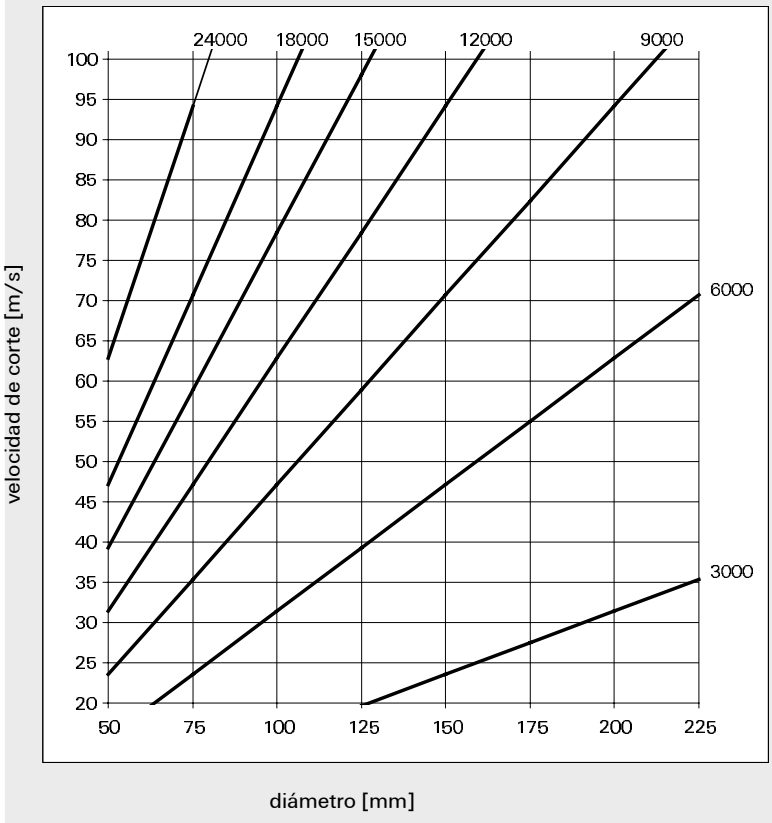


9 - 95.290 - 166438

Elementos de fijación para cabezales para cantear



Cálculo del número de revoluciones [min-1]



Avance por diente

Fresar

material	Avance por diente fz [mm]
madera maciza longitudinal al grano	0,60 - 0,80
madera maciza transversal al grano	0,30 - 0,40
maderas estratificadas	0,40 - 0,50
materiales de madera brutos	0,50 - 0,70
materiales de madera recubiertos	0,20 - 0,40
materiales de madera cubiertos de chapa de madera	0,10 - 0,15

Cepillar

Calidad de corte	Avance efectivo por diente fz eff [mm]	Fórmulas de cálculo
fino	1,3 - 1,7	Velocidad de avance vf [m/min]
medio	1,7 - 2,5	Número de revoluciones n [min-1]
grueso	2,5 - 5,0	Número de dientes z
		Avance efectivo por diente fz eff [mm]
		Herramientas con sistema de sujeción convencional
		fz eff = (vf x 1000) / (n x 1)
		Herramientas con sistema de sujeción hidro
		fz eff = (vf x 1000) / (n x z)

Pedido / Solicitud de herramientas especiales: Herramientas de fresa con taladro

Copie este formulario y envíelo, una vez cumplimentado, a una oficina de ventas de LEUCO. (describa sólo 1 herramienta)

No. de cliente: _____
Empresa: _____
Taller: _____
Calle y número: _____
CP / Localidad: _____
País: _____
Interlocutor: _____
Teléfono: _____
Lugar y fecha: _____

Pedido: o
Solicitud: o
Plazo de entrega (semana): _____
(sin compromiso)
Número de unidades: _____
Fax: _____
Firma: _____

Máquina

Fabricante: _____
Tipo: _____
Género (p.ej. perfiladoras dobles etc.) _____
Margen de revoluciones [min-1] _____
Velocidad de avance [m/min]: _____

Pieza a trabajar

Descripción: _____
_____
Calidad de corte: _____
Sentido de trabajado:

Madera maciza	longitudinal	o
	transversal	o
	testa	o
Materiales de madera	capa cubriente	o
	capa media	o
	capa cubriente y media	o

Recubrimiento

si o no o

Descripción: _____
Más informaciónes: _____

Herramienta

Herramienta individual o
Juego de herramientas:
Con cortes montados:: o
Con cortes recambiables:
Cabezal EcoPro o
SuperProfiler o
UltraProfiler o
Estándar o

Diámetro de corte D [mm]: _____
Diámetro de base D1 [mm]: _____
Ancho de corte B [mm]: _____
Profundidad de fresa t [mm]: _____

Tipos de avance: MAN o MEC o
Sentido de giro: izquierda o derecha o
Aplicación: Contra el avance o a favor del avance o
Número de cortes:
Limpiadores: _____
Precortadores: _____
Cuchilla de ranuras: _____
Rompecantos: _____
Disposición de los cortes:
Ángulo axial: unilateral o
alterno o

Punto de intersección

Taladro d [mm]: _____
Chavetero doble: Altura _____ Anchura _____
Chavetero: Altura _____ Anchura _____
Casquillo de sujeción [Ø]: _____
Casquillo hidro [Ø]: _____
s-System hidro [Ø]: _____
s-System [Ø]: _____
Otros:

o Marcar lo que corresponda

Indique en las muestras de la pieza de trabajo o los dibujos:

Lado de apoyo	Dimensiones
Sentido de giro	Condiciones de utilización
Husillo motor	Croquis del perfil
Casquillo hidro [Ø]:	Croquis de la herramienta

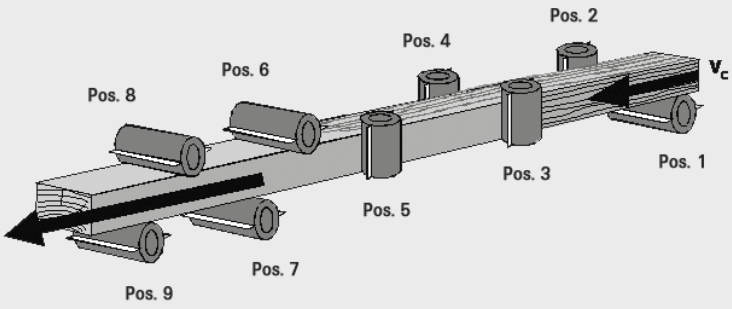
Indicar con claridad si se representa la pieza de trabajo o la herramienta.

Indique dimensiones y marcas adicionales en el dibujo básico.

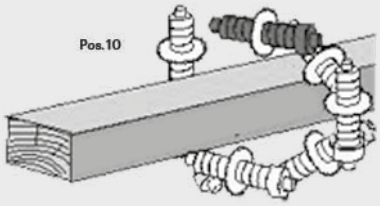
518-01.0708

Lista de control para moldureras (incl. serie Weinig Powermat)

Vista general soblr la cantidad maximal de los ejes (marcar por favor)



Eje universal (pos. 10) puede combinar con cada serie.



Eje universal existente: si O no O

Tercero eje adicional arriba (pos. 11) frecuentemente después del primero eje abajo (pos. 1) (muy raro): si O no O

Pos. 1

Diámetro del husillo (mm). _____

Punto de intersección HSK: si O no O

Diámetro máx. (mm): _____

No de revoluciones máx. (min-1): _____ No. de rpm variable: si O no O desde _____ hasta _____

Regulación máxima del eje vertical (mm): _____

Regulación máxima del eje horizontal (mm): _____

Pos. 2

Diámetro del husillo (mm). _____

Punto de intersección HSK: si O no O

Diámetro máx. (mm): _____

No de revoluciones máx. (min-1): _____ No. de rpm variable: si O no O desde _____ hasta _____

Regulación máxima del eje vertical (mm): _____

Regulación máxima del eje horizontal (mm): _____

Pos. 3

Diámetro del husillo (mm). _____

Punto de intersección HSK: si O no O

Diámetro máx. (mm): _____

No de revoluciones máx. (min-1): _____ No. de rpm variable: si O no O desde _____ hasta _____

Regulación máxima del eje vertical (mm): _____

Regulación máxima del eje horizontal (mm): _____

Pos. 4

Diámetro del husillo (mm). _____

Punto de intersección HSK: si O no O

Diámetro máx. (mm): _____

No de revoluciones máx. (min-1): _____ No. de rpm variable: si O no O desde _____ hasta _____

Regulación máxima del eje vertical (mm): _____

Regulación máxima del eje horizontal (mm): _____

497-03.1207

Lista de control para moldureras (incl. serie Weinig Powermat)

Pos. 5

Diámetro del husillo (mm). _____

Punto de intersección HSK: si O no O

Diámetro máx. (mm): _____

No de revoluciones máx. (min-1): _____ No. de rpm variable: si O no O _____ hasta _____

Regulación máxima del eje vertical (mm): _____

Regulación máxima del eje horizontal (mm): _____

Pos. 6

Diámetro del husillo (mm). _____

Punto de intersección HSK: si O no O

Diámetro máx. (mm): _____

No de revoluciones máx. (min-1): _____ No. de rpm variable: si O no O _____ hasta _____

Regulación máxima del eje vertical (mm): _____

Regulación máxima del eje horizontal (mm): _____

Pos. 7

Diámetro del husillo (mm). _____

Punto de intersección HSK: si O no O

Diámetro máx. (mm): _____

No de revoluciones máx. (min-1): _____ No. de rpm variable: si O no O desde _____ hasta _____

Regulación máxima del eje vertical (mm): _____

Regulación máxima del eje horizontal (mm): _____

Pos. 6

Diámetro del husillo (mm). _____

Punto de intersección HSK: si O no O

Diámetro máx. (mm): _____

No de revoluciones máx. (min-1): _____ No. de rpm variable: si **O** no O desde _____ hasta _____

Regulación máxima del eje vertical (mm): _____

Regulación máxima del eje horizontal (mm): _____

Pos. 9

Diámetro del husillo (mm). _____

Punto de intersección HSK: si O no O

Diámetro máx. (mm): _____

No de revoluciones máx. (min-1): _____ No. de rpm variable: si O no O desde _____ hasta _____

Regulación máxima del eje vertical (mm): _____

Regulación máxima del eje horizontal (mm): _____

Pos. 10

Diámetro del husillo (mm). _____

Punto de intersección HSK: si O no O

Diámetro máx. (mm): _____

No de revoluciones máx. (min-1): _____ No. de rpm variable: si O no O desde _____ hasta _____

Regulación máxima del eje vertical (mm): _____

Regulación máxima del eje horizontal (mm): _____

Pos. 11

Diámetro del husillo (mm). _____

Punto de intersección HSK: si O no O

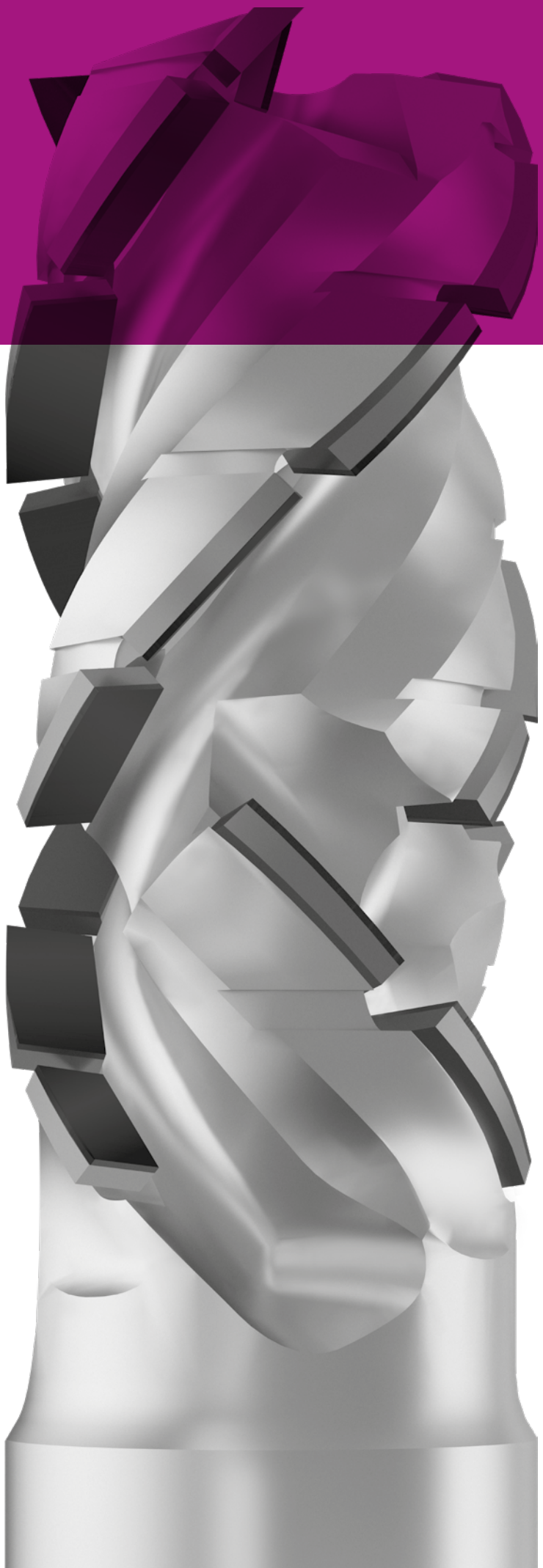
Diámetro máx. (mm): _____

No de revoluciones máx. (min-1): _____ No. de rpm variable: si O no O desde _____ hasta _____

Regulación máxima del eje vertical (mm): _____

Regulación máxima del eje horizontal (mm): _____

497-03.1207



LEUCO

Herramientas de fresa con mango

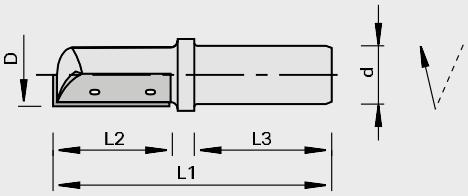
Producto	Página
Herramientas rectos con mango para fresadoras fijas	4–1
Herramientas perfilados con mango para fresadoras fijas	4–67
Herramientas rectos con mango para fresadoras manuales	4–95
Herramientas perfilados con mango para fresadoras manuales	4–104
Informaciones Técnicas	4–110

128415

Fresas con mango con cuchillas reversibles HW - Z=1, MAN

Producto

Dibujo



Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras manuales
- fresadoras CNC
- para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera
- para fresar recortes y contornos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- corte axialmente recto y frontal
- material de corte: HW HL Board 05

Ventajas

Indicaciones

- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción, adaptador

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z			Ident-No.
8.0	20	12	40	70	1		R	175669 L
10	25	10	40	75	1		R	175678 L
10	25	12	40	75	1		R	175670 L
10	25	16	45	80	1		R	180797 L
12	30	12	40	80	1		R	175664 L
12	30	12	40	80	1		L	175665 C
14	30	12	40	80	1		R	175666 L
16	50	12	40	100	1		R	175668 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
para Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	10	173480 L
para Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	10	173793 L
para Ø D = 12+14	30	5.5	1.1	150535	10	173482 L
para Ø D = 16	50	5.5	1.1	150535	10	173483 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

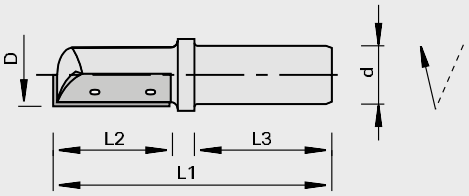
Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de sujeción	B=20	175669	925500	2	175722 L
Cuñas de sujeción	B=25	180797, 175670, 175678	925500	2	175724 C
Cuñas de sujeción	B=30	175664	925500	2	175726 C
Cuñas de sujeción	B=30	175665	925500	2	175730 C
Cuñas de sujeción	B=30	175666	925500	2	175728 C
Cuñas de sujeción	B=30	175667	925500	2	175731 C
Cuñas de sujeción	B=50	175668	925500	2	175729 C
Tornillos cilíndricos	M2,5x3 T8	175669	995115	10	168237 L
Tornillos cilíndricos	M2,5x4 T8	180797, 175670, 175678	995115	10	168238 L
Tornillos cilíndricos	M3x5,5 T8	175664, 175667, 175666, 175665	995115	10	168239 L
Tornillos cilíndricos	M3,5x5,5 T15	175668	995115	10	168236 L
Destornilladores con bandera	T8	175664, 180797, 175667, 175670, 175678, 175666, 175669, 175665	985730	1	166499 L
Destornilladores	T15	175668	985730	1	163161 L
	[mm]			[pz.]	

128415

Fresas con mango con cuchillas reversibles HW - Z=1 con alta resistencia de flexión, MAN

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras manuales
- fresadoras CNC
- para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera
- para fresar recortes y contornos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- cuerpo base de material endurecido
- corte axialmente recto y frontal
- material de corte: HW HL Board 05

Ventajas

- alta resistencia de flexión

Indicaciones

- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción, adaptador

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8.0	20	12	40	80	1	180816 L
10	25	12	40	80	1	180817 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
para Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	10	173480 L
para Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	10	173793 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

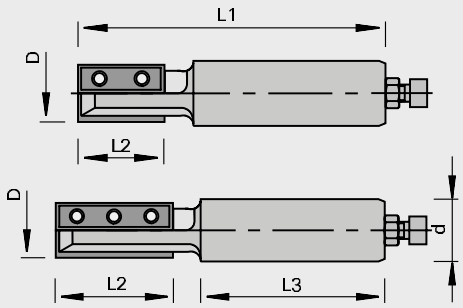
Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de sujeción	B=20	180816	925500	2	175722 L
Cuñas de sujeción	B=25	180817	925500	2	175724 C
Tornillos cilíndricos	M2,5x3 T8	180816	995115	10	168237 L
Tornillos cilíndricos	M2,5x4 T8	180817	995115	10	168238 L
Destornilladores con bandera	T8	para todos	985730	1	166499 L
	[mm]			[pz.]	

128410

Fresas con mango con cuchillas reversibles HW - Z=2 con cuchillas reversibles mini

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera
- para fresar recortes y contornos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- cortes axialmente rectos, corte circunferencial y frontal
- material de corte: HW HL Board 05
- material de corte: HW HL Board 03 para materiales abrasivos por ejemplo materiales de madera recubiertos
- con tornillo de tope

Ventajas

Indicaciones

- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción, adaptador
- con tornillo de tope

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

Cuchillas reversibles	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	29,5	9.0	1.5	HL Board 05	150515	10	180821 L
	29,5	9.0	1.5	HL Board 03	150513	10	180807 L
	50	9.0	1.5	HL Board 03	150513	10	181982 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[pz.]	

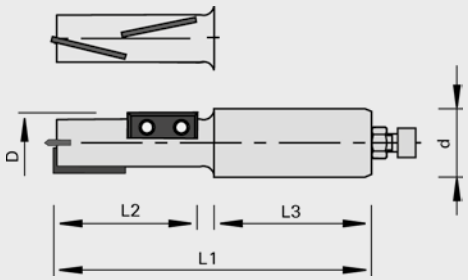
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos de cabeza redonda	M3,5x4,8 T15	995195	10	180915 L
Destornilladores	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[pz.]	

128260

Fresas con mango con cuchillas reversibles HW - Z=1+1 con ángulo axial alternativo

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para cantear sin astillas en materiales de madera recubiertos
- para fresar recortes y contornos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- con ángulo axial alternativo
- placa para taladrar: Ø 16 - Ø 18 soldada con HW; Ø 30 cuchilla HW
- con tornillo de tope

Ventajas

- 2 vidas útiles por cambio de las cuchillas abajo y arriba

Indicaciones

- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción, adaptador
- con tornillo de tope

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

Cuchillas recambiables	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
L2 = 30	16	7.0	1.5	150523	10	180262 L
L2 = 50	28	7.0	1.5	150523	10	180260 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

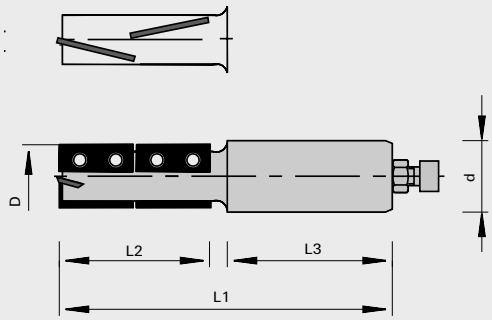
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos de cabeza redonda	M3x4 T9	995195	10	180449 L
Destornilladores	T9x60	985730	1	173796 L
	[mm]		[pz.]	

128260

Fresas con mango con cuchillas reversibles HW - Z=2+2 con ángulo axial alternativo

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para cantear, cortar, ranurar y hacer galces en materiales de madera recubiertos y maderas macizas
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- cuchillas reversibles HW alternados con ángulo axial alternativo
- punta de centraje: cuchilla reversible con 4 filos

Ventajas

- 4 vidas útiles por la vuelta y el cambio de las cuchillas reversibles abajo y arriba

Indicaciones

- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción
- con tornillo de tope

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

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
L2 = 33	17,5	7.0	1.5	150515	10	184257 L
L2 = 53	29,5	7.0	1.5	150515	10	184258 L
L2 = 75	39,5	9.0	1.5	150515	10	180815 L
placa para taladrar para Ø D 20	9,0	9.0	1.5	150515	10	184259 L
placa para taladrar para Ø D 30	7,5	12	1.5	150515	10	052543 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

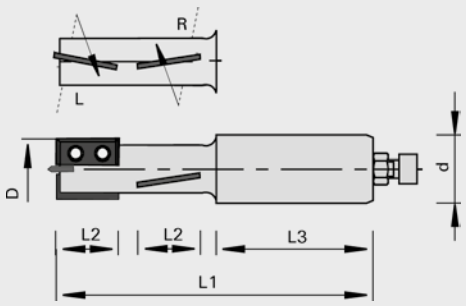
Partes de repuesto	Dimensión		Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos de cabeza redonda	M3x4 T9	para Ø D = 20	995195	10	180449 L
Destornilladores	T9x60	para Ø D = 20	985730	1	173796 L
Tornillos cilíndricos	M3,5x5,5 T15	para Ø D = 30	995115	10	168236 L
Tornillos cilíndricos	M4x5 T15	para Ø D = 30	995115	10	180819 C
Destornilladores	T15		985730	1	163161 L
	[mm]			[pz.]	

128260

Fresas con mango con cuchillas reversibles HW - Z=2+2 sentido de giro L+R (izquierda + derecha)

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera
- para fresar recortes y contornos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- cortes con parte izquiera y derecha con ángulo axial
- la parte inferior del corte puede girar a izquierdas cambiando la rotación del eje Z, por eso se pueden trabajar esquinas delicadas sin problemas con un husillo
- con tornillo de tope

Ventajas

Indicaciones

- fijación del material en garrotes
- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción
- con tornillo de tope

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

Cuchillas recambiables	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	28 [mm]	7.0 [mm]	1.5 [mm]	150523	10 [pz.]	180260 L

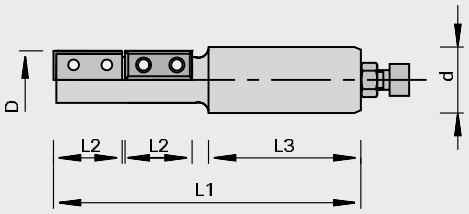
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos de cabeza redonda	M3x4 T9	995195	10	180449 L
Destornilladores	T9x60 [mm]	985730	1 [pz.]	173796 L

128410

Fresas con mango con cuchillas reversibles HW - Z=1+1, 2+2 sentido de giro L+R (izquierda + derecha)

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera
- para fresar recortes y contornos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- cortes axialmente rectos y frontales
- sentido de giro opcional derecho o izquierdo al montar las cuchillas reversibles respectivamente
- material de corte: HW HL Board 05
- la parte inferior del corte puede girar a izquierdas cambiando la rotación del eje Z, por eso se pueden trabajar esquinas delicadas sin problemas con un husillo
- Ident-No. 172269 con tornillo de tope
- Ident-No. 180227 sin tornillo de tope

Ventajas

Indicaciones

- fijación del material en garrotes
- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción
- con tornillo de tope

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

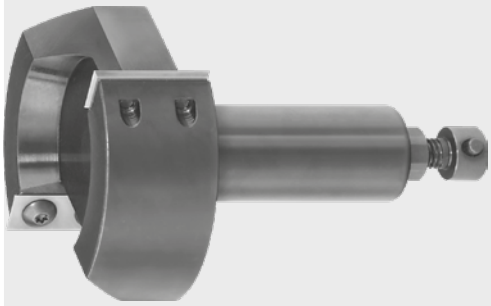
Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	29,5	12	1.5	150515	10	180825 L
	39,5	12	1.5	150515	10	171149 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	B=27	172269	925900	2	171068 L
Tornillos de cabeza redonda	M3,5x6 T15	180227	995195	10	177549 L
Tornillos de cabeza redonda	M3,5x12 T15	172269	995195	10	171067 L
Destornilladores	T15x80	para todos	985730	1	171188 L
	[mm]			[pz.]	

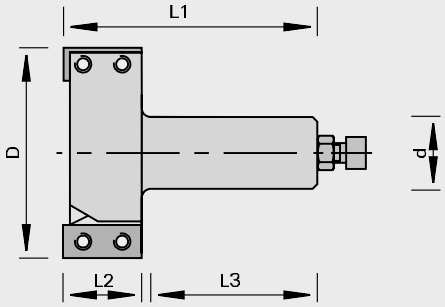
128210

Fresas con mango con cuchillas reversibles HW para cantear, hacer galces y para fresado plano

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para fresado plano, cantear y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cortes axialmente rectos y frontales
- material de corte: HW HL Board 05
- con tornillo de tope

Ventajas

Indicaciones

- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción
- con tornillo de tope

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

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	29,5	12	1.5	150515	10	180825 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

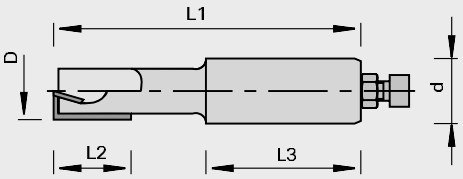
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Topes magnéticos	1,0	997800	1	166094 L
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Destornilladores	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[pz.]	

128215

Fresas con mango con cuchillas reversibles HW - Z=1+1, MEC

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera
- para fresar recortes y contornos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- 1 corte axialmente y corte circunferencial
- 1 corte para taladrar con ángulo axial
- material de corte: HW HL Board 05

Ventajas

Indicaciones

- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción
- con tornillo de tope

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

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
placa para taladrar para Ø D 16	7,5	12	1.5	150515	10	052543 L
placa para taladrar para Ø D 20	9	12	1.5	150515	10	167256 L
Cuchillas reversibles	29,5	12	1.5	150515	10	180825 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

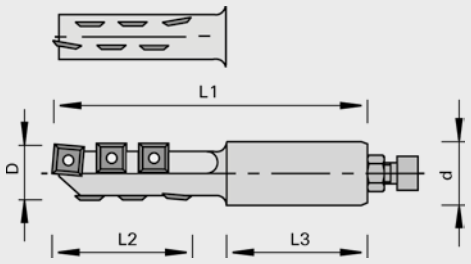
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos cilíndricos	M3,5x3,8 T15	995115	10	162645 L
Tornillos de cabeza redonda	M3,5x4 T15	995195	10	168893 L
Destornilladores	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[pz.]	

128210

Fresas con mango con cuchillas reversibles HW - Z=1+1 con alto rendimiento del desmenuzado

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para desbaste y cajeado en materiales de madera recubiertos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- cuchilla reversible de arriba y abajo con ángulo axial
- material de corte: HW HL Board 05
- material de corte: HW HL Board 03
- con tornillo de tope

Ventajas

- alto rendimiento del desmenuzado
- cantos sin astillas

Indicaciones

- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción
- con tornillo de tope

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

Cuchillas reversibles	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1.5	HL Board 05	150515	10	003080 L
	12	12	1.5	HL Board 03	150513	10	180820 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[pz.]	

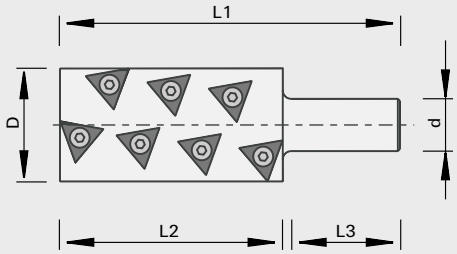
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Destornilladores	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[pz.]	

128260

Fresas con mango con cuchillas reversibles HW - t3-System

Producto

Dibujo



LEUCO t3>system

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- centros CNC y de mecanizado para madera sólida
- para cantear, hacer galces y escuadrar sin recesos ni astillas maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cuchilla reversible triangular abombada con dientes que arrastran desde abajo hacia arriba y desde arriba hacia abajo
- material de corte: HW
- HW HL Solid 20 para maderas duras y blandas
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras
- recubrimiento topcoat para aumentar la duración

Ventajas

- cantear y hacer galces absolutamente sin astillas
- gracias a las cuchillas reversibles abombadas no se producen recesos en las superficies mecanizadas
- excelente calidad de los cantos y las superficies
- muy alto rendimiento del desmenuzado
- taladrado en espiral para fresado libre
- cuchilla reversible triangular abombada 3 duraciones

Indicaciones

- taladrado en espiral, rebajas mayores Ø 60
- avance por diente fz = 0.2-0.5 mm
- cuchilla reversible 9209773 Precortar sin saliente, adecuado para cantear sin ranuras

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Número de cortes	Ident-No.
54	78	20	52	133.5	2+2	14	187268 L
54	63	25	52	120	2+2	12	187299 L
54	78	25	52	133.5	2+2	14	187300 L
54	106,5	25	52	162.5	2+2	18	187113 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

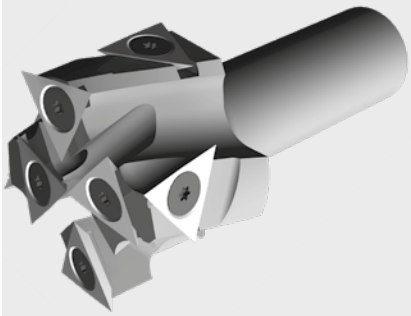
Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.		VP	
	20,38	17.9	3.0	HL Solid 20	150557	10	9209773 O
	20,88	18.3	3.0	HL Board 06	150566	10	187692 L
	20,88	18.3	3.0	HL Solid 20	150567	10	187251 L
	20,88	18.3	3.0	HL Solid 20 topcoat	150567	10	187694 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x9 T10 / T15	995125	10	879309 L
Destornilladores	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[pz.]	

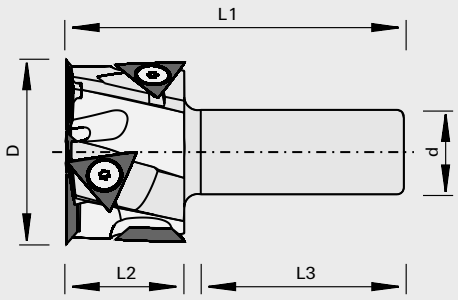
128260

Fresas hacer galces con mango con cuchillas reversibles HW - t3-System

Producto



Dibujo



LEUCO t3 system

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- centros CNC y de mecanizado para madera sólida
- para hacer galces sin recesos ni astillas en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cuchilla reversible triangular abombada hacia abajo
- diente tirante también para hacer galces <21 mm
- material de corte: HW
- HW HL Solid 20 para maderas duras y blandas
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras
- recubrimiento topcoat para aumentar la duración

Ventajas

- para hacer galces absolutamente sin astillas
- gracias a las cuchillas reversibles abombadas no se producen recesos en las superficies mecanizadas
- excelente calidad de los cantos y las superficies
- muy alto rendimiento del desmenuzado
- taladrado en espiral para fresado libre
- cuchilla reversible triangular abombada 3 duraciones

Indicaciones

- taladrado en espiral, rebajas mayores Ø 60
- avance por diente fz = 0.2-0.5 mm
- cuchilla reversible 9209773 Precortar sin saliente, adecuado para cantear sin ranuras

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Número de cortes	Ident-No.
54	35	25	61	100	2+2	8	187269 C
61	35	25	61	100	2+2	8	187369 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

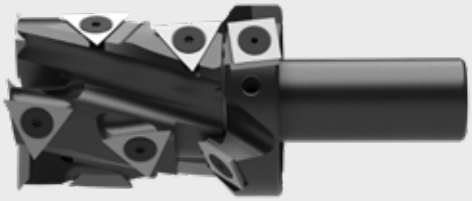
Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.		VP	
	20,38	17.9	3.0	HL Solid 20	150557	10	9209773 O
	20,88	18.3	3.0	HL Board 06	150566	10	187692 L
	20,88	18.3	3.0	HL Solid 20	150567	10	187251 L
	20,88	18.3	3.0	HL Solid 20 topcoat	150567	10	187694 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x10,8 T15 D=Ø9,4	995125	10	180840 L
Destornilladores	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[pz.]	

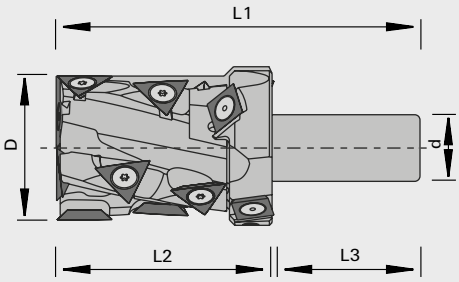
128260

Fresado de encastre HW - t3-System

Producto



Dibujo



Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- centro de mecanizado para madera sólida, por ejemplo Hundegger y Weinmann
- para fresar agujeros de encastre en madera blanda y dura, madera laminada de tablero, material de tablero y madera, así como cartón yeso

Ejecución

- cuchilla reversible triangular abombada hacia abajo
- material de corte: HW
- HW HL Solid 20

Ventajas

- taladrado y biselado 2x45°en la misma operación de trabajo
- gracias a las cuchillas reversibles abombadas no se producen recesos en las superficies mecanizadas
- excelente calidad de los cantos y las superficies
- muy alto rendimiento del desmenuzado
- taladrado en espiral para fresado libre
- cuchilla reversible triangular abombada 3 duraciones

Indicaciones

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Número de cortes	Ident-No.
61	80	25	55	136.5	2+2+2	16	80479566 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

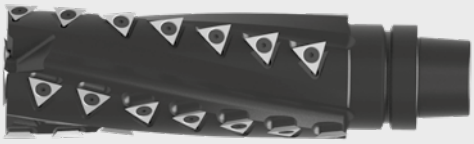
Cuchillas reversibles	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	14	14	2.0	HL Solid 30	150558	10	003079 L
	20,88	18.3	3.0	HL Solid 20	150567	10	187251 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x6 T20 D=Ø9,3	995125	10	176199 L
Tornillos avellanados	M5x10,8 T15 D=Ø9,4	995125	10	180840 L
Destornilladores	T20x100	985730	1	166092 L
Destornilladores	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[pz.]	

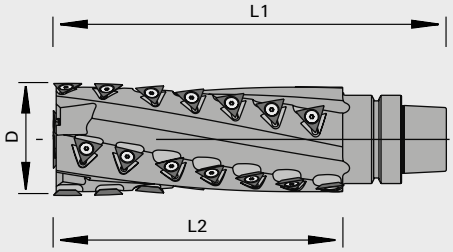
128260

Fresa con mango monolítica HSK 63E con cuchillas reversibles HW - t3-System

Producto



Dibujo



Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- centros CNC y de mecanizado para madera sólida
- para cantear, hacer galces y escuadrar sin recesos ni astillas maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cuchilla reversible triangular abombada con dientes que arrastran desde abajo hacia arriba y desde arriba hacia abajo
- Versión de monolítico con omisión de la interfaz

Ventajas

- cantear y hacer galces absolutamente sin astillas
- gracias a las cuchillas reversibles abombadas no se producen recesos en las superficies mecanizadas
- excelente calidad de los cantos y las superficies
- muy alto rendimiento del desmenuzado
- taladrado en espiral para fresado libre
- cuchilla reversible triangular abombada 3 duraciones
- mayor precisión de marcha concéntrica gracias a la omisión de la interfaz

Indicaciones

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Número de cortes	Ident-No.
80	207,6	HSK 63E	280.5	2+2	32	80482108 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	
	20,88	18.3	3.0	HL Solid 20	150567 10	187251 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

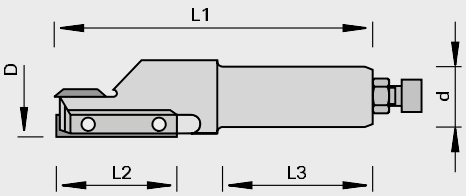
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x10,8 T15 D=Ø9,4	995125	10	180840 L
Destornilladores	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[pz.]	

128415

Fresas con mango con cuchillas reversibles HW - Z=1+1 con cuchillas reversibles mini

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera
- para fresar recortes y contornos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- 1 corte axialmente y corte circunferencial
- 1 corte para taladrar
- material de corte: HW HL Board 05
- con tornillo de tope

Ventajas

Indicaciones

- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción, adaptador
- con tornillo de tope

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

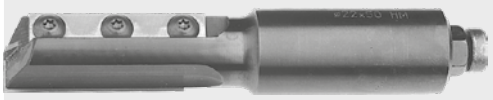
Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuchillas reversibles	12	12	1.5	150515	10	003080 L
Cuchillas reversibles mini	30	5.5	1.1	150535	10	173482 L
Cuchillas reversibles mini	50	5.5	1.1	150535	10	173483 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de sujeción	B=30	175707	925500	2	169281 O
Cuñas de sujeción	B=50	175714, 175715	925500	2	171111 O
Cuñas de sujeción	B=50	175717	925500	2	171114 O
Cuñas de sujeción	B=50	175716, 180798	925500	2	171113 L
Cuñas de sujeción	B=30	175711	925500	2	169283 S
Tornillos cilíndricos	M3,5x5,5 T15	175714, 175715, 175716, 175707, 175717, 180798	995115	10	168236 L
Tornillos cilíndricos	M3,5x6,5 T15	175711	995115	10	163223 L
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	para todos	995195	10	167966 L
Destornilladores	T15	para todos	985730	1	163161 L
	[mm]			[pz.]	

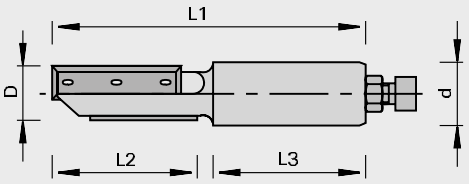
MEC

Fresas con mango con cuchillas reversibles HW - Z=2

Producto



Dibujo



100.00

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera
- para fresar recortes y contornos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- cortes axialmente rectos y circunferencial en posición alternada (Ident-No. 180799 sin posición alternada)
- 1 corte para taladrar
- material de corte: HW HL Board 05
- con tornillo de tope

Ventajas

Indicaciones

- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción
- con tornillo de tope

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

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	50	12	1.7	150516	10	179994 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

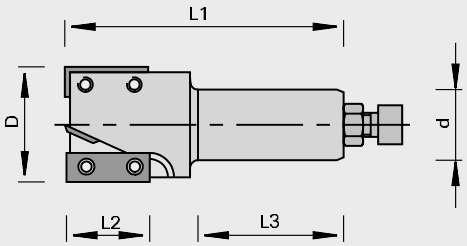
Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Destornilladores	T15	para todos	985730	1	163161 L
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	177156, 177158, 177159, 177157, 180906	995195	10	167966 L
Tornillos cilíndricos	M4x6 T15	180799	995115	10	180989 O
	[mm]			[pz.]	

128410

Fresas con mango con cuchillas reversibles HW - Z=2+1

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera
- para fresar recortes y contornos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Dimensión

- 2 cortes axialmente rectos y circunferenciales
- 1 corte para taladrar con ángulo axial
- material de corte: HW HL Board 05
- con tornillo de tope

Ventajas

Indicaciones

- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción
- con tornillo de tope

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

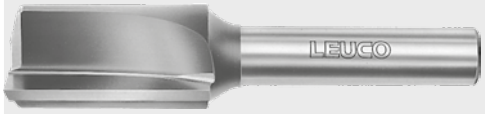
Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	10	003080 L
	29,5	12	1.5	150515	10	180825 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Topes magnéticos	1,0	997800	1	166094 L
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Destornilladores	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[pz.]	

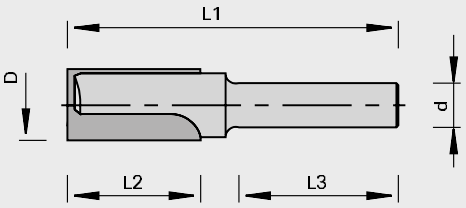
129415

Fresas soldados con HW para fresadoras - para cortes frontales

Producto



Dibujo



Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras
- para cantear, ranurar, hacer galces y copiar en maderas duras y exóticas y en materiales de madera

Ejecución

- cortes axialmente rectos

Ventajas

Indicaciones

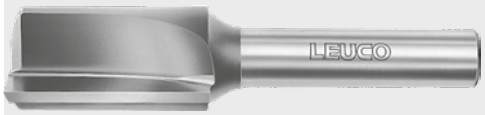
- taladra posible mediante el corte frontal
- elemento de sujeción: portaherramientas concéntrico, mandril de sujeción

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

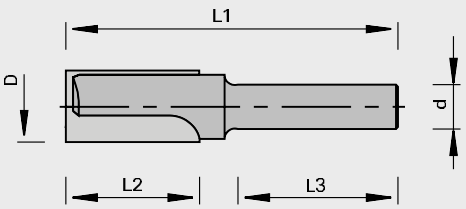
129415

Fresas metal duro enterizo para fresadoras - para cortes frontales

Producto



Dibujo



Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras
- para cantear, ranurar, hacer galces y copiar en maderas duras y exóticas y en materiales de madera

Ejecución

- cortes axialmente rectos

Ventajas

Indicaciones

- taladra posible mediante el corte frontal
- elemento de sujeción: portaherramientas concéntrico, mandril de sujeción

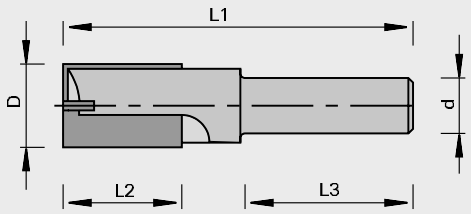
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
3.0	5,0	9,5	20	34	2	006219 L
5.0	7,0	9,5	20	39	2	006221 L
4.0	10	10	35	49	2	160332 L
5.0	12	10	35	49	2	160333 L
6.0	14	10	35	53	2	160334 L
8.0	20	10	35	60	2	160335 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129415

Fresas soldados con HW para fresadoras - para cortes frontales y con placa para taladrar

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras
- para cantear, ranurar, hacer galces y copiar en maderas duras y exóticas y en materiales de madera

Ejecución

- cortes axialmente rectos

Ventajas

Indicaciones

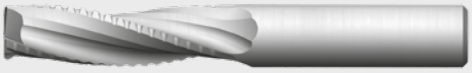
- taladra posible mediante el corte frontal y placa para taladrar
- elemento de sujeción: portaherramientas concéntrico, mandril de sujeción

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

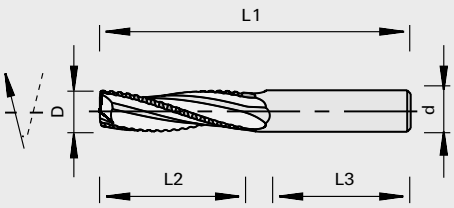
129453

Fresas de desbaste VHW - ecoline

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para desbastar en maderas macizas, madera contrachapada y en materiales de madera sin recubrir
- para fresar recortes y contornos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- espiral positivo para materiales bien sujetos, cara buena hacia abajo
- n max = 30.000 min-1

Ventajas

- alto rendimiento del desmenuzado
- óptima salida de virutas hacia arriba por el espiral positivo
- versión económica

Indicaciones

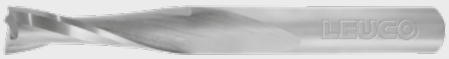
- versión ecoline = número de marcas reducida y posibilidad de reafilado inferior
- superficie de corte con pequeñas ondas mediante una división de corte fina
- elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, TRIBOS, portaherramienta de sujeción

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Dirección espiral	Ident-No.
8.0	32	8,0	35	75	3	positivo	183950 L
10	32	10	30	75	3	positivo	183951 L
12	42	12	40	90	3	positivo	183952 L
16	35	16	38	90	3	positivo	183953 L
16	55	16	36	110	3	positivo	183954 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

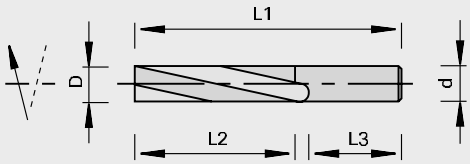
129453

Fresas de acabado VHW - ecoline

Producto



Dibujo



LEUCO ecoline

LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para corte de acabado en maderas macizas, madera contrachapada y en materiales de madera sin recubrir
- para fresar recortes y contornos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- espiral positivo para materiales bien sujetos, cara buena hacia abajo
- espiral negativo para materiales pequeños y de mala sujeción, cara buena hacia arriba
- n max = 30.000 min-1

Ventajas

- alto rendimiento del desmenuzado
- óptima salida de virutas hacia arriba por el espiral positivo
- salida de viruta hacia abajo por medio del espiral negativo
- versión económica

Indicaciones

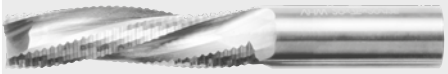
- versión ecoline = número de marcas reducida y posibilidad de reafilado inferior
- elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, TRIBOS, portaherramienta de sujeción

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Dirección espiral	Ident-No.
3.0	15	3,0	36	60	2	positivo	183937 L
3.0	15	6,0	36	60	2	positivo	183938 L
4.0	15	4,0	36	60	2	positivo	183939 L
4.0	15	4,0	28	60	2	negativo	183940 L
4.0	15	6,0	36	60	2	positivo	183941 L
5.0	15	6,0	36	60	2	positivo	183942 L
6.0	22	6,0	30	60	2	positivo	183943 L
6.0	22	6,0	30	60	2	negativo	183944 L
8.0	30	8,0	36	75	2	positivo	183945 L
8.0	30	8,0	36	75	2	negativo	183946 L
10	30	10	35	75	2	positivo	183947 L
10	30	10	36	75	2	negativo	183948 L
12	42	12	40	90	3	positivo	183949 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

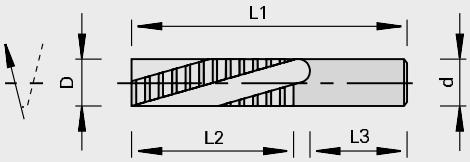
129450

Fresas de desbaste VHW - espiral negativo

Producto



Dibujo



Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para desbastar en maderas macizas, madera contrachapada y en materiales de madera sin recubrir
- para fresar recortes y contornos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- espiral negativo para materiales pequeños y de mala sujeción, cara buena hacia arriba
- n max = 30.000 min-1

Ventajas

- alto rendimiento del desmenuzado
- presión de corte hacia abajo por medio del espiral negativo

Indicaciones

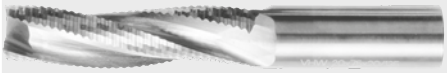
- superficie de corte con pequeñas ondas mediante una división de corte fina
- elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, TRIBOS, portaherramienta de sujeción

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

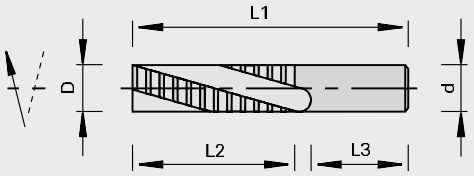
129450

Fresas de desbaste VHW - espiral positivo

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para desbastar en maderas macizas, madera contrachapada y en materiales de madera sin recubrir
- para fresar recortes y contornos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- espiral positivo para materiales bien sujetos, cara buena hacia abajo
- n max = 30.000 min-1

Ventajas

- alto rendimiento del desmenuzado
- óptima salida de virutas hacia arriba por el espiral positivo

Indicaciones

- superficie de corte con pequeñas ondas mediante una división de corte fina
- elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, TRIBOS, portaherramienta de sujeción

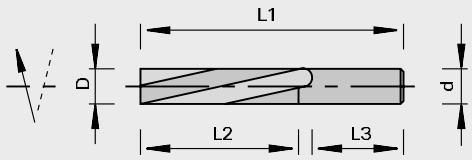
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
10	30	10	40	75	2		178301 L
12	45	12	45	90	2		178302 L
12	45	12	45	90	3		178303 L
14	35	14	45	90	3		178305 L
14	55	14	45	110	3		178307 L
16	35	16	48	90	2		178309 L
16	35	16	48	90	3		178310 L
16	55	16	48	110	2		178313 L
16	55	16	48	110	3		178314 L
18	55	18	48	115	2		178315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

129450

Fresas de acabado VHW - espiral negativo

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para corte de acabado de maderas macizas y plásticos
- para fresar recortes y contornos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- espiral negativo para materiales pequeños y de mala sujeción, cara buena hacia arriba
- n max = 30.000 min-1

Ventajas

- presión de corte y salida de viruta hacia abajo por medio del espiral negativo

Indicaciones

- elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, TRIBOS, portaherramienta de sujeción

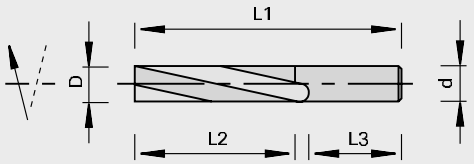
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4.0	15	4,0	28	60	2		178326 L
6.0	15	6,0	36	60	2		178327 L
8.0	30	8,0	36	75	2		178330 L
10	30	10	40	75	2		178332 L
12	42	12	45	90	2		178335 L
12	42	12	45	90	3		178336 L
14	35	14	45	90	2		178338 C
16	35	16	48	90	2		178342 L
16	35	16	48	90	3		178343 L
16	55	16	48	110	3	178349 C	178347 L
20	55	20	50	115	3		178354 C
20	75	20	50	135	3		178356 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129450

Fresas de acabado VHW - espiral positivo

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para corte de acabado de maderas macizas y plásticos
- para fresar recortes y contornos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- espiral positivo para materiales bien sujetos, cara buena hacia abajo
- n max = 30.000 min-1

Ventajas

- óptima salida de virutas hacia arriba por el espiral positivo

Indicaciones

- elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, TRIBOS, portaherramienta de sujeción

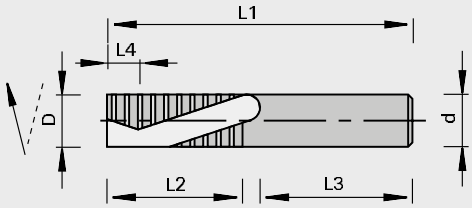
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
6.0	15	6,0	36	60	2			178328 L
8.0	30	8,0	36	75	2			178329 L
10	30	10	40	75	2			178331 L
12	42	12	45	90	2			178333 L
12	42	12	45	90	3			178334 L
14	35	14	45	90	3			178337 L
14	55	14	45	110	3			178339 L
16	35	16	48	90	2			178340 C
16	35	16	48	90	3			178341 L
16	55	16	48	110	2			178344 L
16	55	16	48	110	3		178348 L	178345 L
18	55	18	48	115	2			178350 C
18	55	18	48	115	3			178351 L
20	55	20	50	115	2			178352 C
20	55	20	50	115	3			178353 L
20	75	20	50	135	3			178355 L
20	110	20	48	170	3	división desigual		185715 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

129450

Fresas de desbaste VHW - espiral positivo/negativo con ángulo axial

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación
- fresadoras CNC
- para desbastar en maderas macizas y plásticos
- para fresar recortes y contornos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución
- con ángulo axial de ambos lados
- n max = 30.000 min-1

Ventajas
- calidad de corte óptima en materiales de madera recubiertos por medio del ángulo axial

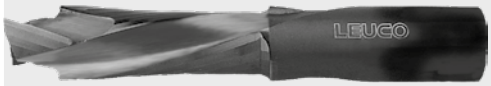
Indicaciones
- elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, TRIBOS, portaherramienta de sujeción

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

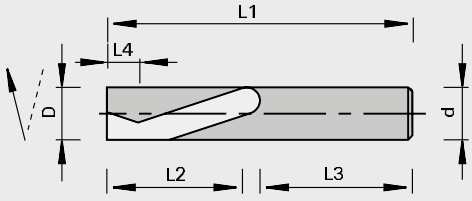
129450

Fresas de acabado VHW - espiral positivo/negativo con ángulo axial

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación
- fresadoras CNC
- para corte de acabado de maderas macizas y plásticos
- para fresar recortes y contornos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución
- con ángulo axial de ambos lados
- n max = 30.000 min-1

Ventajas
- calidad de corte óptima en materiales de madera recubiertos por medio del ángulo axial

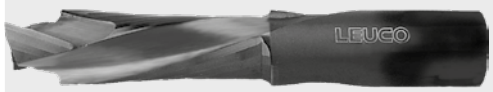
Indicaciones
- elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, TRIBOS, portaherramienta de sujeción

Ø D	L4	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
8.0	7.0	32	8,0	80	2+2	180870 L
10	7.0	32	10	80	2+2	180871 L
12	7.0	42	12	90	2+2	180872 L
16	24	55	16	110	2+2	180873 L
18	30	55	18	110	2+2	180874 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

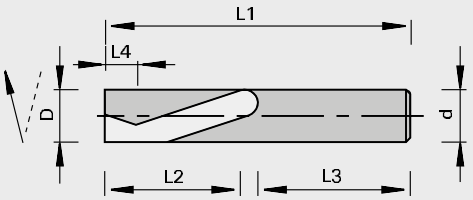
129450

Fresas de acabado VHW - placa de adhesión magnética

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- especial para escuadrar y cantear tablero de adhesión magnética

Ejecución

- con ángulo axial de ambos lados
- tipos de carburo especiales

Ventajas

- gran calidad de corte gracias al ángulo axial
- gama de carburos resistentes al desgaste para una duración larga en comparación con las fresas con mango VHW convencionales

Indicaciones

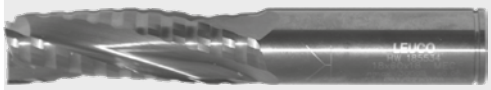
- elementos de sujeción: ps-System con casquillos reductores n.º de clase 933280, TRIBOS
- parámetros de uso recomendados:
- Avance (Vf) aprox. 1 - 1,5 m/min
- número de revoluciones (N) aprox. 3.000 - 4.500 min-1
- aplicación a favor del avance
- el fresado oscilante permite duraciones más largas

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

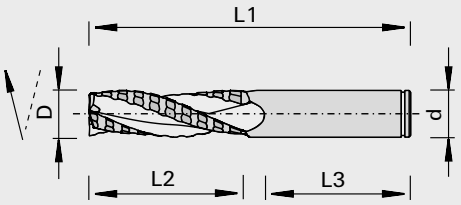
129450

Fresas de desbaste/acabado VHW «NF»

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para escuadrar y ranurar especialmente en maderas blandas y duras, maderas encoladas, Multiplex, madera contrachapada y muchos materiales de madera
- para fresar recortes y contornos
- para taladrar con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- engranaje NF
- Z=3 para una potencia de corte alta
- espiral positiva para piezas a mecanizar bien sujetas, cara buena hacia abajo
- espiral negativa para soporte para la pieza a mecanizar con cara buena hacia arriba
- n max = 30.000 min-1

Ventajas

- superficies de corte casi en calidad de acabado
- esfuerzo menor gracias a la división de corte
- funcionamiento silencioso

Indicaciones

- elemento de sujeción: recomendamos el mandril de extensión hidro ps-System, TRIBOS o el mandril con tratamiento térmico de encogimiento

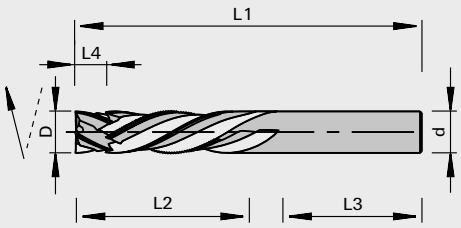
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Dirección espiral	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
12	35	12	40	80	3	positivo		185527 L
12	35	12	40	100	3	negativo	185529 L	185528 L
12	42	12	45	90	3	positivo		185530 L
14	42	14	50	100	3	positivo		185531 L
16	52	16	55	110	3	positivo	185533 L	185532 L
18	60	18	55	115	3	positivo		185534 L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

129450

Fresas de desbaste/acabado VHW para tableros atamborados

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para escuadrar y ranurar
- para fresar recortes y contornear
- especialmente en muchos materiales livianos, como p. ej. tableros atamborados (plástico, aluminio), tableros de madera ligera, madera contrachapada, tableros compuestos con núcleos de espuma dura
- para taladrar con avance simultáneo en el eje z y en el eje x o y

Ejecución

- engranaje especial de los dientes para desbastar
- ángulo axial alterno
- tipos de carburo especiales
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- gran calidad de corte mediante el ángulo axial y dientes para alisar
- esfuerzo menor gracias a la división de corte y engranaje para desbastar
- marcha silenciosa
- duraciones más largas

Indicaciones

- elemento de sujeción: recomendamos el mandril de extensión hidro ps-System, TRIBOS o el mandril con tratamiento térmico de encogimiento

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
12	9	20	12	45	86	2+2	R	187301 L
12	9	40	12	40	100	2+2	R	187302 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

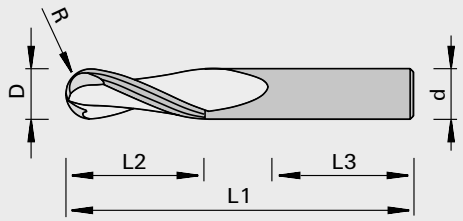
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
12	7	20	12	40	86	2+2	R	187850 L
12	7	20	12	40	86	2+2	L	187852 L
12	7	40	12	45	100	2+2	R	187857 L
12	7	40	12	45	100	2+2	L	187859 L
20	7	32	20	55	110	3+3	R	187860 L
20	7	32	20	55	110	3+3	L	187862 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129650

Fresas con mango de radio VHW

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para fresados de ranuras, de contornos y dibujados
- Para trabajos de fresados 3D, modelos 3D, fresa para la construcción de moldes, fresados relieve
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- espiral positivo
- afilado frontal
- metal duro enterizo (VHW)
- de geometría de corte derecha
- número de dientes: Z=2 o Z=3

Ventajas

- duraciones largas por medio de metal duro de granos muy finos

Indicaciones

- elemento de sujeción: recomendamos el porta-herramienta de extension hidro, ps-System, TRIBOS o portaherramienta con tratamiento térmico de encogimiento

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	R	Ident-No.
3.0	12	3,0	50	2	1,5	185208 C
4.0	15	4,0	50	2	2,0	185209 L
5.0	17	5,0	50	2	2,5	185210 C
6.0	22	6,0	60	2	3,0	185211 L
8.0	22	8,0	70	2	4,0	185212 L
10	32	10	70	2	5,0	185213 L
10	42	10	100	2	5,0	185214 C
12	32	12	80	2	6,0	185215 L
12	42	12	100	2	6,0	185216 C
14	42	14	100	2	7,0	185217 C
16	42	16	100	2	8,0	185218 L
16	52	16	100	2	8,0	185219 C
18	52	18	100	2	9,0	185220 C
20	52	20	100	2	10	185221 L
20	72	20	130	2	10	185222 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

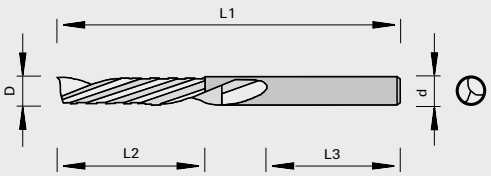
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	R	Ident-No.
8.0	22	8,0	70	3	4,0	185223 C
10	32	10	70	3	5,0	185224 C
10	42	10	100	3	5,0	185225 C
12	32	12	80	3	6,0	185226 C
12	42	12	100	3	6,0	185227 C
14	42	14	100	3	7,0	185228 C
16	42	16	100	3	8,0	185229 C
16	52	16	100	3	8,0	185230 C
18	52	18	100	3	9,0	185231 C
20	52	20	100	3	10	185232 C
20	72	20	130	3	10	185233 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

129454

Fresas VHW con mango de alto rendimiento para la mecanización de plástico - Z1

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación
- fresadoras CNC
- para cantear, ranurar y hacer galces en plástico
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución
- espiral positivo
- ranuras de viruta pulidas
- metal duro de granos muy finos resistente al desgaste HL Board 10

Ventajas
- óptima salida de virutas y calidad de corte máxima por medio de espacio de viruta pulida y espiral positivo

Indicaciones
- espiral negativo se puede consultar
- elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, TRIBOS, portaherramienta de sujeción

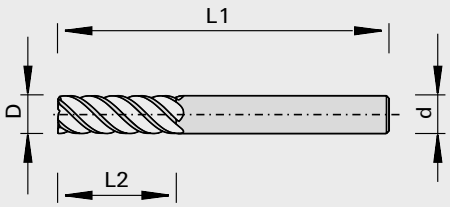
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Dirección espiral	Ident-No.
3.0	12	3,0	50	1	positivo	184715 L
4.0	15	4,0	50	1	positivo	184716 L
5.0	17	5,0	50	1	positivo	184717 L
6.0	22	6,0	60	1	positivo	184718 L
8.0	22	8,0	70	1	positivo	184719 L
8.0	32	8,0	70	1	positivo	184720 L
10	32	10	70	1	positivo	184721 L
12	32	12	80	1	positivo	184722 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129454

Fresa con mango en metal duro enterizo pulido para vidrio acrílico y PMMA - Z5

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación
- fresadoras CNC
- para corte de acabado en acrílico y PMMA con superficies relativamente transparentes
- atención: estas herramientas no sirven para escuadrar o para seccionar, sino solamente para pulir !

Ejecución
- espiral positivo
- metal duro enterizo (VHW) de alta calidad con 5 cortes

Ventajas
- tiempos de producción reducidas porque no se necesitan pasos finales
- genera una superficie relativamente clara, en muchos casos es suficiente

Indicaciones
- fresado fino con desmonte de 0,05 - 0,1 mm con un avance de aprox. 0,5 – 1 m/min
- se recomiende números de revoluciones elevados (18.000 - 24.000 min-1 o superiores)
- aplicación contra el avance
- la calidad solamente se puede obtener en combinación con una portaherramienta de precisión

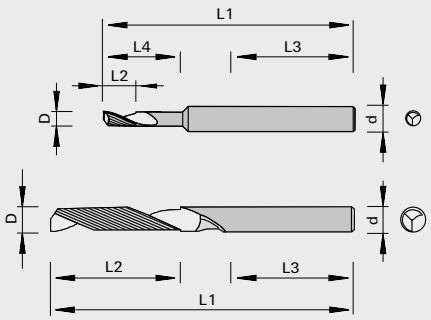
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Dirección espiral	Ident-No.
6.0	22	6,0	60	5	positivo	184704 L
8.0	25	8,0	70	5	positivo	184705 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129454

Fresas VHW con mango de alto rendimiento para la mecanización de aluminio - Z1

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para cantear, ranurar y hacer galces en aleaciones de aluminio, aleaciones de cobre y metales no férreos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- espiral positivo
- espacio de viruta pulida

Ventajas

- óptima salida de virutas y calidad de corte máxima por medio de espacio de viruta pulida y espiral positivo

Indicaciones

- espiral negativo se puede consultar
- elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, TRIBOS, portaherramienta de sujeción

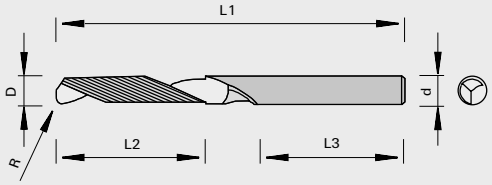
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Dirección espiral	Ident-No.
3.0	10	25	8,0	55	80	1	positivo	184709 L
4.0	10	25	8,0	55	80	1	positivo	184710 L
5.0	10	25	8,0	55	80	1	positivo	184711 L
6.0	10	25	8,0	55	80	1	positivo	184712 L
8.0	25	50	8,0	45	100	1	positivo	184713 L
10	25	35	10	60	100	1	positivo	184714 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129454

Fresas VHW con mango de alto rendimiento para la mecanización de aluminio - Z1 con radio

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para cantear, ranurar y hacer galces en aleaciones de aluminio, aleaciones de cobre y metales no férreos
- especialmente para ranurar en aluminio
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- espiral positivo
- espacio de viruta pulida

Ventajas

- especialmente para aluminio con alto percentaje de silicio
- óptima salida de virutas y calidad de corte máxima por medio de espacio de viruta pulida y espiral positivo
- reducción de la fuerza de corte por medio de radio

Indicaciones

- espiral negativo o diámetro de mango reforzado se pueden consultar
- elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, TRIBOS, portaherramienta de sujeción

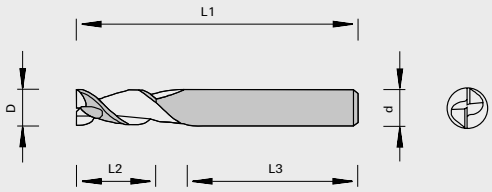
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Dirección espiral	R	Ident-No.
5.0	20	6,0	40	70	1	positivo	1,0	183972 C
6.0	20	8,0	45	80	1	positivo	1,5	183973 C
8.0	22	10	45	90	1	positivo	1,5	183974 C
10	25	10	50	100	1	positivo	2,0	183975 C
12	30	12	60	120	1	positivo	2,5	183976 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[mm]	

129454

Fresas VHW con mango de alto rendimiento para la mecanización de aluminio - Z2

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para cantear, ranurar y hacer galces en aleaciones de aluminio, aleaciones de cobre y metales no férreos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- espiral positivo
- espacio de viruta pulida
- ángulo espiral 45°
- afilado especial

Ventajas

- óptima salida de virutas y calidad de corte máxima por medio de espacio de viruta pulida y espiral positivo

Indicaciones

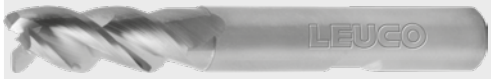
- espiral negativo o diámetro de mango reforzado se pueden consultar
- elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, TRIBOS, portaherramienta de sujeción

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Dirección espiral	Ident-No.
3.0	8,0	6,0	36	57	2	positivo	183977 C
4.0	11	6,0	36	57	2	positivo	183978 C
5.0	13	6,0	36	57	2	positivo	183979 C
6.0	13	6,0	36	57	2	positivo	183980 C
8.0	19	8,0	36	63	2	positivo	183981 O
10	22	10	40	72	2	positivo	183982 C
12	26	12	45	83	2	positivo	183983 C
16	32	16	48	92	2	positivo	183984 C
20	38	20	50	104	2	positivo	183985 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

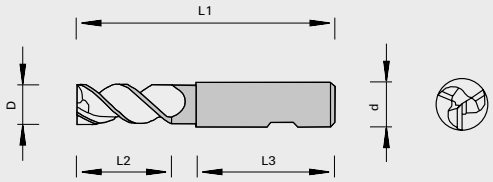
129454

Fresas VHW con mango de alto rendimiento para la mecanización de aluminio - Z3

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para cantear, ranurar y hacer galces en aleaciones de aluminio, aleaciones de cobre y metales no férreos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- espiral positivo
- espacio de viruta pulida
- división iregular de los cortes
- ángulo espiral 42° - 43°
- afilado especial

Ventajas

- óptima salida de virutas y calidad de corte máxima por medio de espacio de viruta pulida y espiral positivo
- marcha sin vibraciones y silencioso por medio de división iregular de los cortes

Indicaciones

- espiral negativo o diámetro de mango reforzado se pueden consultar
- elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, TRIBOS, portaherramienta de sujeción

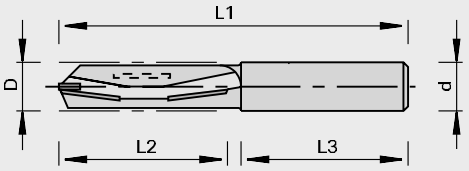
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Dirección espiral	Ident-No.
3.0	8,0	6,0	45	57	3	positivo	183986 C
4.0	11	6,0	39	57	3	positivo	183987 C
5.0	13	6,0	39	57	3	positivo	183988 C
6.0	13	6,0	39	57	3	positivo	183989 C
8.0	21	8,0	38	63	3	positivo	183990 C
10	22	10	42	72	3	positivo	183991 C
12	26	12	47	83	3	positivo	183992 C
16	36	16	50	92	3	positivo	183993 C
20	41	20	52	104	3	positivo	183994 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129860

Fresas para puertas-vidriera con corte HW soldado con ángulo axial

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras fijas
- fresadoras CNC
- para fresar recortes en puertas, materiales de madera de trabajo y partes de muebles en maderas duras y exóticas y en materiales de madera

Ejecución

- con ángulo axial
- n max = 16.000 min-1

Ventajas

- calidad de corte óptima en partes recubiertas de melamina o chapa de madera

Indicaciones

- taladra posible mediante el corte frontal
- elemento de sujeción: mandril de sujeción, portaherramientas concéntrico

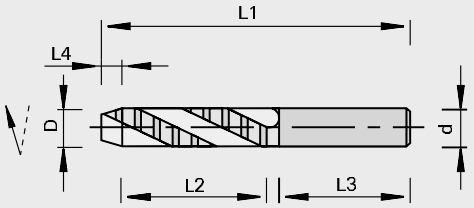
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
14	50	14	48	100	1+1+1	167662 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129450

Fresas de desbaste para taladrar VHW - fabricación de puertas

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación
- centros de trabajo CNC
- para taladrar el agujero del picaporte y cajeado de la cerradura

Ejecución
- espiral positivo
- n max = 30.000 min-1

Ventajas

Indicaciones
- elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, TRIBOS, portaherramienta de sujeción

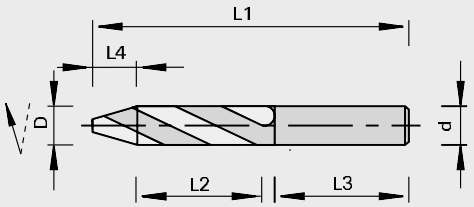
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	5.0	75	16	48	130	2	185831 L
20	5.0	75	20	50	135	3	185832 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129450

Fresas de acabado y de taladrar VHW - fabricación de puertas

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación
- centros de trabajo CNC
- para taladrar el agujero de control visual y para taladros pasantes

Ejecución
- espiral positivo
- n max = 30.000 min-1

Ventajas

Indicaciones
- elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, TRIBOS, portaherramienta de sujeción

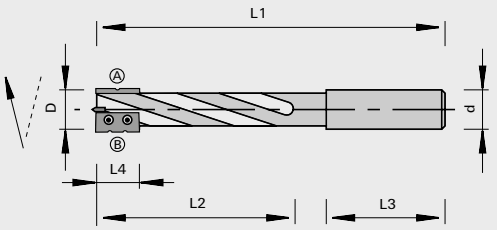
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	10	47	12	53	110	2	185826 L
12	10	70	12	50	130	2	185828 L
14	10	47	14	45	110	2	185829 L
16	11	52	16	60	130	2	185830 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129410

Fresas para cajas de cerradura con cuchillas HW recambiables - fabricación de puertas

Producto

Dibujo

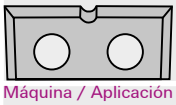


LEUCO DUR

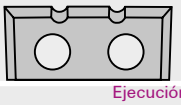
Carburo [HW]

MEC

A



B



Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC
- para hacer el cajeado en puertas

Ejecución

- espiral positiva
- material de soporte altamente resistente (metal endurecido)
- con diente para taladrar equipado con diente de carburo (soldado)
- equipado con 1 cuchilla recambiable con rompevirutas en forma A y B
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

- óptima salida de virutas por el espiral positivo
- alta suavidad de marcha, gracias al rompe virutas
- diámetro constante por cuchillas recambiables

Indicaciones

- elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, TRIBOS, portaherramienta de sujeción
- para el alojamiento en el agregado fresador de taladrado horizontal (Homag, Weeke) se requieren unas superficies de sujeción laterales (ver las informaciones técnicas)

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

Cuchillas reversibles	B	H	S	Tipo	Class-No.	VP	Ident-No.
	16	7.0	1.5	A	150525	10	183753 L
	16	7.0	1.5	B	150525	10	183754 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[pz.]	

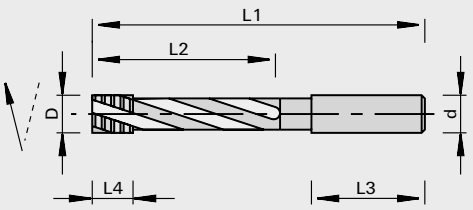
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos de cabeza redonda	M3x4 T9	995195	10	180449 L
Destornilladores	T9x60	985730	1	173796 L
	[mm]		[pz.]	

129450

Fresas de desbaste para cajas de cerradura VHW - fabricación de puertas

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación
- centros de trabajo CNC
- para hacer el cajeado en puertas

Ejecución
- espiral positivo
- corte de desbaste

Ventajas
- óptima salida de virutas por el espiral positivo
- alta tranquilidad de la marcha

Indicaciones
- elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, TRIBOS, portaherramienta de sujeción
- para el alojamiento en el agregado fresador de taladrado horizontal (Homag, Weeke) se requieren unas superficies de sujeción laterales (ver las informaciones técnicas)

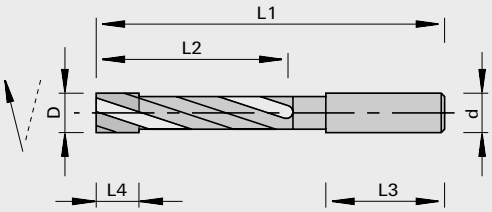
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No.
14	25	95	14	50	155	3	24000	185835 L
16	25	115	16	50	175	3	24000	185836 L
18	25	115	20	50	175	3	24000	185837 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

129450

Fresas de acabado para cajas de cerradura VHW - fabricación de puertas

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación
- centros de trabajo CNC
- para hacer el cajeado en puertas

Ejecución
- espiral positivo
- corte de acabado fino

Ventajas
- óptima salida de virutas por el espiral positivo
- alta tranquilidad de la marcha

Indicaciones
- elementos de sujeción: ps-System con casquillos de reducción Class-No. 933280, TRIBOS, portaherramienta de sujeción
- para el alojamiento en el agregado fresador de taladrado horizontal (Homag, Weeke) se requieren unas superficies de sujeción laterales (ver las informaciones técnicas)

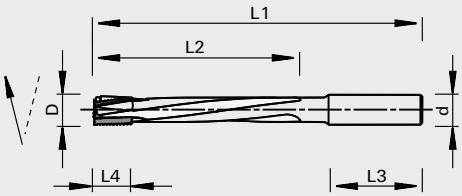
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No.
14	25	95	14	50	155	2	24000	185833 L
16	25	115	16	50	175	2	24000	185834 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

129450

Fresas de desbaste para cajas de cerradura VHW - espiral negativo - fabricación de puertas

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

- instalaciones de mecanizado de puertas de alto rendimiento
- centros de mecanizado CNC
- máquinas con agregados de caja para cerradura
- para fresar la caja para cerradura en puertas

Ejecución

- espiral negativa
- diente para desbastar fino
- calidad de material de corte alta

Ventajas

- rotación sin vibraciones y, con ello, muy cuidadoso con el agregado de fresado
- carga mínima también al cambiar el sentido de fresado
- duración larga

Indicaciones

- se recomienda la aplicación en mandriles de extensión hidro o mandriles con tratamiento térmico de encogimiento
- para el alojamiento en el agregado fresador de taladrado horizontal (Homag, Weeke) se requieren unas superficies de sujeción laterales (ver las informaciones técnicas)

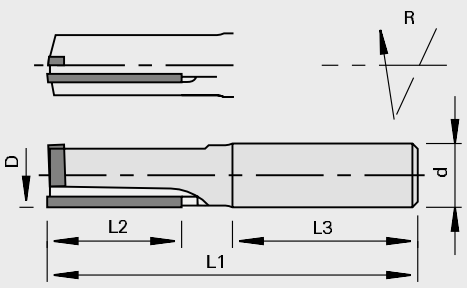
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [L]
16	25	115	16	50	175	3	24000	186763 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

229222

Fresas DP con mango DIAMAX

Producto

Dibujo



LEUCO topline

DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para cantear y cortar sin tiras visibles en materiales de madera, maderas macizas y plásticos

Ejecución

- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- con diente para taladrar HW para taladros inclinados (avance simultáneo Z y X axial)
- Ø 10 mm con diente para taladrar integrado en cuerpo base VHW, el resto de los diámetros con diente para taladrar soldado
- axialmente recto
- cuerpo base de metal duro enterizo para Ø 5 mm - Ø 10 mm

Ventajas

- trabaja en MDF y maderas duras como para barnizar
- corte ininterrumpido evite rallas en el material
- alta estabilidad por la realización especial de la soldadura indirecta

Indicaciones

- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción
- Ø D=12 y 16 mm con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

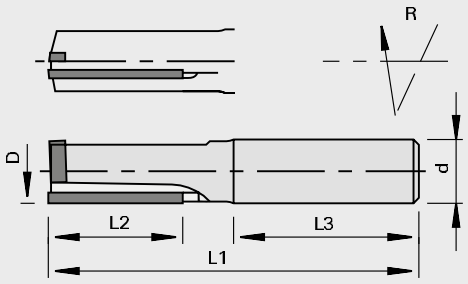
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	zona de afilado	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	12	12	40	60	1	24000	0.2		183566 L
6.0	12	12	40	60	1	24000	0.2		183567 L
8.0	12	12	35	60	1	24000	0.5		178659 L
8.0	12	12	40	60	2	24000	0.5		183568 L
8.0	22	12	35	70	2	24000	0.5		187724 L
10	22	12	35	70	2	24000	1.2	186785 L	186784 L
12	25.4	12	35	70	1	24000	1.2		181102 L
16	25.4	16	45	85	1	24000	1.2		181104 L
16	35	16	45	95	1	24000	1.2		181106 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[mm]		

229222

Fresas DP con mango DIAMAX - Z=1

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación
- fresadoras CNC
- para cantear sin tiras visibles en maderas macizas y materiales de madera
- no adecuado para cortar ni para ranuras profundas
- solo para desmenuzados ligeros

Ejecución
- superficie de desprendimiento pulida y superficie libre de acabado finísimo
- con corte HW para taladrar para taladros inclinados (avance simultáneo Z y X axial)
- axialmente recto
- zona de afilado 0,8 mm

Ventajas
- trabaja en MDF y maderas duras como para barnizar
- corte ininterrumpido evite rallas en el material

Indicaciones
- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción
- con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

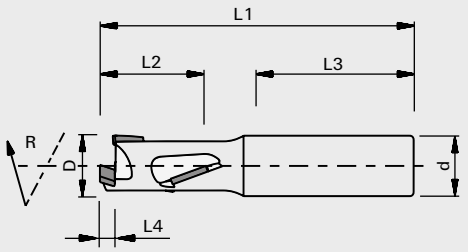
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [R]
8.0	22	12	35	65	1	24000	182664 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

229222

Fresas DP con mango DIAMAX - Z=1+1

Producto

Dibujo



LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación
- fresadoras CNC
- para cantear, ranurar, hacer galces y copiar en materiales de madera brutos, recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución
- con corte DP para taladrar para taladros inclinados
- con ángulo axial
- reafilable varias veces
- n max = 24.000 min-1

Ventajas
- óptima calidad de corte por medio de un ángulo axial mayor tirante de arriba y abajo
- comportamiento de corte silencioso gracias a una forma de cuerpo base especial
- ranurado sin astillas posible a partir de una profundidad de la ranura de 4,5 mm

Indicaciones
- avances de hasta 8 m/min
- elemento de sujeción recomendado: ps-System, TRIBOS, mandril con tratamiento térmico de encogimiento
- herramientas con Ø d = 12, 16 y 20 mm sin rosca y Ø d = 25 mm con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	zona de afilado	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8	22	4.1	12	40	69	1+1	0.6		186994 L
8.5	15	4.1	12	40	65	1+1	0.6		187249 L
10	22	4.1	12	40	69	1+1	0.6		186789 L
10	32	4.1	12	40	79	1+1	0.6		186995 L
16	28	4.1	16	45	83	1+1	1.0		186795 L
12	22	4.1	12	40	69	1+1	0.8		186790 L
12	28	4.1	12	40	75	1+1	0.8	186793 L	186792 L
12	28	8.7	25	55	95	1+1	0.8		187166 L
16	22	4.1	16	45	78	1+1	1.0		186794 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	zona de afilado	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
16	35	4.1	16	45	90	1+1	1.0	186797 L	186796 L
16	35	12.6	16	45	90	1+1	1.0		187167 L
18	28	4.1	16	45	85	1+1	1.0		186798 L
18	28	4.1	20	45	95	1+1	1.0	186799 L	186800 L
18	35	4.1	16	45	92	1+1	1.0	186801 L	186802 L
18	35	4.1	20	55	102	1+1	1.0	186804 L	186803 L
18	43	4.1	16	45	100	1+1	1.0	186806 L	186805 L
18	43	12.6	20	55	110	1+1	1.0		187168 L
18	43	4.1	20	55	110	1+1	1.0	186808 L	186807 L
18	43	4.1	25	55	110	1+1	1.0	186913 L	186912 L
20	35	4.1	20	55	102	1+1	1.0		186809 L
20	52	4.1	25	55	120	1+1	1.0	186811 L	186810 L
20	52	12.3	25	55	120	1+1	1.0		187169 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

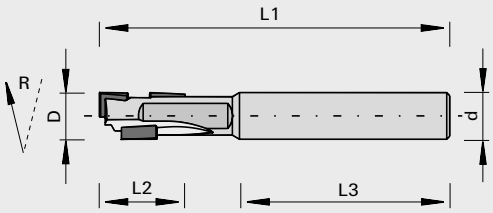
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	zona de afilado	Ident-No.
1/2″	1″	4.1	1/2″	1 3/8″	2 2/3	1+1	1.0	186791 L
[pulgada]	[pulgada]	[mm]	[pulgada]	[pulgada]	[pulgada]		[mm]	

229040

Fresas con mango para ranurar DP

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- especialmente para ranurar, pero también para cantear y cortar en materiales de madera recubiertos, así como p. ej. en enchapados encolados (Multiplex)

Ejecución

- cuerpo base VHW rígido
- con ángulo axial alterno
- con diente de inmersión DP
- superficie de desprendimiento pulida
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- calidad de corte óptima gracias al ángulo axial tirante de arriba y abajo
- comportamiento de corte silencioso gracias a una posición de los dientes especial
- duraciones muy largas, consumo de energía reducido por absorción de la fuerza de corte reducida y menos ruido por cuerpo base optimizador
- base de la ranura limpia

Indicaciones

- elemento de sujeción: portaherramientas de extensión hidro ps-System, TRIBOS con casquillo reductor de precisión n.º de ident. 183032 o 182305 o también con mandril con tratamiento térmico de encogimiento n.º de ident. 80362923

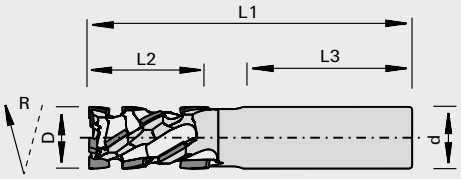
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
8.0	14	8,0	36	60	1+1	R	185734 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

229122

Fresas DP con mango de alto rendimiento DIAREX - Z=2+2

Producto

Dibujo



LEUCO DIAREX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para cantear, ranurar, hacer galces y copiar en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- con corte DP para taladrar para taladros inclinados
- con ángulo axial
- zona de afilado 1,2 mm
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- óptima calidad de corte por medio de ángulo axial tirante de arriba y abajo
- alta suavidad de marcha por medio de cuatro cortes
- duraciones muy largas, consumo de energía reducido por fuerza de corte reducida y menos ruido por cuerpo optimizado

Indicaciones

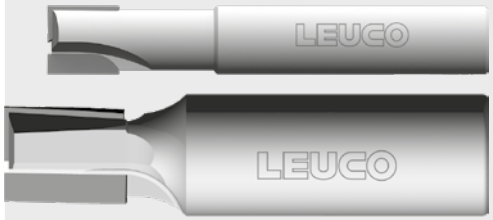
- avances hasta 20 m/min
- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción
- con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

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

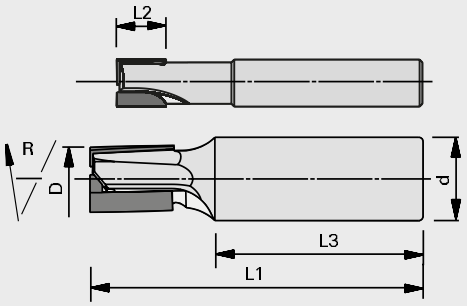
229342

Fresas DP con mango de alto rendimiento para compacto fenolico

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para cantear y escuadrar sin tiras visibles en materiales de madera, maderas macizas y plásticos

Ejecución

- herramienta de alto rendimiento para fresado de precorte y acabado
- Ø D = 8 mm - Ø D = 10 mm cuerpo base en VHW
- Ø D > 10 mm cuerpo base de acero
- con ángulo axial alterno
- con diente de DP para taladrar
- corte de cara frontal para taladros inclinados
- superficie de desprendimiento pulida
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

Indicaciones

- elemento de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción para pinzas, mandril con tratamiento térmico de encogimiento
- Ø D > 10 mm con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

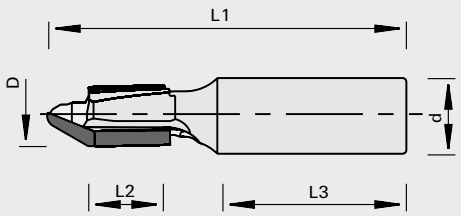
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	zona de afilado		Ident-No.
8	10	10	40	65	1+1	0.5	R	187261 L
10	10	10	40	65	1+1	0.6	R	187262 L
12	15	16	45	75	2+1	1.0	R	186436 L
12	15	16	45	75	3+1	1.0	R	186305 L
12	22	16	45	75	2+1	1.0	R	186437 L
14	28	16	45	80	2+1	1.5	R	186438 L
16	20	20	50	80	2+1	2.8	R	186439 L
16	20	20	50	80	3+1	1.6	R	186431 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

229322

Fresa con mango para cantear multiusos DP - para el mecanizado de tableros HPL

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación
- fresadoras CNC
- para cantear, escuadrar y fresar sin tiras visibles recortes especialmente de tableros de HPL revestido de plástico (p. ej. Trespa®, Corian®, Varicor®, LG-HiMacs, etc.) y tableros de fibrocemento

Ejecución
- tipo de diamante policristalino especial en versión Topline
- con ángulo axial alterno y diente de DP

Ventajas
- herramienta multifunción flexible
- taladrar y perforar verticalmente
- fresar cualquier diámetro de perforación >Ø16 mm y recortar
- ranuras perfiladas a 60° con R=3 mm
- biselar cantos a 30°
- solo se requiere 1 cambio de herramienta

Indicaciones
- elemento de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril con tratamiento térmico de encogimiento

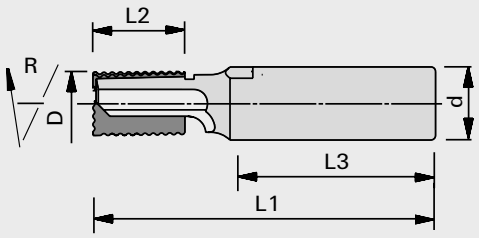
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
16	20	20	48	95	2+1		187373 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

229021

Fresas DP de desbaste con mango de alto rendimiento - para el trabajo de tableros de núcleo macizo

Producto

Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación
- fresadoras CNC
- para pre-escuadrar en calidad de desbaste en materiales de madera, madera maciza y plástico
- especialmente para el trabajo de tableros de núcleo macizo de plástico (e.j. Trespa®, Corian®, Varicor®, LG-HiH-macs, etc.)

Ejecución
- herramienta de alto rendimiento para pre-corte y corte de acabado
- con ángulo axial alternativo
- con corte DP para taladrar
- corte frontal para taladros inclinados
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

Indicaciones
- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción
- con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

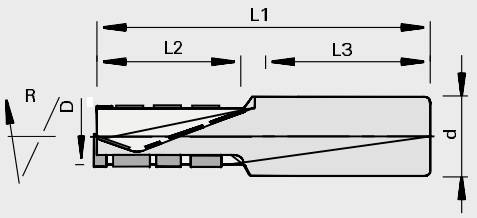
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	zona de afilado		Ident-No.
14	20	16	45	75	2+1	1.5	R	186579 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

229022

Fresas DP con mango de alto rendimiento - Z=2+1+2

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para corte de escuadrado y de separación en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución

- herramienta de alto rendimiento para pre-corte y corte de acabado
- Z=1 en posición central y Z=2 en capa cubriente
- corte frontal para taladros inclinados
- con ángulo axial
- zona de afilado 3,0 mm
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- buena calidad de cantos por ángulo axial tirante de arriba y abajo
- fresar sin ruido a causa de división iregular de los cortes
- óptima salida de virutas por la colocación de los cortes

Indicaciones

- avances hasta 20 m/min para cantear
- avances hasta 12 m/min para corte de separación
- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción
- con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

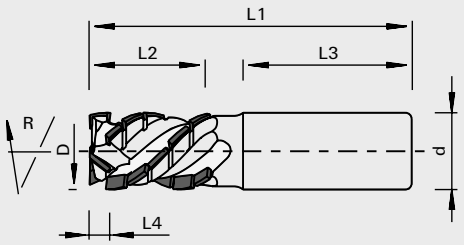
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	28	25	60	100	2+1+2	12-25		181481 C
25	35	25	60	110	2+1+2	18-32		181483 C
25	42	25	60	120	2+1+2	25-40		181485 C
25	48	25	62	120	2+1+2	32-45	181486 C	181487 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

229322

Fresas DP con mango de alto rendimiento - Z=3+3

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para corte de escuadrado y de separación en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina
- herramienta de alto rendimiento para pre-corte y corte de acabado

Ejecución

- con corte DP para taladrar para taladros inclinados
- con ángulo axial
- zona de afilado 3,0 mm
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- óptima calidad de corte por medio de ángulo axial tirante de arriba y abajo
- alta suavidad de marcha por medio de cortes en espiral

Indicaciones

- avances hasta 30 m/min
- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción
- con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

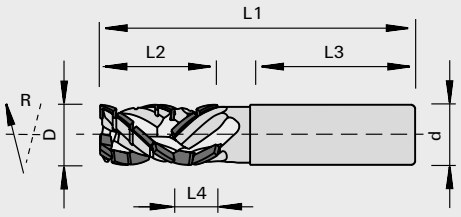
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
18	28	7	25	55	95	3+3	L	186665 C
18	28	7	25	55	95	3+3	R	186118 L
20	38	7	20	55	105	3+3	L	186666 C
20	38	7	20	55	105	3+3	R	186119 L
25	28	7	25	55	95	3+3	L	186121 L
25	28	7	25	55	95	3+3	R	186120 L
25	38	7	25	55	105	3+3	L	186123 L
25	38	7	25	55	105	3+3	R	186122 L
25	48	7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

229322

Fresas CM DP con mango de alto rendimiento - Z=3+3

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para corte de escuadrado y de separación en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina
- herramienta de alto rendimiento para pre-corte y corte de acabado

Ejecución

- con corte DP para taladrar para taladros inclinados
- con ángulo axial
- zona de afilado aprox. 3 mm
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- óptima calidad de corte por medio de ángulo axial tirante de arriba y abajo
- alta suavidad de marcha por medio de cortes en espiral
- optimización del transporte de las virutas por espiral de cortes a arriba y versión ChipMeister

Indicaciones

- avances hasta 30 m/min
- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción
- con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

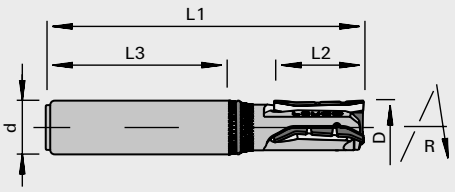
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
20	28	12	25	55	95	3+3	L	186127 L
20	28	12	25	55	95	3+3	R	186126 L
25	28	12	25	55	95	3+3	R	186130 L
20	38	15	20	55	105	3+3	L	186129 L
20	38	15	20	55	105	3+3	R	186128 L
25	38	15	25	55	105	3+3	L	186132 C
25	38	15	25	55	105	3+3	R	186131 L
25	52	16.5	25	55	120	3+3	L	186134 L
25	52	16.5	25	55	120	3+3	R	186133 L
25	65	18	25	55	133	3+3	L	186136 C
25	65	18	25	55	133	3+3	R	186135 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

229542

Fresas DP con mango DIACURVE Nesting

Producto

Dibujo



LEUCO diacurve

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para precorte en el procedimiento "Nesting"
- mecanizado de materiales de madera brutos y recubiertos

Ejecución

- diseño único del diente
- herramienta desechable (no reafilable)
- espacios para virutas grandes y continuos con ángulos axiales alternos
- con diente de DP para taladro inclinado
- ranuras rompevirutas blandas, excepción 187691

Ventajas

- alta calidad de corte y canto de corte óptimo a ambos lados mediante la posición de los dientes especial
- precio de adquisición económico
- diámetro de corte constante (fácil de utilizar, ya que no se requieren correcciones del diámetro)
- sin división de corte
- sin marcas
- sin atasco de virutas

Indicaciones

- elemento de sujeción: se recomienda el uso en elementos de sujeción altamente precisos (p. ej. TRIBOS, ps-System)
- Z=2 madera maciza
- ¡adaptar la longitud de corte al espesor del tablero (H)!

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H		Ident-No.
12	16	12	40	65	2	12-15	R	187687 L
12	20	12	40	70	3	16-19	R	187688 L
12	20	12	40	70	4	16-19	R	187689 L
12	26	12	40	75	3	22-25	R	187690 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

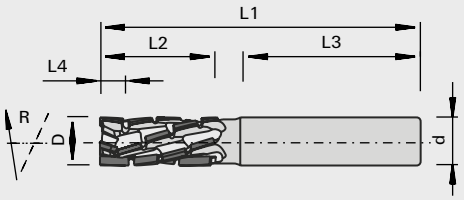
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H		Ident-No.
3/8	20	12	40	70	3	16-19	R	187691 L
[pulgada]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

229022

Fresas DP con mango Nesting - Fibonacci

Producto

Dibujo



Fibonacci

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para precorte en el procedimiento "Nesting"
- para cantear, hacer galces y ranurar en materiales de madera brutos y recubiertos

Ejecución

- con diente de DP
- cortando la cara frontal para taladro inclinado
- avances de hasta 28 m/min
- zona de afilado 1,6 mm
- n máx = 24 000 min-1

Ventajas

- la posición natural de los dientes Fibonacci minimiza las vibraciones
- las herramientas requieren hasta un 15% menos de potencia que otras herramientas con el mismo número de dientes
- la disposición especial del diente Fibonacci hace que el cuerpo base sea más estable
- las fresas de anidamiento Fibonacci ya no tienen sobrecortes, que reducen significativamente la calidad del corte
- diente básico más estable

Indicaciones

- elemento de sujeción: se recomienda el uso en elementos de sujeción altamente precisos (p. ej. TRIBOS, ps-System)
- con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

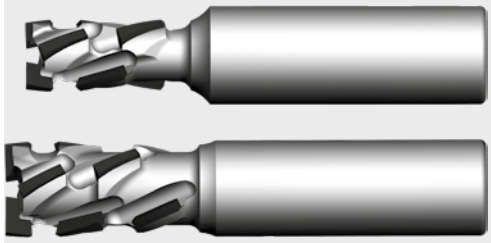
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
12	23,1	7.2	12	45	75	2+2	R	80479463 L
12	28,7	7.2	12	45	80	2+2	R	80479464 L
12	23	8.1	12	45	75	3+3	R	80479465 L
12	29	8.1	12	45	80	3+3	R	80479466 L
16	29	8.6	16	45	80	3+3	R	80479467 L
12	23	8.6	12	45	75	4+4	R	80469992 L
12	28	8.6	12	45	80	4+4	R	80479468 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
1/2	24	7.1	1/2	45	75	4+4	R	80479471 L
1/2	30	7.1	1/2	45	80	4+4	R	80479472 L
[pulgada]	[mm]	[mm]	[pulgada]	[mm]	[mm]			

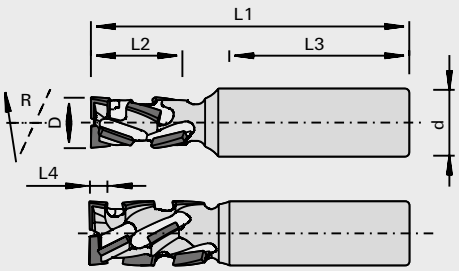
229022

Fresas CM DP con mango Nesting de alto rendimiento - Z=2+2

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para precorte en el procedimiento "Nesting"
- para cantear, hacer galces y *ranurar (*versión negativa)
- especialmente para el mecanizado de tableros MDF y Multiplex

Ejecución

- con corte DP para taladrar
- corte frontal para taladros inclinados
- Ø D=12 mm con cuerpo reforzado
- zona de afilado 1,6 mm
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- alta calidad de corte y canto de corte óptimo a ambos lados mediante la posición de los dientes especial
- espiral positiva: expulsión de la viruta óptima hacia la aspiración
- espiral negativa: expulsión de la viruta y presión de corte ascendente
- espiral negativa especial para piezas a mecanizar pequeñas y/o estrechas y para ranurar
- Z=2+2 = espacio para viruta mayor para una mejor evacuación de virutas (MDF) y para reducir la generación de calor, especialmente al mecanizar Multiplex

Indicaciones

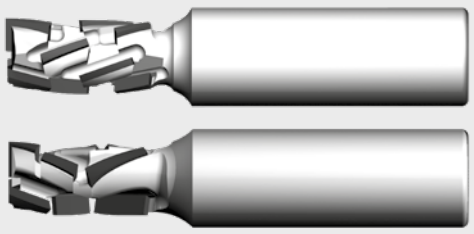
- elementos de sujeción: se recomiende la utilización en elementos de sujeción muy precisos (p.ej. TRIBOS, ps-System)
- con rosca para tornillo de ajuste longitudinal
- en caso de avances altos y tableros más gruesos elejir el diámetro más grande
- adaptar la longitud de corte al espesor del tablero (H)
- * indicar "H" para Nesting con tablero de mártir

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	H	Dirección espiral	Ident-No. [R]
12	22		16	45	75	2+2	16-19 *	positivo	187075 L
12	22	4.5	16	45	75	2+2	-19	negativo	187076 L
16	28	4.5	16	45	80	2+2	-25	negativo	187077 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

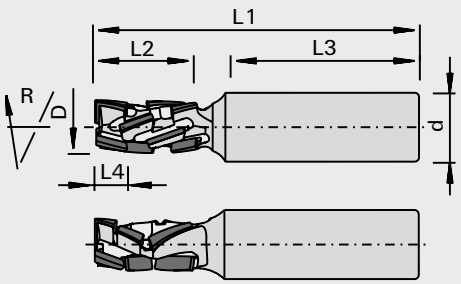
229022

Fresas CM DP con mango Nesting de alto rendimiento - Z=3+3

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para precorte en el procedimiento "Nesting"
- para cantear, hacer galces y ranurar (* versión negativa) en materiales de madera brutos y recubiertos

Ejecución

- con corte DP para taladrar
- corte frontal para taladros inclinados
- Ø D=12+14 mm con cuerpo reforzado
- avances hasta 25 m/min
- zona de afilado 1,6 mm
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- alta calidad de corte y canto de corte óptimo en los dos lados por medio de disposición especial de los filos
- espiral positivo: óptima salida de virutas hacia la aspiración
- espiral negativo: presión de corte y salida de viruta hacia abajo
- espiral negativo para materiales pequeños y estrechos y para ranurar

Indicaciones

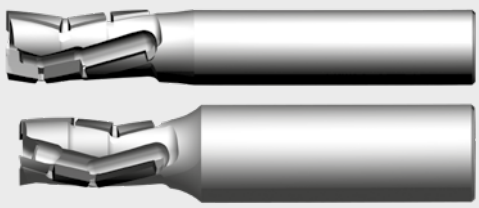
- elementos de sujeción: se recomiende la utilización en elementos de sujeción muy precisos (p.ej. TRIBOS, ps-System)
- con rosca para tornillo de ajuste longitudinal
- en caso de avances altos y tableros más gruesos elejir el diámetro más grande
- adaptar la longitud de corte al espesor del tablero (H)
- * indicar "H" para Nesting con tablero de mártir

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	H	Dirección espiral	Ident-No. [R]
12	22		16	45	75	3+3	16-19 *	positivo	186571 L
12	28		16	45	80	3+3	22-25 *	positivo	186572 L
16	22		16	45	75	3+3	16-19 *	positivo	186573 L
16	28		16	45	80	3+3	22-25 *	positivo	186574 L
12	23	7.2	16	45	75	3+3	-19	negativo	187281 L
14	33	7.2	16	45	85	3+3	-30	negativo	187282 L
16	28	7.2	16	45	80	3+3	-25	negativo	185519 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

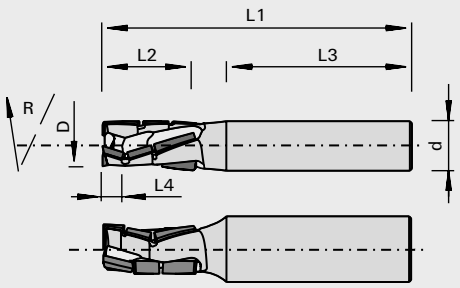
229022

Fresas CM DP con mango Nesting - Z=3+3

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para precorte en el procedimiento "Nesting"
- para cantear, hacer galces y ranurar (* versión negativa) en materiales de madera brutos y recubiertos

Ejecución

- con diente de DP
- cortando la cara frontal para taladrado inclinado
- cuerpo base en diseño de acero
- avances de hasta 20 m/min
- zona de afilado 1,5 mm
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- alta calidad de corte y canto de corte óptimo en los dos lados por medio de disposición especial de los filos
- espiral positivo: óptima salida de virutas hacia la aspiración
- espiral negativo: presión de corte y salida de viruta hacia abajo
- espiral negativo para materiales pequeños y estrechos y para ranurar

Indicaciones

- elementos de sujeción: se recomiende la utilización en elementos de sujeción muy precisos (p.ej. TRIBOS, ps-System)
- con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

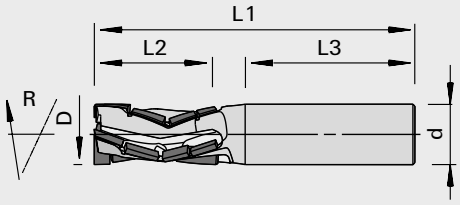
Ø D	L2	L4	L3	Ø d	L1	Z	H	Dirección espiral	Ident-No. [R]
12	22	10	45	12	75	3+3	-19	negativo	187240 L
12	22		45	16	75	3+3	16-19	positivo	184185 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

229022

Fresas CM DP con mango de alto rendimiento - Z=4+4

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para corte de escuadrado y de separación en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina
- herramienta de alto rendimiento para pre-corte y corte de acabado

Ejecución

- con diente de DP para taladro inclinado
- con ángulo axial alterno
- zona de afilado aprox. 1,6 mm
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- óptima calidad de corte por medio de ángulo axial tirante de arriba y abajo
- rendimiento del desmenuzado alto
- evacuación de virutas óptima

Indicaciones

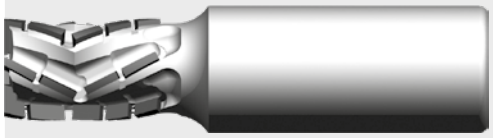
- elemento de sujeción: se recomienda la utilización en elementos de sujeción muy precisos (p.ej. TRIBOD, portaherramientas de extensión hidro ps-System, mandril con tratamiento térmico de encogimiento)

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

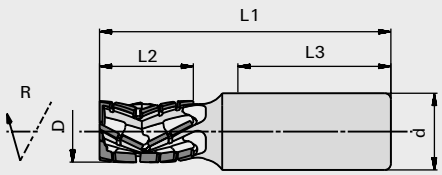
229322

Fresas DP con mango de alto rendimiento - Z=5+5

Producto



Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación
- fresadoras CNC
- para corte de escuadrado y de separación en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina
- herramienta de alto rendimiento para pre-corte y corte de acabado

Ejecución
- ángulo axial dentado en flecha
- con corte DP para taladrar para taladros inclinados
- con ángulo axial
- zona de afilado aprox. 2 mm
- n max = 24.000 min-1

Ventajas
- óptima calidad de corte por medio de ángulo axial tirante de arriba y abajo
- duraciones muy largas con alta calidad de corte constante
- alta suavidad de marcha por medio de cortes en espiral

Indicaciones
- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción
- con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

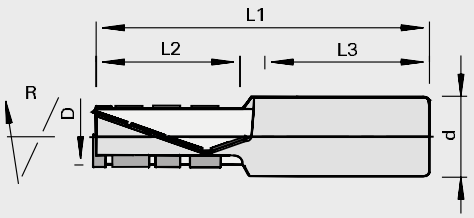
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
25	30	25	55	95	5+5	186137 L
25	45	25	55	115	5+5	186138 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229022

Fresas VHW DP con mango de alto rendimiento - Z=3

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación
- fresadoras CNC
- para corte de escuadrado y de separación en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina

Ejecución
- cuerpo base en metal duro enterizo
- herramienta de alto rendimiento para pre-corte y corte de acabado así como para corte de acabado en el procedimiento "Nesting"
- con corte DP para taladrar
- corte frontal para taladros inclinados
- avances hasta 25 m/min
- zona de afilado 2,0 mm
- n max = 24.000 min-1

Ventajas
- alta calidad de corte y alta suavidad de marcha por medio de disposición de los filos en espiral
- óptima salida de virutas por la colocación de los cortes
- longitudes de cortes óptimas para los espesores de materiales de madera más utilizados

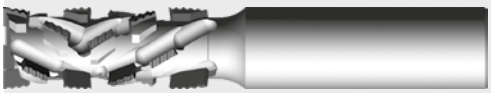
Indicaciones
- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción

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

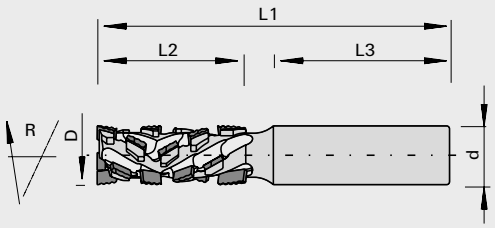
229041

Fresas de desbaste DP con mango

Producto



Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- escuadrar en calidad de desbaste con cantos de corte sin astillas en los dos lados de madera maciza y madera contrachapada, materiales de madera recubierta y tableros sandwich de madera
- para fresar recortes y contornos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- con ángulo axial alternativo
- con corte DP para taladrar
- corte frontal para taladros inclinados
- zona de afilado ≥ 2,0 mm
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- para duraciones largas también en materiales abrasivos
- canto de corte sin astillas en los dos lados
- alto rendimiento del desmenuzado

Indicaciones

- superficie de corte con pequeñas ondas mediante una división de corte fina
- elemento de sujeción: recomendamos el uso en portaherramientas de alta precisión como portaherramienta de extension hidro, „ps-System", TRIBOS o portaherramienta con tratamiento térmico de encogimiento

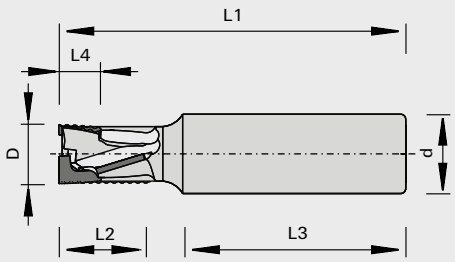
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
20	35	20	60	105	2+2	185026 L
20	50	20	60	120	2+2	185027 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229021

Fresas de desbaste/de acabado DP con mango - Z=2+2

Producto

Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- escuadrar en calidad de acabado con cantos de corte sin astillas en los dos lados de madera maciza y madera contrachapada, materiales de madera recubierta y tableros sandwich de madera
- para fresar recortes y contornos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- con cuerpo base reforzado
- con ángulo axial alterno
- con diente de DP
- cortando la cara frontal para taladrado inclinado
- zona de afilado 0,5 mm
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- para utilizar en contornos con radios interiores más pequeños
- canto de corte sin astillas en ambos lados
- presión de corte reducida

Indicaciones

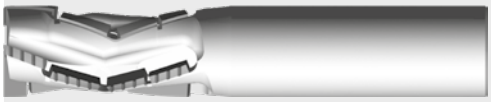
- elemento de sujeción: recomendamos la aplicación de las herramientas en mandriles de sujeción de alta precisión como el portaherramientas de extensión hidro «ps-System», TRIBOS

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	5.0	12	16	45	65	2+2	187835 L
12	8.6	17	16	45	70	2+2	187837 L
12	12.3	24	16	45	75	2+2	187839 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

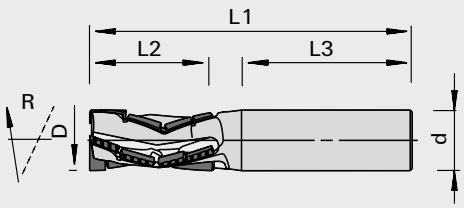
229021

Fresas de desbaste/de acabado DP con mango - Z=4 (2+2)

Producto



Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- escuadrar en calidad de acabado con cantos de corte sin astillas en los dos lados de madera maciza y madera contrachapada, materiales de madera recubierta y tableros sandwich de madera
- para fresar recortes y contornos
- taladra con avance simultáneo Z y X o Y axial

Ejecución

- con ángulo axial alternativo
- con corte DP para taladrar
- corte frontal para taladros inclinados
- zona de afilado ≥ 1,6 mm
- n max = 30.000 min-1

Ventajas

- para duraciones largas también en materiales abrasivos
- canto de corte sin astillas en los dos lados
- alto rendimiento del desmenuzado

Indicaciones

- superficie de corte con pequeñas ondas mediante una división de corte fina
- elemento de sujeción: recomendamos el uso en portaherramientas de alta precisión como portaherramienta de extension hidro, „ps-System", TRIBOS o portaherramienta con tratamiento térmico de encogimiento

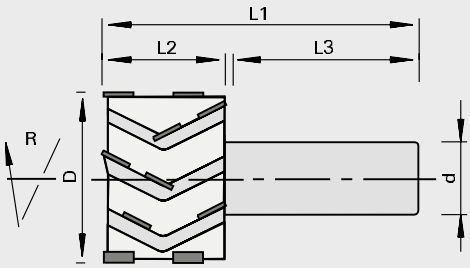
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
16	32	16	45	85	4 (2+2)	185498 L
16	36	16	45	90	4 (2+2)	186990 L
18	45	20	45	100	4 (2+2)	186991 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229320

Fresas DP de rebordeado de alto rendimiento - Z=4+2+4

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para cortes de acabado fino en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL y de chapa fina

Ejecución

- herramienta de alto rendimiento para cortes de acabado
- con ángulo axial
- zona de afilado 3,0 mm

Ventajas

- Z=4 en lo recubierto permite avances hasta 35 m/min con un buen acabado
- producción de polvo reducida por Z=2 en el medio del tablero
- corte casi sin hondas por el diámetro bastante grande
- buena calidad de cantos por ángulo axial tirante de arriba y abajo

Indicaciones

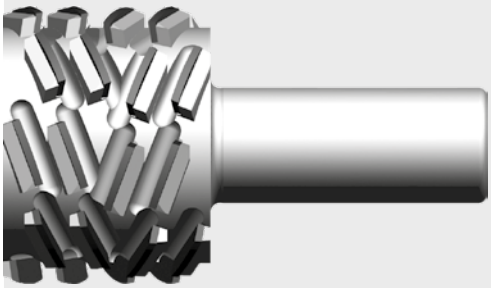
- preferentemente corte terminado de materiales de madera pre-escuadrado
- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción
- con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

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

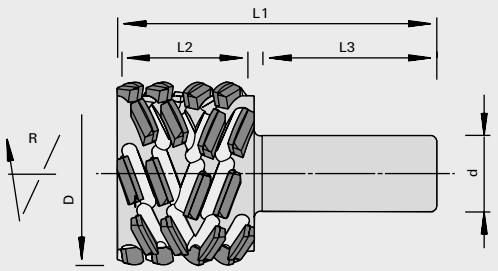
229324

Fresas con mango para cantear p-System con alto rendimiento CM DP

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO ps-system

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas CNC
- para cantear sin astillas con alto rendimiento de maderas macizas (sin nudos) longitudinal y transversal a la fibra
- para cantear con alto rendimiento en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina y superficies barnizadas
- alta calidad de corte también en materiales con un alto porcentaje de fibra como tableros recubiertos con tejido, linóleum con yute, corcho etc.

Ejecución

- versión simétrica y asimétrica
- no bombeado
- corte de mucha tracción
- zona de afilado 4 mm

Ventajas

- calidad de corte y duración máxima
- son posibles gran profundidades de corte
- corte sin astillas también en lado de la salida
- perfectamente apto para cantos hechos con el sistema láser

Indicaciones

- con rosca para tornillo de ajuste longitudinal
- avance por diente recomendado: materiales de madera 0,55 mm, madera maciza 0,28 mm
- versión bombeada sobre pedida
- elementos de sujeción: portaherramienta de precisión por ejemplo ps-System, TRIBOS
- sentido de giro según VDMA 8849

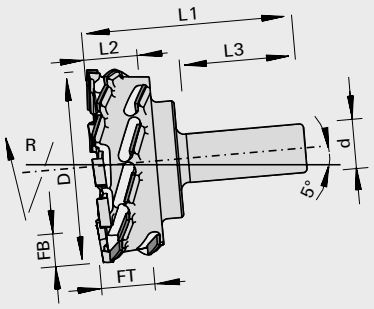
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	ángulo axial		Ident-No. [R]
48	28,2	25	62.2	100	3+3	70	simétrico	184081 L
48	38	25	57.4	105	3+3	70	simétrico	184082 L
60	38	25	57.4	105	3+3	70	simétrico	184083 C
60	38	25	57.4	105	4+4	70	simétrico	184084 L
60	42,9	25	57.5	110	3+3	70	casi simétrico	185821 L
60	47,8	25	57.6	115	3+3	70	simétrico	185819 C
60	57,6	25	57.8	125	3+3	70	simétrico	185820 C
60	67,4	25	56.8	135	3+3	70	simétrico	184080 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]		

229324

Fresas con mango de alto rendimiento p-System para hacer galces CM DP

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO p-system

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquina CNC con 5 ejes
- para hacer galces sin astillas con alto rendimiento de maderas macizas (sin nudos) longitudinal y transversal a la fibra
- para hacer galces con alto rendimiento en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina y superficies barnizadas
- alta calidad de corte también en materiales con un alto porcentaje de fibra como tableros recubiertos con tejido, linóleum con yute, corcho etc.

Ejecución

- corte de mucha tracción
- colocar en el husillo y girar 5°
- zona de afilado en la frente 2,5mm, en la circunferencial 3mm

Ventajas

- máxima calidad de corte en los dos lados del rebajo y máximas duraciones
- corte sin astillas también en lado de la salida

Indicaciones

- avance por diente recomendado: materiales de madera 0,5 - 0,8 mm, madera maciza 0,25 - 0,4 mm
- Elementos de sujeción: Sistema de sujeción de precisión por ejemplo ps-System TRIBOS, portabroca universal
- con rosca para tornillo de ajuste longitudinal
- sentido de giro según VDMA 8849

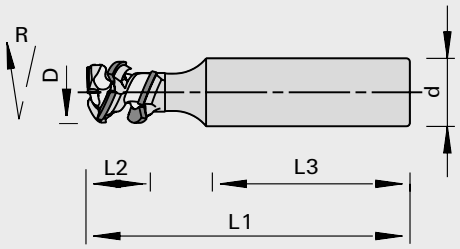
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	FB	FT	ángulo axial	Ident-No. [R]
100	18,6	25	65	99	3+3	10	15	70	184731 L
100	28,3	25	65	110	3+3	16	25	70	184732 C
100	43	25	65	120	3+3	16	38	70	184733 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[°]	

229344

Fresas con mango de alto rendimiento p-System para cantear CM DP

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO p-system

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas CNC
- para ranuras, vigas y cajas de cerraduras
- para ranurar sin astillas con alto rendimiento de maderas macizas (sin nudos) longitudinal y transversal a la fibra
- para ranurar con alto rendimiento en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina y superficies barnizadas
- alta calidad de corte también en materiales con un alto porcentaje de fibra como tableros recubiertos con tejido, linóleum con yute, corcho etc.

Ejecución

- corte de mucha tracción

Ventajas

- calidad de corte y duración máxima
- corte sin astillas también en lado de la salida

Indicaciones

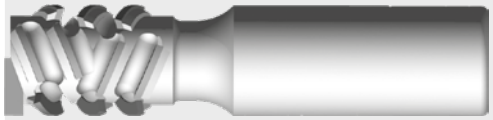
- Fresas con mango de alto rendimiento p-System para hacer ranuras CM DP
- a partir de diámetro 25mm se puede utilzar Z=2, corte de taladrar básica Z=1
- corte de taladrar básica bombeada para mejorar el rebajo del fondo
- solamente entrar en el material de manera diagonal o circular
- Elementos de sujeción: Sistema de sujeción de precisión por ejemplo ps-System TRIBOS, portabroca universal
- con rosca para tornillo de ajuste longitudinal
- sentido de giro según VDMA 8849

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	ángulo axial	zona de afilado	Ident-No. [R]
8.0	3,3	10	50	65	1+1	70	0.4	186095 L
10	4,8	12	45	65	1+1	70	0.9	186096 C
10	10,4	12	45	70	1+1	70	0.9	186097 L
12	21,4	12	50	90	1+1	70	1.4	185506 C
12	10,2	16	45	80	1+1	70	1.4	185505 L
12	21,4	16	45	90	1+1	70	1.4	185507 L
16	14	16	45	85	1+1	70	1.9	185508 L
16	24,4	16	45	90	1+1	70	1.9	185509 C
16	32,2	16	45	90	1+1	70	1.9	186098 L
18	19	16	55	95	1+1	70	2.4	185612 L
18	7,0	20	55	90	1+1	70	2.4	185613 L
18	19	20	55	95	1+1	70	2.4	185614 L
25	9,4	25	50	95	1+1	70	2.4	185615 C
25	18	25	50	100	1+1	70	2.4	185616 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[mm]	

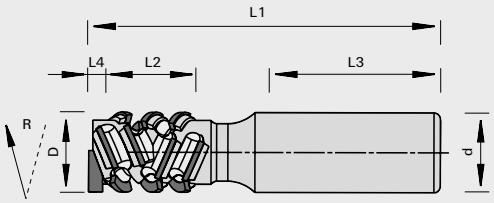
229324

Fresas con mango de alto rendimiento p-System CM DP

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO p>system

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas CNC
- para cantear y cortar sin astillas con alto rendimiento de maderas macizas (sin nudos) longitudinal y transversal a la fibra
- para cantear y cortar con alto rendimiento en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina y superficies barnizadas
- alta calidad de corte también en materiales con un alto porcentaje de fibra como tableros recubiertos con tejido, linóleum con yute, corcho etc.

Ejecución

- corte de mucha tracción
- corte para taladrar DP

Ventajas

- calidad de corte y duración máxima
- son posibles gran profundidades de corte
- corte sin astillas también en lado de la salida
- perfectamente apto para cantos hechos con el sistema láser

Indicaciones

- la herramienta se ajusta centrada en comparación a la anchura de cantear
- las herramientas con diente de inmersión (L4) tienen que sobresalir mínimo 4,5 mm de la pieza, para poner en marcha los dientes del "p-System"
- taladrado solo diagonal o circular
- avance recomendado por diente (en función del diámetro): materiales de madera 0,2 - 0,3 mm, madera maciza 0,15 - 0,2 mm
- elemento de sujeción: sistema de sujeción de precisión, p. ej. ps-System, TRIBOS
- con rosca para tornillo de ajuste longitudinal
- sentido de giro según VDMA 8849

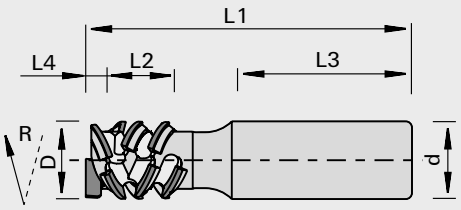
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	ángulo axial	zona de afilado	Ident-No. [R]
12	3.1	13,5	16	45	85	1+1	10,5	70	1.5	185500 C
12	3.1	21,5	16	45	90	1+1	18,5	70	1.5	185501 L
14	3.4	27	16	45	100	1+1	24	70	1.8	185502 L
16	3.4	20,9	16	45	90	1+1	17,9	70	2.0	185503 L
16	3.4	26,1	16	45	100	1+1	23,1	70	2.0	185504 L
20	3.8	25,9	25	55	105	1+1	22,9	70	2.5	184379 L
20	3.8	29,5	25	55	110	1+1	26,5	70	2.5	184380 L
20	3.8	33,1	25	55	115	1+1	30,1	70	2.5	184381 L
25	3.8	26,5	25	55	105	2+2	23,5	70	2.5	184382 L
25	3.8	30,8	25	55	110	2+2	27,8	70	2.5	184383 L
25	3.8	48	25	55	130	2+2	45	70	2.5	184384 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[mm]	

229324

Fresas con mango de alto rendimiento p-System CM DP - Weeke BHX 050/055

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO p-system

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- Weeke BHX050 y BHX055 con fecha de entrega 01/09/2015
- las máquinas BHX050/055 con movimiento contra el avance controlado (Servo) con fecha de entrega a partir del 01/01/2014 pueden actualizarse a través del fabricante (atención: conlleva costes de servicio)
- para cantear y cortar sin astillas con alto rendimiento de maderas macizas (sin nudos) longitudinal y transversal a la fibra
- para cantear y cortar con alto rendimiento en materiales de madera recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina y superficies barnizadas
- alta calidad de corte también en materiales con un alto porcentaje de fibra como tableros recubiertos con tejido, linóleum con yute, corcho etc.

Ejecución

- corte de mucha tracción
- división de corte estrecha
- corte para taladrar DP

Ventajas

- calidad de corte y duración máximas
- cortes sin astillas también en la salida
- presión de contacto mayor que la de las fresas con mango comparables

Indicaciones

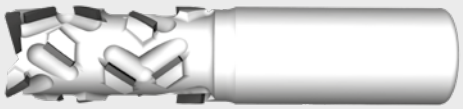
- herramientas con corte par taladrar (L4) tienen que sobresalier mínimo 4,5mm de la pieza, para que los dientes del "p-System" trabajan completos en el material
- solamente entrar en el material de manera diagonal o circular
- avance por diente recomendado: materiales de madera 0,3 - 0,35 mm, madera maciza 0,15 - 0,2 mm
- elementos de sujeción: portaherramienta de precisión por ejemplo ps-System, TRIBOS
- con rosca para tornillo de ajuste longitudinal
- sentido de giro según VDMA 8849

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	ángulo axial	zona de afilado	Ident-No. [R]
20	4.0	25,1	25	51	105	1+1	70	2.5	185664 L
25	4.0	25,7	25	53	105	2+2+1	70	2.5	185663 L
25	4.0	30	25	53	110	2+2+1	70	2.5	185823 C
25	4.0	47,2	25	53	125	2+2+1	70	2.5	185824 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[mm]	

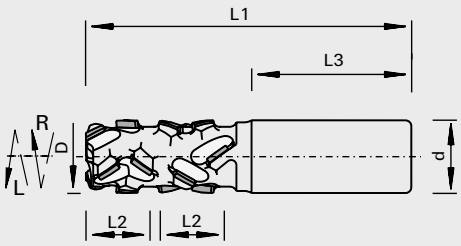
229122

Fresas DP de aplicación combinada giro derecha / izquierda DIAREX - Z=2+2

Producto



Dibujo



Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para corte de acabado fino y de separación en materiales de madera brutos y recubiertos de melamina, papel, HPL y rechapado

Ejecución

- las fresas con mango disponen tanto de una pieza de corte con giro a la izquierda como con giro a la derecha que se ponen en uso respectivamente con el procedimiento en el eje Z y modificando el sentido de giro
- zona de afilado 1,2 mm

Ventajas

- especialmente en el mecanizado de uniones angulares de encimeras de cocina, esto garantiza un fresado sin astillas del canto visible fresando a ambos lados contra el avance con solo una fresa
- menos cambios de herramientas
- dos funciones en una herramienta ahorran un espacio para herramientas en el intercambiador de herramientas

Indicaciones

- sujeción de la pieza a mecanizar necesaria en aspiradoras
- elemento de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril con tratamiento térmico de encogimiento
- con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

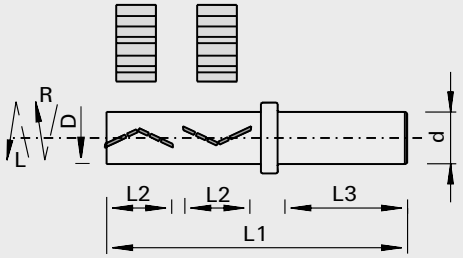
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
25	2x22	25	55	125	2+2	186992 L
25	2x34	25	55	135	2+2	186993 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229022

Fresas DP de aplicación combinada giro derecha / izquierda - Z=3/1

Producto

Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para corte de escuadrado y de separación en materiales de madera brutos o recubiertos de melamina, de papel o de HPL, de folias y de chapa fina
- herramienta de alto rendimiento para pre-corte y corte de acabado

Ejecución

- Z=3 cortes de giro derecho para avances altos
- Z=1 cortes de giro izquierdo
- zona de afilado 3,2 mm

Ventajas

- la parte inferior del corte puede girar a izquierdas cambiando la rotación del eje Z, por eso se pueden trabajar esquinas delicadas sin problemas con un husillo

Indicaciones

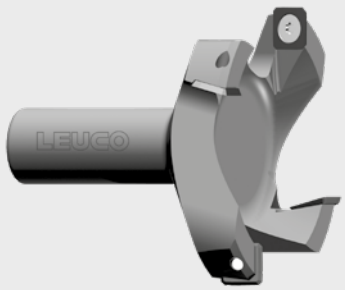
- L2 eff. = longitud efectivo de corte; aquí tiene la herramienta Z=3; la diferencia hasta L2 es Z=2; el diseño es apto para el uso de todos tipos de materiales de madera
- fijación del material en garrotes
- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción
- con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

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

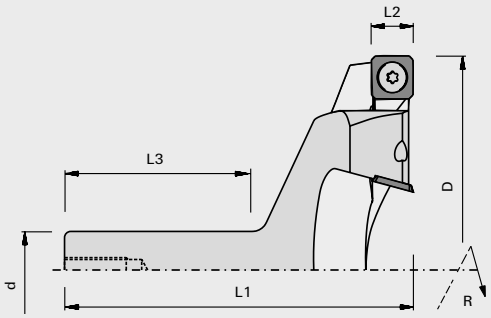
128200

Cabezales HW planas con mango

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para planear con una fresa y aplanar en materiales de madera
- no indicado para hacer galces

Ejecución

- material de corte: HL Solid 20

Ventajas

- alto rendimiento del desmenuzado total para rectificar los tableros, por ejemplo en el procedimiento "Nesting"
- superficie lisa por geometria de corte especial

Indicaciones

- con rosca para tornillo de ajuste longitudinal
- sentido de giro según VDMA 8849

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

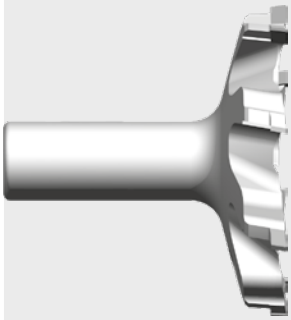
Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14	14	2.0	150557	10	182441 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x6 T20 D=Ø9,3	995125	10	176199 L
Destornilladores	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[pz.]	

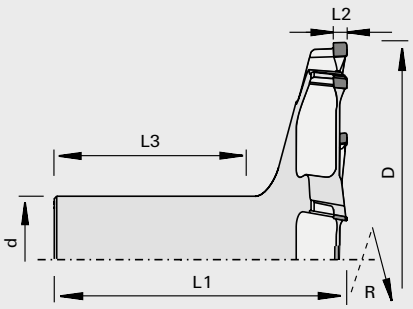
229020

Fresas DP planas y de hacer galces con mango

Producto



Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para fresado plano, hacer galces y aplanar en materiales de madera

Ejecución

- zona de afilado 3,5 mm

Ventajas

- alto rendimiento del desmenuzado total para rectificar los tableros, por ejemplo en el procedimiento "Nesting"
- superficie lisa por geometría de corte especial

Indicaciones

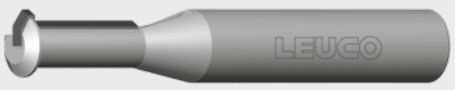
- con rosca para tornillo de ajuste longitudinal
- sentido de giro según VDMA 8849

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [R]
80	5,6	20	61.3	90	6	24000	182660 C
80	5,6	25	62	90	6	24000	182659 C
100	5,6	20	58.6	90	8	18000	182658 L
100	5,6	25	59.3	90	8	18000	182657 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

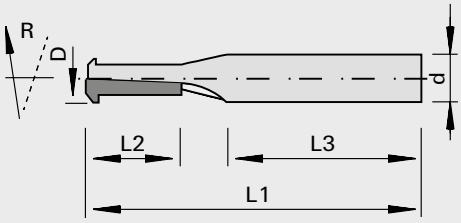
129610

Fresa con mango para ranturar perfiles HW - para Lamello Clamex P®

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas CNC con 5 ejes
- para fresar en ranuras perfiladas Lamello Clamex P®
- especialmente para fresados más internos a la parte superior del tablero cuando estos no son aplicables con herramientas con taladro Lamello Clamex P® estándar en grupos de agregados de ángulo

Ejecución

- cortes HW soldados
- herramienta para un solo uso

Ventajas

- Solución de problemas en caso de falta de espacio con agregados de ángulo (montar la parte inferior de agregado cuando aplicar herramientas con eje de un diámetro de 100,4 mm)

Indicaciones

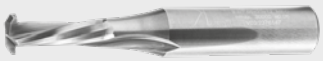
- dependiendo de la calidad del material tiene sentido de pre-fresar con una fresas de acabado metal duro enterizo con espiral negativo (en caso de riesgo de desgarros en las capas cubrientes) o bien reduce la presión de corte cuando ranurar perfiles.

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

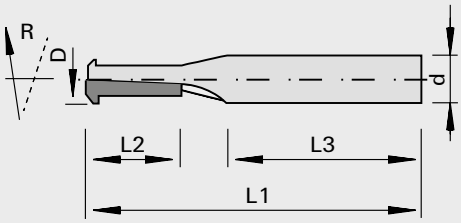
129650

Fresa con mango para ranturar perfiles VHW - para Lamello Clamex P®

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas CNC con 5 ejes
- para fresar en ranuras perfiladas Lamello Clamex P®
- especialmente para fresados más internos a la parte superior del tablero cuando estos no son aplicables con herramientas con taladro Lamello Clamex P® estándar en grupos de agregados de ángulo

Ejecución

- VHW macizo
- versión espiral Z=2
- recubrimiento topcoat TC 104
- herramienta para un solo uso
- no reafilable

Ventajas

- gran rigidez = pocas vibraciones también con materiales pesados
- presión de corte baja y buena calidad de corte gracias al diseño de la espiral
- recubrimiento duro con coeficiente de fricción bajo para una duración larga

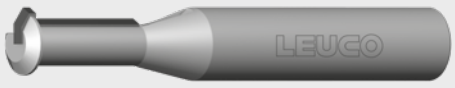
Indicaciones

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
9.8	23	12	36	80	2	186879 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

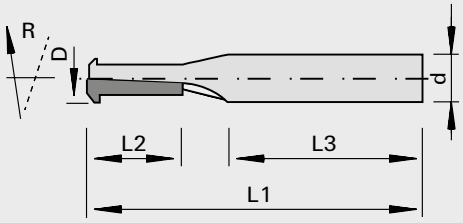
229268

Fresa con mango para ranturar perfiles DP - para Lamello Clamex P®

Producto



Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas CNC con 5 ejes
- para fresar en ranuras perfiles Lamello Clamex P®
- especialmente para fresados más internos a la parte superior del tablero cuando estos no son aplicables con herramientas con eje Lamello Clamex P® estándar en grupos de agregados de ángulo para máquinas CNC

Ejecución

- cortes DP soldados
- herramienta para un solo uso

Ventajas

- Solución de problemas en caso de falta de espacio con agregados de ángulo (montar la parte inferior de agregado cuando aplicar herramientas con eje de un diámetro de 100,4 mm)

Indicaciones

- dependiendo de la calidad del material tiene sentido de pre-fresar con una fresas de acabado metal duro enterizo con espiral negativo (en caso de riesgo de desgarros en las capas cubrientes) o bien reduce la presión de corte cuando ranurar perfiles.

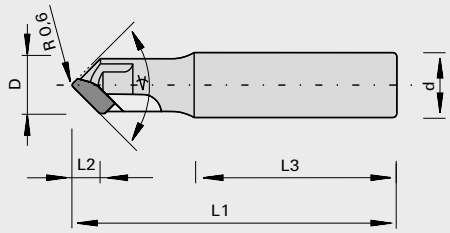
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	20	12	40	70	1	185703 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229360

Fresa con mango DP para imágenes en relieve - 90°

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas CNC
- para fresados de ranuras de técnica de imágenes en relieve (e.j. Pic2Plate)

Ejecución

- material de corte: DP
- versión topline
- zona de afilado 2 mm

Ventajas

- Duración muy larga, sobre todo en materiales del tablero duros
- calidad de corte óptima mediante una preparación de corte especial

Indicaciones

- la técnica de imágenes en relieve es un procedimiento de forma electrónica, informaciones de imágen son transmitados por la técnica fresado en materiales de tableros
- elementos de sujeción: sistemas de sujeción de precisión por ejemplo TRIBOS o portaherramienta con tratamiento térmico de encogimiento

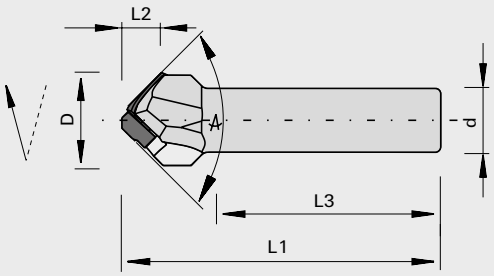
Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	◁	Ident-No.
14	7,0	50	16	80	1	90	185156 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

229460

Fresas DP para hacer ranuras V para material compuesto de aluminio

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

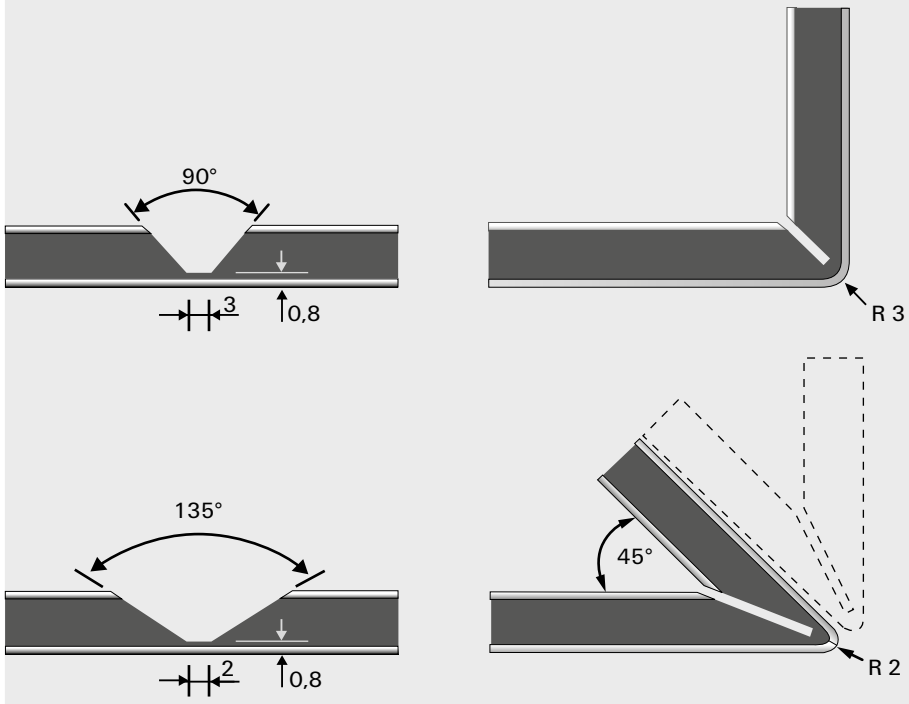
Máquina / Aplicación
- máquinas CNC
- para fresados de ranuras V en materiales compuestos de aluminio (Alucobond, Dibond, etc.)

Ejecución
- material de corte: DP
- versión topline
- zona de afilado 2 mm

Ventajas
- duración muy larga especialmente en tableros compuestos con núcleo mineral
- óptima calidad de corte por medio de la división de corte especial

Indicaciones
- elementos de sujeción: en el caso ideal en sistemas de sujeción de precisión p.ej. ps-System, TRIBOS o portaherramienta con tratamiento térmico de encogimiento

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

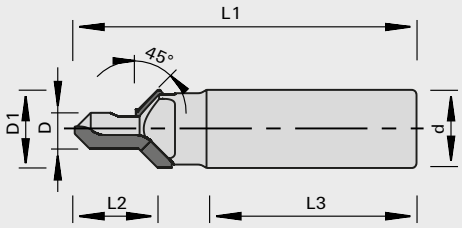


229332

Fresa con mango para biselar y taladrar multiusos DP - para el mecanizado de tableros HPL

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- taladrar y avellanar sin astillas, así como fresar diámetros de perforación mayores y recortes especialmente en tableros de HPL revestido de plástico (p. ej. Trespa®, Corian®, Varicor®, LG-HiMacs, etc.) y tableros de fibrocemento

Ejecución

- tipo de diamante policristalino especial en versión Topline
- con ángulo axial alterno y diente de DP

Ventajas

- herramienta multifunción flexible
- taladrar y perforar verticalmente
- fresar cualquier diámetro de perforación >Ø8 mm y recortar
- taladrar y avellanar a 45°
- solo se requiere 1 cambio de herramienta

Indicaciones

- elemento de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril con tratamiento térmico de encogimiento

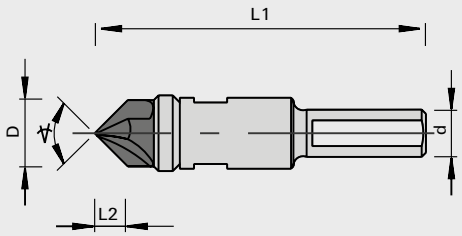
Ø D1	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	8	17	16	41	70	1+2	187374 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130610

Avellanadors VHW - Z=3

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas CNC
- para avellanar posteriormente orificios ya preperforados
- para utilizar en engranajes de taladrado de máquinas CNC
- adecuado también para fresar ranuras en V, ranuras decorativas y letreros o también para biselar madera maciza, materiales de tableros y madera

Ejecución

- cabezal de corte VHW Z=3
- afilado especial
- mango con superficie de sujeción y tornillo de ajuste longitudinal
- para avance mecánico
- giro a la derecha

Ventajas

- pieza de corte VHW
- buenas características de marcha concéntrica y taladrado mediante geometría especial

Indicaciones

- número de revoluciones recomendadas para el avellanado: 2.500 - 3.000 min-1

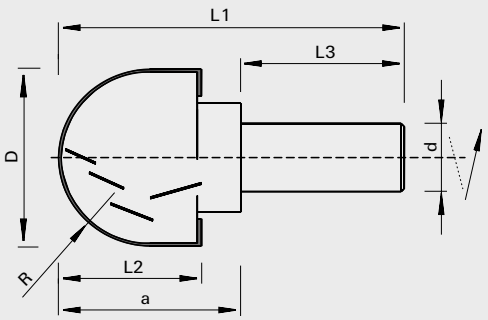
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	◁ de cuña	Ident-No.
14	7,0	10	70	3	90	186764 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

128660

Cabezal de bola HW

Producto

Dibujo



Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadora CNC con 5 ejes
- para fresar formas y contornos en madera maciza y materiales de madera
- ideal en la construcción de moldes

Ejecución

- con mango
- n max = 15.000 min-1

Ventajas

- gran volumen de desgaste
- cambio fácil de los cabezales

Indicaciones

- ideal para el montaje básico de una máquina con 5 ejes
- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, portaherramienta con tratamiento térmico de encogimiento, portaherramienta de sujeción

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

Cuchillas reversibles	B	H	S	R	Class-No.	VP	Ident-No.
	20	12	1.5		150515	10	003082 L
	20	11.5	1.5	30,7	151521	10	185083 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

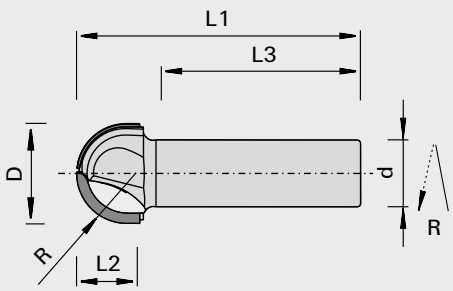
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Destornilladores	T15x80	985730	1	171188 L
Destornilladores	SW3x100	985730	1	166090 L
	[mm]		[pz.]	

229560

Fresas DP de cabeza de bola con mango DIAMAX

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación
- máquinas CNC
- para fresar contornos y copias
- Para trabajos de fresados en 3D, modelos 3D, piezas doblada, fresados relief

Ejecución
- ejecución topline
- zona de afilado 1,5 mm
- n max = 24.000 min-1

Ventajas
- gran duración
- alta calidad de corte gracias a dientes pulidos y un dorso finamente erosionado.

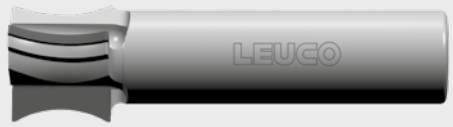
Indicaciones
- elemento de sujeción: recomendamos el uso en portaherramientas de alta precisión como portaherramienta de extension hidro, „ps-System", TRIBOS o portaherramienta con tratamiento térmico de encogimiento

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

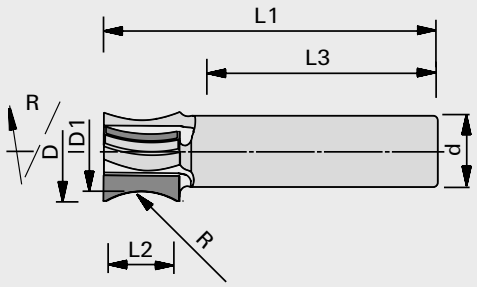
229360

Fresas DP perfiles de barril con mango de alto rendimiento - para el trabajo de tableros de núcleo macizo

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación
- fresadoras CNC
- para fresar perfiles de barril en materiales de madera, madera maciza y plástico
- especialmente para el trabajo de tableros de núcleo macizo de plástico (e.j. Trespa®, Corian®, Varicor®, LG-HiH-macs, etc.)
- para espesores de tableros hasta 14 mm

Ejecución
- herramienta de alto rendimiento para corte de acabado, Z=3
- con ángulo axial alternativo
- sin placa para taladrar
- superficie de desprendimiento pulida
- radio R=16
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

Indicaciones
- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción
- con rosca para tornillo de ajuste longitudinal

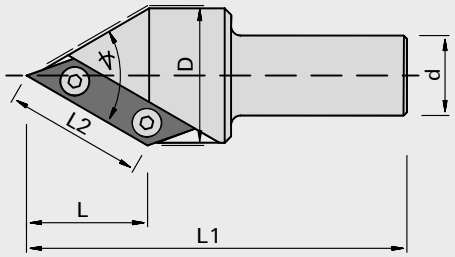
R	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L3	L1	Z	zona de afilado		Ident-No.
16	22.3	18	14	16	55	75	3	1.5	R	186578 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

128410

Cabezal para biselar Folding HW - Z=1

Producto

Dibujo



LEUCO CNC

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación
- fresadora CNC con 5 ejes
- para fresar y biselar esquinas, para formas de adorno y cortes folding en madera maciza y materiales de madera

Ejecución
- con mango
- n max = 18.000 min-1

Ventajas
- adelgazar ángulo de ajuste para cantear: 45°

Indicaciones
- pedir los alojamientos separadamente
- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, portaherramienta con tratamiento térmico de encogimiento, portaherramienta de sujeción

∢ de cuña	Ø D	L2	L	Ø d	L1	Z	Ident-No.
60	41.5	41,3	35.5	20	118	1	185459 L
60	41.5	41,3	35.5	25	118	1	185138 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	50	12	1.5	150515	10	185140 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

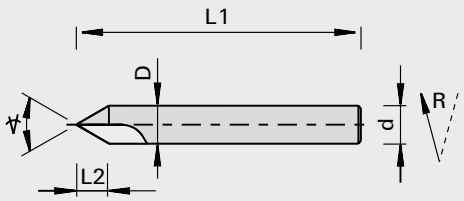
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos de cabeza redonda	M3,5x4 T15	995195	10	168893 L
Destornilladores	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[pz.]	

129310

Fresa con mango VHW para Folding y biselado - Z=2

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación
- fresadora CNC con 5 ejes
- para fresar esquinas, especialmente en recortes pequeños y estrechos
- para biselar, para ranuras decorativas y cortes folding en madera maciza y materiales de madera

Ejecución
- cuerpo de metal duro enterizo continuo cilíndrico
- para avance mecánico
- giro a la derecha
- n max = 20.000 min-1

Ventajas
- adelgazar ángulo de ajuste para cantear: 45°

Indicaciones
- elemento de sujeción: recomendamos la aplicación de las herramientas en mandriles de sujeción de alta precisión como el portaherramientas de extensión hidro «ps-System», TRIBOS o un mandril con tratamiento térmico de encogimiento

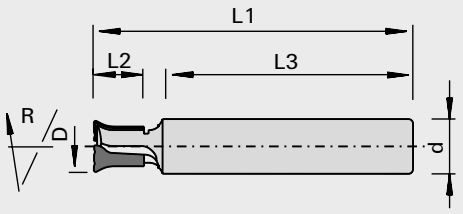
∢ de cuña	Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
60	16	14	16	120	2	185793 L	185794 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

229262

Fresa de moldeado con mango DP para sistema de fijación de destalonamiento fischer®

Producto

Dibujo



Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- centros de mecanizado CNC
- 187246 especial para agregado de rodillo palpador Homag n.º 2-017-95-7130 / BENZ n.º 000WTA04205G00S3
- para fabricar orificios de destalonamiento para el sistema de fijación de destalonamiento fischer® tipo FZP II-(T)M6 (anclaje de placas fischer Zykon)
- para materiales de fachada basados en lana mineral, laminados de alta presión (HPL) o fibra de cemento

Ejecución

- cuerpo base resistente
- geometría de los dientes especial
- material de corte: DP
- versión LEUCO topline
- no reafilable
- n max = 24.000 min-1

Ventajas

- duración muy larga y, con ello, costes considerablemente más bajos por taladrado en comparación con fresas VHW convencionales
- generación de calor muy baja gracias a un coeficiente de fricción reducido
- estabilidad excelente gracias a una rigidez alta
- calidad de corte óptima mediante una geometría de los dientes especial

Indicaciones

- la información sobre la condiciones de utilización (p.ej. de agregados de fresado con palpador), elementos de comprobación y medición, así como instrucciones de comprobación de perforaciones y anclaje, está disponible bajo solicitud en ACT@fischer.de
- si la fresa no se utiliza en un agregado palpador, sino en el husillo principal, se recomienda la aplicación de elementos de sujeción de alta precisión como el portaherramientas de extensión hidro ps-System", el mandril de contracción TRIBOS o un mandril con tratamiento térmico de encogimiento

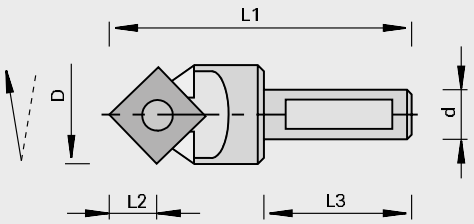
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z			Ident-No.	
11.2	11	12	41.9	57	2	Homag Nr. 2-017-95-7130 / BENZ Nr. 000WTA04205G00S3	R	187246	L
11.2	11	12	53	70	2		R	185869	L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

128415

Fresas para hacer formas de adorno con cuchillas reversibles HW

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras manuales
- fresadoras CNC
- para fresar ranuras de adorno, letras y grabaciones en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- con ángulo axial negativo

Ventajas

- fresar sin astillas materiales de madera recubiertos por medio del ángulo axial negativo

Indicaciones

- elementos de sujeción: ps-System, portaherramienta de sujeción
- contenido de la entrega: Ident-No. 186880 SP16 fresa completa incl. cuchillas Ident-No. 003080 o conjunto Ident-No. 171217 ver dibujo de los perfiles

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	dibujo	Ident-No.
17	8,3	10	40	67	1	SP 16	186880 L
						Set	171217 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[folia]	

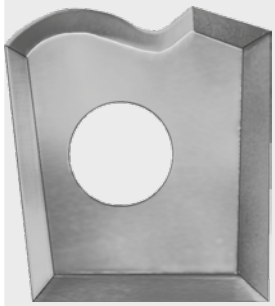
Cuchillas reversibles	B	H	S	dibujo/folia	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1.5	SP 16	150515	10	003080 L
	[mm]	[mm]	[mm]			[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos cilíndricos	M3,5x6,5 T15	995115	10	163223 L
Destornilladores	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[pz.]	

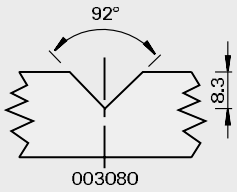
150514 / 151521

Cuchillas perfiladas recambiables HW para cabezales para hacer formas de adorno

Producto

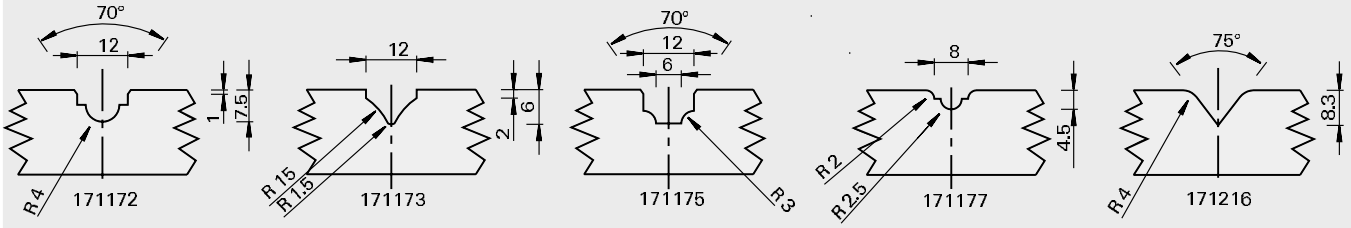


Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]



Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- contenido de la entrega "conjunto" Ident-No.171217: 1 pieza de fresa con mango para hacer cantos de adorno (Ident-No. 186880); 1 pieza de cuchilla reversible 12x12x1,5 (Ident-No. 003080); 2 piezas cuchillas perfiladas de cada tipo Class-No. 151521 (Ident-No. y dibujo como presentado)

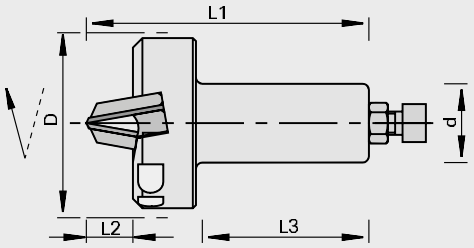
B	H	S	dibujo	Ident-No.
12	12	1.5	SP 16	003080 L
11	12	1.5		171172 L
11	12	1.5		171173 L
11	12	1.5		171175 L
12	12	1.5		171177 L
12	12	1.5		171216 L
[mm]	[mm]	[mm]	[folia]	

128612

Cabezales con mango HW SuperProfiler para hacer formas de adorno

Producto

Dibujo



SUPER PROFILER

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para fresar formas de adorno en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- con ángulo axial positivo
- material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera
- material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas
- n max = 18.000 min-1

Ventajas

- cabezal para la fijación de varias cuchillas perfiladas

Indicaciones

- las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente
- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción
- contenido de la entrega: cuerpo de cabezal con elementos de sujeción, sin cuchillas ni soportes

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	dibujo	Ident-No. sin perfilar
59	13	25	62	97	2	SP 17	173268 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[folia]	

Cuchillas sin perfilar	B	H	LEUCODUR	dibujo/folia	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuchillas sin perfilar SP	30,6	25.5	HL Board 06	SP 17	152526	10	179114 L
Cuchillas sin perfilar SP	30,6	25.5	HL Solid 60	SP 17	152529	10	177369 L
Soportes	30	18		SP 17	925402	2	178017 L
	[mm]	[mm]				[pz.]	

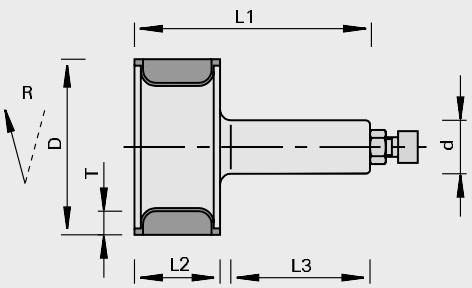
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	B=24	925300	2	173276 L
Varillas roscadas	M6x10 DIN EN ISO 4028	995161	10	180002 L
Destornilladores	SW3x100	985730	1	166090 L
	[mm]		[pz.]	

128612

Cabezales con mango HW SuperProfiler

Producto

Dibujo



SUPER PROFILER

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera
- material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas

Ventajas

- cabezal para la fijación de varias cuchillas perfiladas

Indicaciones

- las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente
- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción
- contenido de la entrega: cuerpo de cabezal con elementos de sujeción, sin cuchillas ni soportes

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

Cuchillas sin perfilar	B	H	LEUCODUR	dibujo/folia	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 19	152526	10	179112 L
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 19	152529	10	177367 L
Cuchillas sin perfilar SP	60,8	30.2	HL Board 06	SP 31	152526	10	179113 L
Cuchillas sin perfilar SP	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 31	152529	10	177368 L
Soportes	40	26.5		SP 19	925402	2	178007 L
Soportes	60	28.5		SP 31	925402	2	178008 L
	[mm]	[mm]				[pz.]	

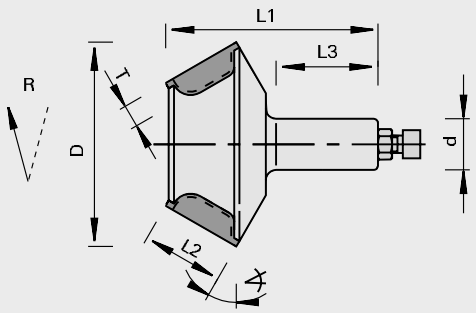
Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	36x12x8	167835	925300	2	166736 L
Cuñas de presión	36x12x8	167479, 167483, 167834	925300	2	166737 L
Cuñas de presión	58x12x8	176241	925300	2	166738 L
Varillas roscadas	M8x16 DIN EN ISO 4028	para todos	995161	10	164422 L
Destornilladores	SW4x100	para todos	985730	1	166091 L
	[mm]			[pz.]	

128612

Cabezales con mango HW SuperProfiler - acodados

Producto

Dibujo



SUPER PROFILER

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cuerpo acodado
- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera
- material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas
- Ø 100 mm y 110 mm: n max = 12.000 min-1
- Ø 125 mm: n max = 8.000 min-1

Ventajas

- para perfiles profundos
- cabezal para la fijación de varias cuchillas perfiladas

Indicaciones

- las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente
- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción
- contenido de la entrega: cuerpo de cabezal con elementos de sujeción, sin cuchillas ni soportes

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	dibujo	Ident-No. sin perfilar
100	40	25	55	119	11	2	SP 18	168184 C
110	40	25	55	120	11	2	SP 27	176235 C
125	60	25	55	140	13	2	SP 28	176237 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[folia]	

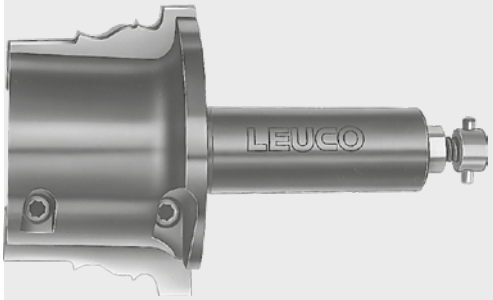
Cuchillas sin perfilar	B	H	LEUCODUR	dibujo/folia	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 18 / 27	152526	10	179112 L
Cuchillas sin perfilar SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 18 / 27	152529	10	177367 L
Cuchillas sin perfilar SP	60,8	30.2	HL Board 06	SP 28	152526	10	179113 L
Cuchillas sin perfilar SP	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 28	152529	10	177368 L
Soportes	40	26.5		SP 18 / 27	925402	2	178007 L
Soportes	60	28.5		SP 28	925402	2	178008 L
	[mm]	[mm]				[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	36x12x8	168184, 176235	925300	2	166737 L
Cuñas de presión	58x12x8	176237	925300	2	166738 L
Varillas roscadas	M8x16 DIN EN ISO 4028	para todos	995161	10	164422 L
Destornilladores	SW4x100	para todos	985730	1	166091 L
	[mm]			[pz.]	

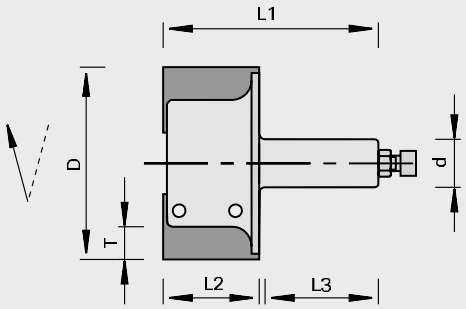
128612

Cabezales con mango HW SuperProfiler - abiertas unilateral

Producto



Dibujo



SUPER PROFILER

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera
- material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas

Ventajas

- cabezal para la fijación de varias cuchillas perfiladas

Indicaciones

- para perfiles abiertas unilateral
- las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente
- elementos de sujeción: ps-System, TRIBOS, mandril de sujeción
- contenido de la entrega: cuerpo de cabezal con elementos de sujeción, sin cuchillas ni soportes

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	dibujo	Ident-No. [R] sin perfilar
60	30	16	43	89.6	11	2	12000	SP 23	171033 C
100	50	25	55	112	16	2	9500	SP 21	171143 C
120	50	25	55	109	22	2	6500	SP 20	173271 C
120	60	25	55	118	22	2	6000	SP 22	173270 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[folia]	

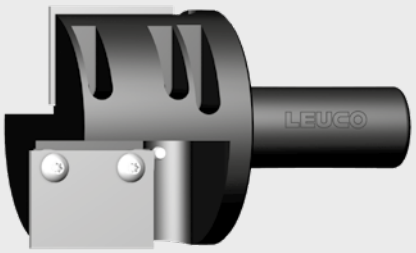
Cuchillas sin perfilar	B	H	LEUCODUR	dibujo/folia	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuchillas sin perfilar SP	30,6	25.5	HL Board 06	SP 23	152526	10	179114 L
Cuchillas sin perfilar SP	30,6	25.5	HL Solid 60	SP 23	152529	10	177369 L
Cuchillas sin perfilar SP	49,3	33.7	HL Board 06	SP 21	152526	10	180199 L
Cuchillas sin perfilar SP	49,4	44.5	HL Board 06	SP 20	152526	10	180218 L
Cuchillas sin perfilar SP	60,6	45.6	HL Board 06	SP 22	152526	10	179999 L
Cuchillas sin perfilar SP	60,6	45.6	HL Solid 60	SP 22	152529	10	178845 L
Soportes	30	23.8		SP 23	925402	2	178016 L
Soportes	48	33		SP 21	925402	2	178015 L
Soportes	47	43		SP 20	925402	2	178014 L
Soportes	56	43		SP 22	925402	2	178010 L
	[mm]	[mm]				[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de presión	28x10x7	171033	925300	2	171035 L
Cuñas de presión	48x12x8	171143	925300	2	171147 L
Cuñas de presión	47x14x8	173271	925300	2	171140 S
Cuñas de presión	56x15x8	173270	925300	2	167055 L
Varillas roscadas	M6x10 DIN EN ISO 4028	171033	995161	10	180002 L
Varillas roscadas	M8x16 DIN EN ISO 4028	171143, 173270, 173271	995161	10	164422 L
Destornilladores	SW3x100	171033	985730	1	166090 L
Destornilladores	SW4x100	171143, 173270, 173271	985730	1	166091 L
	[mm]			[pz.]	

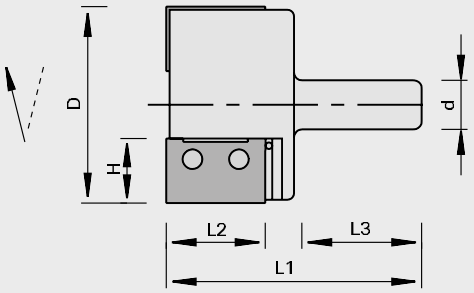
128613

Cabezales con mango HW EcoPro

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera
- material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas
- mango con rosca interior M8 para la recepción de un tornillo de tope

Ventajas

- el cuerpo del cabezal y las cuchillas recambiables están perfilados según las especificaciones del cliente

Indicaciones

- las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente
- el cuerpo del cabezal se puede utilizar para un perfil solamente
- pedir el tornillo separadamente

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	dibujo	Ident-No. [L] sin perfilar	Ident-No. [R] sin perfilar
62	30	25	25	60	107	2	18000	EP 375	178594 S	178375 S
75	30	30	25	60	107	2	16000	EP 376	178597 S	178376 S
62	40	20	25	60	117	2	18000	EP 377	178592 S	178377 S
75	40	30	25	60	117	2	14000	EP 378	178598 S	178378 S
62	50	20	25	60	127	2	16000	EP 379	178593 S	178379 S
75	50	33	25	60	127	2	12000	EP 380	178600 S	178380 S
85	50	33	25	60	127	2	12000	EP 386	178603 S	178386 S
75	40	32.5	25	60	118	2	12300	EP 478	180332 S	180328 S
85	60	34	25	60	137	2	10000	EP 405	181247 S	181246 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[folia]		

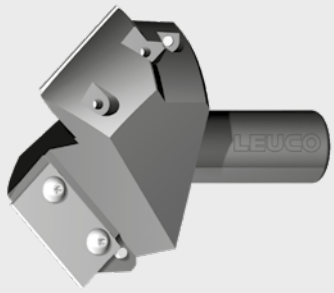
cuchillas sin perfilar para Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
178375, 178376, 178594, 178597	30,2	30.4	HL Board 06	152586	10	178528 L
178375, 178376, 178594, 178597	30,2	30.4	HL Solid 60	152589	10	179528 L
180328, 180332	41	32.5	HL Board 06	152536	10	180197 L
178377, 178378, 178592, 178598	40,1	30.4	HL Board 06	152586	10	178534 L
178377, 178378, 178592, 178598	40,1	30.4	HL Solid 60	152589	10	179534 L
178379, 178380, 178386, 178593, 178600, 178603	49,9	33	HL Board 06	152586	10	178540 L
178379, 178380, 178386, 178593, 178600, 178603	49,9	33	HL Solid 60	152589	10	179540 L
181246, 181247	61	34	HL Board 06	152536	10	180198 L
178594, 178597	30,2	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 L
178375, 178376	30,2	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179586 O
178594, 178597	30,2	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 O
178375, 178376	30,2	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179660 O
178592, 178598	40,1	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 L
178377, 178378	40,1	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179598 O
178592, 178598	40,1	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 S
178377, 178378	40,1	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179672 S
178593, 178600, 178603	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 L
178379, 178380, 178386	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179610 O
178593, 178600, 178603	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 L
178379, 178380, 178386	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179684 L
181247	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181259 S
181246	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181258 S
	[mm]	[mm]				

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239 L
Destornilladores	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[pz.]	

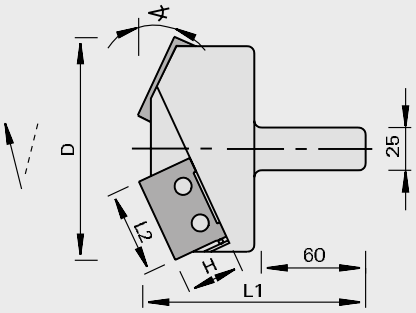
128663

Cabezales con mango HW EcoPro - acodados

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación
- fresadoras CNC
- para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución
- con ángulo axial
- material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera
- material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas
- mango con rosca interior M8 para la recepción de un tornillo de tope

Ventajas
- calidad de corte óptima por medio del ángulo axial también para el corte transversal en maderas macizas
- el cuerpo del cabezal y las cuchillas recambiables están perfilados según las especificaciones del cliente

Indicaciones
- las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente
- el cuerpo del cabezal se puede utilizar para un perfil solamente
- pedir el tornillo separadamente

ángulo de acodamiento	Ø D	L2	H	L1	Z	nmax	dibujo	Ident-No. [L] sin perfilar	Ident-No. [R] sin perfilar
60	100	30	25	104	2	11000	EP 387	178604 S	178387 S
60	100	30	30	107	2	9500	EP 388	178606 S	178388 S
60	100	40	20	110	2	13000	EP 389	178605 S	178389 S
60	100	50	20	119	2	11000	EP 391	178607 S	178391 S
60	125	50	33	127	2	7500	EP 392	178609 S	178392 S
45	100	30	25	104	2	10000	EP 393	178610 S	178393 S
45	100	30	30	107	2	9000	EP 394	178611 S	178394 S
45	100	40	20	110	2	13000	EP 395	178612 S	178395 S
45	125	50	20	114	2	10000	EP 397	178614 S	178397 S
45	125	50	33	121	2	7500	EP 398	178615 S	178398 S
45	125	40	32.5	115	2	11000	EP 496	180335 S	180331 S
25	140	60	34	137	2	10000	EP 410	181249 S	181248 S
45	145	60	34	132	2	10000	EP 408	181251 S	181250 S
60	145	60	34	137	2	10000	EP 407	181253 S	181252 S
75	125	60	34	133	2	10000	EP 406	181255 S	181254 S
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[folia]		

cuchillas sin perfilar para Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]
178387, 178388, 178393, 178394, 178604, 178606, 178610, 178611	30,2	30.4	HL Board 06	152586	10	178528 L
178387, 178388, 178393, 178394, 178604, 178606, 178610, 178611	30,2	30.4	HL Solid 60	152589	10	179528 L
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	30.4	HL Board 06	152586	10	178534 L
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	30.4	HL Solid 60	152589	10	179534 L
180331, 180335	41	32.5	HL Board 06	152536	10	180197 L
178391, 178392, 178397, 178398, 178607, 178609, 178614, 178615	49,9	33	HL Board 06	152586	10	178540 L
	[mm]	[mm]				

cuchillas sin perfilar para Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]
178391, 178392, 178397, 178398, 178607, 178609, 178614, 178615	49,9	33	HL Solid 60	152589	10	179540 L
181248, 181249, 181250, 181251, 181252, 181253, 181254, 181255	61	34	HL Board 06	152536	10	180198 L
178387, 178388, 178393, 178394	30,2	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179586 O
178604, 178606, 178610, 178611	30,2	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 L
178387, 178388, 178393, 178394	30,2	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179660 O
178604, 178606, 178610, 178611	30,2	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 O
178389, 178395	40,1	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179598 O
178605, 178612	40,1	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 L
178389, 178395	40,1	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179672 S
178605, 178612	40,1	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 S
178391, 178392, 178397, 178398	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179610 O
178607, 178609, 178614, 178615	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 L
178391, 178392, 178397, 178398	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179684 L
178607, 178609, 178614, 178615	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 L
181248, 181250, 181252, 181254	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181258 S
181249, 181251, 181253, 181255	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181259 S
	[mm]	[mm]				

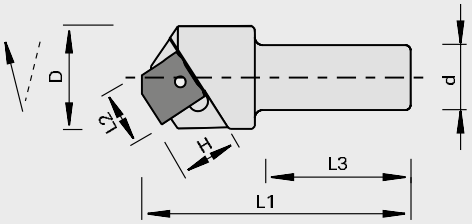
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239 L
Destornilladores	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[pz.]	

128663

Cabezales HW EcoPro para formas de adorno - Z1

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para fresar formas de adorno en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera
- material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas
- mango con rosca interior M8 para la recepción de un tornillo de tope
- con ángulo axial

Ventajas

- calidad de corte óptima por medio del ángulo axial también para el corte transversal en maderas macizas
- el cuerpo del cabezal y las cuchillas recambiables están perfilados según las especificaciones del cliente

Indicaciones

- las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente
- el cuerpo del cabezal se puede utilizar para un perfil solamente
- pedir el tornillo separadamente

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	dibujo	Ident-No. [R] sin perfilar	
35	20	20	25	60	98.5	1	24000	EP 400	180539	S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[folia]		

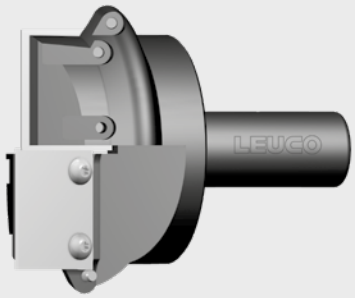
Cuchillas sin perfilar	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.	
	20,3	30.4	HL Board 06	152586	10	178519	L
	20,3	30.4	HL Solid 60	152589	10	179519	L
	20,3	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179568	O
	20,3	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179642	S
	[mm]	[mm]					

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.	
Tornillos	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239	L
Destornilladores	T15x80	985730	1	171188	L
	[mm]		[pz.]		

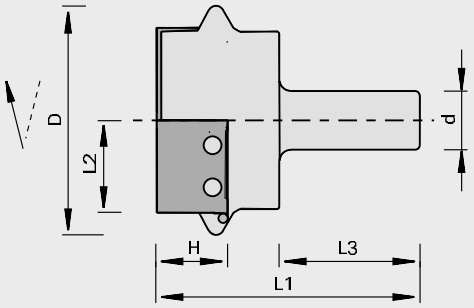
128663

Cabezales HW EcoPro para grandes formas de adorno - Z2

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para fresar formas de adorno largas en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera
- material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas
- mango con rosca interior M8 para la recepción de un tornillo de tope
- con ángulo axial

Ventajas

- calidad de corte óptima por medio del ángulo axial también para el corte transversal en maderas macizas
- el cuerpo del cabezal y las cuchillas recambiables están perfilados según las especificaciones del cliente

Indicaciones

- las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente
- el cuerpo del cabezal se puede utilizar para un perfil solamente
- pedir el tornillo separadamente

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

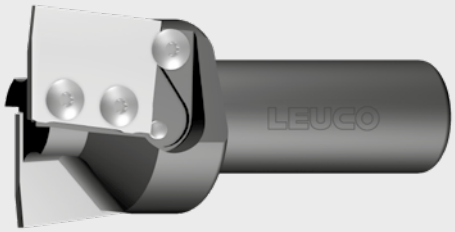
cuchillas sin perfilar para Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
180296, 180297, 180298, 180299	30,2	30.4	HL Board 06	152586	10	178528 L
180296, 180297, 180298, 180299	30,2	30.4	HL Solid 60	152589	10	179528 L
178401, 178402	40,1	30.4	HL Board 06	152586	10	178534 L
178401, 178402	40,1	30.4	HL Solid 60	152589	10	179534 L
178403, 178404	49,9	33	HL Board 06	152586	10	178540 L
178403, 178404	49,9	33	HL Solid 60	152589	10	179540 L
181256, 181257	61	34	HL Board 06	152536	10	180198 L
180296, 180298	30,2	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 L
180297, 180299	30,2	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179586 O
180296, 180298	30,2	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 O
180297, 180299	30,2	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179660 O
178401	40,1	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 L
178402	40,1	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179598 O
178401	40,1	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 S
178402	40,1	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179672 S
178403	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 L
178404	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179610 O
178403	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 L
178404	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179684 L
181257	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181259 S
181256	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181258 S
	[mm]	[mm]				

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239 L
Destornilladores	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[pz.]	

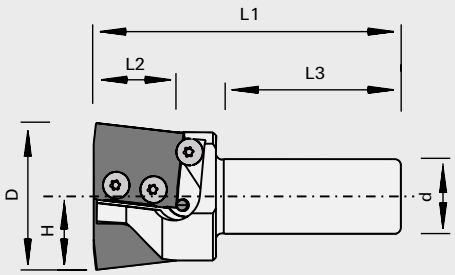
128663

Cabezales HW EcoPro para formas de adorno - Z2

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para fresar formas de adorno en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera
- material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas
- mango con rosca interior M8 para la recepción de un tornillo de tope

Ventajas

- el cuerpo del cabezal y las cuchillas recambiables están perfilados según las especificaciones del cliente
- Cuchillas recambiables cortando traslapo

Indicaciones

- las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente
- el cuerpo del cabezal se puede utilizar para un perfil solamente
- pedir el tornillo separadamente

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	dibujo	Ident-No. [L] sin perfilar	Ident-No. [R] sin perfilar
44	28	25	25	60	103.5	2	24000	EP 399	181839 S	181838 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[folia]		

Cuchillas sin perfilar	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
para todos	30,2	30.4	HL Board 06	152586	10	178528 L
para todos	30,2	30.4	HL Solid 60	152589	10	179528 L
181839	30,2	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 L
181838	30,2	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179586 O
181839	30,2	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 O
181838	30,2	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179660 O
	[mm]	[mm]				

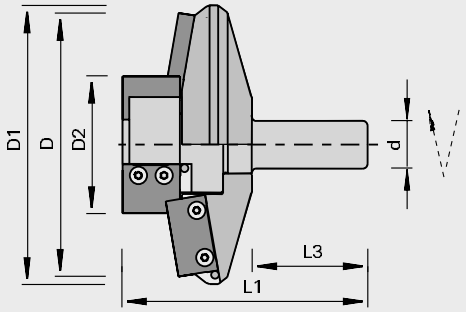
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Destornilladores	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[pz.]	

128913

Cabezales con mango HW EcoPro para fresados aplanadores lado superior

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera
- material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas
- mango con rosca interior M8 para la recepción de un tornillo de tope

Ventajas

- calidad de corte óptima, también para el corte transversal en maderas macizas
- para perfiles de aplanar
- el cuerpo del cabezal y las cuchillas recambiables están perfilados según las especificaciones del cliente

Indicaciones

- las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente
- el cuerpo del cabezal se puede utilizar para un perfil solamente
- pedir el tornillo separadamente

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	dibujo	Ident-No. [L] sin perfilar	Ident-No. [R] sin perfilar
140	150	82	25	60	122	2+2	7600	EP 751 (EP 754+757)	179369 S	178751 S
137	145	71.6	25	60	122	2+2	11500	EP 752 (EP 755+758)	179370 S	178752 S
137	145	71.2	25	60	127	2+2	11500	EP 753 (EP 756+758)	179371 S	178753 S
142	144	82	25	60	123	2+2	10000	EP 849 (EP 754+855)	179372 S	178849 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[folia]		

cuchillas sin perfilar para Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
para todos	30,2	30.4	HL Board 06	152586	10	178528 L
para todos	30,2	30.4	HL Solid 60	152589	10	179528 L
178751, 178752, 178753, 179369, 179370, 179371	40,1	30.4	HL Board 06	152586	10	178534 L
178751, 178752, 178753, 179369, 179370, 179371	40,1	30.4	HL Solid 60	152589	10	179534 L
178849, 179372	49,9	33	HL Board 06	152586	10	178540 L
178849, 179372	49,9	33	HL Solid 60	152589	10	179540 L
179369, 179370, 179371, 179372	30,2	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 L
178751, 178752, 178753, 178849	30,2	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179586 O
179369, 179370, 179371, 179372	30,2	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 O
178751, 178752, 178753, 178849	30,2	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179660 O
179369, 179370, 179371	40,1	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 L
178751, 178752, 178753	40,1	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179598 O
179369, 179370, 179371	40,1	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 S
178751, 178752, 178753	40,1	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179672 S
179372	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 L
178849	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179610 O
179372	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 L
178849	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179684 L
	[mm]	[mm]				

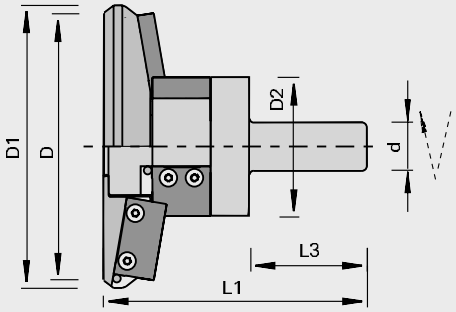
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239 L
Destornilladores	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[pz.]	

128913

Cabezales con mango HW EcoPro para fresados aplanadores lado inferior

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para perfilar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- material de corte: HW HL Board 06 para maderas duras y materiales de madera
- material de corte: HL Solid 60 para maderas blandas
- mango con rosca interior M8 para la recepción de un tornillo de tope

Ventajas

- calidad de corte óptima, también para el corte transversal en maderas macizas
- para perfiles de aplanar
- el cuerpo del cabezal y las cuchillas recambiables están perfilados según las especificaciones del cliente

Indicaciones

- las cuchillas se pueden perfilar según croquis del cliente
- el cuerpo del cabezal se puede utilizar para un perfil solamente
- pedir el tornillo separadamente

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

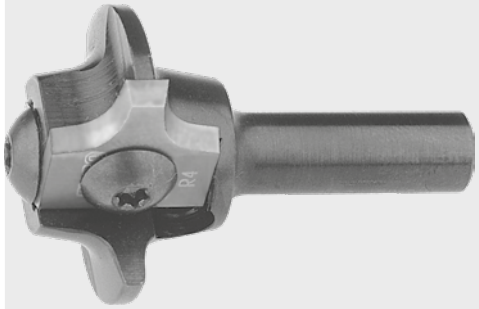
cuchillas sin perfilar para Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
para todos	30,2	30.4	HL Board 06	152586	10	178528 L
para todos	30,2	30.4	HL Solid 60	152589	10	179528 L
178848, 179374	40,1	30.4	HL Board 06	152586	10	178534 L
178848, 179374	40,1	30.4	HL Solid 60	152589	10	179534 L
178853, 179373	49,9	33	HL Board 06	152586	10	178540 L
178853, 179373	49,9	33	HL Solid 60	152589	10	179540 L
178848, 178853	30,2	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 L
179373, 179374	30,2	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179586 O
178848, 178853	30,2	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 O
179373, 179374	30,2	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179660 O
178848	40,1	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 L
179374	40,1	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179598 O
178848	40,1	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 S
179374	40,1	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179672 S
178853	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 L
179373	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179610 O
178853	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 L
179373	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179684 L
	[mm]	[mm]				

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239 L
Destornilladores	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[pz.]	

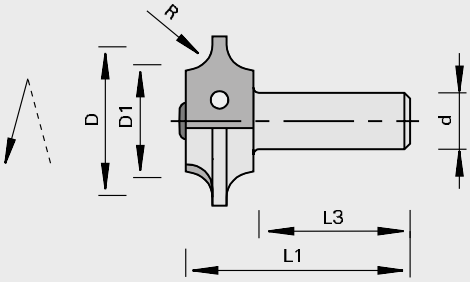
128310

Cabezales HW para redondear - HOLZ-HER

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos HOLZ-HER
- para redondear y biselar cantos de madera maciza, de chapa de madera y de plástico

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW HL Board 05
- n max = 30.000 min-1

Ventajas

- mismo cuerpo de cabezal para radios 1 - 5 mm y fase

Indicaciones

- elemento de sujeción: mandril de sujeción

R	Ø D	Ø D1	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	30.8	18,85	8,0	22	43	2	170315 L	170316 L
3,0	30.8	18,85	8,0	22	43	2	170317 C	170318 C
4,0	30.8	18,85	8,0	22	43	2		170320 C
5,0	30.8	18,85	8,0	22	43	2		170322 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

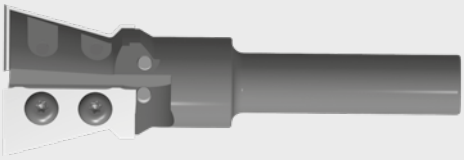
Cuchillas recambiables	ángulo de bisel	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuchillas recambiables de fase	45		16	17.5	2.0	151545	10	170329 L
Cuchillas recambiables de radio		1,0	16	17.5	2.0	151545	10	186745 L
Cuchillas recambiables de radio		2,0	16	17.5	2.0	151545	10	163489 L
Cuchillas recambiables de radio		3,0	16	17.5	2.0	151545	10	163490 L
Cuchillas recambiables de radio		4,0	16	17.5	2.0	151545	10	163491 L
Cuchillas recambiables de radio		5,0	16	17.5	2.0	151545	10	163492 L
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Destornilladores	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[pz.]	

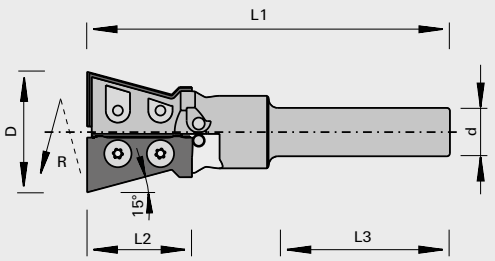
128610

Cabezales de cola de milano con cuchillas recambiables HW

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MEC

Máquina / Aplicación

- ensambladoras Weinmann
- para ensamblar madera estructural y para el procesamiento de madera maciza

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- material de corte: HW HL Solid 20
- n max = 17.800 min-1

Ventajas

Indicaciones

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

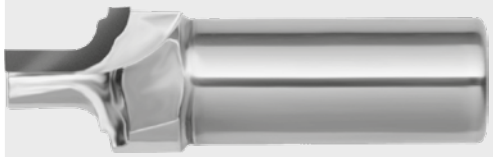
Cuchillas recambiables	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
sin estriación	34,9	18.6	2.0	151587	2	185363 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Destornilladores	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[pz.]	

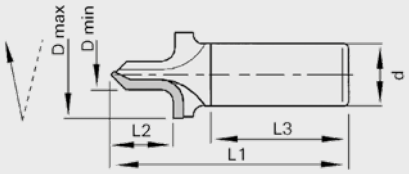
229063 / 229363

LEUCODIA Profiler

Producto



Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para perfilar materiales de madera sin recubrir o recubiertos

Ejecución

- zona de afilado 2,0 mm
- con ángulo axial

Ventajas

- corte sin divisiones obtenido por el uso de una sola placa de diamante
- óptima calidad de corte al trabajar MDF, por medio de dientes pulidos en la zona frontal
- óptima calidad del canto por angúlo axial

Indicaciones

- más opciones disponibles con un suplemento sobre el precio base: versión con dientes dentado en flecha (Z = 1+), versión en Z = 2, longitud del mango diferente, topline con superficie de corte ultrafino

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

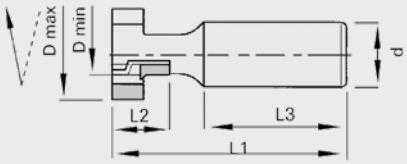
Ø Dmax	Ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	dibujo
35	12	12.5	25	55	90	1	24000	DP1M
35	12	12.5	20	45	90	1	24000	DP1M
35	12	12.5	16	45	80	1	24000	DP1M
35	12	12.5	12	45	70	1	24000	DP1M
26	10	12.5	25	55	90	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	20	45	80	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	16	45	80	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	12	35	70	1	24000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

229063 / 229363

LEUCODIA Profiler - T-Nut-Profile

Producto

Dibujo



Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para perfilar materiales de madera sin recubrir o recubiertos

Ejecución

- zona de afilado 2,0 mm
- con ángulo axial

Ventajas

- corte sin divisiones obtenido por el uso de una sola placa de diamante
- óptima calidad de corte al trabajar MDF, por medio de dientes pulidos en la zona frontal
- óptima calidad del canto por angúlo axial

Indicaciones

- más opciones disponibles con un suplemento sobre el precio base: versión con dientes dentado en flecha (Z = 1+), versión en Z = 2, longitud del mango diferente, topline con superficie de corte ultrafino

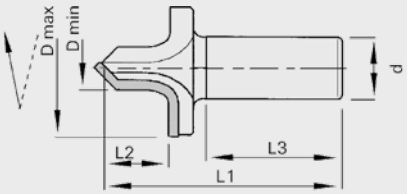
Ø Dmax	Ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	dibujo
35	10	22	25	55	90	2+1	24000	DP1B
35	10	22	20	45	80	2+1	24000	DP1B
35	10	22	16	45	80	2+1	24000	DP1B
35	10	22	12	35	70	2+1	15700	DP1B
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[folia]

229063 / 229363

LEUCODIA Profiler - gran profundidad del perfil

Producto

Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para perfilar materiales de madera sin recubrir o recubiertos

Ejecución

- zona de afilado 2,0 mm
- con ángulo axial

Ventajas

- corte sin divisiones obtenido por el uso de una sola placa de diamante
- óptima calidad de corte al trabajar MDF, por medio de dientes pulidos en la zona frontal
- óptima calidad del canto por angúlo axial

Indicaciones

- más opciones disponibles con un suplemento sobre el precio base: versión con dientes dentado en flecha (Z = 1+), versión en Z = 2, longitud del mango diferente, topline con superficie de corte ultrafino

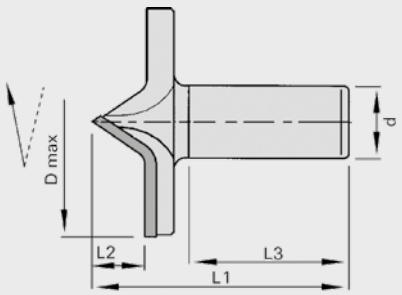
Ø Dmax	Ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	dibujo
55	16	15	25	55	100	1	24000	DP1CK
55	16	15	20	45	90	1	24000	DP1CK
55	16	15	16	45	90	1	24000	DP1CK
75	18	30	25	55	120	1	24000	DP1D
75	18	30	20	45	110	1	20500	DP1D
75	18	30	16	45	110	1	11200	DP1D
75	18	15	25	55	100	1	17000	DP1DK
75	18	15	20	45	90	1	12900	DP1DK
[mm]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

229063 / 229363

LEUCODIA Profiler - perfiles de aplanar

Producto

Dibujo



Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- fresadoras CNC
- para perfilar materiales de madera sin recubrir o recubiertos

Ejecución

- zona de afilado 2,0 mm
- con ángulo axial

Ventajas

- corte sin divisiones obtenido por el uso de una sola placa de diamante
- óptima calidad de corte al trabajar MDF, por medio de dientes pulidos en la zona frontal
- óptima calidad del canto por angúlo axial

Indicaciones

- más opciones disponibles con un suplemento sobre el precio base: versión con dientes dentado en flecha (Z = 1+), versión en Z = 2, longitud del mango diferente, topline con superficie de corte ultrafino

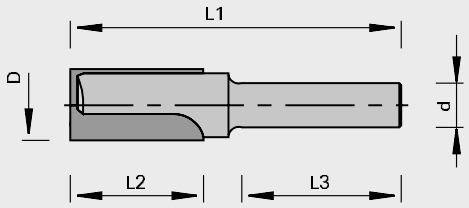
Ø Dmax	Ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	dibujo
55	18	25	25	55	110	1	24000	DP1F
55	18	25	20	45	100	1	22000	DP1F
55	18	25	16	45	100	1	12000	DP1F
79		18	25	55	88	1	22000	DP1G
79		18	20	45	78	1	22000	DP1G
79		18	16	45	78	1	15000	DP1G
99		13	25	55	98	1	18000	DP1H
99		13	20	45	88	1	16300	DP1H
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]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

129415

Fresas para ranurar con corte HW soldados - Z=2

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras manuales
- para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- cortes HW soldados

Ventajas

Indicaciones

- taladra posible mediante el corte frontal
- elemento de sujeción: mandril de sujeción

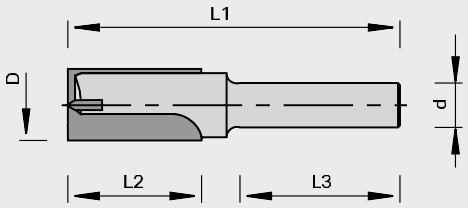
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
3.0	6,0	6,0	39	2	172430 O
4.0	8,0	6,0	40	2	164193 O
4.0	8,0	8,0	40	2	172431 O
5.0	12	6,0	42	2	164194 O
5.0	12	8,0	42	2	172432 C
6.0	14	6,0	49	2	160364 L
6.0	16	8,0	46	2	167521 L
8.0	20	6,0	50	2	160365 C
8.0	20	8,0	48	2	167522 L
10	20	8,0	48	2	167523 L
12	20	8,0	48	2	167524 L
14	20	6,0	48	2	160368 O
14	20	8,0	48	2	167525 C
16	20	8,0	48	2	167526 L
18	20	8,0	48	2	167527 O
20	20	8,0	48	2	167528 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129415

Fresas para ranurar con corte HW soldados - Z=2 con placa para taladrar

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación
- fresadoras manuales
- para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución
- corte VHW soldado con ØD < 8 mm
- cortes axialmente rectos
- cortes HW soldados

Ventajas

Indicaciones
- taladra posible mediante el corte frontal
- elemento de sujeción: mandril de sujeción

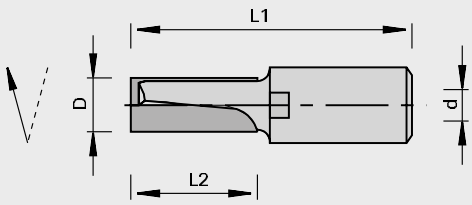
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
3.0	8,0	8,0	55	2	167529 L
4.0	10	8,0	55	2	167530 L
5.0	12	8,0	55	2	167531 L
6.0	14	8,0	55	2	167532 L
8.0	20	8,0	55	2	167533 L
8.0	30	8,0	90	2	180823 L
10	20	8,0	60	2	167535 L
10	40	10	97	2	167552 L
12	20	8,0	60	2	167536 L
12	40	10	97	2	167553 L
16	20	8,0	70	2	167538 O
18	20	8,0	70	2	167539 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129425

Fresas para ranurar con corte HW soldados - Z=2 con rosca interior

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación
- fresadoras manuales
- para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución
- cortes axialmente rectos
- fijación directamente en el eje por medio de rosca interior

Ventajas

Indicaciones
- taladra posible mediante el corte frontal

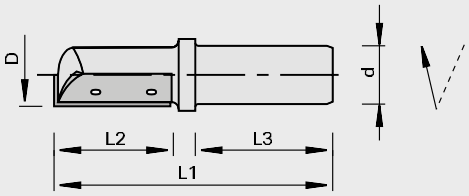
Ø D	L2	Ø d	L1	Z		Ident-No.
18	60	M12x1	92	2	ELU, Striffler	178968 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

128415

Fresas para ranurar de cuchillas HW reversibles - Z=1

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras manuales
- para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cortes axialmente rectos

Ventajas

Indicaciones

- taladra posible hasta Ø 12,7 mm mediante el corte frontal
- elemento de sujeción: mandril de sujeción

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8.0	20	8,0	30	60	1	175673 L
10	20	8,0	30	60	1	175674 C
12	20	8,0	30	60	1	175675 C
14	30	8,0	30	70	1	175676 C
10	25	10	40	75	1	175678 L
12	30	10	40	80	1	175679 L
12.7	30	12,7	40	80	1	175672 C
14	30	10	40	80	1	175680 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
para Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	10	173480 L
para Ø D = 10+12	20	5.5	1.1	150535	10	173481 L
para Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	10	173793 L
para Ø D = 12+12,7+14	30	5.5	1.1	150535	10	173482 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

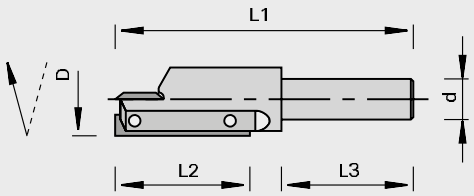
Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de sujeción	B=20	175673	925500	2	175722 L
Cuñas de sujeción	B=20	175674	925500	2	175723 S
Cuñas de sujeción	B=25	175678	925500	2	175724 C
Cuñas de sujeción	B=20	175675	925500	2	175725 S
Cuñas de sujeción	B=30	175672	925500	2	175727 C
Cuñas de sujeción	B=30	175679	925500	2	175726 C
Cuñas de sujeción	B=30	175676, 175680	925500	2	175728 C
Tornillos cilíndricos	M2,5x3 T8	175673	995115	10	168237 L
Tornillos cilíndricos	M2,5x4 T8	175674, 175678	995115	10	168238 L
Tornillos cilíndricos	M3x5,5 T8	175672, 175675, 175676, 175679, 175680	995115	10	168239 L
Destornilladores con bandera	T8	para todos	985730	1	166499 L
	[mm]			[pz.]	

128415

Fresas para ranurar de cuchillas HW reversibles - Z=1+1 con placa para taladrar

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras manuales
- para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cortes axialmente rectos

Ventajas

Indicaciones

- taladra posible mediante el corte frontal
- elemento de sujeción: mandril de sujeción

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

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuchillas reversibles	12	12	1.5	150515	10	003080 L
Cuchillas reversibles mini	30	5.5	1.1	150535	10	173482 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

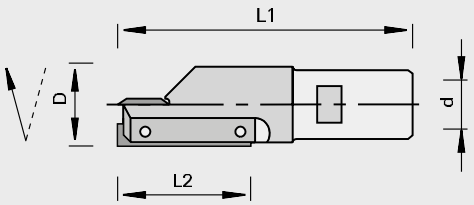
Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de sujeción	B=30	175689	925500	2	169280 C
Cuñas de sujeción	B=30	175691	925500	2	169282 C
Cuñas de sujeción	B=30	175690	925500	2	169281 O
Tornillos cilíndricos	M3,5x6,5 T15	175691	995115	10	163223 L
Tornillos cilíndricos	M3,5x5,5 T15	175690, 175689	995115	10	168236 L
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	para todos	995195	10	167966 L
Destornilladores	T15	para todos	985730	1	163161 L
	[mm]			[pz.]	

128425

Fresas para ranurar de cuchillas HW reversibles - Z=1+1 con placa para taladrar y rosca interior

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación
- fresadoras manuales
- para cantear, ranurar y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución
- cortes axialmente rectos
- fijación directamente en el eje por medio de rosca interior

Ventajas

Indicaciones
- taladra posible mediante el corte frontal

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

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuchillas reversibles	12	12	1.5	150515	10	003080 L
Cuchillas reversibles mini	30	5.5	1.1	150535	10	173482 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

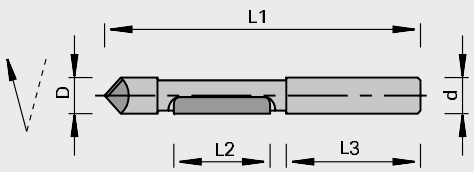
Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuñas de sujeción	B=30	175697, 175701	925500	2	169280 C
Cuñas de sujeción	B=30	175702, 175698	925500	2	169281 O
Cuñas de sujeción	B=30	175699, 175703	925500	2	169282 C
Cuñas de sujeción	B=30	175704, 175700	925500	2	169283 S
Tornillos cilíndricos	M3,5x5,5 T15	175697, 175702, 175701, 175698	995115	10	168236 L
Tornillos cilíndricos	M3,5x6,5 T15	175704, 175700, 175699, 175703	995115	10	163223 L
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	para todos	995195	10	167966 L
Destornilladores	T15	175704, 175700, 175702, 175701, 175699, 175698, 175703	985730	1	163161 L
	[mm]			[pz.]	

129417

Fresas para taladrar con corte HW soldado

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación
- fresadoras manuales
- para fresar recortes en maderas macizas

Ejecución
- cortes axialmente rectos

Ventajas

Indicaciones
- taladra posible mediante el corte frontal
- elemento de sujeción: mandril de sujeción

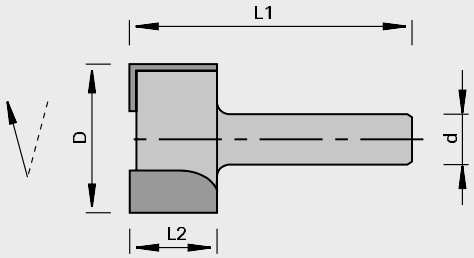
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
6.0	19	6,0	25	65	1+1	006453 L
6.35	20	6,35	25	63	1+1	167661 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129215

Fresas para cantear con cortes HW soldados

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación
- fresadoras manuales
- para cantear y hacer galces en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución
- cortes axialmente rectos
- corte frontal y circunferencial

Ventajas

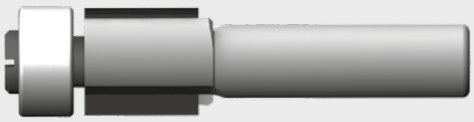
Indicaciones
- elemento de sujeción: mandril de sujeción

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

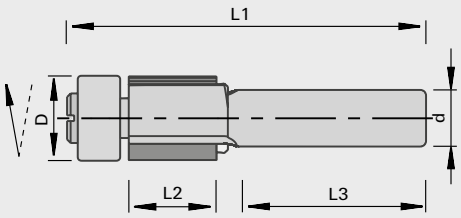
229226

Fresas para cantear con cortes DP soldados con anillo de ataque

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Diamante policristalino [DP]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras manuales
- para repasar cantos encolados de madera maciza, cantos de plástico y para copiar en maderas macizas, materiales de madera y materiales abrasivos

Ejecución

- soldado de DP
- cortes axialmente rectos
- anillo de ataque apoyado sobre rodamiento de bolas

Ventajas

- duraciones muy largas, especialmente en materiales abrasivos

Indicaciones

- fresar-copiar mediante plantilla
- elemento de sujeción: mandril de sujeción

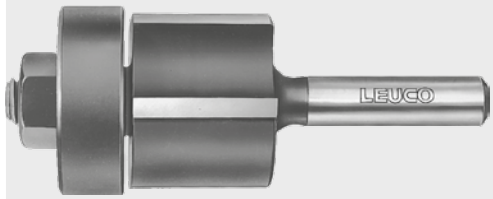
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	12,4	8,0	25	50.7	2	187371 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Rodamientos de bolas	Ø12	997500	1	167923 L
	[mm]		[pz.]	

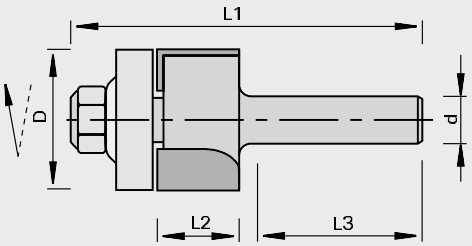
129216

Fresas para cantear con cortes HW soldados con anillo de ataque

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras manuales
- para enrasar cantos de maderas macizas, chapa fina y cantos de plástico y para fresar-copiar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- para enrasar con anillo de ataque apoyado en rodamiento de bolas

Ventajas

Indicaciones

- fresar-copiar mediante plantilla
- elemento de sujeción: mandril de sujeción

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12.7	25	8,0	25	58	2	180822 L
22	16	6,35	25	58	2	167585 S
22	16	8,0	25	58	2	164215 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

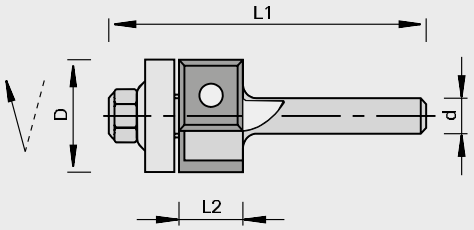
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Rodamientos de bolas	12,7x5x4,76	997500	1	164920 L
Rodamientos de bolas	22x7,5x6,35	997500	1	164228 L
Rodamientos de bolas	22x7,5x8	997500	1	180838 L
Tuercas hexagonales	M4 DIN EN ISO 4032	995210	1	009631 L
Tuercas hexagonales	M6 DIN EN ISO 4032	995210	1	009633 L
	[mm]		[pz.]	

128216

Fresas para cantear de cuchillas HW reversibles con anillo de ataque

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras manuales
- para enrasar cantos de maderas macizas, chapa fina y cantos de plástico y para fresar-copiar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- para enrasar con anillo de ataque apoyado en rodamiento de bolas

Ventajas

Indicaciones

- fresar-copiar mediante plantilla
- elemento de sujeción: mandril de sujeción

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

Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	10	003080 L
	30	12	1.5	150515	10	003083 L
	50	12	1.5	150515	10	003085 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

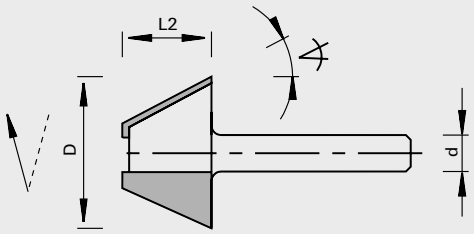
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Rodamientos de bolas	19x6x6	997500	1	164922 L
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Destornilladores	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[pz.]	

129315

Fresas para biselar cantos con cortes HW soldados

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación
- fresadoras manuales
- para biselar en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución
- cortes axialmente rectos

Ventajas

Indicaciones
- elemento de sujeción: mandril de sujeción

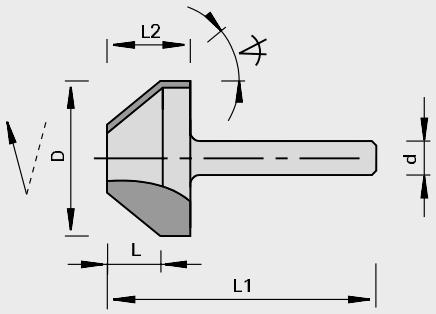
ángulo de bisel	Ø D	L2	Ø d	Z	Ident-No.
15	24	12	8,0	2	164220 O
30	24	12	8,0	2	164221 O
[°]	[mm]	[mm]	[mm]		

129315

Fresas para biselar cantos con cortes HW soldados - ángulo de bisel 45°, en versión con mango alternativo

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación
- fresadoras manuales
- para biselar en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución
- cortes axialmente rectos
- en versión con mango alternativo

Ventajas

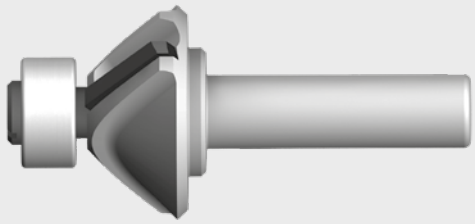
Indicaciones
- elemento de sujeción: mandril de sujeción

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

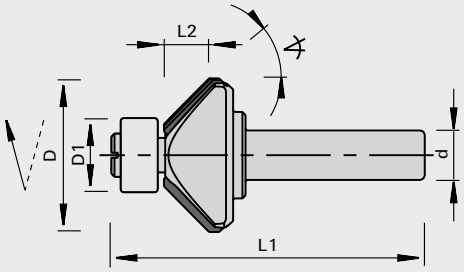
229236

Fresas para biselar cantos con cortes DP soldados con anillo de ataque

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Diamante policristalino [DP]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras manuales
- para biselar cantos encolados de madera maciza, cantos de plástico y para copiar en maderas macizas, materiales de madera y materiales abrasivos

Ejecución

- soldado de DP
- cortes axialmente rectos
- anillo de ataque apoyado sobre rodamiento de bolas

Ventajas

- duraciones muy largas, especialmente en materiales abrasivos

Indicaciones

- fresar-copiar con bisel mediante plantilla
- elemento de sujeción: mandril de sujeción

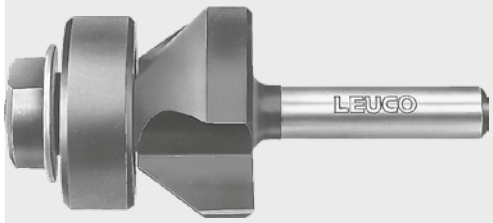
ángulo de bisel	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
45	25	12	7,3	8	50.7	2	187372 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Rodamientos de bolas	Ø12 [mm]	997500	1 [pz.]	167923 L

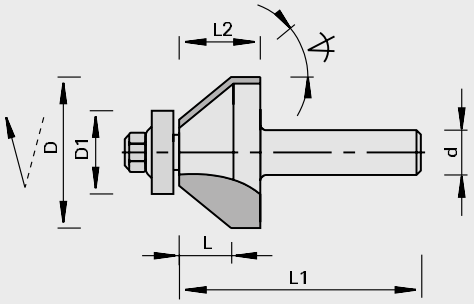
129316

Fresas para biselar cantos con cortes HW soldados con anillo de ataque

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras manuales
- para biselar cantos de maderas macizas, chapa fina y cantos de plástico y para fresar-copiar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- para enrasar con anillo de ataque apoyado en rodamiento de bolas

Ventajas

Indicaciones

- fresar-copiar con bisel mediante plantilla
- elemento de sujeción: mandril de sujeción

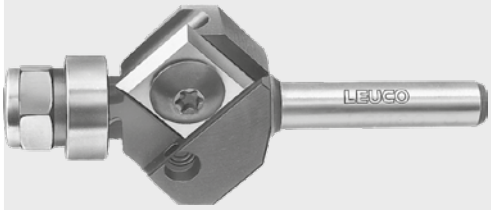
ángulo de bisel	Ø D	Ø D1	L2	L	Ø d	L1	Z	Ident-No.
45	25	15,9	12	6.0	6,0	37	2	160361 O
45	25	15,9	12	6.0	8,0	37	2	167597 L
30	26	15,9	12	12	8,0	37	2	167596 O
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Rodamientos de bolas	15,9x5x6,35	997500	1	164921 L
Tuercas hexagonales	M6 DIN EN ISO 4032	995210	1	009633 L
	[mm]		[pz.]	

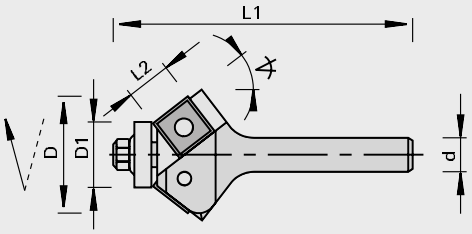
128316

Fresas para biselar cantos de cuchillas HW reversibles con anillo de ataque

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras manuales
- para biselar cantos de maderas macizas, chapa fina y cantos de plástico y para fresar-copiar maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- para enrasar con anillo de ataque apoyado en rodamiento de bolas

Ventajas

Indicaciones

- fresar-copiar mediante plantilla
- elemento de sujeción: mandril de sujeción

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

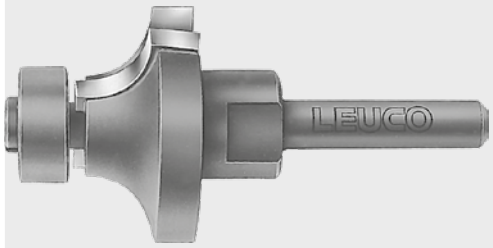
Cuchillas reversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	10	003080 L
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Rodamientos de bolas	13x5x4	997500	1	185494 L
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Destornilladores	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[pz.]	

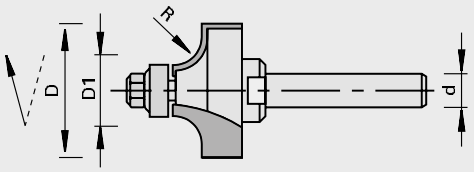
129616

Fresas para redondear soldado con HW con anillo de ataque

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras manuales
- para redondear cantos de madera maciza, chapa fina y cantos de plástico así como para redondear maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- cortes axialmente rectos
- redondear con anillo de ataque apoyado en rodamiento de bolas

Ventajas

Indicaciones

- fresar-copiar mediante plantilla
- elemento de sujeción: mandril de sujeción

R	Ø D	Ø D1	Ø d	Z		Ident-No.
2,0	16	12	8,0	2		180824 L
2,0	18	12	6,0	2	EBM	816995 L
3,0	18	12	6,0	2		167598 L
3,0	18	12	6,35	2		167599 C
3,0	18	12	8,0	2		167600 L
4,0	20	12	6,0	2		167601 C
4,0	20	12	6,35	2		167602 C
4,0	20	12	8,0	2		167603 L
5,0	22	12	6,0	2		167604 C
5,0	22	12	6,35	2		167605 C
5,0	22	12	8,0	2		167606 L
6,3	24	12	6,35	2		167608 C
6,3	24.6	12	6,0	2		167607 C
6,3	24.6	12	8,0	2		167609 L
8,0	30	14	6,0	2		167610 C
8,0	30	14	6,35	2		167611 S
8,0	30	14	8,0	2		167612 L
9,5	33	14	6,0	2		167613 C
9,5	33	14	6,35	2		167614 S
9,5	33	14	8,0	2		167615 L
12,7	39.4	14	6,0	2		167616 C
12,7	39.4	14	6,35	2		167617 S
12,7	39.4	14	8,0	2		167618 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

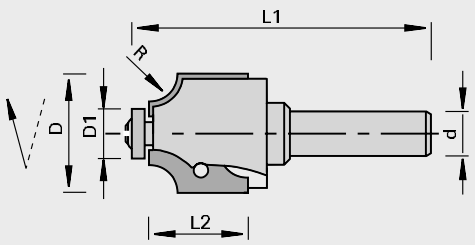
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Rodamientos de bolas	Ø12	997500	1	167923 L
Rodamientos de bolas	Ø14	997500	1	169314 L
	[mm]		[pz.]	

128616

Cabezales HW para redondear y cuarto punto

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras manuales
- para redondear y fresar perfiles de cuarto punto en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- con anillo de ataque apoyado en rodamiento de bolas
- cuchillas reversibles perfilados
- corte frontal y circunferencial

Ventajas

Indicaciones

- contenido de la entrega: 2 juegos rodamiento de bolas (vea D1)
- contenido de la entrega Ident-No.180947: 1 juego rodamiento de bolas
- juego rodamiento de bolas cambiable: 1. juego de arrauque grande; 2. juego de arrauque pequeño; 3.sin juego de arrauque (vea dibujo)

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

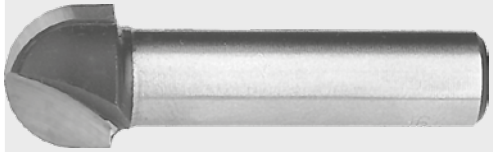
Cuchillas recambiables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	2,0	19,5	9.0	1.5	151555	2	180991 O
	3,0	19,5	9.0	1.5	151555	2	180992 O
	4,0	19,5	9.0	1.5	151555	2	180993 O
	5,0	19,5	9.0	1.5	151555	2	180994 O
	6,0	26	12.5	1.5	151555	2	180995 O
	8,0	26	12.5	1.5	151555	2	180996 O
	10	30	14.5	1.5	151555	2	180997 O
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Rodamientos de bolas	Ø12	997500	1	167923 L
Rodamientos de bolas	Ø14	997500	1	169314 L
Rodamientos de bolas	Ø16	997500	1	180985 O
Rodamientos de bolas	Ø18	997500	1	180986 O
Rodamientos de bolas	Ø20	997500	1	180987 O
Rodamientos de bolas	Ø22	997500	1	180988 O
Tornillos cilíndricos	M4x6 T15	995115	10	180989 O
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Tornillos de destapar	M3,5	995192	10	180990 O
Destornilladores	T15	985730	1	163161 L
	[mm]		[pz.]	

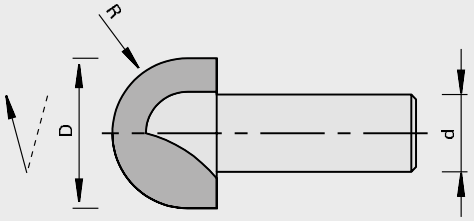
129615

Fresas para hacer molduras con corte HW soldados

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- fresadoras manuales
- para fresar molduras y media-molduras en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- 2 cortes axialmente rectos

Ventajas

Indicaciones

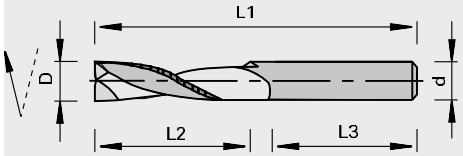
- elemento de sujeción: portaherramienta

R	Ø D	Ø d	L1	Z	Ident-No.
4,75	9.5	8,0	60	2	167633 O
5,5	11	8,0	60	2	167634 O
6,35	12.7	8,0	60	2	167635 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

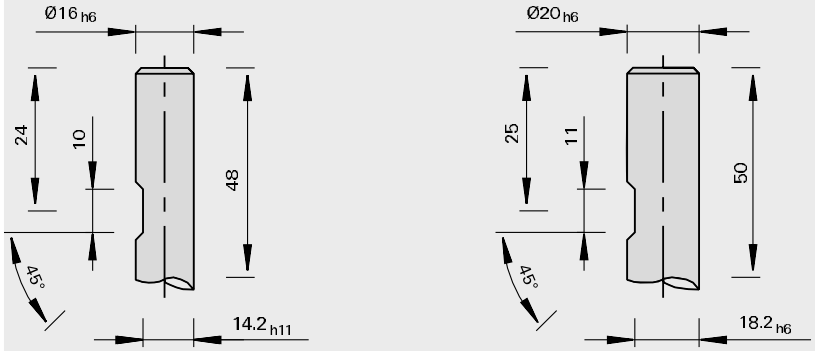
Fresas con mango de metal duro enterizo [VHW]

Ejecucion con mango para fresas de acabado con rompe virutas Class-No. 129460

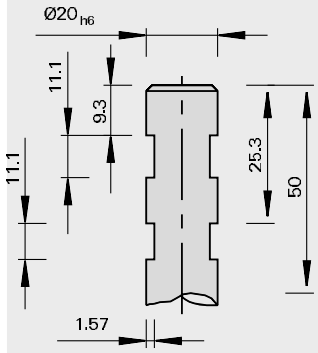
Mango cilíndrico sin superficie de sujeción



Para la sujeción en casquillos intermedios según DIN 6359 también conocido como casquillos “Weldon”

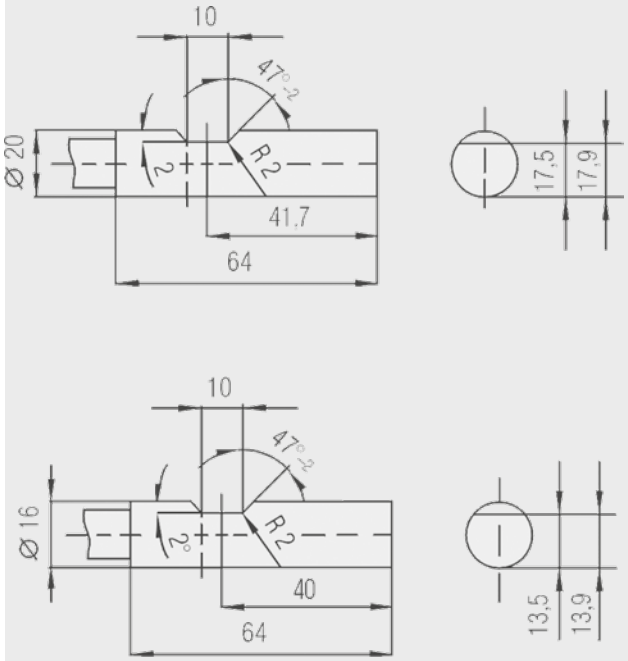


Para la sujeción en portaherramintas especiales de de la compañia MAKA

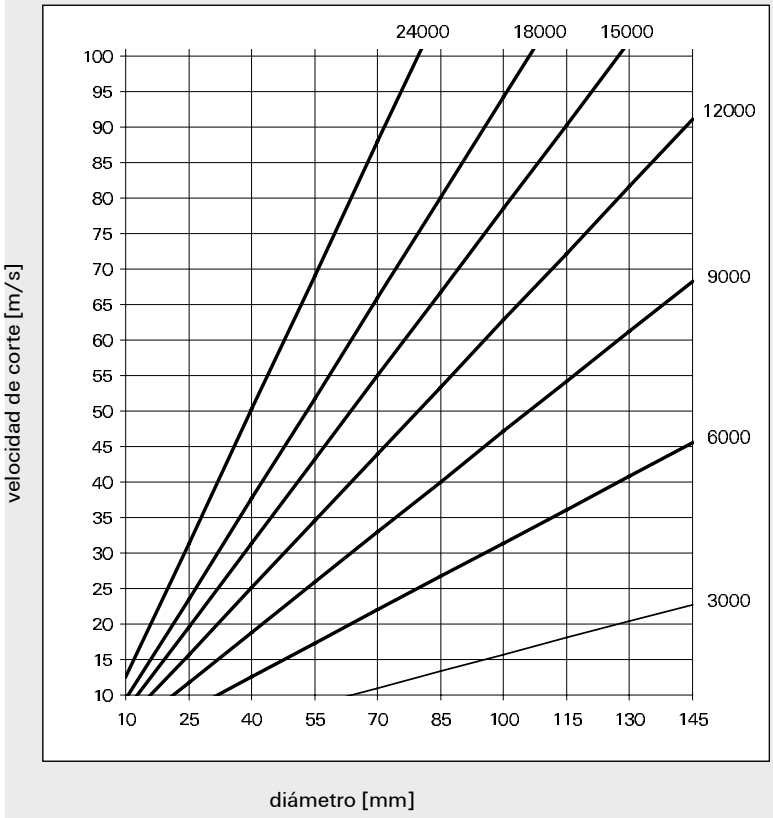


Superficie de sujeción en fresas con mango

Especialmente para fresas VHW par cajas de cerradura para fijación en el agregado horizontal de taladrar/fresar de Homag y Weeke.



Cálculo del número de revoluciones [min-1]



Pedido / Solicitud de herramientas especiales: Herramientas de fresa con mango

Copie este formulario y envíelo, una vez cumplimentado, a una oficina de ventas de LEUCO. (describa sólo 1 herramienta)

No. de cliente: _____
Empresa: _____
Taller: _____
Calle y número: _____
CP / Localidad: _____
País: _____
Interlocutor: _____
Tel.: _____
Lugar y fecha: _____

Pedido: o
Solicitud: o
Plazo de entrega (semana): _____
(sin compromiso)
Número de unidades: _____
Fax: _____
Firma: _____

Máquina

Fabricante: _____
Tipo: _____
Potencia del motor [kW]: _____
Margen de revoluciones [min-1]: _____
Velocidad de avance [m/min]: _____

material

Descripción: _____

Calidad de corte: Precorte o
Corte de acabado fino o
Sentido de trabajado: longitudinal o
transversal o

Recubrimiento

si o no o
Descripción: _____
Más informaciónes: _____

Herramienta

Con cortes montados:: o
Con cortes recambiables:
- Cabezal EcoPro o
- SuperProfiler o
- UltraProfiler o
- Estándar o

Diámetro de corte D [mm]: _____
Longitud de corte L2 [mm]: _____
Ancho de corte B [mm]: _____
Longitud total L1 [mm]: _____
Longitud del mango L3 [mm]: _____
Realización del mango:
- Mango cilíndrico [Ø]: _____
- otros mangos [MK2, HSK F63, ...] _____ ____

Sólo fresas VHW: Realización del Mango [No.]

Tipos de avance: MAN o
Sentido de giro: izquierda o derecha o

Sólo fresas VHW: Espirales positivo o
negativo o

Número de cortes:
- Limpiadores: _____
- Precortadores: _____
- Cuchilla de ranuras: _____
- Rompecantos: _____

Disposición de los cortes:
- solamente corte circunferencial o
- con corte frontal o
- con corte de taladros o

Ángulo axial: unilateral o alterno o

Material de corte

Carburo o Diamante o
Stellite o HS o
Cara buena: arriba o abajo o

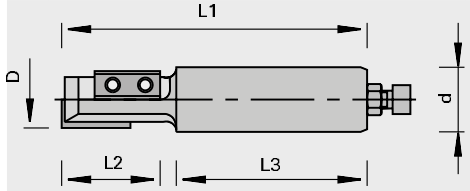
o Marcar lo que corresponda

Indique en las muestras de la pieza de trabajo o los dibujos:

Lado de apoyo	Dimensión
Sentido de giro	Condiciones de utilización
Husillo motor	Croquis del perfil
Contacto de pieza	Croquis de la herramienta

Indicar con claridad si se representa la pieza de trabajo o la herramienta.

Indique dimensiones y marcas adicionales en el dibujo básico.



519-01.0708

LEUCO

Brocas

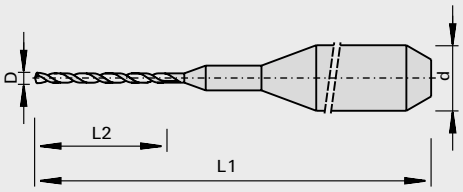
Producto	Página
Brocas espirales	5–1
Brocas pasantes	5–4
Brocas de clavijas	5–11
Pasadores de taladrado	5–22
Avellanadores	5–23
Brocas para herrajes	5–27
Informaciones Técnicas	5–33

130010

Micro Brocas espirales en metal duro enterizo

Producto

Dibujo



Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación
- máquinas de taladrar múltiples
- centros de trabajo CNC
- para taladrar microperfo-raciones en materiales de madera, especialmente paneles acústicos

Ejecución
- puntas y geometría de espiral especial
- versión en metal duro enterizo
- broca para sentido de giro izquierdo con marca de color para una identificación más sencilla

Ventajas
- buena estabilidad y calidad de perforación
- buena evacuación de la viruta

Indicaciones
- elemento de sujeción: adaptador n.º de ident. 186165
- unidad de embalaje de 10 piezas

Ø D	L2	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1.0	8,5	3,175	38.2	186167 L	186166 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

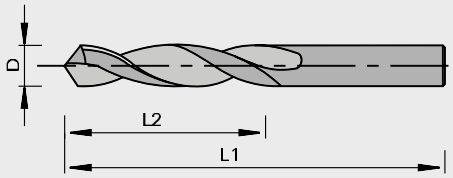
accesorios	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Adaptador para microbroca espiral	Ø3,175x52xØ10 [mm]	933389	1 [pz.]	186165 L

130010

Brocas espirales VHW

Producto

Dibujo



Metal duro enterizo [VHW]

MAN

Máquina / Aplicación
- máquinas de taladrar manuales
- máquinas de taladrar múltiples
- centros de trabajo CNC
- para taladros de clavijas y pasantes en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución
- 2 cortes con forma de tejado
- ejecución en metal duro
- Ø de corte = Ø del mango
- ángulo de pinta 120°

Ventajas
- posibilidad de altos avances
- gran zona de afilado

Indicaciones
- elementos de sujeción: mandril de sujeción, adaptador Class-No. 933.389, portabrocas

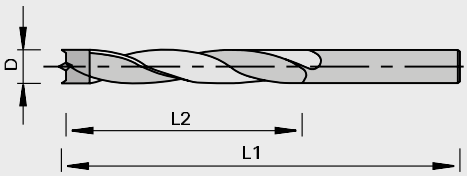
Ø D	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2.0	25	50	182625 L	182626 L
2.5	27	55	182627 L	182628 L
3.0	27	55	182629 L	182630 L
3.5	27	52	182631 L	182632 L
4.0	27	55	182633 L	182634 L
5.0	28	60	182635 L	182636 L
[mm]	[mm]	[mm]		

130010

Brocas espirales HW

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas de taladrar manuales
- máquinas de taladrar múltiples
- centros de trabajo CNC
- para taladros de clavijas sin astillas en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- punta de centraje
- Ø de corte = Ø del mango
- 2 precortadores negativos
- espiral con guía de retorno
- recubierto con plástico
- cortes HW soldados

Ventajas

- taladros exactos por medio de la punta de centraje
- protección del borde del taladro por medio de espiral con guía de retorno
- óptima salida de virutas por medio del recubrimiento con plástico
- taladros sin astillas por medio de precortadores negativos

Indicaciones

- elementos de sujeción: mandril de sujeción, portabrocas

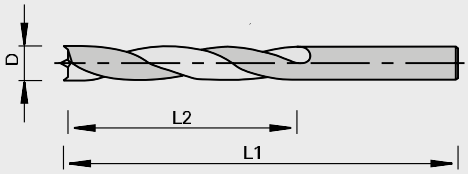
Ø D	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	35	70	173145 C	167929 L
6.0	35	70		167930 C
8.0	35	70		167932 C
10	35	70	173150 C	167934 C
4.0	55	80		160503 L
4.5	60	85		160504 O
5.0	60	90		160505 L
5.5	65	100		164243 O
6.0	65	100		160506 L
6.5	70	110		164244 O
7.0	70	110		160507 O
8.0	75	120		160508 L
8.5	80	130		164245 O
9.0	80	130		160509 O
10	90	140		160510 L
11	95	150		160511 O
12	100	155		160512 L
[mm]	[mm]	[mm]		

330010

Brocas espirales en HS

Producto

Dibujo



Acero rápido de alto rendimiento[HS]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas de taladrar manuales
- máquinas de taladrar múltiples
- para taladros de clavijas en maderas macizas

Ejecución

- 2 precortadores
- punta de centraje
- recubrimiento especial
- Ø de corte = Ø del mango
- ejecución en HS

Ventajas

- taladros sin astillas por medio de precortadores
- taladros exactos por medio de la punta de centraje
- larga duración, gracias al recubrimiento especial

Indicaciones

- elementos de sujeción: mandril de sujeción, portabrocas

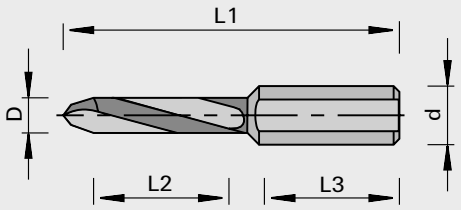
Ø D	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2.0	22	49	167671 L	167669 L
2.5	25	57	167672 L	167670 L
3.0	30	61	160530 L	160518 L
3.5	35	70	160531 O	160519 O
4.0	40	75	160532 L	160520 L
4.5	45	80	160533 O	160521 L
5.0	45	83	160534 L	160522 L
5.5	50	90	160535 C	160523 O
6.0	50	90	160536 O	160524 O
6.5	55	98		160525 O
7.0	60	105		160526 O
7.5	60	105		177177 C
8.0	70	113	160539 O	160527 L
8.5	70	113		177178 C
9.0	75	120		160528 O
10	80	130		160529 O
[mm]	[mm]	[mm]		

130012

Brocas pasantes VHW - topline

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas de taladrar múltiples
- centros de trabajo CNC
- para taladros pasantes en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- mango cilíndrico con superficie de sujeción
- geometría de los dientes especial
- pieza de taladrado de VHW en calidad de grano fino

Ventajas

- duración considerablemente más larga en comparación con las brocas pasantes convencionales mediante VHW y afilado especiales
- bordes de perforación sin astillas mediante una geometría de los dientes especial

Indicaciones

- tornillo de ajuste n.º de ident. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en el volumen de suministro
- Tornillo de ajuste n.º de ident. 186017 M5x11,5 para portabrocas de cambio rápido Weeke, que se debe pedir por separado
- Elemento de sujeción: mandril de sistema combinado, mandril de cambio rápido
- se pueden suministrar otras dimensiones; plazo de entrega y precio bajo solicitud

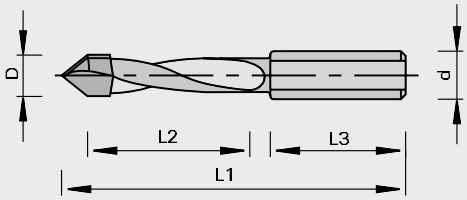
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	25	10	25	57.5	185738 L	185737 L
8.0	25	10	25	57.5	185740 L	185739 L
5.0	30	10	30	70	185742 L	185741 L
8.0	30	10	30	70	185744 L	185743 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130013

Brocas pasantes HW Mosquito

Producto

Dibujo



MOSQUITO

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas de taladrar manuales
- máquinas de taladrar múltiples
- centros de trabajo CNC
- para taladros pasantes sin astillas en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- geometría de cortes especial
- punta de broca de metal duro de material de grano extrafino

Ventajas

- taladros sin astillas por medio de una geometría de cortes especial
- larga duración, por medio de punta de broca de metal duro
- alta seguridad de proceso, gracias a la larga calidad constante de los taladros

Indicaciones

- tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- tornillo de tope Ident-No. 186017 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

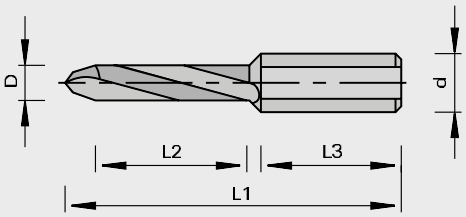
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	27	10	26	57.5	182458 L	182459 L
8.0	27	10	26	57.5	182460 C	182461 C
5.0	35	10	26	70	182462 L	182463 L
6.0	35	10	26	70	183689 L	183688 L
7.0	35	10	26	70	183691 L	183690 L
8.0	35	10	26	70	182464 L	182465 L
10	35	10	26	70	183693 L	183692 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130013

Brocas pasantes VHW Mosquito

Producto

Dibujo



MOSQUITO

Metal duro enterizo [VHW]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas de taladrar manuales
- máquinas de taladrar múltiples
- centros de trabajo CNC
- para taladros pasantes sin astillas en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- geometría de cortes especial
- broca de metal duro enterizo en calidad de grano extrafino

Ventajas

- taladros sin astillas por medio de una geometría de cortes especial
- altos avances y duración de la herramienta hasta 6 veces más que las brocas convencionales, gracias a la versión en metal duro enterizo
- alta seguridad de proceso, gracias a la larga calidad constante de los taladros

Indicaciones

- tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 incluido en la entrega
- brocas pasantes con longitud del mango L3=24 mm no se deben utilizar para tornillo de tope Weeke
- tornillo de tope Ident-No. 186017 M5x11,5 para Weeke se debe pedir por separado
- elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3.0	27	10	30	70	183687 L	183686 L
4.0	35	10	24	70	183167 L	183166 L
4.5	35	10	24	70	80356921 L	80356920 L
5.0	35	10	24	70	183153 L	183152 L
6.0	35	10	24	70	183155 L	183154 L
8.0	35	10	24	70	183157 L	183156 L
10	35	10	24	70	186523 L	186524 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

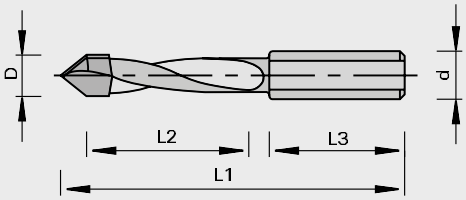
Ø D	L2	Ø d	L3	L1		Ident-No. [R]
6.0	35	10	50	100	para Lamello Clamex P®	184289 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130011

Brocas pasantes HW EcoLine

Producto

Dibujo



LEUCO ecoline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas de taladrar manuales
- máquinas de taladrar múltiples
- centros de trabajo CNC
- para taladros pasantes en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- 2 cortes con forma de tejado con 60 grados
- cortes HW soldados
- mango cilíndrico con superficie de sujeción
- espiral sin guía de retorno

Ventajas

- calidad estándar a un precio económico

Indicaciones

- tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- tornillo de tope Ident-No. 186017 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

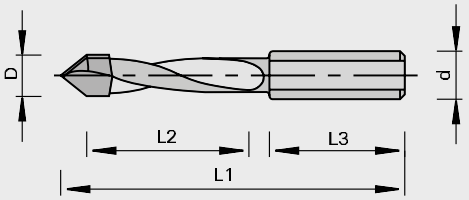
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	40	10	20	70	186481 L	186480 L
6.0	40	10	20	70	186483 L	186482 L
7.0	40	10	20	70	186485 L	186484 L
8.0	40	10	20	70	186487 L	186486 L
10	40	10	20	70	186489 L	186488 L
5.0	44	10	20	77	186491 L	186490 L
8.0	44	10	20	77	186493 L	186492 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130015 / 130017

Brocas pasantes HW - sin guía de retorno

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas de taladrar manuales
- máquinas de taladrar múltiples
- centros de trabajo CNC
- para taladros pasantes en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- 2 dientes con forma de tejado con 60 grados, Ø 3 mm con 120 grados
- con diente soldado de carburo
- Ø 3 mm con pieza espiral VHW
- mango cilíndrico con superficie de sujeción
- espiral sin guía de retorno

Ventajas

Indicaciones

- tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- tornillo de tope Ident-No. 186017 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

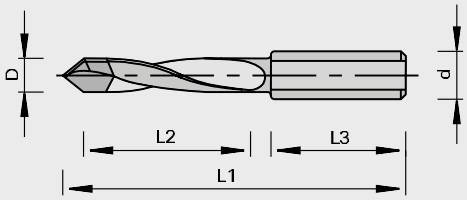
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4.0	27	10	25	57.5	182239 O	182240 O
5.0	25	10	25	57.5	055827 L	055823 L
5.1	25	10	25	57.5	176473 O	176472 O
6.0	25	10	25	57.5	176475 L	176474 L
7.0	27	10	25	57.5	182245 O	182246 O
8.0	22	10	25	57.5	055830 L	055826 L
3.0	27	10	25	70	182237 O	182238 O
4.0	35	10	25	70	182241 L	182242 L
5.0	35	10	25	70	176505 L	176504 L
5.5	35	10	25	70	182243 O	182244 O
6.0	35	10	25	70	176259 L	176258 L
7.0	35	10	25	70	181581 L	181582 L
8.0	35	10	25	70	176507 L	176506 L
10	35	10	25	70	182669 L	182670 L
11	35	10	25	70	182249 O	182250 O
5.0	45	10	25	77	176477 L	176476 L
6.0	45	10	25	77	176479 L	176478 L
7.0	45	10	25	77	182251 O	182252 O
8.0	43	10	25	77	176481 L	176480 L
9.0	42	10	25	77	182253 O	182254 O
10	42	10	25	77	176483 L	176482 L
11	45	10	25	77	182255 O	182256 O
12	45	10	25	77	176485 L	176484 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130015 / 130016 / 130017

Brocas pasantes HW - con guía de retorno

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas de taladrar manuales
- máquinas de taladrar múltiples
- centros de trabajo CNC
- para taladros pasantes en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- 2 cortes con forma de tejado con 60 grados
- cortes HW soldados
- mango cilíndrico con superficie de sujeción
- espiral con guía de retorno

Ventajas

- protección del borde del taladro por medio de espiral con guía de retorno

Indicaciones

- tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- tornillo de tope Ident-No. 186017 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- fijación del avellanador con progresión continua sobre la espiral para avellanar simultáneamente el taladro
- avellanador Class-No. 130660
- elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

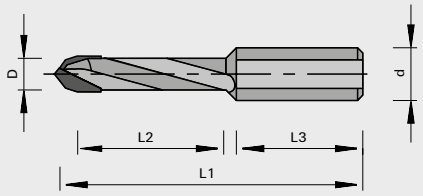
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	25	8,0	20	55.5	176497 S	176496 S
8.0	25	8,0	20	55.5	176499 S	176498 S
5.0	25	10	20	57.5	173604 L	173595 L
8.0	25	10	20	57.5	173611 S	173596 S
5.0	35	8,0	20	67	176501 L	176500 L
8.0	35	8,0	20	67	176503 C	176502 L
5.0	35	10	25	70	176255 L	176254 L
8.0	35	10	25	70	176257 L	176256 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

230012

Brocas pasantes DP

Producto

Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de taladrar múltiples
- centros de trabajo CNC
- para taladrar sin astillas en materiales de madera brutos y recubiertos y en materiales compuestos

Ejecución

- geometría de cortes especial, punta con forma de tejado y bisel doble
- espiral sin guía de retorno
- soldado de DP

Ventajas

- larga duración en materiales extremadamente abrasivas
- taladros sin astillas por medio de una geometría de cortes especial

Indicaciones

- tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- tornillo de tope Ident-No. 186017 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

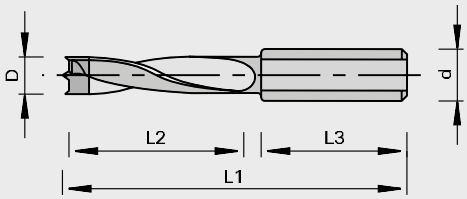
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	27	10	26	57.5	1	183015 O	183014 O
5.0	35	10	26	70	1	183017 O	183016 O
8.0	35	10	26	70	2	183021 O	183020 O
10	35	10	26	70	2		183050 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

130215/130216/130217

Brocas de clavijas HW - con guía de retorno

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas de taladrar manuales
- máquinas de taladrar múltiples
- centros de trabajo CNC
- para taladros de clavijas sin astillas en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- 2 precortadores negativos
- punta de centraje
- espiral con guía de retorno
- recubierto con plástico
- cortes HW soldados

Ventajas

- taladros sin astillas por medio de precortadores
- taladros exactos por medio de la punta de centraje
- protección del borde del taladro por medio de espiral con guía de retorno
- óptima salida de virutas por medio del recubrimiento con plástico

Indicaciones

- tornillo de tope: Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura
- fijación del avellanador con progresión continua sobre la espiral para avellanar simultáneamente el taladro
- avellanador Class-No. 130660
- elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

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 L	011542 L
6.0	30	8,0	19	55.5	054884 L	054883 L
8.0	30	8,0	19	55.5	054892 L	054891 L
10	30	8,0	19	55.5	054896 L	054895 L
12	30	8,0	20	55.5	166113 C	166112 C
4.0	40	8,0	19	67		167154 L
5.0	40	8,0	19	67	057494 L	057493 L
6.0	40	8,0	19	67	057496 L	057495 L
7.0	40	8,0	19	67	167167 L	167157 C
8.0	40	8,0	19	67	057498 L	057497 L
9.0	40	8,0	19	67	167169 C	167159 C
10	40	8,0	19	67	057500 L	057499 L
12	40	8,0	19	67	167172 C	167162 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

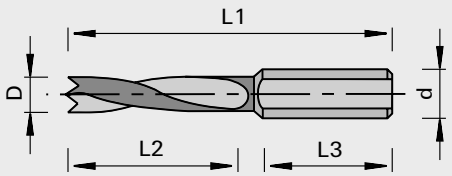
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	30	10	19	57.5	167184 L	167174 L
6.0	30	10	20	57.5	167185 L	167175 L
7.0	30	10	20	57.5	167186 L	167176 L
8.0	30	10	20	57.5	167187 L	167177 L
10	30	10	20	57.5	167188 L	167178 L
12	30	10	20	57.5	167189 L	167179 L
13	30	10	20	57.5	167190 C	167180 L
14	30	10	20	57.5	167191 L	167181 L
15	30	10	20	57.5	167192 L	167182 L
16	30	10	20	57.5	167193 C	167183 C
5.0	43	10	19	70	167203 L	167194 L
6.0	43	10	19	70	167204 L	167195 L
8.0	43	10	19	70	167205 L	167196 L
9.0	43	10	19	70	167206 O	167197 L
10	43	10	19	70	167207 L	167198 L
12	43	10	19	70	167208 L	167199 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130212

Brocas de clavijas VHW - topline

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas de taladrar múltiples
- centros de trabajo CNC
- para taladros de clavijas sin astillas en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- geometría de los dientes especial
- punta de centraje
- pieza de taladrado de VHW en calidad de grano fino
- desarrollo posterior de la versión topline HW antigua

Ventajas

- hasta 12 veces más duración en comparación con las brocas no pasantes convencionales mediante HW y afilado especiales
- bordes de perforación sin astillas mediante una geometría de los dientes especial
- taladros exactos por medio de la punta de centraje
- muy buena expulsión de la viruta gracias a un diseño de espiral optimizado

Indicaciones

- tornillo de ajuste n.º de ident. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en el volumen de suministro
- Tornillo de ajuste n.º de ident. 186017 M5x11,5 para portabrocas de cambio rápido Weeke, que se debe pedir por separado
- Elemento de sujeción: mandril de sistema combinado, mandril de cambio rápido
- se pueden suministrar otras dimensiones; plazo de entrega y precio bajo solicitud

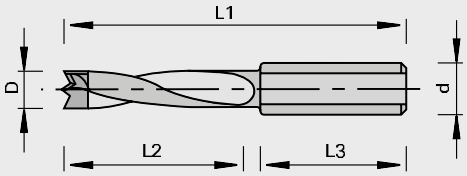
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	30	8,0	19	57.5	185746 L	185745 L
4.0	20	10	27	57.5	185748 L	185747 L
5.0	25	10	27	57.5	185750 L	185749 L
6.0	25	10	27	57.5	185752 L	185751 L
8.0	25	10	27	57.5	185754 L	185753 L
10	30	10	27	57.5	185756 L	185755 L
4.0	20	10	30	70	185758 L	185757 L
5.0	35	10	30	70	185760 L	185759 L
6.0	35	10	30	70	185762 L	185761 L
8.0	35	10	30	70	185764 L	185763 L
10	35	10	30	70	185766 L	185765 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130213

Brocas de clavijas Mosquito HW

Producto

Dibujo



MOSQUITO

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas de taladrar manuales
- máquinas de taladrar múltiples
- centros de trabajo CNC
- para taladros de clavijas sin astillas en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- geometría de cortes especial
- 2 precortadores
- punta de centraje
- cortes HW soldados

Ventajas

- taladros sin astillas por medio de una geometria de cortes especial con precortadores
- taladros exactos por medio de la punta de centraje
- alta seguridad de proceso, gracias a la larga calidad constante de los taladros
- duración de la herramienta hasta 6 veces más que las brocas convencionales, gracias a la punta de broca HW resistente al desgaste

Indicaciones

- tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- tornillo de tope Ident-No. 186017 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

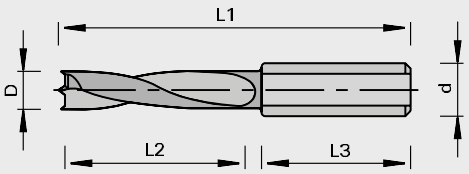
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	25	10	27	57.5	181168 L	181167 L
6.0	25	10	27	57.5	181522 L	181521 L
7.0	27	10	27	57.5	183159 O	183158 O
8.0	25	10	27	57.5	181170 L	181169 L
9.0	27	10	27	57.5	183161 O	183160 O
10	25	10	27	57.5	181524 L	181523 L
5.0	35	10	30	70	181172 L	181171 L
6.0	35	10	30	70	181526 L	181525 L
7.0	35	10	30	70	183163 L	183162 L
8.0	35	10	30	70	181174 L	181173 L
9.0	35	10	30	70	183165 O	183164 O
10	35	10	30	70	181528 L	181527 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130213

Brocas de clavijas Mosquito VHW

Producto

Dibujo



MOSQUITO

Metal duro enterizo [VHW]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas de taladrar manuales
- máquinas de taladrar múltiples
- centros de trabajo CNC
- para taladros de clavijas sin astillas en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- geometría de cortes especial
- 2 precortadores
- punta de centraje
- broca de metal duro enterizo en calidad de grano extrafino

Ventajas

- taladros sin astillas por medio de una geometria de cortes especial con precortadores
- taladros exactos por medio de la punta de centraje
- altos avances y duración de la herramienta hasta 6 veces más que las brocas convencionales, gracias a la versión en metal duro enterizo
- alta seguridad de proceso, gracias a la larga calidad constante de los taladros

Indicaciones

- tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 incluido en la entrega
- brocas pasantes con longitud del mango L3=22 mm no se deben utilizar para tornillo de tope Weeke
- tornillo de tope Ident-No. 186017 M5x11,5 para Weeke se debe pedir por separado
- elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

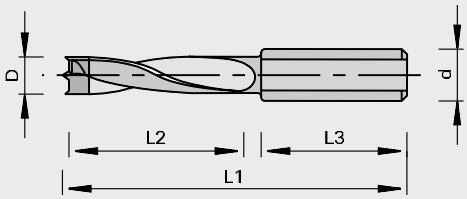
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3.0	9,0	10	35	57.5	183143 O	183142 O
3.0	18	10	31	57.5	182380 L	182381 L
4.0	20	10	29	57.5	182382 C	182383 O
5.0	22	10	27	57.5	182384 L	182385 L
6.0	22	10	25	57.5	183145 O	183144 O
8.0	22	10	25	57.5	183147 O	183146 O
3.0	18	10	43.5	70	182386 L	182387 L
4.0	30	10	31.5	70	182388 L	182389 L
5.0	30	10	31.5	70	182390 L	182391 L
6.0	30	10	30	70	183149 L	183148 L
8.0	35	10	22	70	183151 L	183150 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130218 / 130219

Brocas de clavijas HW - ejecución larga con guía de retorno

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas de taladrar manuales
- máquinas de taladrar múltiples
- centros de trabajo CNC
- para taladros de clavijas sin astillas en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- versión larga
- 2 precortadores negativos
- punta de centraje
- espiral con guía de retorno
- recubierto con plástico
- cortes HW soldados

Ventajas

- taladros profundos por medio de versión larga
- taladros sin astillas por medio de precortadores negativos
- taladros exactos por medio de la punta de centraje
- protección del borde del taladro por medio de espiral con guía de retorno
- óptima salida de virutas por medio del recubrimiento con plástico

Indicaciones

- fijación del avellanador con progresión continua sobre la espiral para avellanar simultáneamente el taladro
- avellanador Class-No. 130660
- tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- tornillo de tope Ident-No. 186017 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

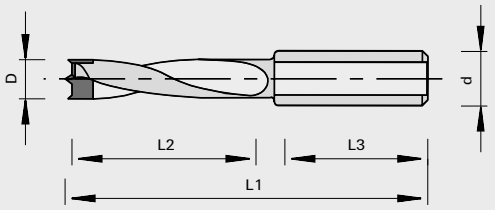
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	50	10	30	85	177194 L	177193 L
5.0	65	10	30	105	177206 L	177205 L
6.0	50	10	30	85	177196 L	177195 L
6.0	65	10	30	105	177208 L	177207 L
7.0	50	10	30	85	177198 L	177197 L
7.0	65	10	30	105	177210 L	177209 L
8.0	50	10	30	85	177200 L	177199 L
8.0	65	10	30	105	177212 L	177211 L
10	50	10	30	85	177202 L	177201 L
10	65	10	30	105	177214 L	177213 L
12	50	10	30	85	177204 L	177203 L
12	65	10	30	105	177216 C	177215 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130211

Brocas de clavijas HW EcoLine

Producto

Dibujo



LEUCO ecoline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas de taladrar manuales
- máquinas de taladrar múltiples
- centros de trabajo CNC
- para taladros de clavijas sin astillas en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- 2 precortadores negativos
- punta de centraje
- espiral sin guía de retorno
- recubierto con plástico
- punta de broca con placa HW para aplicaciones de calidad media

Ventajas

- taladros sin astillas por medio de precortadores negativos
- taladros exactos por medio de la punta de centraje
- óptima salida de virutas por medio del recubrimiento con plástico

Indicaciones

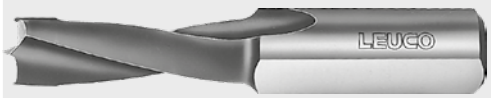
- tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- tornillo de tope Ident-No. 186017 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	26	10	20	57.5	183375 L	183374 L
8.0	31	10	20	57.5	183377 L	183376 L
10	32	10	20	57.5	183379 L	183378 L
5.0	39	10	20	70	183381 L	183380 L
6.0	40	10	20	70	183383 L	183382 L
8.0	44	10	20	70	183385 L	183384 L
10	45	10	20	70	183387 L	183386 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

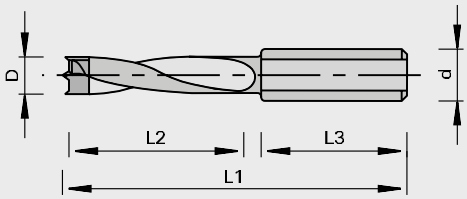
130215/130217

Brocas de clavijas HW - sin guía de retorno

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas de taladrar manuales
- máquinas de taladrar múltiples
- centros de trabajo CNC
- para taladros de clavijas sin astillas en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- 2 precortadores negativos
- punta de centraje
- espiral sin guía de retorno
- recubierto con plástico
- cortes HW soldados

Ventajas

- taladros sin astillas por medio de precortadores negativos
- taladros exactos por medio de la punta de centraje
- óptima salida de virutas por medio del recubrimiento con plástico

Indicaciones

- tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- tornillo de tope Ident-No. 186017 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4.0	27	10	27	57.5	003175 L	003174 L
4.5	27	10	27	57.5	177228 L	177227 L
5.0	27	10	27	57.5	003179 L	003178 L
5.1	27	10	27	57.5	177230 L	177229 L
5.2	27	10	27	57.5	167707 O	167708 O
6.0	27	10	27	57.5	003183 L	003182 L
7.0	27	10	27	57.5	003187 L	003186 L
8.0	27	10	27	57.5	003191 L	003190 L
8.2	27	10	27	57.5	167216 L	167213 L
9.0	27	10	27	57.5	003195 L	003194 L
10	27	10	27	57.5	003199 L	003198 L
10.5	27	10	27	57.5	182261 O	182262 O
11	27	10	27	57.5	177232 C	177231 L
12	27	10	27	57.5	003207 L	003206 L
4.0	35	10	30	70	173175 L	173174 L
4.5	35	10	30	70	182263 L	182264 L
5.0	35	10	30	70	003231 L	003230 L
5.1	35	10	30	70	182265 O	182266 O
5.5	35	10	30	70	182267 L	182268 L
6.0	35	10	30	70	003235 L	003234 L
7.0	35	10	30	70	167224 L	167219 L
7.5	35	10	30	70	182271 O	182272 O
8.0	35	10	30	70	003243 L	003242 L
8.1	35	10	30	70	182273 O	182274 O
8.2	35	10	30	70	182275 L	182276 L
8.5	35	10	30	70	182277 O	182278 O
9.0	35	10	30	70	167225 L	167220 L
10	35	10	30	70	003251 L	003250 L
10.2	35	10	30	70	182279 O	182280 O
11	35	10	30	70	167226 L	167221 L
12	35	10	30	70	167227 L	167222 L
13	35	10	30	70	183042 L	183043 L
14	35	10	30	70	183044 L	183045 L
16	35	10	30	70	183046 L	183047 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

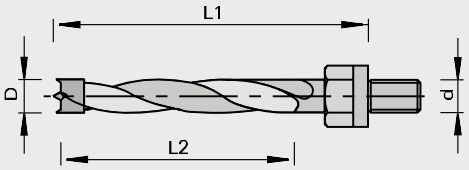
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	44	10	30	77	167233 L	167228 L
6.0	44	10	30	77	167234 L	167229 L
8.0	44	10	30	77	167235 L	167230 L
10	44	10	30	77	167236 L	167231 L
12	44	10	30	77	173181 O	173180 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130226

Brocas de clavijas HW - sin guía de retorno, con rosca de conexión

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas de taladrar manuales
- máquinas de taladrar múltiples
- para taladros de clavijas sin astillas en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- 2 precortadores negativos
- punta de centraje
- espiral sin guía de retorno
- recubierto con plástico
- mango roscado
- cortes HW soldados

Ventajas

- taladros sin astillas por medio de precortadores negativos
- taladros exactos por medio de la punta de centraje
- óptima salida de virutas por medio del recubrimiento con plástico
- alta estabilidad por medio de mango roscado para la fijación directa al husillo de la máquina

Indicaciones

- asignación de las máquinas ver capítulo "Sistemas de sujeción"

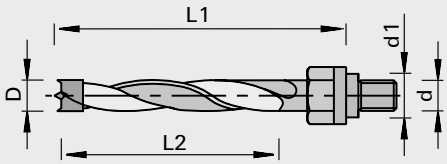
Ø D	L2	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	45	M8	63	160570 O	160566 O
5.0	45	M10	63	167697 L	167698 L
6.0	45	M10	63	160576 O	160574 O
8.0	45	M8	63	160572 O	160568 O
8.0	45	M10	63	160577 L	160575 L
10	45	M10	63	167699 C	167700 C
12	45	M8	63	167691 C	167692 C
12	45	M10	63	167701 C	167702 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130226

Brocas de clavijas HW - con guía de retorno y rosca de conexión

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas de taladrar manuales
- máquinas de taladrar múltiples
- para taladros de clavijas sin astillas en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- 2 precortadores negativos
- punta de centraje
- espiral con guía de retorno
- recubierto con plástico
- mango con rosca de conexión y superficie de ajusto 11 mm
- cortes HW soldados

Ventajas

- taladros sin astillas por medio de precortadores negativos
- taladros exactos por medio de la punta de centraje
- óptima salida de virutas por medio del recubrimiento con plástico
- alta estabilidad por medio de mango roscado para la fijación directa al husillo de la máquina

Indicaciones

- asignación de las máquinas ver capítulo "Sistemas de sujeción"

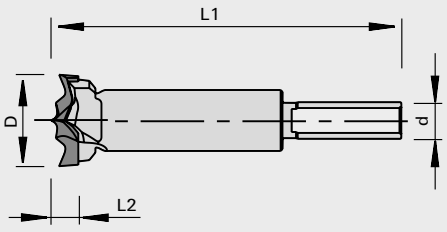
Ø D	L2	Ø d1	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	45	11	M10	63	167703 C	167704 C
6.0	45	11	M10	63		167706 O
8.0	45	11	M10	63	160584 L	160582 L
10	45	11	M10	63	160585 O	160583 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130214

Broca HW para conector Lamello Cabineo®

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

- centros de mecanizado CNC con agregados de taladrado triples p. ej. BENZ MULTI V3 CABINEO, ATEMAG Verti-Line Cabineo
- máquinas de taladrar con cabezales de perforado especiales p. ej. Gannomat Basica
- para taladrar ranuras de unión en sistema Lamello Cabineo® con una carrera/paso (3 en 1)

Ejecución

- 2 precortadores
- punta de centraje
- material de corte de alta calidad
- mango con superficie de sujeción

Ventajas

- geometría de corte y precorte especial de LEUCO para una fuerza y presión de corte mínimas
- equilibrado de gran calidad
- versión diseñada para "3-in-1" y/o agregados de varios husillos

Indicaciones

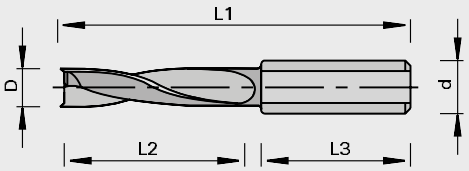
Ø D	L2	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	4,5	6	57.5	186737 L	186736 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130214

Brocas de clavijas VHW de alto rendimiento

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de taladrar fijas
- máquinas de taladrar múltiples
- centros de trabajo CNC
- para taladros de clavijas y pasantes en maderas macizas, materiales de madera y materiales compuestos

Ejecución

- geometría de cortes especial
- 2 precortadores
- espiral con guía de retorno
- broca de metal duro enterizo

Ventajas

- fuerza y presión de corte muy reducidas por medio de geometria de corte especial y precortador
- protección del borde del taladro por medio de espiral con guía de retorno
- altos avances y gran zona de afilado por medio de broca de metal duro enterizo

Indicaciones

- tornillo de ajuste n.º de ident. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en el volumen de suministro
- Tornillo de ajuste n.º de ident. 186017 M5x11,5 para portabrocas de cambio rápido Weeke, que se debe pedir por separado
- Elemento de sujeción: mandril de sistema combinado, mandril de cambio rápido
- Geometría de los dientes patentada
- no es posible cambiar el acabado o reducir el diámetro

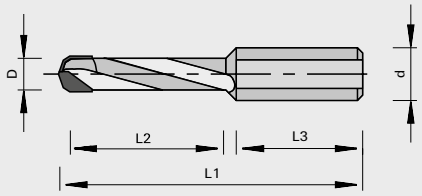
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	32	10	22	57.5	185768 L	185767 L
8.0	32	10	22	57.5	185770 L	185769 L
5.0	36	10	30	70	185772 L	185771 L
6.0	36	10	30	70	185774 L	185773 L
8.0	36	10	30	70	185776 L	185775 L
10	36	10	30	70	185778 L	185777 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

230215

Brocas de clavijas DP

Producto

Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de taladrar múltiples
- centros de trabajo CNC
- para taladrar sin astillas en materiales de madera brutos y recubiertos y en materiales compuestos

Ejecución

- geometria de cortes especial, 2 limpiadores DP en forma de bisel doble
- espiral sin guía de retorno
- soldado de DP

Ventajas

- larga duración en materiales extremadamente abrasivas
- taladros sin astillas por medio de una geometría de cortes especial

Indicaciones

- tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- tornillo de tope Ident-No. 186017 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

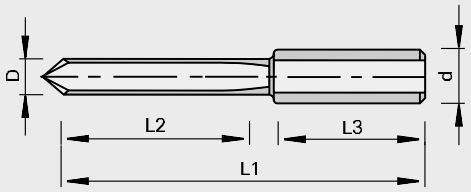
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8.0	27	10	26	57.5	2	183009 S	183008 S
8.0	35	10	30	70	2	183013 C	183012 C
10	35	10	30	70	2	183053 C	183054 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

130010

Pasadores de taladrado en metal duro enterizo

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Metal duro enterizo [VHW]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas de taladrar múltiples
- centros de trabajo CNC
- para taladros de clavijas en materiales de madera

Ejecución

- mango cilíndrico Ø 10 mm con superficie de sujeción y tornillo de tope
- ejecución en metal duro

Ventajas

- gran zona de afilado
- duraciones largas

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

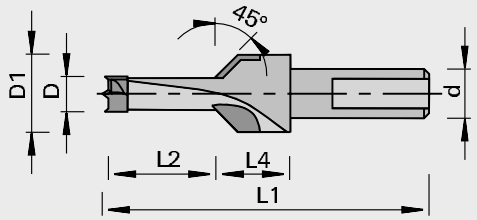
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No.
2.0	12	2,0		38	183059 C
2.5	12	2,5		45	180942 L
3.0	12	3,0		45	180943 L
3.5	15	3,5		45	183060 C
4.0	12	4,0		45	180944 C
2.5	15	10	33	57.5	183061 C
3.0	15	10	33	57.5	183062 C
5.0	25	10	25	57.5	180945 O
3.5	30	10	24	70	183063 C
4.0	32	10	25	70	183064 C
5.0	35	10	25	70	180946 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

130710

Avellanadores para brocas HW

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas de taladrar manuales
- máquinas de taladrar múltiples
- para taladrar y avellanar simultáneo en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- espiral recubierto con PTFE
- 2 precortadores
- punta de centraje

Ventajas

- taladrar y avellanar en una operación de trabajo
- taladros exactos por medio de la punta de centraje

Indicaciones

- tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- tornillo de tope Ident-No. 186017 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

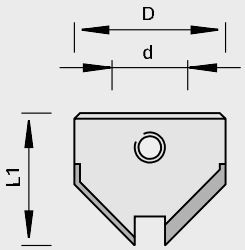
Ø D	L2	Ø D1	L4	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8.0	12	16	15	10	57.5	180847 L	180846 L
8.0	15	16	15	10	57.5	180849 C	180848 L
10	12	16	15	10	57.5	180853 L	180852 L
10	15	16	15	10	57.5	180855 C	180854 O
8.0	12	16	15	10	70	180859 L	180858 L
8.0	15	16	15	10	70	180861 C	180860 C
8.0	20	16	15	10	70	180863 L	180862 L
10	12	16	15	10	70	180865 L	180864 L
10	15	16	15	10	70	180867 C	180866 C
10	20	16	15	10	70	180869 O	180868 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130660

Avellanadores HW para brocas espirales y brocas de clavijas

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- para avellanar taladros en maderas macizas y materiales de madera
- para taladros avellanados sin astillas con 90 grados

Ejecución

- cortes HW soldados

Ventajas

Indicaciones

- para la sujeción en brocas espirales y de clavijas (ambas con guía de retorno) por medio de una varilla roscada
- regulación continua del diámetro del avellanado y de la profundidad del taladro

Ø D	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15.5	3,0	17.5		177291 L
16	4,0	15	183811 C	183812 L
16	5,0	15	183174 L	183175 L
16	6,0	15	183176 L	183177 L
16	7,0	15	183178 L	183179 L
18	8,0	15	183180 L	183181 L
18	9,0	15	183813 C	183814 C
20	10	15	183182 L	183183 L
20	12	15	183815 C	183816 L
[mm]	[mm]	[mm]		

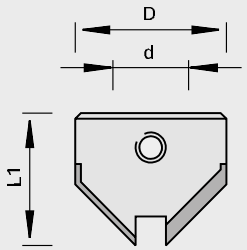
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Varillas roscadas	M5x5 DIN EN ISO 4029	995161	10	001609 L
Destornilladores escuadrados	SW2,5 DIN ISO 2936	985730	1	009671 L
	[mm]		[pz.]	

130660

Avellanadores HW para brocas de clavijas

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- para avellanar taladros en maderas macizas y materiales de madera
- para taladros avellanados sin astillas con 90 grados

Ejecución

- cortes HW soldados

Ventajas

Indicaciones

- para sujetar en el mango alargado de la broca de clavijas con Ø 5 - 10 mm por medio de una varilla roscada
- regulación continua del diámetro del avellanado y de la profundidad del taladro

Ø D	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15.5	10	16.5	177294 L	177293 L
20	10	16	183184 L	183185 L
[mm]	[mm]	[mm]		

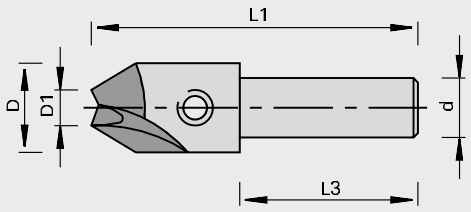
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Varillas roscadas	M6x4 DIN EN ISO 4029	995161	10	167068 L
Destornilladores escuadrados	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672 L
	[mm]		[pz.]	

130660

Avellanadores HW para brocas espirales

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- para avellanar taladros en maderas macizas y materiales de madera
- para taladros avellanados sin astillas con 90 grados

Ejecución

- cortes HW soldados

Ventajas

Indicaciones

- para la sujeción de brocas espirales con Ø 3 - 6 mm
- regulación continua del diámetro del avellanado y de la profundidad del taladro

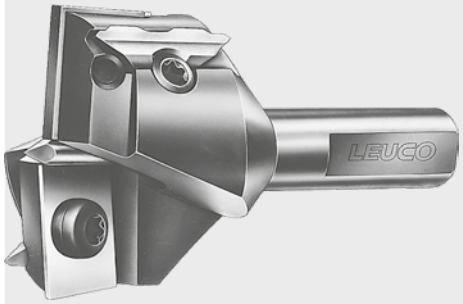
Ø D	Ø D1	Ø d	L3	L1		Ident-No.	
15	3.0	10	30	58	R	173190	L
15	3.0	10	30	58	L	173191	C
15	3.5	10	30	58	R	173192	L
15	4.0	10	30	58	R	173194	L
15	4.0	10	30	58	L	173195	L
15	4.5	10	30	58	R	173196	L
15	4.5	10	30	58	L	173197	C
15	5.0	10	30	58	R	173198	L
15	5.0	10	30	58	L	173199	L
15	6.0	10	30	58	R	173202	O
15	6.0	10	30	58	L	173203	C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Varillas roscadas	M6x6 DIN EN ISO 4029	995161	10	180003 L
	[mm]		[pz.]	

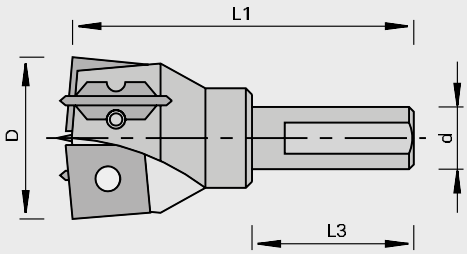
130135

Brocas para herrajes con cuchillas reversibles HW

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas para taladros de herrajes
- máquinas de taladrar múltiples
- centros de trabajo CNC
- para taladros sin astillas para herrajes en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- 2 cuchillas, 2 precortadores reversibles y punta de centraje

Ventajas

- largas duraciones, gracias al tipo de metal duro de alta resistencia
- taladros sin astillas por medio de los precortadores reversibles

Indicaciones

- punta de centraje recambiable y regulable después de cada afilado
- mango cilíndrico con superficie de sujeción
- tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- tornillo de tope Ident-No. 186017 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

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 L
30	10	26	57.5		162616 C
35	10	26	57.5	162619 L	162618 L
25	10	26	70		182570 C
26	10	26	70		182571 C
30	10	26	70		182572 C
35	10	26	70	184896 L	182573 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

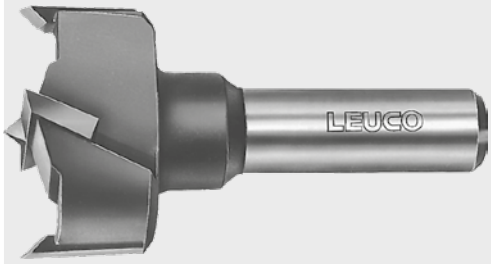
Cuchillas reversibles	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuchillas reversibles	11x12x1,5	162614, 182571	150515	10	162637 L
Cuchillas reversibles	15,7x12x1,5	162619, 162618, 182573	150515	10	163846 L
Cuchillas reversibles	13x12x1,5	162616, 182572	150515	10	162638 L
Cuchillas reversibles	10,5x12x1,5	162612, 182570	150515	10	162636 L
Precortadores	18x5,7x3,5	para todos	150556	10	187303 L
Puntas de centraje	3x33,5	para todos	165512	10	162624 L
	[mm]			[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Varillas roscadas	M6x6 DIN EN ISO 4028	para todos	995161	10	163841 L
Tornillos avellanados	M3,5x6 T15 D=Ø5,4	162619, 162618, 182573, 162614, 162616, 182571, 182572, 184896	995125	10	162648 L
Tornillos avellanados	M3,5x5,5 T15 D=Ø5,4	162612, 182570	995125	10	162649 L
Tornillos cilíndricos	M3,5x3,8 T15	162612, 162614, 162616, 182570, 182571, 182572	995115	10	162645 L
Tornillos cilíndricos	M3,5x6,5 T15	162619, 162618, 182573, 184896	995115	10	162644 L
	[mm]			[pz.]	

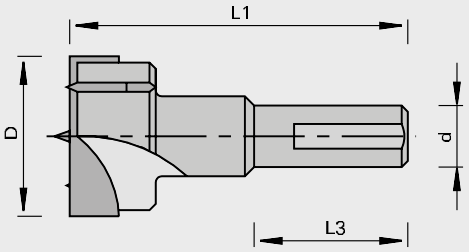
130115 / 130117

Brocas HW para herrajes - Z=2+2

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas para taladros de herrajes
- máquinas de taladrar múltiples
- centros de trabajo CNC
- para taladros sin astillas para herrajes en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- 2 cuchillas, 2 precortadores y punta de centraje
- cortes HW soldados

Ventajas

- taladros sin astillas por medio de los precortadores

Indicaciones

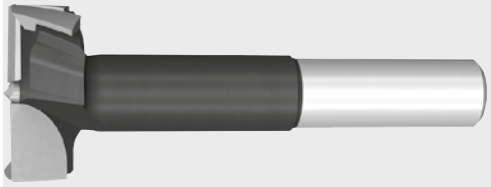
- mango cilíndrico con superficie de sujeción
- tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- tornillo de tope Ident-No. 186017 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	57.5	003303 L	003302 L
16	10	26	57.5	003305 L	003304 L
18	10	26	57.5	003309 L	003308 L
20	10	26	57.5	003313 L	003312 L
22	10	26	57.5	003315 L	003314 L
25	10	26	57.5	003319 L	003318 L
26	10	26	57.5	003321 L	003320 L
30	10	26	57.5	003327 L	003326 L
35	10	26	57.5	003333 L	003332 L
40	10	26	57.5	003337 L	003336 L
15	10	26	70	178978 L	172250 L
18	10	26	70	178983 L	178984 L
20	10	26	70	178979 L	172251 L
22	10	26	70	182257 L	182258 L
25	10	26	70	178980 L	172252 L
26	10	26	70	182374 L	182375 L
30	10	26	70	178981 L	172253 L
35	10	26	70	178982 L	172254 L
40	10	26	70	182259 L	182260 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

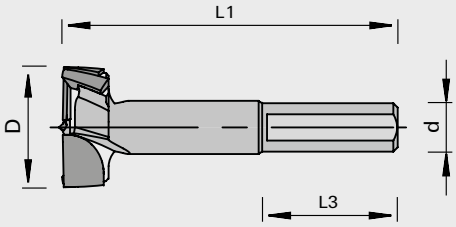
130115 / 130117

Brocas HW para herrajes HW - “Light”

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas para taladros de herrajes
- máquinas de taladrar múltiples
- centros de trabajo CNC
- para taladros sin astillas para herrajes en maderas macizas y materiales de madera

Ejecución

- 2 cuchillas, 2 precortadores y punta de centraje
- cortes HW soldados

Ventajas

- cortes sin desgarros por geometría precortadora especial, también en caso de taladros en los bordes
- salida de virutas muy buena por medio de espacio de virutas grande
- Taladros posible casi al revestimiento más bajo gracias a la punta de centraje más corta
- presión de corte baja

Indicaciones

- mango cilíndrico con superficie de sujeción
- con tornillo de tope M5x10 DIN 551
- tornillo de tope Ident-No. 186017 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	57.5	184677 L	184676 L
18	10	26	57.5	185029 L	185028 L
20	10	26	57.5	185031 L	185030 L
25	10	26	57.5	184679 L	184678 L
26	10	26	57.5	185033 L	185032 L
35	10	26	57.5	184681 L	184680 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

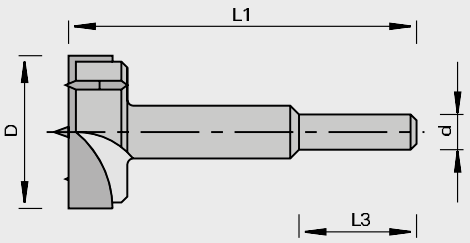
Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	70	184685 L	184684 L
18	10	26	70	185035 L	185034 L
20	10	26	70	185037 L	185036 L
25	10	26	70	184687 L	184686 L
26	10	26	70	185039 L	185038 L
35	10	26	70	184689 L	184688 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130119 / 130110

Brocas HW para herrajes - máquinas de taladrar manuales

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas de taladrar manuales
- para taladrar sin astillas en maderas macizas y en materiales de madera

Ejecución

- 2 cuchillas, 2 precortadores y punta de centraje
- cortes HW soldados
- Ø 12: precortadores integrados en los brochadores
- mango cilíndrico

Ventajas

- taladros sin astillas por medio de los precortadores

Indicaciones

- el mango cilíndrico se ajusta en el Ø a la presión del corte
- elementos de sujeción: portabrocas

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

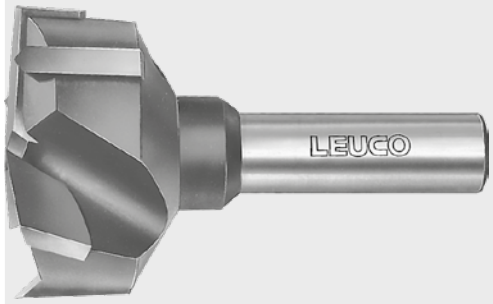
Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No.
15	13	50	140	173210 C
16	13	50	140	173211 C
18	13	50	140	160388 C
20	13	50	140	160389 C
22	13	50	140	160390 C
24	13	50	140	173212 C
25	13	50	140	160392 C
26	13	50	140	160393 C
28	13	50	140	160394 C
30	13	50	140	160395 C
32	13	50	140	160396 C
34	16	50	140	173213 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

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

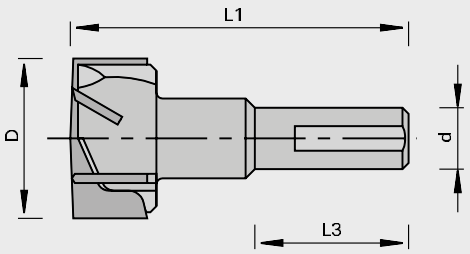
130115

Brocas HW para herrajes - Z=3+3

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

MAN

Máquina / Aplicación

- máquinas para taladros de herrajes
- máquinas de taladrar múltiples
- centros de trabajo CNC
- para taladrar sin astillas en maderas macizas y en materiales de madera

Ejecución

- 3 cuchillas, 3 precortadores, sin punta de centraje
- cortes HW soldados

Ventajas

- corte muy próximo a la capa inferior del tablero
- taladros sin astillas por medio de los precortadores
- grandes avances por medio de Z = 3+3

Indicaciones

- mango cilíndrico con superficie de sujeción
- tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- tornillo de tope Ident-No. 186017 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

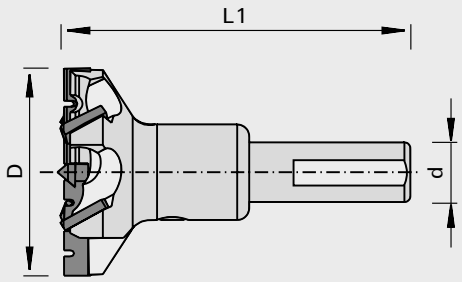
Ø D	Ø d	L3	L1		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	10	26	57.5			160384 C
26	10	26	57.5			003278 C
30	10	26	57.5			003280 C
35	10	26	57.5		003285 L	003284 L
35	10	26	57.5	con rompevirutas		80459873 L
40	10	26	57.5			713347 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

230115

Brocas para herrajes DP

Producto

Dibujo



LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación

- máquinas de taladrar múltiples
- centros de trabajo CNC
- para taladrar sin astillas en materiales de madera brutos y recubiertos

Ejecución

- 2 limpiadores DP con rompe-virutas
- 4 precortadores DP
- Puntas de centraje HW
- reafilables varias veces

Ventajas

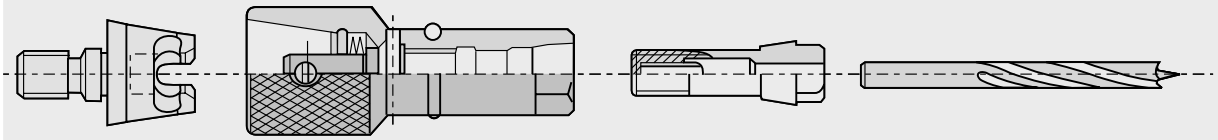
- larga duración en el mecanizado de materiales abrasivos
- rentable por la posibilidad de reafilar varias veces
- taladrados sin astillas gracias a la geometría especial de los 4 precortadores
- perforaciones seguras por medio de la punta de centraje

Indicaciones

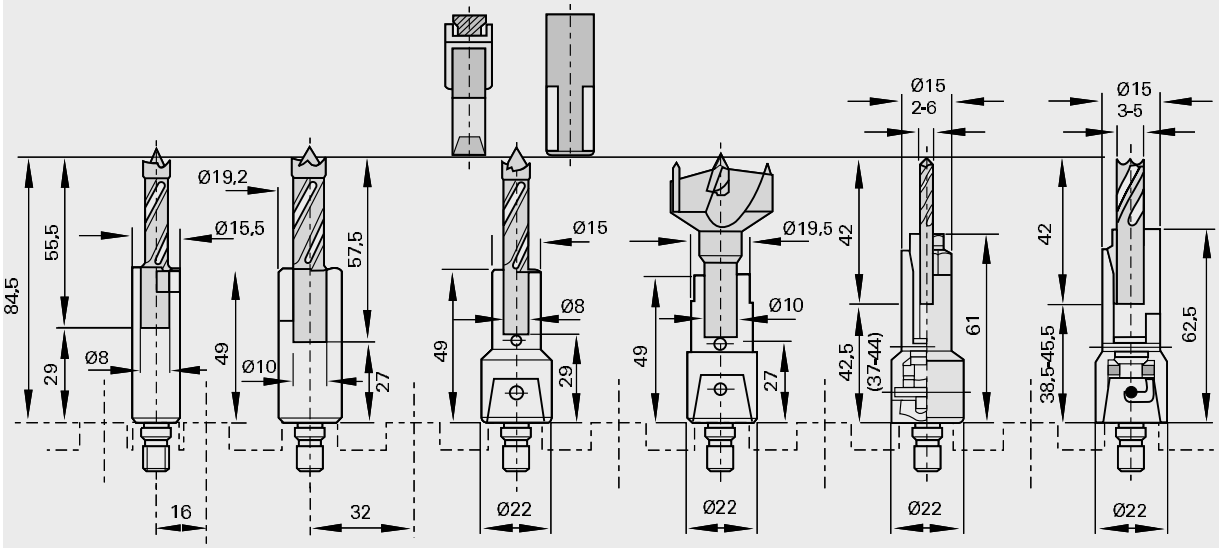
- mango cilíndrico con superficie de sujeción
- tornillo de tope Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 para una precisa regulación en altura incluido en la entrega
- tornillo de tope Ident-No. 186017 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado
- elementos de sujeción: portabrocas de sistema combinado, portabrocas de cambio rápido

Ø D	Ø d	L1	Z	Ident-No. [R]
35	10	57.5	2+4	186782 L
35	10	70	2+4	186783 L
[mm]	[mm]	[mm]		

Sistemas de cambio rápido para brocas



características	Ventajas	utilidad
l ajuste del mango cónico sin juego	l alta precisión de la marcha concéntrica de la broca	l mejora la calidad del producto
l cierre en arrastre de forma	l fuerte unión entre broca y máquina	l trabajo seguro
l cierre fácil	l cambio rápido de la broca	l rápidos cambios de herramienta
l parte superior marcada con color para diferenciar el sentido de giro	l reconocimiento rápido y seguro del sentido de giro	l las demandas con referencia a los conocimientos de los trabajadores no son altas
l compatible con el sistema "Klack" así como mandriles de sistema combinado	l posibilidad de montaje en máquinas existentes	l investiciones bajas



Pedido / Solicitud de herramientas especiales: Brocas / Avellanadores

Copie este formulario y envíelo, una vez cumplimentado, a una oficina de ventas de LEUCO. (describa sólo 1 herramienta)

No. de cliente: _____
Empresa: _____
Taller: _____
Calle y número: _____
CP / Localidad: _____
País: _____
Interlocutor: _____
Teléfono: _____

Lugar y fecha: _____

Pedido: O
Solicitud: O

Plazo de entrega (semana): _____
(sin compromiso)
Número de unidades: _____

Fax: _____

Firma: _____

Máquina

Fabricante: _____
Tipo: _____
Género: _____
Número de revoluciones de régimen [min-1]: _____
Velocidad de avance [m/min]: _____
_____

material

Descripción: _____
_____

Taladro pasante: O
Taladro para agujeros ciegos: O
Profundidad del taladro [mm]: _____

Recubrimiento

si O no O

Descripción: _____
Más informaciónes: _____
_____

Línea de producto

topline O
Estándar O

Material de corte

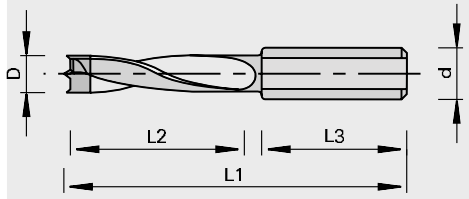
Carburo O
Diamante O
HS O

Herramienta

Brocas espirales O
Brocas pasantes O
Brocas de clavijas O
Avellanadores O
Avellanadores para brocas espirales O
Brocas para herrajes fijos O
con cuchillas reversibles O
Diámetro del taladro D [mm]: _____
Longitud útil L2 [mm]: _____
Longitud total L1 [mm]: _____
Longitud del mango L3 [mm]: _____
Realización del mango d:
Mango cilíndrico [Ø]: _____
Otros mangos: _____
Tipo (según anexo): _____
Número de dientes: _____
Limpiadores: _____
Precortadores: _____
Sentido de giro: derecha O izquier-da O

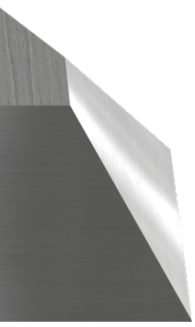
o Marcar lo que corresponda

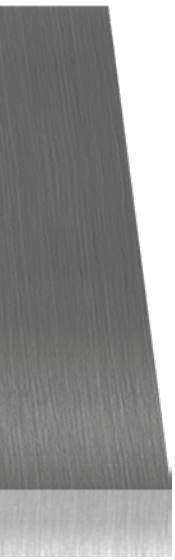
Indique dimensiones y marcas adicionales en el dibujo básico.



520-01.0708

Cuchillas reversibles / recambiables, Cortes





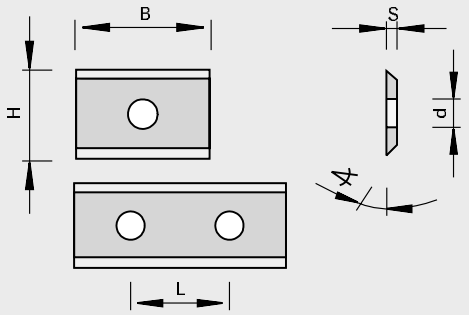
Producto	Página
Cuchillas reversibles / recambiables	6–1
Cuchillas reversibles precortadores	6–13
Punta de centraje	6–14
Cuchillas reversibles / recambiables de radio y fase	6–15
Cuchillas perfiladas reversibles / recambiables	6–23
Cuchillas perfiladas reversibles	6–33
Cuchillas reversibles / recambiables rascador	6–36
Cuchillas circulares	6–56
Insertos	6–57
Dientes para discos de sierra	6–60
Cuchillas de labra	6–61
Cuchillas sin perfilar	6–82

150511 / 150512 / 150515 / 150516 / 150517 / 150717

Cuchillas reversibles HW con 2 filos de corte

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

Ejecución

- topline (superficie de desprendimiento pulida y superficie libre micro afilado)
- material de corte: HW
- HL Board 01 para materiales de madera y materiales plásticos
- HL Board 02 para materiales de madera y materiales plásticos
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos, maderas duras y blandas
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras
- HL Solid 20 para maderas duras y blandas
- HL Solid 20 topline para maderas duras y blandas

Ventajas

- mayor duración con óptima calidad de corte en maderas macizas
- EcoKnife: cuchilla reversible más ligera, menos desequilibrio

Indicaciones

- unidad de embalaje 10 piezas

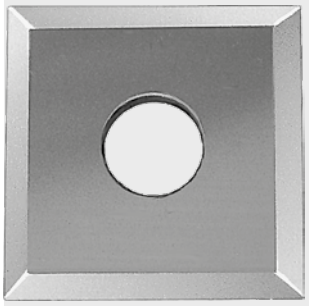
B	H	S	Ø d	L	◁ de cuña	LEUCODUR	Ident-No.
7,5	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	052543 L
7,5	12	1.5	4,0		45	HL Solid 20	173473 L
9,6	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	171163 L
10,5	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	162636 L
11	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	162637 L
13	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	162638 L
15	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	003081 L
15	12	1.5	4,0		45	HL Solid 20	173467 C
15,7	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	163846 L
17	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	162639 L
18	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	162520 L
19	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	164242 L
20	12	1.5	4,0		55	HL Board 02	176469 L
20	12	1.5	4,0		55	HL Board 06	178287 L
20	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	003082 L
20	12	1.5	4,0		45	HL Solid 20 topline	176265 L
20	14.3	2.5	6,3		55	HL Solid 20	168509 L
30	12	1.5	4,0	14	55	HL Board 02	176470 L
30	12	1.5	4,0	14	55	HL Board 06	178288 L
30	12	1.5	4,0	14	55	HL Board 05	003083 L
30	12	1.5	4,0	14	55	HL Board 05 plus	187325 L
30	12	1.5	4,0	14	45	HL Solid 20 topline	176266 L
40	12	1.5	4,0	26	55	HL Board 02	182191 L
40	12	1.5	4,0	26	55	HL Board 05	164078 L
40	12	1.5	4,0	26	45	HL Solid 20 topline	176267 L
50	12	1.5	4,0	26	55	HL Board 02	176471 L
50	12	1.5	4,0	26	55	HL Board 06	178289 L
50	12	1.5	4,0	26	55	HL Board 05	003085 L
50	12	1.5	4,0	26	55	HL Board 05 plus	187326 L
50	12	1.5	4,0	26	45	HL Solid 20 topline	176268 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

B	H	S	Ø d	L	◁ de cuña	LEUCODUR	Ident-No.
60	12	1.5	4,0	26	55	HL Board 05	003086 L
60	12	1.5	4,0	26	45	HL Solid 20	173472 C
60	12	1.5	4,0	26	45	HL Solid 20 topline	176269 L
80	13	2.2	4,0	59-61	55	HL Board 06	003087 L
80	13	2.2	4,0	59-61	45	HL Solid 20 topline	181677 L
100	13	2.2	4,0	59-61	55	HL Board 06	003088 L
120	13	2.2	4,0	59-61	55	HL Board 06	003089 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

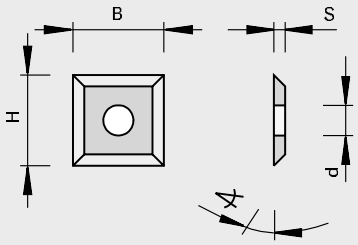
150513 / 150515 / 150516 / 150517 / 150717

Cuchillas reversibles HW con 4 filos de corte

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

Ejecución

- topline (superficie de desprendimiento pulida y superficie libre micro afilado)
- material de corte: HW
- HL Board 03 para materiales de madera y materiales plásticos
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos, maderas duras y blandas
- HW HL Solid 20 topline para maderas duras y blandas

Ventajas

- mayor duración con óptima calidad de corte en maderas macizas

Indicaciones

- unidad de embalaje 10 piezas

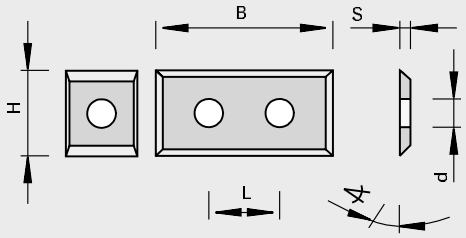
B	H	S	Ø d	◁ de cuña	LEUCODUR			Ident-No.
10,5	10.5	1.5	4,0	55	HL Board 06			162316 L
12	12	1.5	4,0	55	HL Board 03		*	180820 L
12	12	1.5	4,0	55	HL Board 05		*	003080 L
12	12	1.5	4,0	45	HL Solid 20 topline		*	176340 L
17	17	2.0	4,0	55	HL Board 05	Weinig		162581 L
19	19	2.0	4,0	55	HL Board 05			162582 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]				

150513 / 150515

Cuchillas reversibles HW con 2 filos de corte y laterales libres

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales con mango

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Board 02 para materiales de madera y materiales plásticos
- HL Board 03 para materiales de madera y materiales plásticos
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

- unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	L	◁ de cuña	LEUCODUR	Ident-No.
17,5	7.0	1.5			55	HL Board 05	184257 L
29,5	7.0	1.5	3,3	16	55	HL Board 05	184258 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

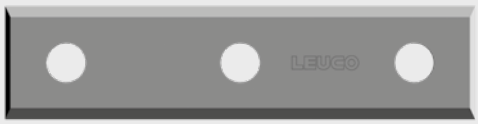
B	H	S	Ø d	L	◁ de cuña	LEUCODUR	Ident-No.
29,5	9.0	1.5	4,0	14	55	HL Board 03	180807 L
29,5	9.0	1.5	4,0	14	55	HL Board 05	180821 L
39,5	9.0	1.5	4,0	26	55	HL Board 05	180815 L
49,2	9.0	1.5	4,0	26	55	HL Board 03	180808 L
49,2	9.0	1.5	4,0	26	55	HL Board 05	180806 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

B	H	S	Ø d	L	◁ de cuña	LEUCODUR	Ident-No.
9	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	167256 L
10	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	165914 L
19,5	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	183777 L
29,5	12	1.5	4,0	14	55	HL Board 02	181160 L
29,5	12	1.5	4,0	14	55	HL Board 05	180825 L
39,5	12	1.5	4,0	26	55	HL Board 05	171149 L
49,5	12	1.5	4,0	26	55	HL Board 05	180826 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

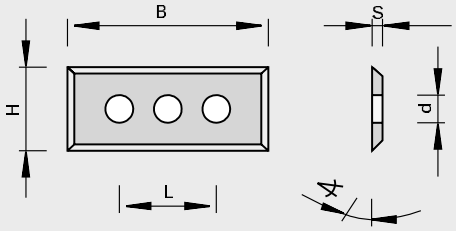
150513 / 150516

Cuchillas reversibles HW con 2 filos de corte y laterales libres - 3 agujeros internos

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

Ejecución
- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras
- HL Board 03 para materiales de madera y materiales plásticos

Ventajas

Indicaciones
- unidad de embalaje 10 piezas

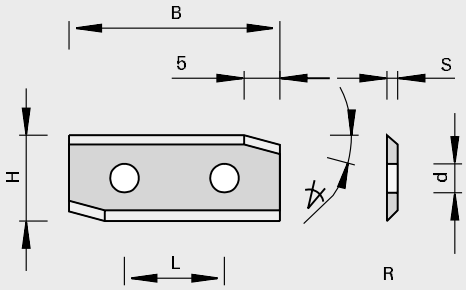
B	H	S	Ø d	L	◁ de cuña	LEUCODUR	Ident-No.
50	9.0	1.5	3,7	37	55	HL Board 03	181982 L
50	12	1.7	4,0	37	55	HL Board 06	179994 L
50	12	1.7	4,0	37	55	HL Board 03	182456 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150515

Cuchillas reversibles HW con 2 filos de corte y bisel - HOLZ-HER

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- máquinas HOLZ-HER
- para la aplicación en cabezales para cantear y encolar

Ejecución
- ángulo de cuña 55 grados
- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

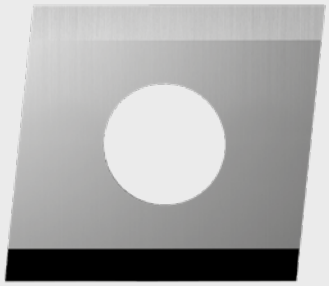
Indicaciones
- unidad de embalaje 10 piezas

ángulo de bisel	B	H	S	Ø d	L	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	29,5	12	1.5	4,0	14	160118 L	160618 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

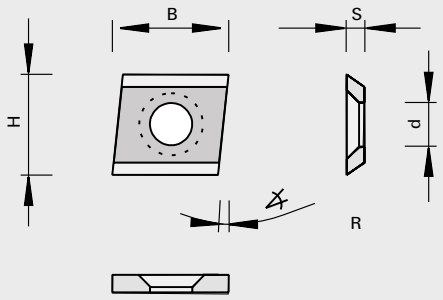
150516

Cuchillas reversibles HW con 2 filos de corte laterales inclinados - Brandt, Ott

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas Brandt, Ott
- Brandt: para la aplicación en cabezales para cantear y cabezales prismáticos
- Ott: para la aplicación como cuchilla rascador de superficie

Ejecución

- ángulo de cuña 55 grados
- material de corte: HW
- HL Board 06 para maderas duras y blandas

Ventajas

Indicaciones

- unidad de embalaje 10 piezas

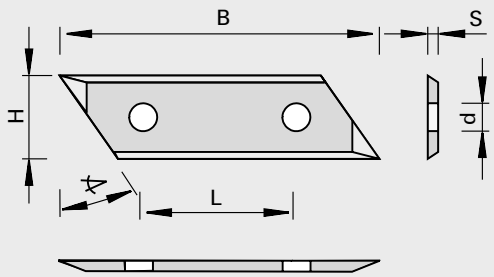
B	H	S	Ø d	◁ libre 1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	14.3	2.5	6,3	6	186195 L	186196 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150515

Cuchillas reversibles HW con 2 filos de corte laterales inclinados para cabezales de adelgazamiento

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales de adelgazamiento

Ejecución

- ángulo de cuña 55 grados
- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

- unidad de embalaje 10 piezas

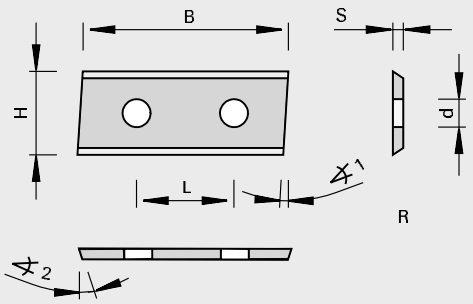
B	H	S	Ø d	L	◁	Ident-No.
40	12	1.5	4,0	25,1	15	185369 L
50	12	1.5	4,0	26	35	185140 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

150515

Cuchillas reversibles HW con 2 filos de corte laterales inclinados y laterales libres

Producto

Dibujo



Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para cantear y cabezales prismáticos

Ejecución

- ángulo de cuña 55 grados
- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

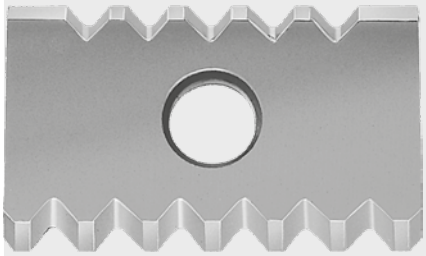
- unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	L	◁ libre 1	◁ libre 2	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
19,5	12	1.5	4,0		3.5	10	160626 L	160625 L
29,5	12	1.5	4,0	14	5		003119 L	003118 L
49,2	12	1.5	4,0	26	5		003121 L	003120 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]		

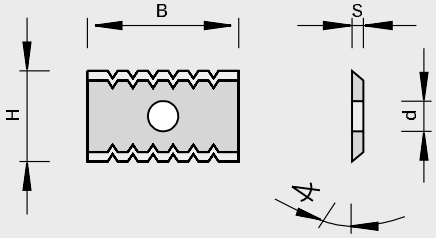
150515

Cuchillas reversibles HW con 2 filos de corte - interrupción del corte

Producto



Dibujo



Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en desmenuzadores

Ejecución

- rompe virutas para una división de corte favorable
- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

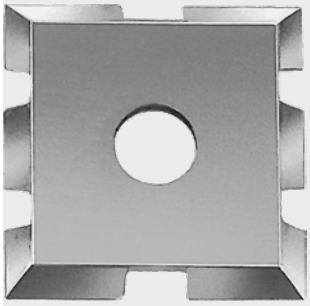
- unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	◁ de cuña	Ident-No.
20	12	1.5	4,0	55	055905 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

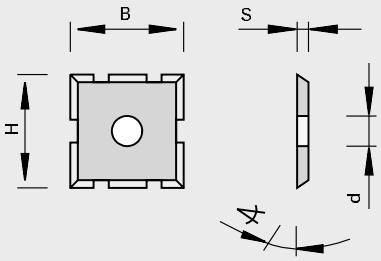
150517

Cuchillas reversibles con 4 filos de corte - interrupción del corte

Producto



Dibujo



Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

Ejecución
- rompe virutas para una división de corte favorable
- material de corte: HW
- HL Solid 20 para maderas duras y blandas

Ventajas

Indicaciones
- unidad de embalaje 10 piezas

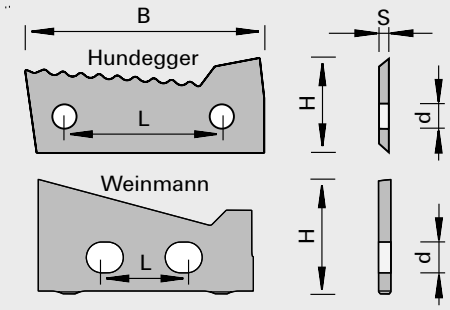
B	H	S	Ø d	◁ de cuña	Ident-No.
15 [mm]	15 [mm]	2.0 [mm]	4,0 [mm]	55 [°]	167873 L

151587

Cuchillas perfiladas recambiables HW - cola de milano

Producto

Dibujo



Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- para cabezales de cola de milano de Hundegger, Weinmann
- mecanizado de redondeo

Ejecución
- material de corte: HW
- HL Solid 20 para maderas duras y blandas

Ventajas

Indicaciones
- unidad de embalaje según tabla

B	H	S	Ø d	L	◁ de cuña	perfil		VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
39,5	15.7	1.5	4,0	26	55	A	Hundegger	3	185205 L	185510 L
39,5	15.7	1.5	4,0	26	55	B	Hundegger	3	185206 L	185511 L
39,5	15.7	1.5	4,0	26	55	C	Hundegger	3	185207 L	185512 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			[pz.]		

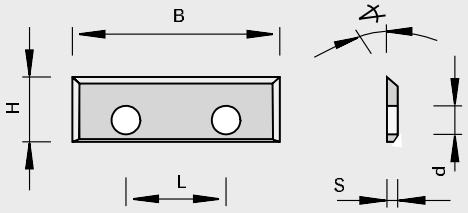
B	H	S	Ø d	L	◁ de cuña			VP	Ident-No.
34,9	18.6	2.0	5,0	13,8	55	sin estriación	Weinmann	2	185363 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			[pz.]	

150523 / 150525

Cuchillas recambiables HW con 1 filo de corte y laterales libres

Producto

Dibujo



Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- para la aplicación en cabezales con mango

Ejecución
- material de corte: HW
- HL Board 03 para materiales de madera y materiales plásticos
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones
- unidad de embalaje 10 piezas

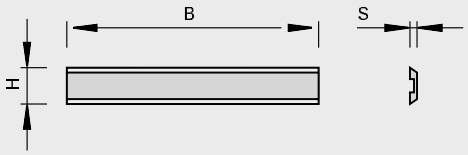
B	H	S	Ø d	L	◁ de cuña	LEUCODUR	Ident-No.
16	7.0	1.5	3,4	7,0	55	HL Board 03	180262 L
23	7.0	1.5	3,4	14	55	HL Board 05	182697 L
28	7.0	1.5	3,4	14	55	HL Board 03	180260 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150515

Cuchillas reversibles HW con 2 filos de corte - Leitz

Producto

Dibujo



Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- para la aplicación en cabezales Leitz

Ejecución
- material de corte: HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

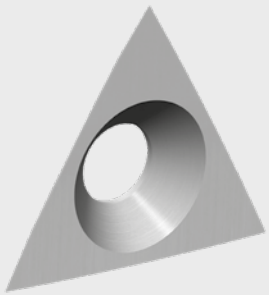
Indicaciones
- unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ident-No.
14,7	8.0	1.5	181504 L
19,7	8.0	1.5	181505 L
30	8.0	1.5	181506 L
35	8.0	1.5	181507 L
40	8.0	1.5	181508 L
50	8.0	1.5	181509 L
60	8.0	1.5	181510 L
80	8.0	1.5	181511 C
[mm]	[mm]	[mm]	

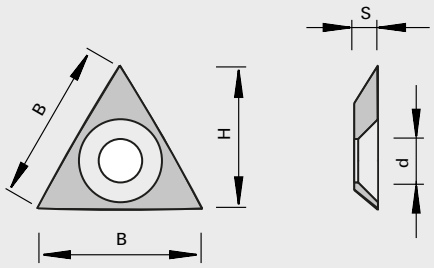
150567

Cuchillas reversibles HW con 3 filos de corte y taladro avellanado - bombado

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales de medición en t3-System

Ejecución

- material de corte: HW
- HW HL Solid 20 para maderas duras y blandas
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras
- recubrimiento topcoat para aumentar la duración

Ventajas

Indicaciones

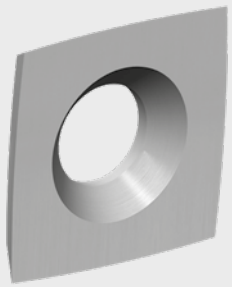
- cuchilla reversible 9209773 Precortar sin saliente, adecuado para cantear sin ranuras

B	H	S	Ø d	LEUCODUR	VP	Ident-No.
20,38	17.9	3.0	5,5	HL Solid 20	10	9209773 O
20,88	18.3	3.0	5,5	HL Board 06	10	187692 L
20,88	18.3	3.0	5,5	HL Solid 20	10	187251 L
20,88	18.3	3.0	5,5	HL Solid 20 topcoat	10	187694 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

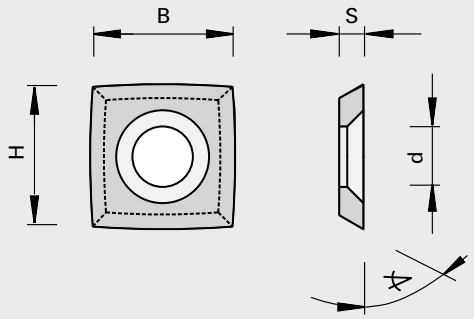
150566 / 150567 / 150568

Cuchillas reversibles HW con 4 filos de corte y taladro avellanado - bombado

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- 187252 para la aplicación en cepilladora SCM MBM
- 187253 para el uso en cepilladoras de cuchilla espiral Format 4 Silent-Power®
- 187254 para la aplicación en cepilladoras Martin Xplane

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras
- HL Solid 20 para maderas duras y blandas
- HL Solid 30 para maderas duras y blandas

Ventajas

Indicaciones

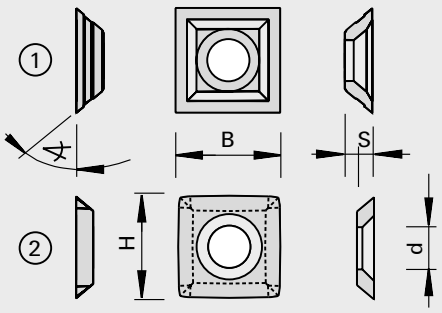
B	H	S	Ø d	◁ de cuña		LEUCODUR	VP	Ident-No.
13,81	13.81	2.5	6,2	60	bombado (R=150 mm)	HL Board 06	10	187253 L
15	15	2.5	6,25	60	bombado (R=95 mm)	HL Solid 30	10	187252 L
15	15	2.5	6,7	50	bombado (R=100 mm)	HL Solid 20	10	187254 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			[pz.]	

150557 / 150566 / 150567 / 150568

Cuchillas reversibles HW con 4 filos de corte y taladro avellanado - Hundegger, cabezal surfCut

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas Hundegger
- para la aplicación en cabezales

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras
- HL Solid 20 para maderas duras y blandas
- HL Solid 30 para maderas duras y blandas

Ventajas

Indicaciones

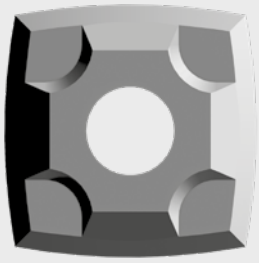
- unidad de embalaje 10 piezas
- Atención! Ident-No. 186667 + 186668 no deben ser montado juntos en un cabezal. Riesgo de desbalance!

tipo	B	H	S	Ø d	◁ de cuña			LEUCODUR	Ident-No.
1	20,6	20.6	5.5	7,3	50	abombado (R=172 mm) para Ø D=250-350 mm	cabezal surfCut	HL Solid 30	186667 L
1	21	21	5.5	7,3	50	con ranura	Hundegger	HL Solid 30	186668 L
2	11,95	11.95	1.5	4,0	55	bombado (R=70 mm)	Hundegger	HL Board 06	186448 L
2	13,8	13.8	2.5	6,2	60	bombado (R=180 mm) para Ø D=300-350 mm	cabezal surfCut	HL Solid 20	184942 L
2	15	15	2.5	6,2	50	bombado (R=170 mm)	Hundegger	HL Solid 20	185367 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]				

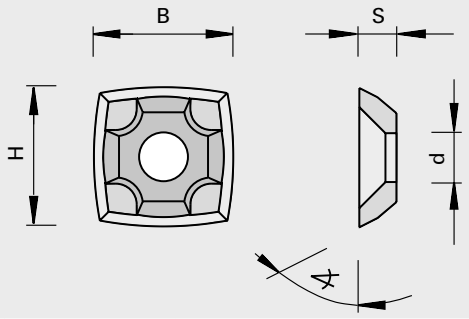
150569

Cuchillas reversibles HW con 4 filos de corte y taladro avellanado - EWD, Linck

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas EWD, Linck
- para la aplicación en cabezales

Ejecución

- material de corte: HW
- HW HL Solid 20 para maderas duras y blandas
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras
- recubrimiento topcoat para aumentar la duración

Ventajas

Indicaciones

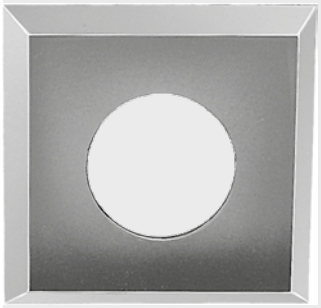
- unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	◁ de cuña		LEUCODUR	Ident-No.
21	21	5.5	7,3	63	para Ø D=402 mm	HL Solid 60	186111 L
21	21	5.5	7,3	63	para Ø D=360 mm	HL Solid 60	186110 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

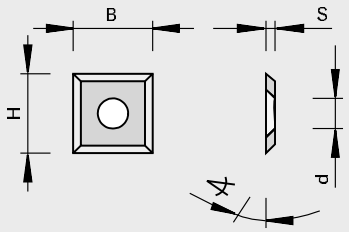
15...

Cuchillas reversibles HW con 4 filos de corte y taladro avellanado

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas Homag, Fischer Brugg, IMA, Weinig, Lestro, HOLZ-HER
- para la application de las cuchillas rascador de superficie en máquinas de encolar cantos Homag FA20 + FA21
- para la aplicación en cabezales para cantear
- para la aplicación en cabezales con dientes en espiral
- para la aplicación en cabezales

Ejecución

- topline (superficie de desprendimiento pulida y superficie libre micro afilado)

Ventajas

Indicaciones

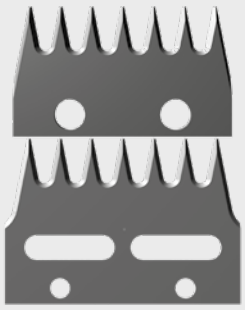
- Ident-No. 167777 para agregado vertical de corte incisor de sierras marca HOLZ-HER
- * con identificación para facilitar el trabajo
- unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	◁ de cuña	LEUCODUR		Ident-No.
10,5	10.5	1.5	4,0	55	HL Solid 20	Lestro	176719 L
13,6	13.6	2.0	6,3	45	HL Solid 30	Fischer Brugg	163829 L
14	14	1.2	8,6	60	HL Solid 30		163701 L
14	14	1.2	8,6	60	HL Solid 30	HOLZ-HER	167777 L
14	14	2.0	6,3	60	HL Solid 20 topline		176341 L
14	14	2.0	6,3	60	HL Solid 30	Weinig	003079 L
14	14	2.0	6,3	60	HL Board 05		180954 L
14	14	2.0	6,3	60	HL Board 03		180646 L
14,3	14.3	2.5	6,3	45	HL Solid 20	IMA	183828 L
14,3	14.3	2.5	6,3	55	HL Solid 20	Homag (FA20 + FA21)	170248 L
15	15	2.5	6,2	50	HL Solid 20	Cabezal para biselar	181243 L
15	15	2.5	6,2	60	HL Solid 20	Weinig	185276 C
15	15	2.5	6,2	60	HL Solid 20	bombado (R=50 mm para Cabezales con dientes en espiral)	180454 L
15	15	2.5	6,4	60	HL Solid 60	bombado (R=115 mm)	185950 C
15	15	2.5	6,4	60	HL Solid 20	bombado (R=150)	185274 L
15	15	2.5	6,2	60	HL Board 06	abombado con bordes redondeados (R=150 mm)	187324 L
15	15	2.5	6,2	60	HL Solid 20	abombado con bordes redondeados (R=150 mm)	187323 L
15	15	2.5	6,4	50	HL Solid 20	bombado (R=190 mm para Weinig Powerlock-Dual-herramientas Ø D=125 mm 541/542)	185865 L
22	22	2.0	6,5	60	HL Solid 20	Weinig	185277 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

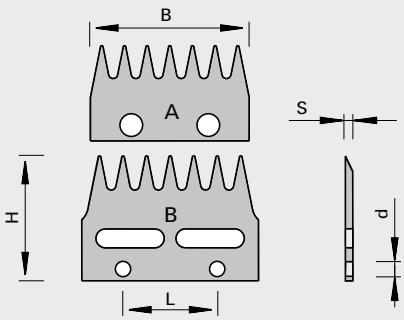
151586

Rascador de virutas para cuchillas recambiables HW - IMA

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas IMA

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

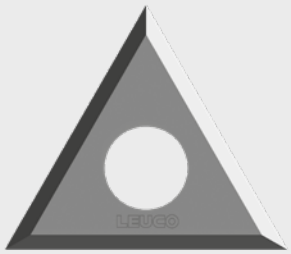
Indicaciones

B	H	S	Ø d	L	tipo	VP	Ident-No.
70	42	2.0	10	34	A	2	185872 C
75	53	2.0	6,5	40	B	2	185873 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

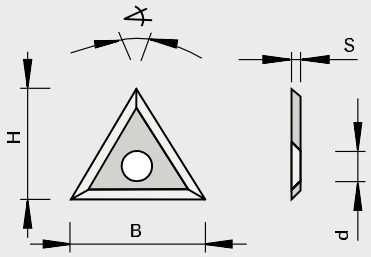
150557

Precortadores triangulares HW con 3 filos de corte

Producto



Dibujo



Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- para la aplicación en cabezales Leitz

Ejecución
- material de corte: HW
- HL Solid 20 para maderas duras y blandas

Ventajas

Indicaciones

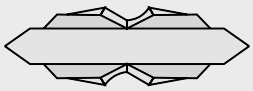
B	H	S	Ø d	angúlo de escuadra	LEUCODUR	VP	Ident-No.
22	19.05	2.0	6,5	60	HL Solid 20	10	180779 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		[pz.]	

150556

Precortadores reversibles HW

Producto

Dibujo



Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

Ejecución
- corte diseñado
- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, maderas duras y blandas

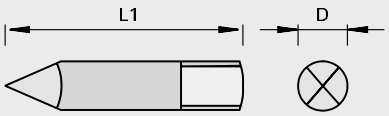
Ventajas
- taladros sin astillas por medio de corte diseñado

Indicaciones

Dimensión	LEUCODUR	VP	Ident-No.
18x5,7x3,5	HL Board 06	10	187303 L
18x5,7x3,5	HL Solid 20	10	181263 L
[mm]		[pz.]	

165512

Puntes de centraje HW

Producto	Dibujo	
		LEUCO DUR Carburo [HW]

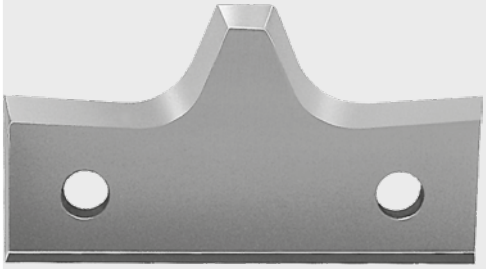
Máquina / Aplicación	Ejecución	Ventajas	Indicaciones
	l con superficie en el mango para tornillo de apriete l material de corte: HW l HL Solid 40 para maderas duras y blandas		l unidad de embalaje 10 piezas

Ø D	L1	Ident-No.
3.0 [mm]	33.5 [mm]	162624 L

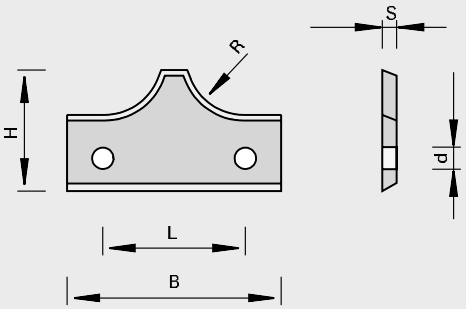
151545

Cuchillas recambiables de radio HW con 2 radios de corte y bisel de fondo - Homag, IMA

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para redondear cantos

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

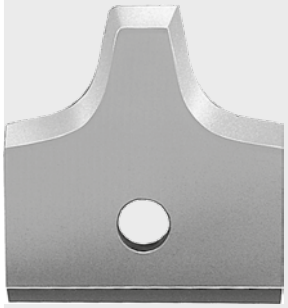
- unidad de embalaje 10 piezas

R	B	H	S	Ø d	L		Ident-No.
4,0	20,8	15	2.0	3,0	12	Homag	163064 C
2,0	20,8	14.7	2.0	3,0	12	IMA	164166 S
3,0	20,8	14.7	2.0	3,0	12	IMA	164167 S
4,0	20,8	14.7	2.0	3,0	12	IMA	164168 S
5,0	30,5	16.5	2.0	3,0	20	IMA	164169 S
6,0	30,5	16.5	2.0	3,0	20	IMA	164170 S
7,0	30,5	16.5	2.0	3,0	20	IMA	164171 S
8,0	30,5	16.5	2.0	3,0	20	IMA	164172 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

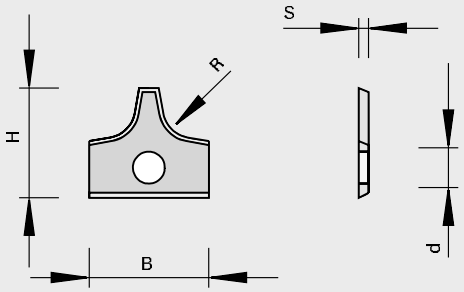
151545 / 151585

Cuchillas recambiables de radio HW con 2 radios de corte y bisel de fondo

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- tipo A para la aplicación en cabezales para redondear cantos
- tipo B para la aplicación en porta-cuchillas rascador

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

R	B	H	S	Ø d	Salida de perfil	tipo		VP	Ident-No.
2,0	12	12	1.5	4,0	5	A	HOLZ-HER	10	170340 L
3,0	12	12	1.5	4,0	5	A	HOLZ-HER	10	170341 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			[pz.]	

R	B	H	S	Ø d	Salida de perfil	tipo		VP	Ident-No.
2,0	16	15.5	2.0	4,4	10	A	Brandt	10	182087 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			[pz.]	

R	B	H	S	Ø d	Salida de perfil	tipo		VP	Ident-No.
1,0	16	17.5	2.0	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt	10	186745 L
1,5	16	17.5	2.0	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt	10	176583 L
2,0	16	17.5	2.0	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt	10	163489 L
2,0	16	17.5	2.0	4,4	10	A	Brandt	10	180153 L
2,5	16	17.5	2.0	4,4	10	A		10	171178 C
3,0	16	17.5	2.0	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt	10	163490 L
3,0	16	17.5	2.0	4,4	10	A	Brandt	10	180154 L
4,0	16	17.5	2.0	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt	10	163491 L
5,0	16	17.5	2.0	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt	10	163492 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			[pz.]	

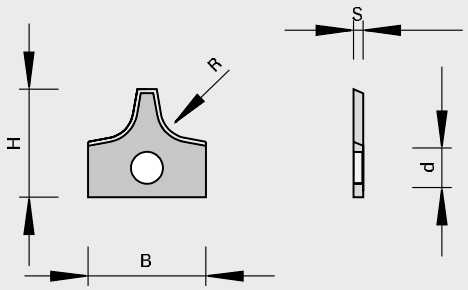
R	B	H	S	Ø d	Salida de perfil	tipo		VP	Ident-No.
2,0	16	17.5	2.0	3,0	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	10	173475 L
2,5	16	17.5	2.0	3,0	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	10	173476 C
3,0	16	17.5	2.0	3,0	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	10	173477 L
4,0	16	17.5	2.0	3,0	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	10	173478 C
5,0	16	17.5	2.0	3,0	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	10	173479 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			[pz.]	

151545 / 151585

Cuchillas recambiables de radio HW con 2 radios

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- para la aplicación en cabezales para redondear cantos

Ejecución
- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones
- unidad de embalaje 10 piezas

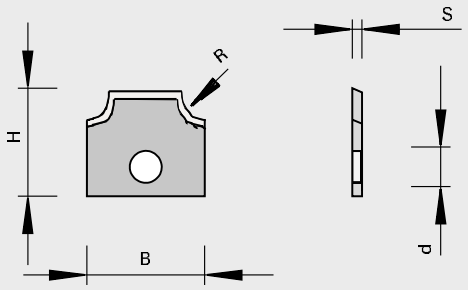
R	B	H	S	Ø d	Salida de perfil		Ident-No.
2,0	12	13	2.0	5,0	10	Brandt	177033 L
2,5	12	13	2.0	4,0	10		173707 L
3,0	12	13	2.0	5,0	10	Brandt	177032 L
6,0	24	22	2.0	4,4	10	Homag, Ott	170258 L
8,0	24	22	2.0	4,4	10	Homag, Ott	170260 L
9,0	24	22	2.0	4,4	10	Homag, Ott	170261 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

151586

Cuchillas recambiables de radio HW con 2 radios - EBM, Hebrock

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- máquinas de encolar cantos EBM, Hebrock
- para la aplicación en cabezales para redondear cantos

Ejecución
- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones
- unidad de embalaje 10 piezas

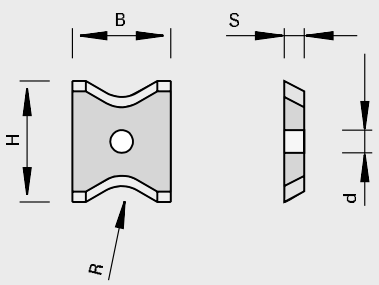
R	B	H	S	Ø d	Salida de perfil		Ident-No.
2,0	16	13.5	2.0	5,0	5	EBM, Hebrock	180151 C
3,0	16	13.5	2.0	5,0	5	EBM, Hebrock	180152 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

151555

Cuchillas recambiables de radio simétricas HW con 2 radios

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para cantear

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

- unidad de embalaje 10 piezas

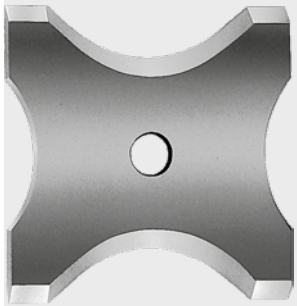
R	B	H	S	Ø d	Salida de perfil		Ident-No.
2,0	13	16	2.0	4,0	5		162794 L
3,0	13	16	2.0	4,0	5		162795 L
4,0	13	16	2.0	4,0	5		162565 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

R	B	H	S	Ø d	Salida de perfil		Ident-No.
2,0	13	16	2.0	4,0	15	IMA	172713 L
3,0	13	16	2.0	4,0	15	IMA	172714 C
4,0	13	16	2.0	4,0	15	IMA	172715 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

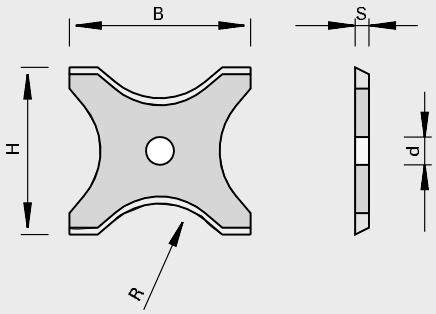
151555

Cuchillas reversibles de radio simétricas HW con 2 radios

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para cantear

Ejecución

- salida de perfil de 5 grados
- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

- unidad de embalaje 10 piezas

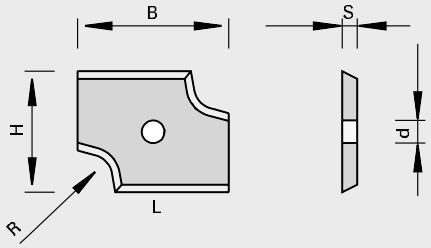
R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
5,0	20	21	2.0	4,0	162566 L
6,0	20	21	2.0	4,0	162567 S
7,0	20	21	2.0	4,0	162568 C
8,0	20	21	2.0	4,0	162569 L
9,0	26	24	2.0	4,0	162796 L
10	26	24	2.0	4,0	162570 L
11	26	24	2.0	4,0	162571 S
12	26	24	2.0	4,0	162572 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

151555

Cuchillas reversibles de radio HW con 2 radios

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- para la aplicación en cabezales para redondear cantos

Ejecución
- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

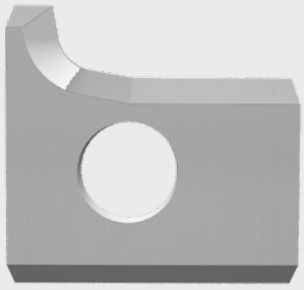
Indicaciones
- unidad de embalaje 10 piezas

R	B	H	S	Ø d		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3,0	20	16	2.0	3,0		168355 L	168356 L
2,0	30	14	2.0	4,0	Reich	177136 C	177135 C
2,5	30	14	2.0	4,0	Reich	177138 C	177137 C
3,0	30	14	2.0	4,0	Reich	177140 C	177139 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

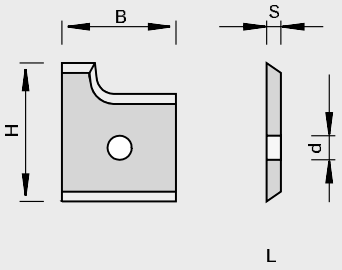
151545 / 151546

Cuchillas recambiables de radio HW con 1 radio de corte y bisel de fondo

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- para la aplicación en cabezales para redondear cantos

Ejecución
- material de corte: HW
- HL Board 05 y HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones
- unidad de embalaje 10 piezas

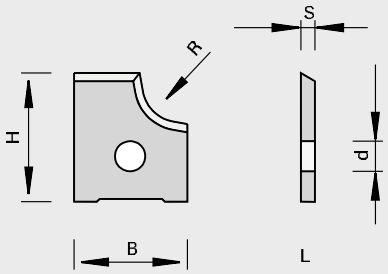
R	B	H	S	Ø d	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	12	14.5	2.0	4,0	HL Board 05	187335 C	187336 C
1,5	12	14.5	2.0	4,0	HL Board 05	187337 C	187338 C
2,0	12	14.5	2.0	4,0	HL Board 05	172142 L	172141 L
2,5	12	14.5	2.0	4,0	HL Board 05	171224 C	171223 L
3,0	12	14.5	2.0	4,0	HL Board 05	172144 L	172143 L
1,0	14,5	14.5	2.0	5,0	HL Board 06	187331 L	187332 L
1,5	14,5	14.5	2.0	5,0	HL Board 06	187333 L	187334 L
2,0	14,5	14.5	2.0	5,0	HL Board 06	185377 L	185376 L
2,5	14,5	14.5	2.0	5,0	HL Board 06	181657 L	181658 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

151545/151546/151586

Cuchillas recambiables de radio HW con 1 radio

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para redondear

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Board 05 y HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

- unidad de embalaje 10 piezas

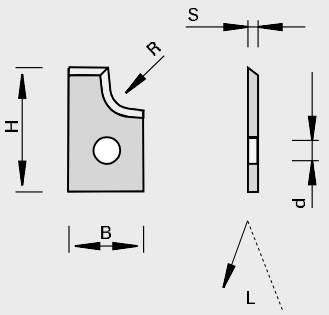
R	B	H	S	Ø d	Salida de perfil		LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	12	15	2.0	4,0	10		HL Board 06	177034 L	177038 L
1,5	12	17	2.0	5,0	13	Homag	HL Board 06	177605 L	177606 L
2,0	12	17	2.0	5,0	13	Homag	HL Board 06	177607 L	177608 L
2,5	12	17	2.0	5,0	13	Homag	HL Board 06	177609 C	177610 C
3,0	12	17	2.0	5,0	13	Homag	HL Board 06	177611 L	177612 L
2,0	12	18	2.0	4,0	11		HL Board 05		172725 C
3,0	12	18	2.0	4,0	11		HL Board 05		172726 C
1,0	13	15	2.0	4,0	10		HL Board 05	180722 L	180721 L
1,5	13	15	2.0	4,0	10		HL Board 05	181954 L	181953 L
2,0	13	15	2.0	4,0	10		HL Board 05	181956 L	181955 L
2,5	13	15	2.0	4,0	10		HL Board 05	180728 C	180727 C
3,0	13	15	2.0	4,0	10		HL Board 05	181957 L	181958 L
4,0	14	17	2.0	4,0	10		HL Board 06	177036 C	177040 C
2,0	15	14.5	2.0	4,0	15		HL Board 05	177317 L	177318 L
2,5	15	14.5	2.0	4,0	15		HL Board 05	177319 L	177320 L
3,0	15	14.5	2.0	4,0	15		HL Board 05	177321 L	177322 L
5,0	15	17	2.0	4,0	10		HL Board 05	177037 L	177041 C
3,0	15	18.4	2.0	4,0	5		HL Board 06	168272 C	168279 C
4,0	15	18.4	2.0	4,0	5		HL Board 06	168273 C	168280 C
5,0	15	18.4	2.0	4,0	5		HL Board 06	168274 C	168281 C
6,0	15	21.6	2.0	4,0	5		HL Board 06	168286 C	168293 S
8,0	15	21.6	2.0	4,0	5		HL Board 06	168288 C	168295 C
2,0	16,1	14	2.0	4,0	15		HL Board 06	178219 L	178218 L
3,0	16,1	14	2.0	4,0	15		HL Board 06	178221 L	178220 L
2,0	19,6	15.2	2.0	4,0	15		HL Board 05	173817 L	173816 L
3,0	19,6	15.2	2.0	4,0	15		HL Board 05	173393 L	173392 L
9,0	20	25.8	2.0	4,0	5		HL Board 06	168301 S	168310 S
10	20	25.8	2.0	4,0	5		HL Board 06	168302 S	168311 S
12	20	25.8	2.0	4,0	5		HL Board 06	168304 S	168313 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]				

151545

Cuchillas recambiables de radio HW con 1 radio - IMA

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas IMA
- para la aplicación en cabezales para redondear

Ejecución

- salida de perfil de 15 grados
- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

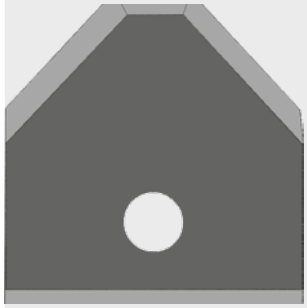
- unidad de embalaje 10 piezas

R	B	H	S	Ø d	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	12	18	2.0	5,0	180174 L	180173 L
3,0	12	18	2.0	5,0	180176 L	180175 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

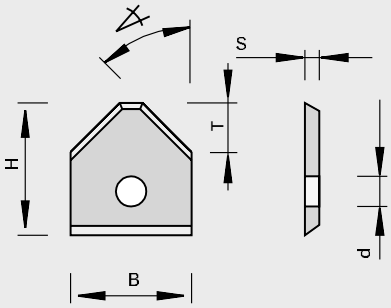
151545

Cuchillas recambiables de fase HW con 2 filos de corte

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para redondear cantos

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

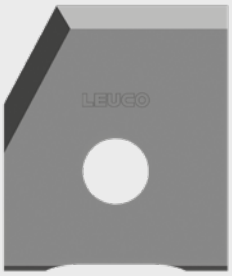
- Ident-No.180792 para Modula
- unidad de embalaje 10 piezas

ángulo de bisel	B	H	S	Ø d	T	Ident-No.
45	12	12	1.5	4,0	4,2	171190 L
45	12	12	1.5	4,0	5,5	180792 L
45	16	17.5	2.0	3,0	5,9	169292 L
45	16	17.5	2.0	4,3	6,4	170329 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

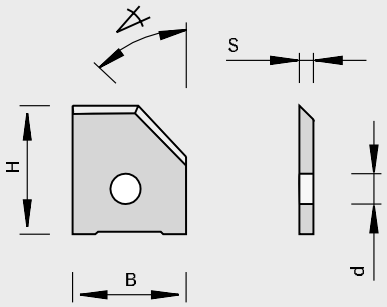
151586

Cuchillas recambiables de fase HW con 1 filo de corte

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo Homag
- para la aplicación en cabezales para biselar

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

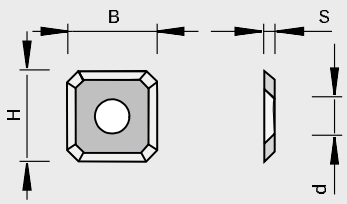
ángulo de bisel	B	H	S	Ø d	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	12	16	2.0	5,0	HL Board 06	10	179174 C	179173 C
15	11,7	16	2.0	4,0	HL Board 06	10	177042 L	177045 L
30	13,5	16	2.0	4,0	HL Board 06	10	177043 L	177046 L
45	12,2	16	2.0	4,0	HL Board 06	10	177822 L	177823 L
45	15	16	2.0	4,0	HL Board 06	10	177044 C	177047 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]		

151553

Cuchillas perfiladas reversibles HW para aluminio- HOLZ-HER 90 grados

Producto

Dibujo



Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- sierras seccionadoras verticales HOLZ-HER
- para la aplicación en fresas Folding de 90 grados Ident-No. 182616 para el mecanizado de aluminio

Ejecución
- material de corte: HW
- HL Board 03 para maderas duras y blandas

Ventajas

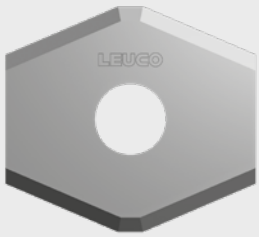
Indicaciones
- unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	◁	Ident-No.
14 [mm]	14 [mm]	2.0 [mm]	6,4 [mm]	90 [°]	182079 L

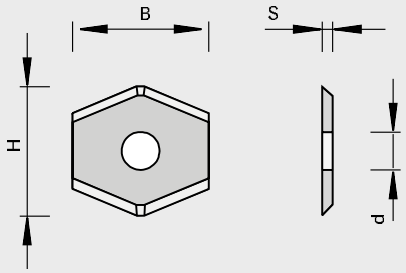
151516

Cuchillas perfiladas reversibles HW para aluminio- HOLZ-HER 135 grados

Producto



Dibujo



Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- sierras seccionadoras verticales HOLZ-HER
- para la aplicación en fresas Folding de 135 grados Ident-No. 703144 para el mecanizado de aluminio

Ejecución
- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

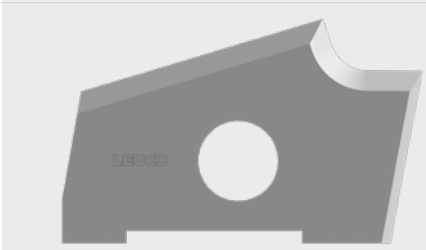
Indicaciones
- unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	◁	Ident-No.
20 [mm]	18 [mm]	2.0 [mm]	5,7 [mm]	135 [°]	182080 C

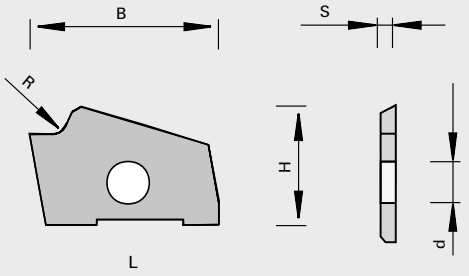
151586

Cuchillas perfiladas recambiables de radio HW - Brandt

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Brandt a partir del año de fabricación 2005
- para la aplicación en cabezales para redondear con virutaje optimizado

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

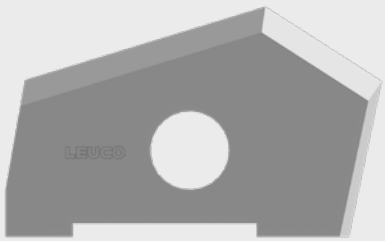
- unidad de embalaje 10 piezas

R	B	H	S	Ø d	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	22,32	14	2.0	5,0	185238 L	185239 L
1,5	22,32	14	2.0	5,0	183068 C	183067 C
2,0	22,32	14	2.0	5,0	182332 L	182331 L
2,5	22,32	14	2.0	5,0	182368 C	182367 C
3,0	22,32	14	2.0	5,0	182334 L	182333 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

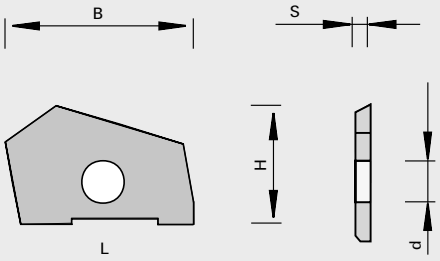
151586

Cuchillas perfiladas recambiables de fase HW - Brandt

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Brandt a partir del año de fabricación 2005
- para la aplicación en cabezales para redondear con virutaje optimizado

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

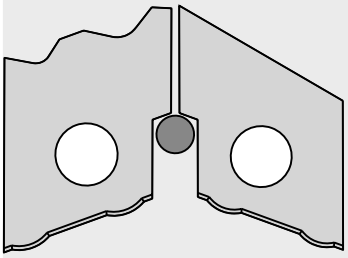
- unidad de embalaje 10 piezas

ángulo de bisel	B	H	S	Ø d	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	22,32	14	2.0	5,0	182667 L	182666 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

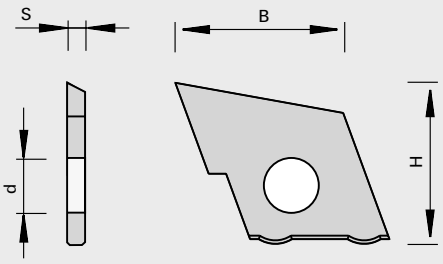
151546

Cuchillas perfiladas recambiables multiperfil HW - Homag (Brandt)

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

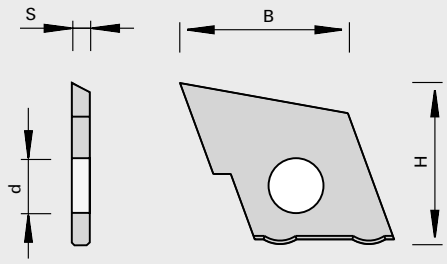
- máquinas de encolar cantos Homag (Brandt)
- para el uso en cabezales para perfilar multiperfil con espacio para viruta optimizado
- para perfilar madera blanda, madera dura, cantos de rebordar de chapa de madera y plástico

Ejecución

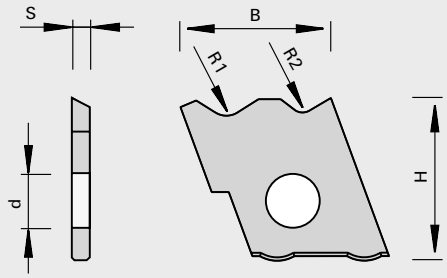
- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras
- 2 combinaciones de perfil diferentes en un tablero

Ventajas

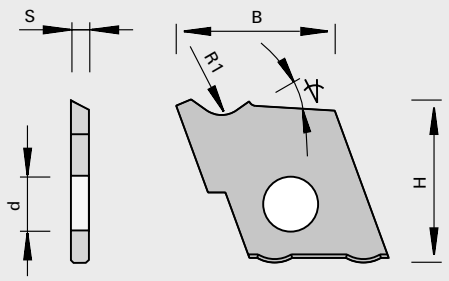
Indicaciones



	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	14,37	13.78	2.0	4,7	10	187218 L	187219 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]		



R1	R2	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2.0	1.0	13,13	14.5	2.0	4,7	10	187220 L	187221 L
2.0	1.3	13,13	14.5	2.0	4,7	10	187222 L	187223 L
2.0	1.5	13,13	14.5	2.0	4,7	10	187228 L	187229 L
3.0	1.0	13,13	14.5	2.0	4,7	10	187226 L	187227 L
3.0	1.3	13,14	14.5	2.0	4,7	10	187224 L	187225 L
3.0	2.0	13,13	14.5	2.0	4,7	10	187230 C	187231 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]		

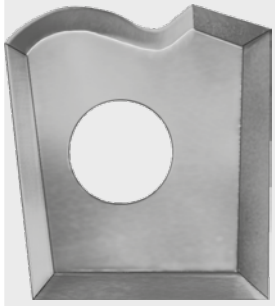


R1	ángulo de bisel	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1.0	45	13,57	13.75	2.0	4,7	10	187234 C	187235 C
1.3	45	13,56	13.75	2.0	4,7	10	187236 C	187237 C
1.5	45	13,57	13.75	2.0	4,7	10	187238 C	187239 C
2.0	45	13,58	13.75	2.0	4,7	10	187232 C	187233 C
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]		

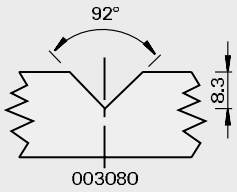
150515 / 151545

Cuchillas perfiladas recambiables HW para cabezales para hacer formas de adorno

Producto

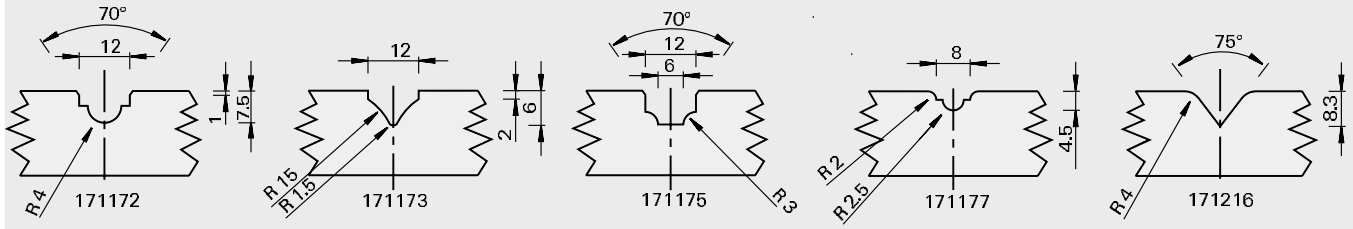


Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]



Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para hacer formas de adorno

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

- unidad de embalaje 10 piezas

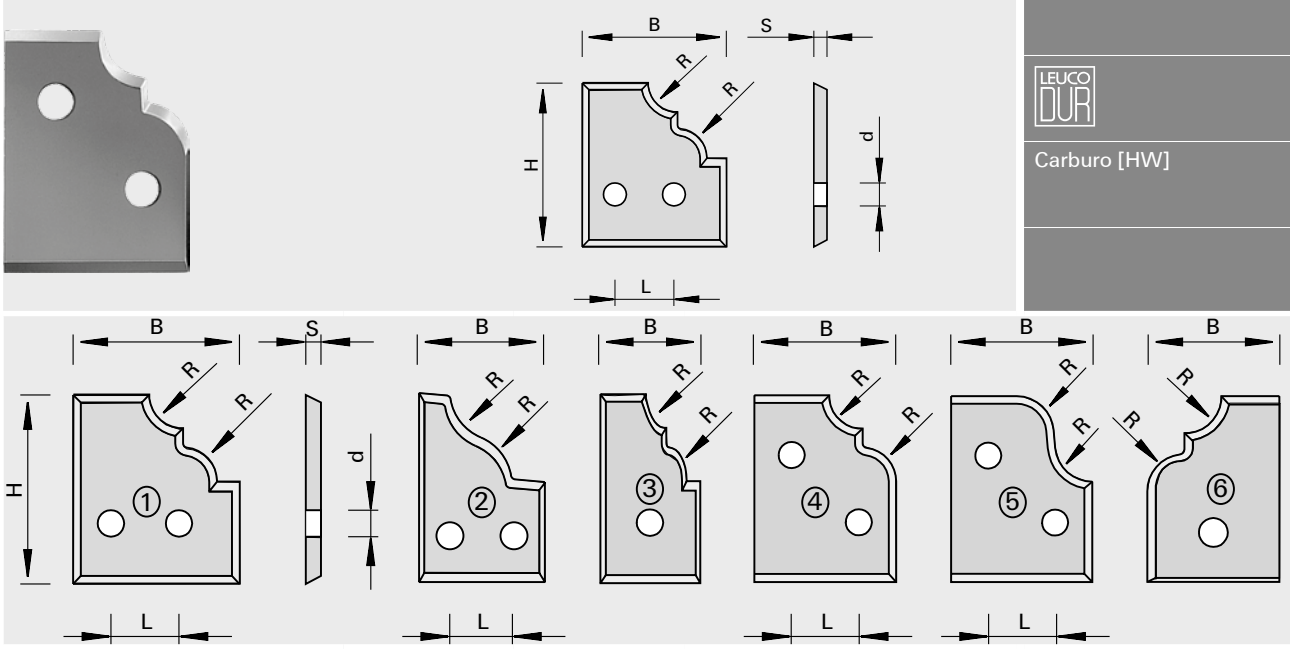
B	H	S	Ø d	Ident-No.
12	12	1.5	4,0	003080 L
12	12	1.5	4,0	171177 L
11	12	1.5	4,0	171175 L
11	12	1.5	4,0	171172 L
12	12	1.5	4,0	171216 L
11	12	1.5	4,0	171173 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

151547

Cuchillas perfiladas recambiables HW para cabezales de perfil y contraperfil y para cabezales aplanadoras

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- tipo 1, 2, 3 para la aplicación en cabezales de perfil y contraperfil
- tipo 4, 5, 6 para la aplicación en cabezales aplanadoras

Ejecución
- material de corte: HW
- HL Solid 20 para maderas duras y blandas

Ventajas

Indicaciones

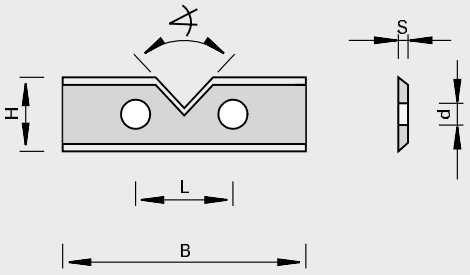
R	B	H	S	Ø d	L	tipo	Ident-No.
4,5	19,3	24.5	2.0	3,5	11,2	1	165912 C
6,5	16,3	24.5	2.0	3,5	8,3	2	166127 C
7,0	13,3	24.5	2.0	3,5		3	167469 S
4,5	19	25	2.0	3,5	9,0	4	165930 C
5,0	19	25	2.0	3,5	9,0	5	165932 C
4,5	16	22.5	2.0	4,0		6	168883 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

151547

Cuchillas recambiables HW para hacer ingletes para encolar

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- para la aplicación en cabezales de hacer ingletes para encolar

Ejecución
- material de corte: HW
- HL Solid 20 para maderas duras y blandas

Ventajas
- alta precisión del perfil para obtener buenos resultados de encolado

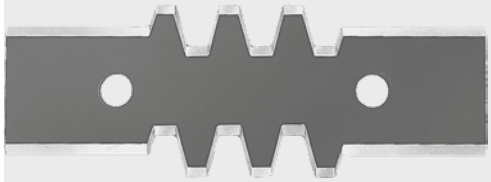
Indicaciones
- unidad de embalaje 10 piezas

ángulo de bisel	B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
86	39,5	12	1.5	4,0	26	165916 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

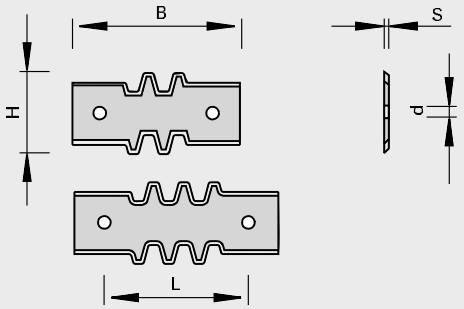
151555 / 151557

Cuchillas perfiladas reversibles HW para encolado

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para perfil encolado

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras
- HL Solid 20 para maderas duras y blandas

Ventajas

- alta precisión del perfil para obtener buenos resultados de encolado

Indicaciones

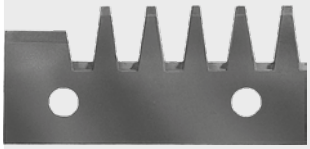
- unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
50	21.6	2.0	4,0	26	165911 L
60	21.6	2.0	4,0	32	165909 S
50	23	2.0	4,0	26	180431 L
60	23	2.0	4,0	36	180432 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

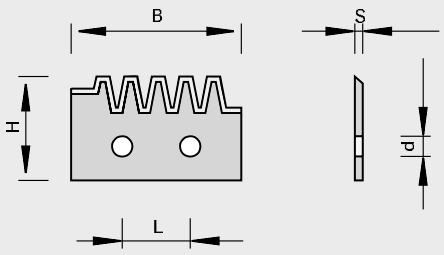
151597

Juego de cuchillas reversibles HW para perfiles encolados

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales regulables para perfil encolado

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Solid 20 para maderas duras y blandas

Ventajas

- alta precisión del perfil para obtener buenos resultados de encolado

Indicaciones

- un conjunto consta de 4 piezas Ident-No. 167977, 4 piezas Ident-No. 167976

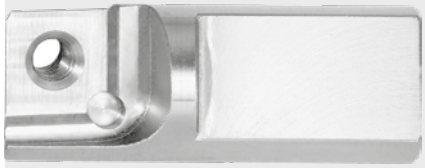
B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
42	20	2.0	4,0	26	168240 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

accesorios	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuchillas reversibles HW para perfiles encolados	43,5	20	2.0	151547	1	167976 C
Cuchillas reversibles HW para perfiles encolados	42	20	2.0	151547	1	167977 C
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

132891

Porta-cuchillas - Ledinek Rotoles

Producto



Dibujo

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- máquinas para cepillar Ledinek Rotoles
- para cuchillas reversibles LEUCODUR rectos y con bisel

Ejecución
- para fijar cuchillas reversibles LEUCODUR 14 x 14 mm y 14,3 x 14,3 mm

Ventajas

Indicaciones

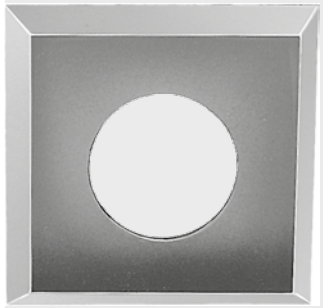
	Ident-No.
para segmentos (cuchillas 14x14x2) arriba	182082 C
para segmentos (cuchillas 14x14x2) abajo	182083 C
para segmentos (cuchillas 14,3x14,3x2,5) arriba	182084 C
para segmentos (cuchillas 14,3x14,3x2,5) abajo	182085 C

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x9 T20 D=Ø9,3	995125	10	827277 L
	[mm]		[pz.]	

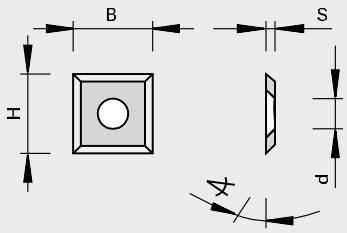
150517 / 150553 / 150555 / 150558

Cuchillas perfiladas reversibles HW con 4 filos de corte - Ledinek Rotoles

Producto



Dibujo



Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- máquinas para cepillar Ledinek Rotoles
- para la aplicación en porta-cuchillas reversibles para fresado plano

Ejecución
- material de corte: HW
- HL Board 03 para materiales de madera y materiales plásticos
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras
- HL Solid 20 para materiales de madera, maderas duras y blandas
- HL Solid 30 para maderas duras y blandas

Ventajas

Indicaciones
- unidad de embalaje 10 piezas

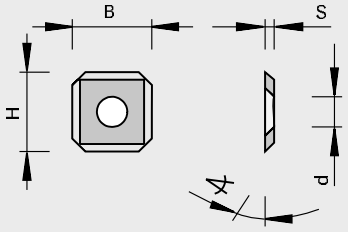
B	H	S	Ø d	◁ de cuña	LEUCODUR	Ident-No.
14	14	2.0	6,3	60	HL Solid 30	003079 L
14	14	2.0	6,3	60	HL Board 05	180954 L
14	14	2.0	6,3	60	HL Board 03	180646 L
14,3	14.3	2.5	6,3	55	HL Solid 20	170248 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150557

Cuchillas perfiladas reversibles HW con 4 filos de corte y bisel - Ledinek Rotoles

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- máquinas para cepillar Ledinek Rotoles
- para la aplicación en porta-cuchillas reversibles para fresado plano

Ejecución
- material de corte: HW
- HL Solid 20 para materiales de madera, maderas duras y blandas

Ventajas

Indicaciones
- unidad de embalaje 10 piezas

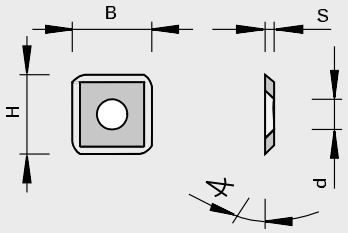
B	H	S	Ø d	◁ de cuña	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	14	2.0	6,4	60	HL Solid 20	180933 L	180932 L
14,3	14.3	2.5	6,4	55	HL Solid 20	181144 C	181143 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

150557

Cuchillas perfiladas reversibles HW con 4 filos de corte y radio - Ledinek Rotoles

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- máquinas para cepillar Ledinek Rotoles
- para la aplicación en porta-cuchillas reversibles para fresado plano

Ejecución
- material de corte: HW
- HL Solid 20 para materiales de madera, maderas duras y blandas

Ventajas

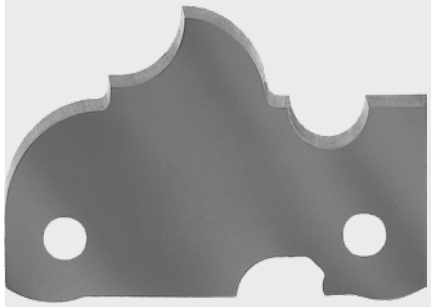
Indicaciones
- unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	Ø d	◁ de cuña	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	14	2.0	6,4	60	HL Solid 20	182442 L	182441 L
14,3	14.3	2.5	6,4	55	HL Solid 20	182444 L	182443 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

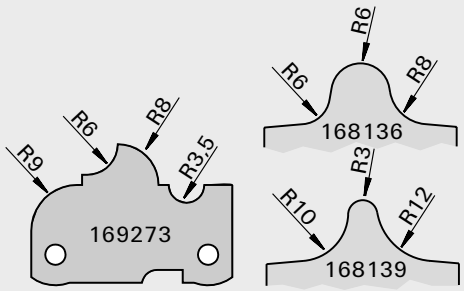
151526

Cuchillas recambiables HW “Multi-Perfil” SuperProfiler

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- fresadoras de mesa
- para la aplicación en cabezales SuperProfiler LEUCO Ident-No. 167897 y 167894

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Board 06 para maderas duras y blandas

Ventajas

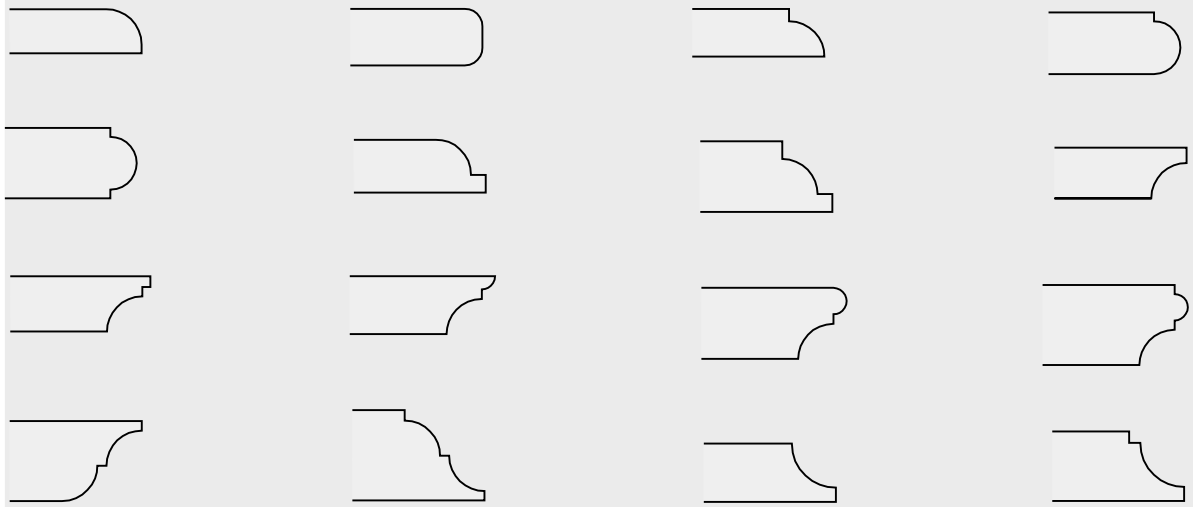
Indicaciones

- para la fabricación de varios perfiles en una o varias pasadas
- ejemplos de perfiles en el anexo técnico

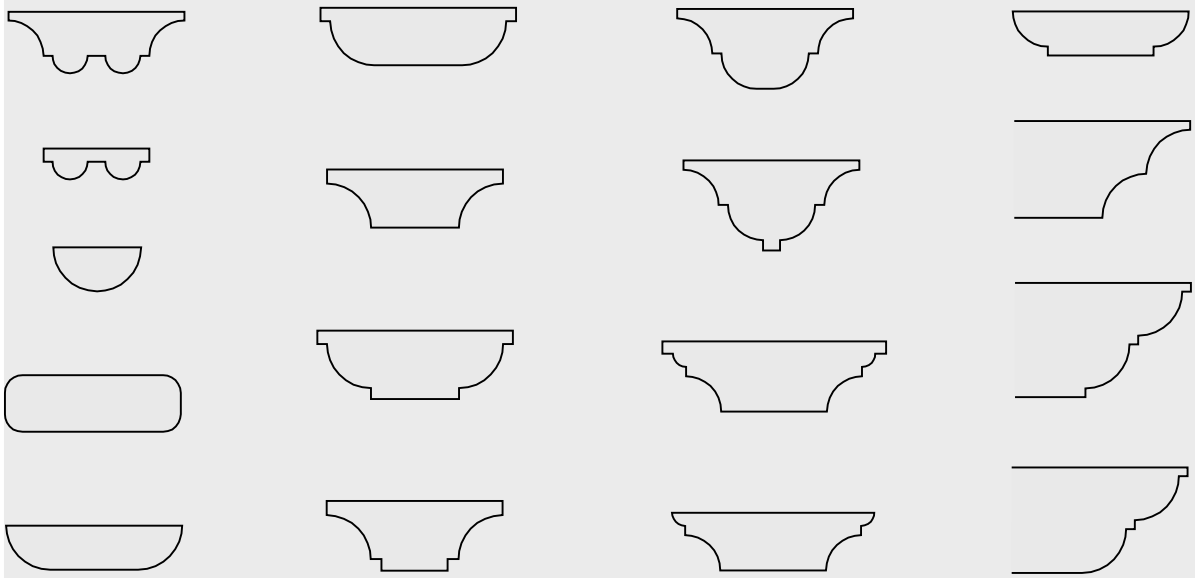
B	VP	Ident-No.
40	10	169273 S
39,5	10	168136 C
39,5	10	168139 C
[mm]	[pz.]	

SuperProfiler “Multi-Profil”

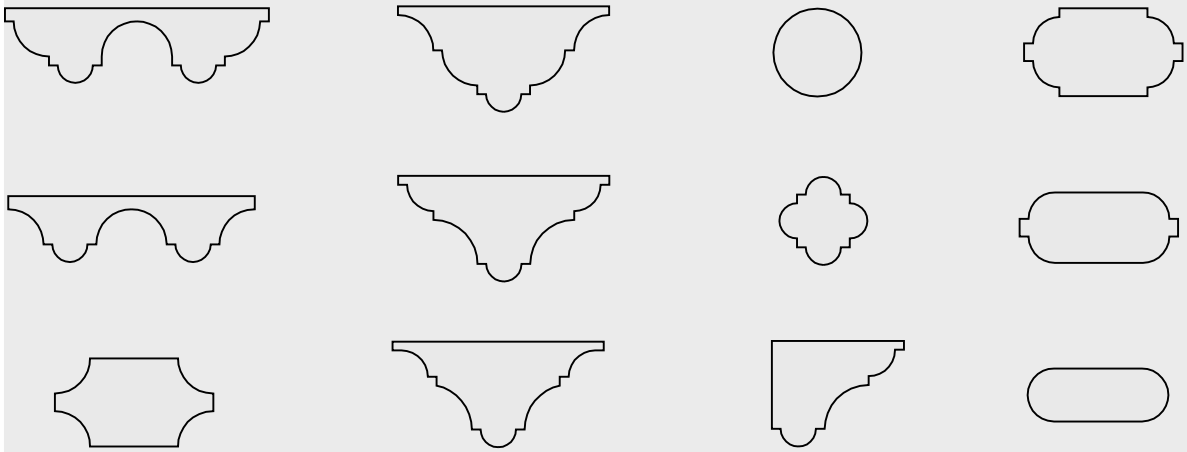
1 operación de trabajo



2 operaciónes de trabajo



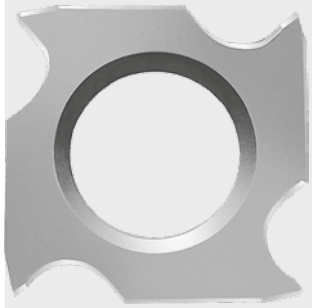
varias operaciones de trabajo



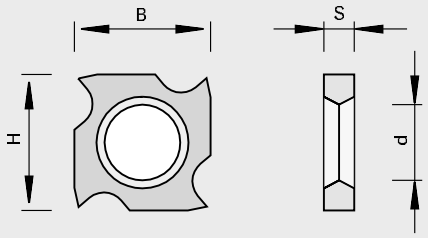
150508

Cuchillas reversibles HW para ranurar con 4 filos de corte - cabezales para ranurar

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para ranurar

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Solid 30 para materiales de madera, maderas duras y blandas

Ventajas

Indicaciones

- Ident-No. 163699 para ranuras de 4 mm de ancho
- Ident-No. 165906 para ranuras de 5 mm de ancho
- Ident-No. 169250 para ranuras de más de 7 mm
- unidad de embalaje 10 piezas

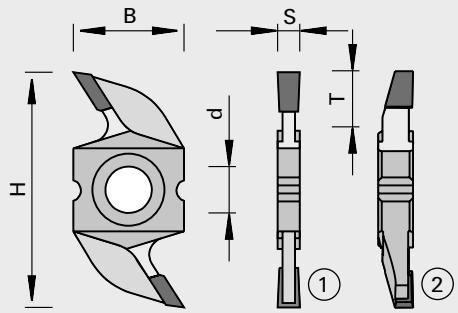
B	H	S	Ø d	Ident-No.
18	18	1.95	10	163699 L
18	18	2.5	10	165906 L
18	18	3.7	10	169250 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

150508/150509

Cuchillas reversibles HW para ranurar con 2 filos de corte y ranura de posicionamiento

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para ranurar

Ejecución

- taladro avellanado de 90 grados
- material de corte: HW
- HL Solid 30 y HL Solid 40 para maderas duras y blandas

Ventajas

- alta precisión por posicionamiento radial
- tratamiento más simple

Indicaciones

- anillos de distancia para ajustar las cuchillas para redondear vea capítulo Partes de repuesto

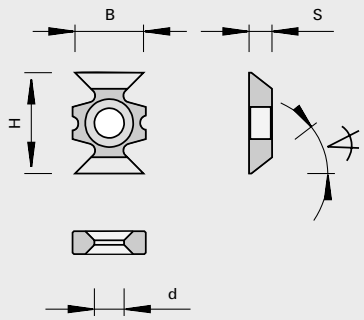
B	H	S	Ø d	Tmax	LEUCODUR		VP	Ident-No.
13	36	3.5	7,4	10	HL Solid 30	sin posicionamiento radial	5	165968 C
16	34	3.2	6,7	8,0	HL Solid 30		5	183663 L
16	34	3.5	6,7	8,0	HL Solid 30		5	183664 C
16	34	4.0	6,7	8,0	HL Solid 30		5	183665 L
16	34	5.0	6,7	8,0	HL Solid 30		5	183666 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[pz.]	

150577

Cuchillas reversibles de fase HW con 4 filos de corte ranura de posicionamiento

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para biselar

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Solid 20 para materiales de madera, maderas duras y blandas

Ventajas

- alta precisión por posicionamiento radial
- tratamiento más simple

Indicaciones

- aplicación: izquierda y derecha
- anillos de distancia para ajustar las cuchillas para biselar vea capítulo "Partes de repuesto"
- unidad de embalaje 10 piezas

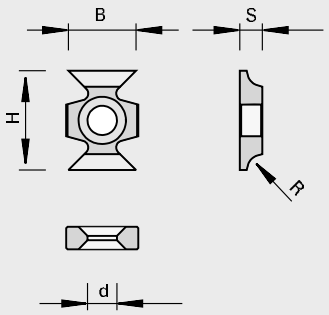
ángulo de bisel	B	H	S	Ø d	Ident-No.
45 [°]	16 [mm]	22 [mm]	5.0 [mm]	6,5 [mm]	183668 L

150577

Cuchillas reversibles HW para redondear con 4 filos de corte

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para redondear

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Solid 20 para materiales de madera, maderas duras y blandas

Ventajas

Indicaciones

- aplicación: izquierda y derecha
- anillos de distancia para ajustar las cuchillas para redondear vea capítulo "Partes de repuesto"
- unidad de embalaje 10 piezas

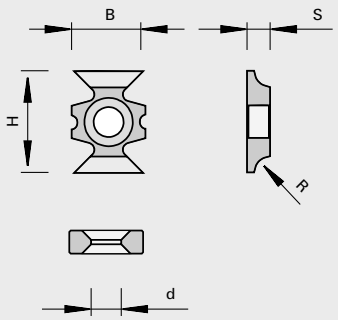
R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
1,5	16	22	5.0	6,5	176417 C
2,0	16	22	5.0	6,5	176418 C
2,5	16	22	5.0	6,5	176419 C
3,0 [mm]	16 [mm]	22 [mm]	5.0 [mm]	6,5 [mm]	176420 C

150577

Cuchillas reversibles HW para redondear con 4 filos de corte ranura de posicionamiento

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para redondear

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Solid 20 para materiales de madera, maderas duras y blandas

Ventajas

- alta precisión por posicionamiento radial
- los radios se pueden intercambiar
- tratamiento más simple

Indicaciones

- aplicación: izquierda y derecha
- anillos de distancia para ajustar las cuchillas para redondear vea capítulo “Partes de repuesto”
- unidad de embalaje 10 piezas

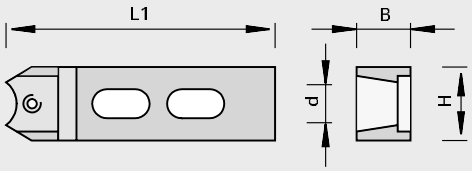
R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
1,5	16	22	5.0	6,5	183669 L
2,0	16	22	5.0	6,5	183670 L
2,5	16	22	5.0	6,5	183671 C
3,0	16	22	5.0	6,5	183672 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

132891

Porta-cuchillas rascador - Homag, Reich, IMA

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Homag, Reich
- para fijar cuchillas reversibles LEUCODUR con radio o bisel y cuchillas reversibles rascador

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

	B	H	Ø d	L1		Ident-No.
para R <= 5	22	14	6,5	118	Homag	179463 C
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

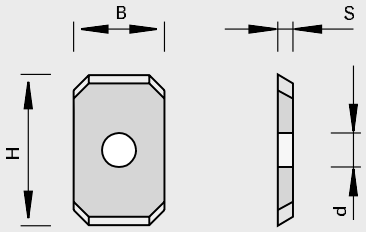
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos de cabeza redonda	M4x5,9 T15	995195	10	167966 L
Destornilladores	T15	985730	1	163161 L
Destornilladores	T15x80	985730	1	171188 L
	[mm]		[pz.]	

151555

Cuchillas reversibles rascador HW con 2 filos de corte y bisel - Homag, IMA, Reich

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Homag, IMA, Reich
- para la aplicación en porta-cuchillas rascador

Ejecución

- ángulo de bisel 45 grados
- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

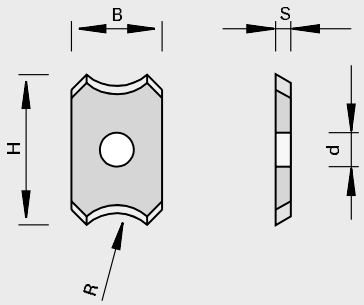
B	H	S	Ø d		VP	Ident-No.
12	20	2.0	4,0		2	171180 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

151555

Cuchillas reversibles rascador HW con 2 filos de corte y radio - Homag, HOLZ-HER, Brandt

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Homag PN10, Homag PN20 (hasta 31.12.2015), HOLZ-HER 1927/1929, Brandt Ambition - 1110 F (KDF110) / 1120 FC (KDF120C)
- para la aplicación en porta-cuchillas rascador

Ejecución

- salida de perfil de 6 grados
- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera y materiales plásticos

Ventajas

Indicaciones

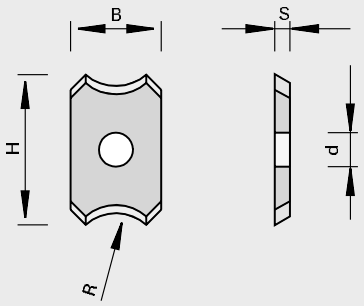
R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No.
0,8	12	20	2.0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	171401 L
1,0	12	20	2.0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169253 L
1,3	12	20	2.0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	185454 L
1,5	12	20	2.0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169254 L
2,0	12	20	2.0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169255 L
2,5	12	20	2.0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169256 L
3,0	12	20	2.0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169257 L
4,0	12	20	2.0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169259 C
5,0	12	20	2.0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169261 C
1,2	12	20	2.0	4,0	Brandt	2	186102 C
2,0	12	20	2.0	4,0	Brandt	2	186103 C
3,0	12	20	2.0	4,0	Brandt	2	186104 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

151755

Cuchillas reversibles rascador HW con 2 bordes de corte y radio - Homag, HOLZ-HER, Reich para aspecto de alto brillo (en PP/PVC/ABS)

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Homag PN10, Homag PN20 (hasta 31.12.2015), HOLZ-HER 1927/1929, Reich
- para la aplicación en porta-cuchillas rascador

Ejecución

- salida de perfil de 6 grados
- filo de corte con bisel anti-rotura de blanco
- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera y materiales plásticos

Ventajas

- no se producen blanqueos
- evita trabajos de retoque
- para crear un aspecto de alto brillo

Indicaciones

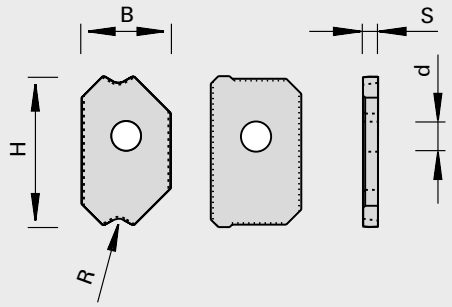
R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
1,0	12	20	2.0	4,0	2	186433 L
1,3	12	20	2.0	4,0	2	186434 L
1,5	12	20	2.0	4,0	2	181234 L
2,0	12	20	2.0	4,0	2	181235 L
3,0	12	20	2.0	4,0	2	181237 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

151545

Cuchillas reversibles rascador HW con 2 filos de corte - Homag, Reich (posición asimétrica del taladro)

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Homag Flexblade PN21

Ejecución

- perfil asimétrico y posición del taladro asimétrica
- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
1,0	12	20	2.0	4,0	2	185378 L
1,5	12	20	2.0	4,0	2	185379 L
2,0	12	20	2.0	4,0	2	185380 L
2,5	12	20	2.0	4,0	2	185850 C
3,0	12	20	2.0	4,0	2	185851 C
4,0	12	20	2.0	4,0	2	185852 S
5,0	12	20	2.0	4,0	2	185853 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

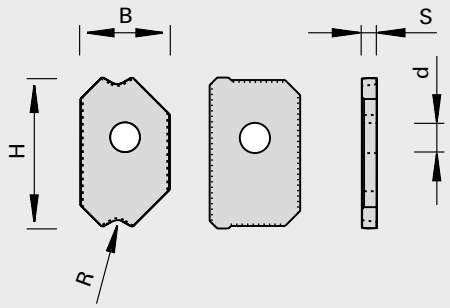
ángulo de bisel	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
45	12	20	2.0	4,0	2	187127 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

151545

Cuchillas reversibles rascador HW con 2 bordes de corte - Homag (posición asimétrica del taladro, bisel para acabado pulido, sin blanqueo)

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Homag Flexblade PN21

Ejecución

- perfil asimétrico y posición del taladro asimétrica
- filo de corte con bisel anti-rotura de blanco
- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

- no se producen roturas de blanco, ni siquiera con cantos PP
- evita trabajos de retoque

Indicaciones

R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
1,0	12	20	2.0	4,0	2	185854 C
1,5	12	20	2.0	4,0	2	185855 C
2,0	12	20	2.0	4,0	2	185856 C
2,5	12	20	2.0	4,0	2	185857 C
3,0	12	20	2.0	4,0	2	185858 C
4,0	12	20	2.0	4,0	2	185859 C
5,0	12	20	2.0	4,0	2	185860 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

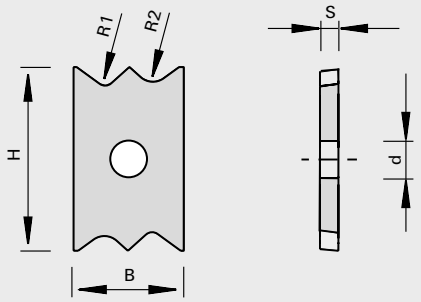
ángulo de bisel	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
45	12	20	2.0	4,0	2	187128 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

151586

Multi Cuchillas recambiables rascador HW - EBM

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- canteadora EBM con técnica de 2 perfiles
- para la aplicación en portacuchillas rascadores
- para raspar / retirar cantos de rebordar estándar como PP / PVC / ABS

Ejecución

- 2 combinaciones de radio diferentes en una cuchilla rascadora
- Material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

- combinación de hasta 2 perfiles diferentes en una herramienta

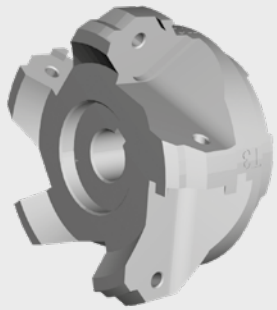
Indicaciones

R1	R2	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
1.0	2.0	12	20	2.0	4,0	2	187133 L
3.0	2.0	12	20	2.0	4,0	2	187134 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

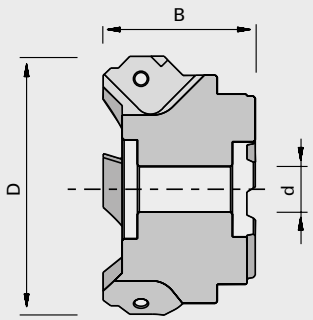
132891

Portacuchillas rascador quintuple HOLZ-HER agregado ZK701

Producto



Dibujo



Acero aleado

Máquina / Aplicación

- canteadoras HOLZ-HER - Agregado ZK701
- para fijar hasta cinco cuchillas reversibles con radio o rascador

Ejecución

- portacuchillas rascador (Revolver) quíntuplo sin cuchillas reversibles
- bruñido

Ventajas

- montura individual de hasta cinco cuchillas reversibles rascador diferentes
- muy adecuada en la fabricación de tamaño de lote 1, puesto que no se requiere reequipamiento
- aumento de la productividad

Indicaciones

- el sentido de giro izquierdo puede utilizarse abajo, y el sentido de giro derecho, arriba

Ø D	B	Ø d	Z	N.º de ident. abajo	Ident-No. arriba
70	40	12	5	185716 L	185717 L
[mm]	[mm]	[mm]			

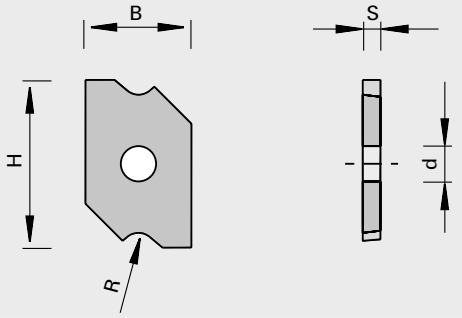
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos de cabeza redonda	M4x10,5 T15	995195	10	179475 L
Anillo del diente	Ø50x9xØ20	997300	1	185719 L
	[mm]		[pz.]	

151586

Cuchillas reversibles rascador HW - HOLZ-HER, agregado ZK501 / ZK701 (bisel antirrotura de blanco)

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- canteadoras HOLZ-HER - Agregado ZKZK501 / ZK701
- para la aplicación en portacuchillas rascador (Revolver)

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

- el sentido de giro izquierdo puede utilizarse abajo, y el sentido de giro derecho, arriba

R	B	H	S	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	12	19	2.0	2	185720 C	185721 C
1,3	12	19	2.0	2	185722 C	185723 C
2,0	12	19	2.0	2	185724 L	185725 L
3,0	12	19	2.0	2	185726 C	185727 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]		

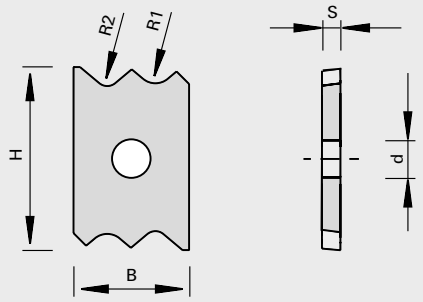
ángulo de bisel	B	H	S	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
10	12	19	2.0	2	185728 C	185729 C
45	12	19	2.0	2	185730 C	185731 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]		

151555

Multi Cuchillas recambiables rascador HW - HOLZ-HER, agregado ZK502

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos HOLZ-HER agregado ZK502
- para la aplicación en portacuchillas rascadores
- para raspar / retirar cantos de rebordar estándar como PP / PVC / ABS

Ejecución

- 2 combinaciones de radio diferentes en una cuchilla rascadora
- Material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

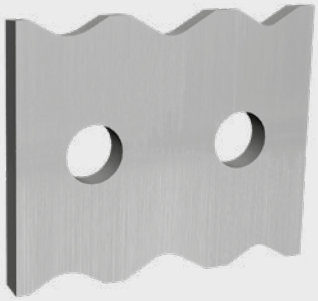
- el sentido de giro derecho se utiliza arriba
- el sentido de giro izquierdo se utiliza abajo

R1	R2	ángulo de bisel	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2.0	1.3		12	19	2.0	4,0	2	186887 L	186788 L
2.0		45	12	19	2.0	4,0	2	186919 L	186918 L
[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]		

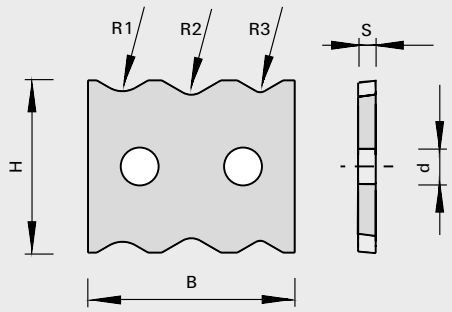
151586

Multi Cuchillas recambiables rascador HW - IMA

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos IMA - Agregado 08.516
- para la aplicación en portacuchillas rascadores
- para raspar / retirar cantos de rebordar estándar como PP / PVC / ABS

Ejecución

- hasta 4 combinaciones de perfiles diferentes en una cuchilla rascador
- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, plásticos y maderas duras

Ventajas

- hasta 4 perfiles sin cambio de herramientas

Indicaciones

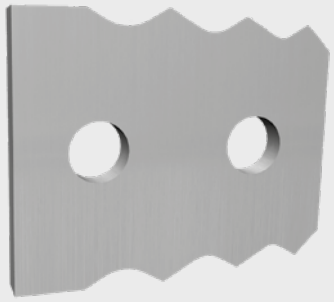
- ¡otras combinaciones de perfiles disponibles en versión especial!

R1	R2	R3	ángulo de bisel	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
3.0	2.0	1.0		24	20	2.0	4,4	2	187339 L
2.0	1.5	1.0	45	24	20	2.0	4,4	2	187340 C
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

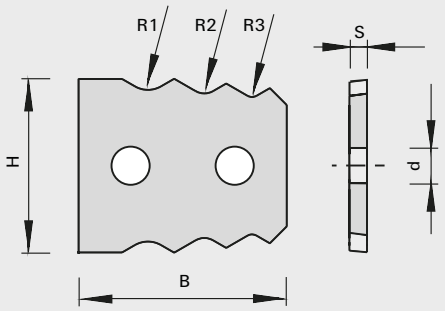
151586

Multi Cuchillas recambiables rascador HW - IMA (con bisel anti-rotura de blanco)

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos IMA - Agregado 08.516
- para la aplicación en portacuchillas rascadores
- para raspar / retirar cantos de rebordar estándar como PP / PVC / ABS

Ejecución

- hasta 4 combinaciones de perfiles diferentes en una cuchilla rascador
- borde de corte con bisel para acabado pulido, sin blanqueo
- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, plásticos y maderas duras

Ventajas

- hasta 4 perfiles sin cambio de herramientas
- no se produce blanqueo
- evita trabajos de retoque

Indicaciones

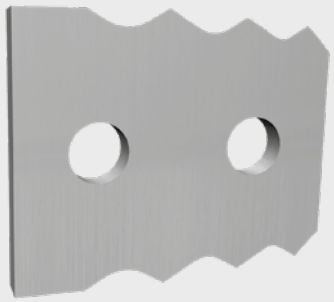
- ¡otras combinaciones de perfiles disponibles en versión especial!

R1	R2	R3	ángulo de bisel	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
3.0	2.0	1.0		24	20	2.0	4,4	2	187341 L
2.0	1.5	1.5	45	24	20	2.0	4,4	2	187342 C
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

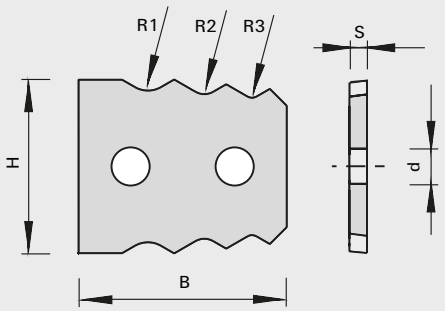
151786

Cuchillas recambiables rascador multi HW - sin blanqueo para aspecto de alto brillo en PP/PVC/ABS - IMA

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos IMA - Agregado 08.516
- para la aplicación en portacuchillas rascadores
- para raspar / retirar cantos de rebordar estándar como PP / PVC / ABS

Ejecución

- hasta 4 combinaciones de perfiles diferentes en una cuchilla rascador topline (superficie de desprendimiento pulida y micro afilado de la superficie libre)
- borde de corte con bisel para acabado pulido, sin blanqueo
- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, plásticos y maderas duras

Ventajas

- hasta 4 perfiles sin cambio de herramientas
- no se produce blanqueo
- evita trabajos de retoque
- para crear un aspecto de alto brillo

Indicaciones

- ¡otras combinaciones de perfiles disponibles en versión especial!

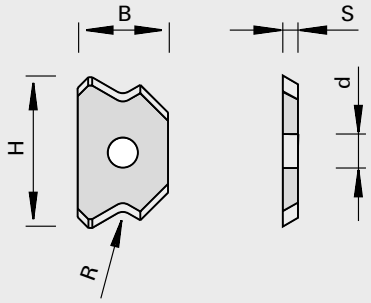
R1	R2	R3	ángulo de bisel	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
3.0	2.0	1.0		24	20	2.0	4,4	2	187344 C
2.0	1.5	1.0	45	24	20	2.0	4,4	2	187346 C
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

151555

Cuchillas reversibles rascador HW con 2 bordes de corte y radio o bisel IMA (asimétrico)

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos IMA - Agregado 08.516 y 08.519
- para la aplicación en portacuchillas rascadores
- para raspar / retirar cantos de rebordar estándar como PP / PVC / ABS

Ejecución

- perfil asimétrico
- salida de perfil de 15 grados
- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

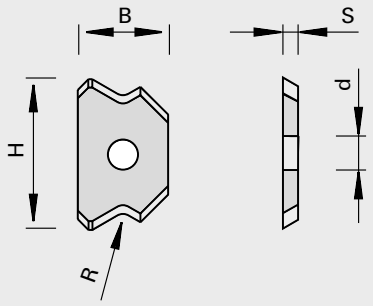
R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
0,8	12	20	2.0	4,0	2	184796 C
1,0	12	20	2.0	4,0	2	184798 L
1,3	12	20	2.0	4,0	2	184800 C
1,5	12	20	2.0	4,0	2	184802 L
2,0	12	20	2.0	4,0	2	184804 L
2,5	12	20	2.0	4,0	2	184807 C
3,0	12	20	2.0	4,0	2	184809 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

ángulo de bisel	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
20	12	20	2.0	4,0	2	187349 C
45	12	20	2.0	4,0	2	187347 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

Cuchillas reversibles rascador HW con 2 bordes de corte y radio o bisel IMA (asimétrico) - con bisel para acabado pulido, sin blanqueo

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos IMA - Agregado 08.516 y 08.519
- para la aplicación en portacuchillas rascadores
- para raspar / retirar cantos de rebordar estándar como PP / PVC / ABS
- evita el blanqueo

Ejecución

- perfil asimétrico
- salida de perfil de 15 grados
- filo de corte con bisel anti-rotura de blanco
- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

- no se producen blanqueos
- evita trabajos de retoque
- para crear un aspecto de alto brillo

Indicaciones

R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
0,8	12	20	2.0	4,0	2	187350 C
1,0	12	20	2.0	4,0	2	187351 C
1,3	12	20	2.0	4,0	2	187352 C
1,5	12	20	2.0	4,0	2	187353 L
2,0	12	20	2.0	4,0	2	187354 L
2,5	12	20	2.0	4,0	2	187355 C
3,0	12	20	2.0	4,0	2	187356 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

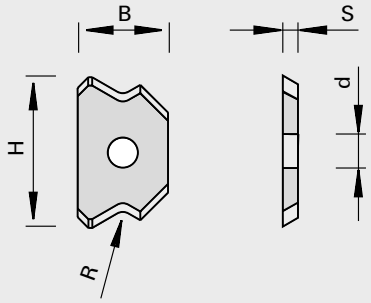
ángulo de bisel	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
20	12	20	2.0	4,0	2	187358 C
45	12	20	2.0	4,0	2	187357 C
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

151755

Cuchillas reversibles rascador HW con 2 bordes de corte y radio - IMA (asimétrico, bisel para acabado pulido, sin blanqueo para aspecto de alto brillo en PP/PVC/ABS)

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos IMA - Agregado 08.516 y 08.519
- para la aplicación en portacuchillas rascadores
- para raspar / retirar cantos de rebordar estándar como PP / PVC / ABS
- evita el blanqueo

Ejecución

- perfil asimétrico
- salida de perfil de 15 grados
- filo de corte con bisel anti-rotura de blanco
- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

- no se producen blanqueos
- evita trabajos de retoque
- para crear un aspecto de alto brillo

Indicaciones

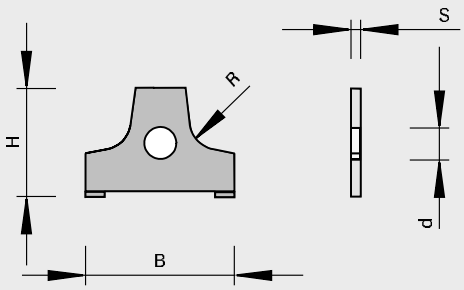
R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
0,8	12	20	2.0	4,0	2	184797 C
1,0	12	20	2.0	4,0	2	184799 C
1,3	12	20	2.0	4,0	2	184801 C
1,5	12	20	2.0	4,0	2	184803 C
2,0	12	20	2.0	4,0	2	184806 C
2,5	12	20	2.0	4,0	2	184808 C
3,0	12	20	2.0	4,0	2	184810 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

151586 / 151786

Cuchillas recambiables rascador HW con 2 filos de corte y radio - centros de trabajo (topcoat, con bisel anti-rotura de blanco)

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas Homag en combinación con agregado de encolado ref. 1-056-11-0621

Ejecución

- salida de perfil de 6 grados
- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras
- recubrimiento topcoat
- filo de corte con bisel anti-rotura de blanco

Ventajas

- no se producen roturas de blanco, ni siquiera con cantos PP
- evita trabajos de retoque

Indicaciones

R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No.
1,0	20	11.5	2.0	5,0		2	185667 C
1,5	20	11.5	2.0	5,0		2	180025 L
2,0	20	11.5	2.0	5,0		2	180020 L
2,5	20	11.5	2.0	5,0		2	180021 C
3,0	20	11.5	2.0	5,0		2	180022 L
4,0	20	11.5	2.0	5,0		2	185295 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No.
2,0	20	11.5	2.0	5,0	topcoat	2	185387 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

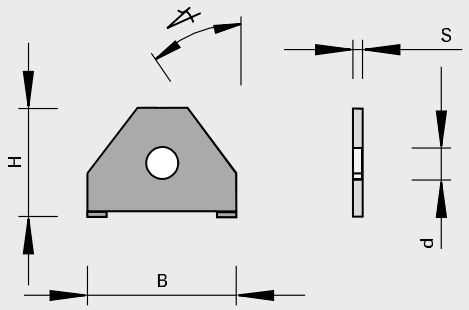
R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No.
1,0	20	11.5	2.0	5,0	topcoat + bisel anti-rotura de blanco	2	185159 C
1,5	20	11.5	2.0	5,0	topcoat + bisel anti-rotura de blanco	2	185160 C
2,0	20	11.5	2.0	5,0	topcoat + bisel anti-rotura de blanco	2	185161 C
2,5	20	11.5	2.0	5,0	topcoat + bisel anti-rotura de blanco	2	185162 S
3,0	20	11.5	2.0	5,0	topcoat + bisel anti-rotura de blanco	2	185163 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

151586

Cuchillas recambiables rascador HW con 2 filos de corte y bisel (ranura de encolado) - centros de trabajo

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas Homag en combinación con agregado de encolado ref. 1-056-11-0621

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

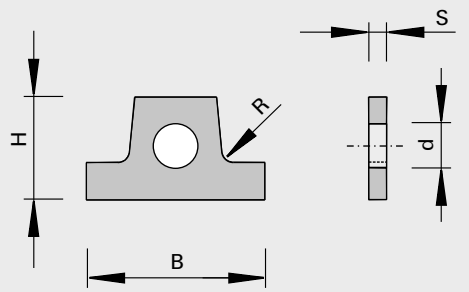
ángulo de bisel [°]	B [mm]	H [mm]	S [mm]	Ø d [mm]	VP [pz.]	Ident-No.
3	20	11.5	2.0	5,0	2	180023 C
15	20	11.5	2.0	5,0	2	180210 C
30	20	11.5	2.0	5,0	2	180211 C
45	20	11.5	2.0	5,0	2	185296 C

151586

Rompe virutas HW para cuchillas recambiables rascador

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas Homag en combinación con agregado de encolado ref. 1-056-11-0621

Ejecución

- salida de perfil de 6 grados
- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

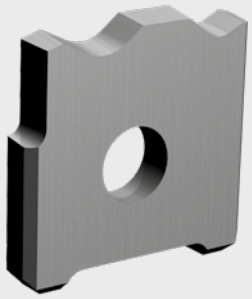
Indicaciones

R [mm]	B [mm]	H [mm]	S [mm]	Ø d [mm]	VP [pz.]	Ident-No.
1,3	20	11.5	2.0	5,0	2	180024 S

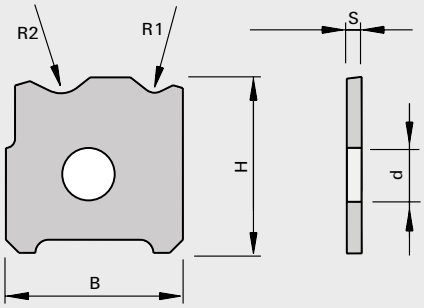
151586

Multi Cuchillas recambiables rascador HW - Homag (Brandt)

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Homag (Brandt)
- para la aplicación en portacuchillas rascadores
- para raspar / retirar cantos de rebordar estándar como PP / PVC / ABS

Ejecución

- 2 combinaciones de radio diferentes en una cuchilla rascadora
- Material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

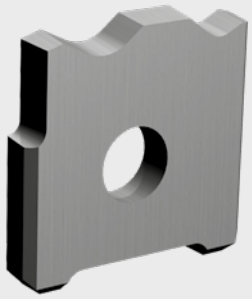
- el sentido de giro derecho se utiliza arriba
- el sentido de giro izquierdo se utiliza abajo

R1	R2	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1.0	2.0	13,5	13.38	2.0	4,0	2	186451 L	186450 L
1.3	2.0	13,5	13.38	2.0	4,0	2	186457 C	186456 C
1.3	3.0	13,5	13.38	2.0	4,0	2	186453 C	186452 C
1.5	2.0	13,5	13.38	2.0	4,0	2	186455 C	186454 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]		

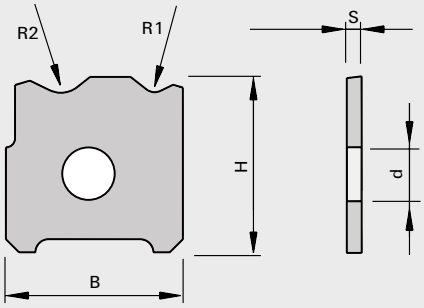
151846

Cuchillas recambiables rascador multi HW - Bisel para acabado pulido, sin blanqueo para aspecto de alto brillo en PP/PVC/ABS - Homag (Brandt)

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Homag (Brandt)
- para la aplicación en portacuchillas rascadores
- para raspar / retirar cantos de rebordar estándar como PP / PVC / ABS

Ejecución

- 2 combinaciones de radio diferentes en una cuchilla rascadora
- borde de corte con bisel para acabado pulido, sin blanqueo
- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

- no se producen blanqueos
- evita trabajos de retoque
- para crear un aspecto de alto brillo

Indicaciones

- el sentido de giro derecho se utiliza arriba
- el sentido de giro izquierdo se utiliza abajo

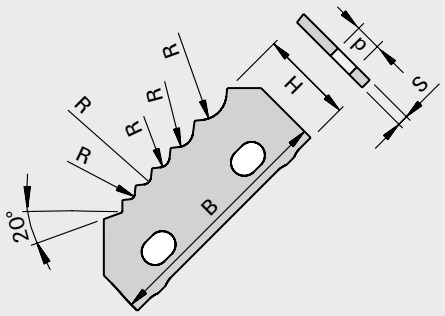
R1	R2	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1.0	2.0	13,5	13.38	2.0	4,0	2	186459 C	186458 C
1.3	2.0	13,5	13.38	2.0	4,0	2	186465 C	186464 C
1.3	3.0	13,5	13.38	2.0	4,0	2	186461 S	186460 S
1.5	2.0	13,5	13.38	2.0	4,0	2	186463 S	186462 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]		

151586

Multi Cuchillas recambiables rascador HW

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- máquinas Homag con agregado repasador Homag tipo MN 20 / MN 21

Ejecución
- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Indicaciones
- Ident-No. [L] es usable izguierda abajo ó derecha arriba
- Ident-No. [R] es usable izguierda arriba ó derecha abajo

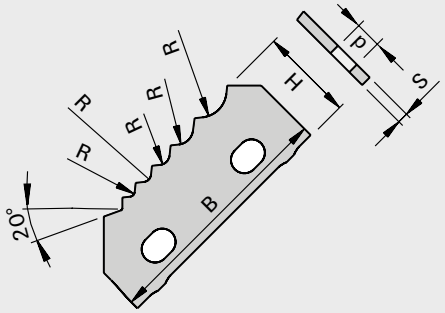
R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20°; 1; 1,5; 2; 3; 5	45,8	17.98	2.0	5,0	perfil: séxtuplo	1	180755 L	180754 L
45°; 20°; 1; 1,3; 1,5; 2; 3	45,8	17.23	2.0	5,0	perfil: séptuple	1	186681 L	186680 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]		

151786

Cuchillas recambiables rascador multi HW - Bisel para acabado pulido, sin blanqueo para aspecto de alto brillo en PP/PVC/ABS

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- máquinas Homag con agregado repasador Homag tipo MN 20 / MN 21

Ejecución
- filo de corte con bisel anti-rotura de blanco
- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas
- no se producen blanqueos, ni siquiera con cantos de PP
- evita trabajos de retoque
- para crear un aspecto de alto brillo

Indicaciones
- Ident-No. [L] es usable izguierda abajo ó derecha arriba
- Ident-No. [R] es usable izguierda arriba ó derecha abajo

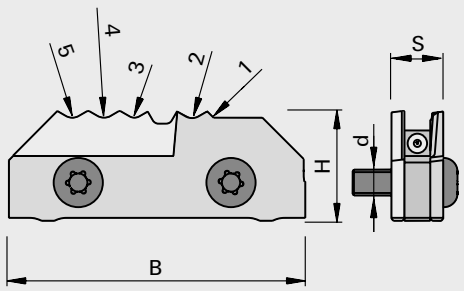
R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1; 1,5; 2; 3; 5	45,8	17.98	2.0	5,0	perfil: séxtuplo	1	181239 L	181240 L
1; 1,5; 2; 2,5; 3	45,8	17.02	2.0	5,0	perfil: séxtuplo	1	184670 L	184669 L
45°; 20°; 1; 1,3; 1,5; 2; 3	45,8	17.23	2.0	5,0	perfil: séptuple	1	186683 L	186682 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]		

151786

TwinBlade Cuchillas recambiables rascador HW - con bisel anti-rotura de blanco - Homag

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas Homag con agregado repasador Homag tipo PN 21

Ejecución

- filo de corte con bisel anti-rotura de blanco
- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras
- topline (superficie de desprendimiento pulida y superficie libre micro afilado)

Ventajas

- no se producen roturas de blanco
- evita trabajos de retoque
- cantos de alto brillo disponible en acrílico

Indicaciones

- posición 1 + 2 TwinBlade
- posición 3 - 5 alto brillo

R	B	H	S	Ø d		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1; 2; 1; 1,5; 2	45,8	17	8.0	5,0	topline	185322 C	185323 C
45°; 1,6; 1; 1,6; 2	45,8	17	8.0	5,0	topline	185324 S	185325 S
1; 2; 1; 2; 3	45,8	17	8.0	5,0	topline	185326 C	185327 C
1,5; 2; 45°; 1,5; 2	45,8	17	8.0	5,0	topline	185328 C	185329 C
1,5; 2; 1; 1,5; 2	45,8	17	8.0	5,0	topline	185331 C	185330 C
1; 1,5; 1; 1,5; 2	45,8	17	8.0	5,0	topline	185332 C	185333 C
45°; 2; 1,5; 2; 2	45,8	17	8.0	5,0	topline	185334 C	185335 C
1; 2; 20°; 2; 2,5	45,8	17	8.0	5,0	topline	185336 C	185337 C
1,3; 2; 1; 1,3; 2	45,8	17	8.0	5,0	topline	185338 C	185339 C
1; 2; 20°; 1; 2	45,8	17	8.0	5,0	topline	185340 C	185341 C
2; 2; 45°; 20°; 2	45,8	17	8.0	5,0	topline	185342 S	185343 S
1,3; 2; 20°; 2; 3	45,8	17	8.0	5,0	topline	185344 C	185345 C
1,3; 3; 1,3; 2; 3	45,8	17	8.0	5,0	topline	185346 C	185347 C
1; 1,5; 1; 1,2; 2	45,8	17	8.0	5,0	topline	185348 S	185349 S
1,5; 2,2; 1,5; 2; 3	45,8	17	8.0	5,0	topline	185350 C	185351 C
1; 1,5; 20°; 1,2; 2	45,8	17	8.0	5,0	topline	185352 S	185353 S
45°; 1,6; 2; 1,6; 2	45,8	17	8.0	5,0	topline	185354 S	185779 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

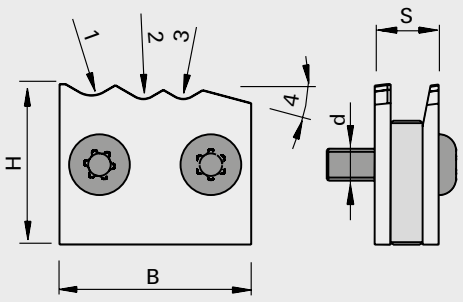
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Anillos sellador	1,78x1,02 NBR872	955510	1	185004 L
Tornillo de cabeza redondeada	M4x14 T15	995195	1	185005 L
	[mm]		[pz.]	

151786

TwinBlade Cuchillas recambiables rascador HW - con bisel anti-rotura de blanco - IMA

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas IMA

Ejecución

- filo de corte con bisel anti-rotura de blanco
- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales plásticos
- topline (superficie de desprendimiento pulida y superficie libre micro afilado)

Ventajas

- no se producen roturas de blanco
- evita trabajos de retoque
- cantos de alto brillo disponible en acrílico

Indicaciones

R	B	H	S	Ø d			Ident-No.
3; 2; 2; 30°	24	20.1	8.0	5,0	topline	R	80327522 C
3; 2; 2; 30°	24	20.1	8.0	5,0	topline	L	80327255 C
2; 1,5; 1; 45°	24	20.1	8.0	5,0	topline	R	80327183 C
2; 1,5; 1; 45°	24	20.1	8.0	5,0	topline	L	80327184 C
2; 1,2; 1; 45°	24	20.1	8.0	5,0	topline	R	80328447 C
2; 1,2; 1; 45°	24	20.1	8.0	5,0	topline	L	80328448 C
2; 1; 1; 45°	24	20.1	8.0	5,0	topline	R	80337118 C
2; 1; 1; 45°	24	20.1	8.0	5,0	topline	L	80337119 C
1,3; 1; 1; 15°	24	20.1	8.0	5,0	topline	R	80342343 S
1,3; 1; 1; 15°	24	20.1	8.0	5,0	topline	L	80342344 S
3; 1,5; 1,5; 45°	24	20.1	8.0	5,0	topline	L	80343463 S
3; 2,5; 1,5; 45°	24	20.1	8.0	5,0	topline	R	80350594 S
3; 2,5; 1,5; 45°	24	20.1	8.0	5,0	topline	L	80350593 S
2,5; 1,5; 30°	24	20.1	8.0	5,0	topline	R	80355718 S
2,5; 1,5; 30°	24	20.1	8.0	5,0	topline	L	80355719 S
2; 1,5; 1	24	20.1	8.0	5,0	topline	R	80357038 C
2; 1,5; 1	24	20.1	8.0	5,0	topline	L	80357039 C
2; 2; 1; 1	24	20.1	8.0	5,0	topline	R	80356483 S
2; 2; 1; 1	24	20.1	8.0	5,0	topline	L	80357389 S
3; 2; 1; 15°	24	20.1	8.0	5,0	topline	R	80357926 C
3; 2; 1; 15°	24	20.1	8.0	5,0	topline	L	80357927 C
3; 2; 1	24	20.1	8.0	5,0	topline	R	80360627 C
3; 2; 1	24	20.1	8.0	5,0	topline	L	80360628 C
3; 2; 1,5	24	20.1	8.0	5,0	topline	R	80361148 C
3; 2; 1,5	24	20.1	8.0	5,0	topline	L	80361149 C
0,8; 1,5; 1,2; 1,2	24	20.1	8.0	5,0	topline	R	80365346 S
2,5; 1,5; 1,2; 1,2	24	20.1	8.0	5,0	topline	L	80365348 S
2; 2; 1	24	20.1	8.0	5,0	topline	R	80370785 C
2; 2; 1	24	20.1	8.0	5,0	topline	L	80370786 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

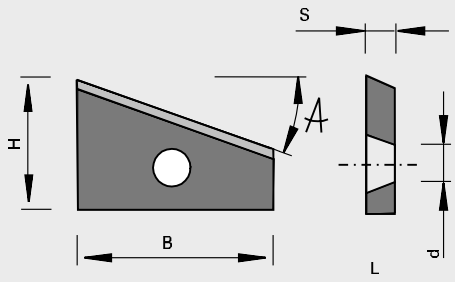
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillo de cabeza redondeada	M4x14 T15	995195	1	185005 L
	[mm]		[pz.]	

151547

Cuchillas recambiables rascador HW con 1 filo de corte y bisel

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas IMA agregados 181.91 y 0.6126 (centros de trabajo) ancho de 30 mm, agregado 08.50 ancho de 55 mm

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Solid 20 para materiales de madera, maderas duras y blandas

Ventajas

Indicaciones

ángulo de bisel	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	30	22.5	3.0	5,8	2	178859 L	178858 L
15	55	25	3.0	5,8	2	178861 L	178860 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]		

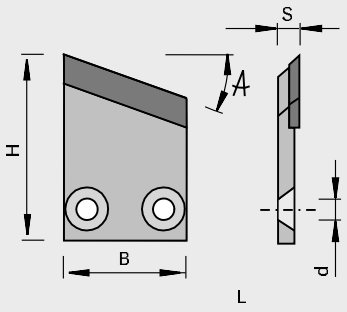
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados - con tornillos Torx	M5x10 T20 D=Ø10	995125	10	171236 L
	[mm]		[pz.]	

151548

Cuchillas recambiables rascador de ranuras de encolado (Cuchillas rascador de superficie) HW - agregado Homag FA10, FA11, FA12

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas Homag agregados FA10, FA11, FA12

Ejecución

- cortes HW soldados
- material de corte: HW
- HL Solid 20 para materiales de madera, maderas duras y blandas

Ventajas

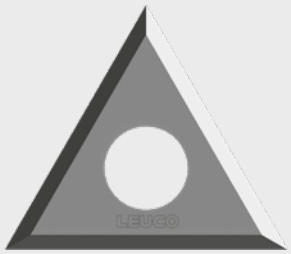
Indicaciones

ángulo de bisel	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	32	55	4.5	5,8	1	178223 L	178224 L
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]		

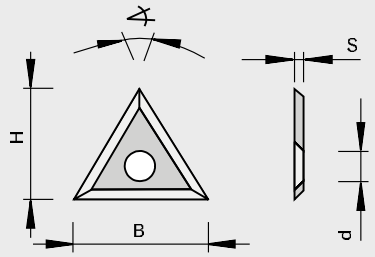
150558

Cuchillas reversibles rascador HW con 3 filos de corte - Biesse

Producto



Dibujo



Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- máquinas Biesse-Polymac

Ejecución
- material de corte: HW
- HL Solid 30 para tableros, maderas duras y blandas

Ventajas

Indicaciones

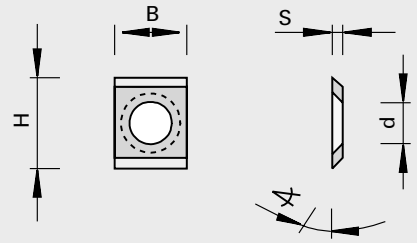
B	H	S	Ø d	ángulo de escuadra	LEUCODUR	VP	Ident-No.
22,9	19.8	2.5	6,4	60	HL Solid 30	10	183685 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		[pz.]	

150517

Cuchillas reversibles rascador HW con 2 filos de corte - IMA

Producto

Dibujo



Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- centros de trabajo IMA

Ejecución
- material de corte: HW
- HL Solid 20 para maderas duras y blandas

Ventajas

Indicaciones

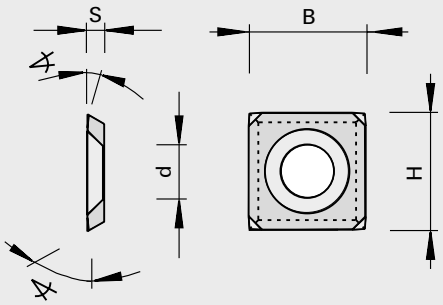
B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
11	14.3	2.5	6,3	2	184350 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

151555

Cuchillas reversibles rascador de superficie HW con 4 filos de corte - HOLZ-HER

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos HOLZ-HER

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

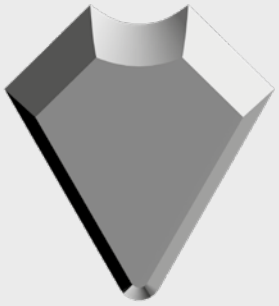
Indicaciones

B	H	S	Ø d	◁ de cuña	◁	VP	Ident-No.
14	14	2.0	6,4	60	10	2	185180 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[pz.]	

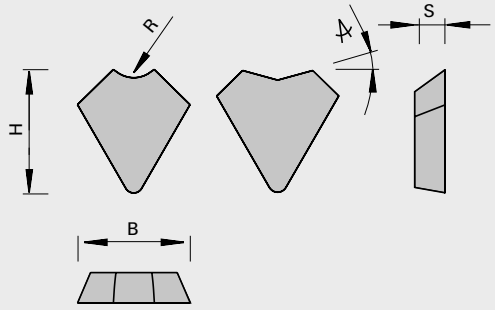
151586

Cuchillas recambiables rascador HW con 1 filo de corte y radio o bisel - Ott

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Ott

Ejecución

- salida de perfil de 10 grados
- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales plásticos

Ventajas

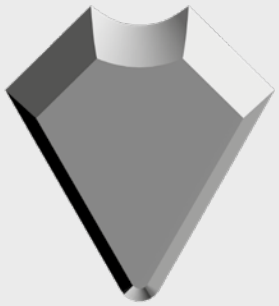
Indicaciones

R	ángulo de bisel	B	H	S	VP	Ident-No.
1,0		12,29	13.49	3.3	2	185019 L
2,0		12,29	13.49	3.3	2	185020 L
3,0		12,29	13.49	3.3	2	185021 S
4,0		12,31	12.69	3.3	2	185022 S
5,0		12,31	12.4	3.3	2	185023 S
	30	12,83	12.86	3.3	2	185024 C
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

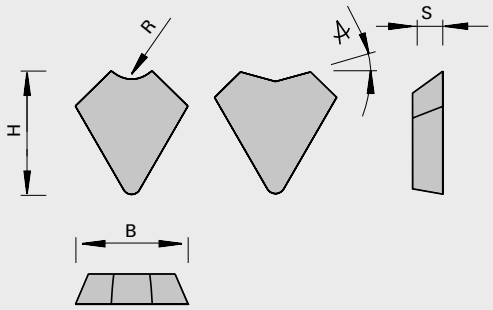
151786

Cuchillas recambiables rascador HW con 1 borde de corte y radio o bisel - pulidas, Ott

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- máquinas de encolar cantos Ott

Ejecución

- salida de perfil de 10 grados
- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales plásticos

Ventajas

- blanqueo menor
- mejor evacuación de la viruta

Indicaciones

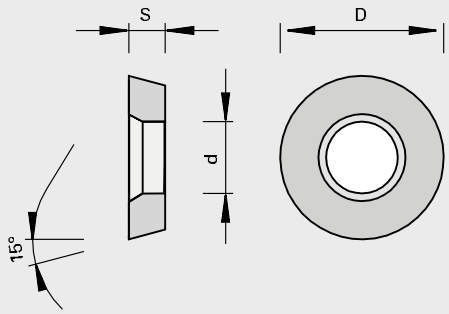
R [mm]	ángulo de bisel [°]	B [mm]	H [mm]	S [mm]	VP [pz.]	Ident-No.
1,0		12,29	13.49	3.3	2	186189 C
2,0		12,29	13.49	3.3	2	186190 L
3,0		12,29	13.49	3.3	2	186191 S
4,0		12,31	12.69	3.3	2	186192 S
5,0		12,31	12.4	3.3	2	186193 S
	30	12,83	12.86	3.3	2	186194 S

150503

Cuchillas circulares HW

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales de fresado frontal

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Board 03 para materiales de madera y materiales plásticos

Ventajas

- duración extremadamente larga

Indicaciones

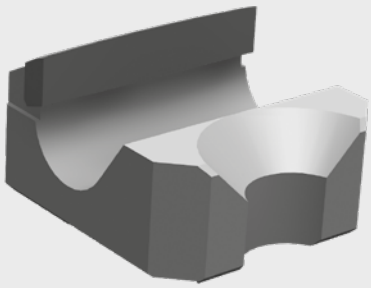
- unidad de embalaje 10 piezas

Ø D	S	Ø d	Ident-No.
11	4.0	5,0	173396 L
[mm]	[mm]	[mm]	

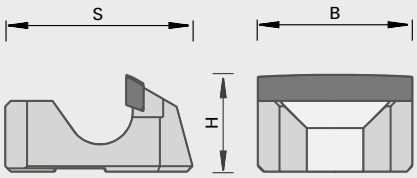
232239

Insertos DP para SmartJointer airFace

Producto



Dibujo



Diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

- para utilizar en cabezales para cantear DIAMAX SmartJointer airFace
- insertos de repuesto nuevos para SmartJointer airFace de diámetro constante

Ejecución

- inserto de DP con espacio para viruta de acero inoxidable integrado
- zona de afilado 1,5 mm
- altamente preciso y de peso idéntico
- 187243+187244 tienen un anchor de corte reducido para mecanizar tableros de 8 mm en máquinas OTT

Ventajas

- con espacio para virutas de acero inoxidable integrado - ¡sin arroyamiento!
- altamente preciso y de peso idéntico
- herramienta de diámetro constante para la aplicación de inserto nuevo
- protegida frente a la corrosión

Indicaciones

- ¡ATENCIÓN! observar el manual de instrucciones al cambiar los insertos
- ¡ATENCIÓN! inserto 187243 adecuado para herramientas 186057 y 187244 adecuado para herramienta 186058 para máquinas OTT.

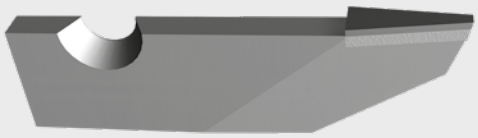
B	H	S	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8,2	8.9	17.2	3	187244 L	187243 L
[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]		

B	H	S		VP	Ident-No.
14,2	8.9	17.2	Ø D=60 / 35°	4	187743 L
14,2	8.9	17.2	Ø D=70 / 35°	4	186076 L
14,2	8.9	17.2	Ø D=80 / 35°	4	186077 L
14,2	8.9	17.2	Ø D=85 / 35°	4	186078 L
14,2	8.9	17.2	Ø D=100 / 35°	4	185250 L
14,2	8.9	17.2	Ø D=125 / 35°	4	185974 L
14,2	8.9	17.2	Ø D=125 / 43°	4	186075 L
14,2	8.9	17.2	Ø D=150 / 35°	4	187245 L
[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

232921

Cortes LEUCODIA

Producto



Dibujo

Diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

Ejecución

Ventajas

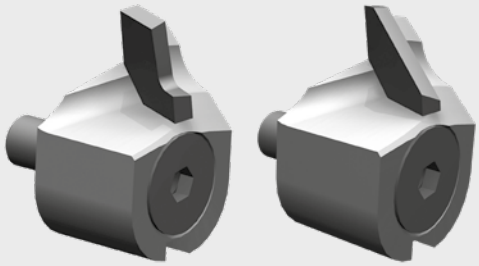
Indicaciones

B	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
0,5	4	180063 L	180064 L
1,2	4	180834 C	180835 C
0,8	4	180959 C	180960 C
[mm]	[pz.]		

232269

Perfil de inserto intercambiable DP para fresa para perfilar multiperfil - OTT-AKF

Producto



Dibujo

LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación
- para utilizar en fresa para perfilar multiperfil - OTT-AKF

Ejecución
- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida
- superficie libre de acabado finísimo

Ventajas
- es posible sustituir perfiles individuales en el juego
- pueden suministrarse otras combinaciones de perfil bajo solicitud

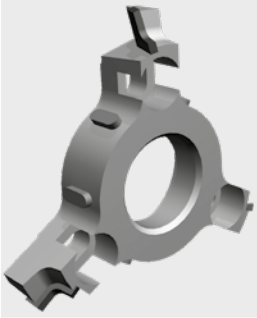
Indicaciones
- los insertos no son reafilables
- atención: observar el manual de instrucciones del cabezal fresador durante la instalación
- los cambios de perfil deben acordarse siempre con el fabricante de la herramienta y el fabricante de la máquina
- las herramientas se entregan con tornillos de montaje

R	ángulo de bisel	B	H	S	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1		17,2	8.9	14.2	3	187080 L	187084 L
	45	17,2	8.9	14.2	3	187079 L	187083 L
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]		

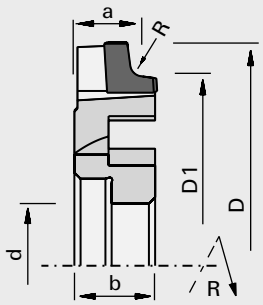
222280

Fresa para perfilar DP para utilizar en fresas para perfilar multiperfil - OTT-AKF

Producto



Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Diamante policristalino [DP]

MEC

Máquina / Aplicación
- para utilizar en fresa para perfilar multiperfil - OTT-AKF

Ejecución
- con ángulo axial
- superficie de desprendimiento pulida
- superficie libre de acabado finísimo

Ventajas
- es posible sustituir perfiles individuales en el juego
- pueden suministrarse otras combinaciones de perfil bajo solicitud

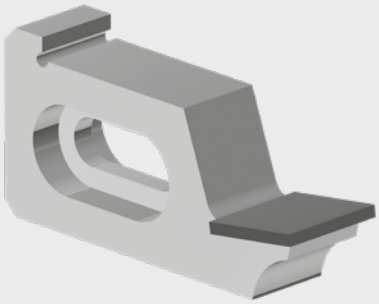
Indicaciones
- no diseñado para reafilar
- por favor, observar el manual de instrucciones del cabezal fresador para la instalación
- el cambio de perfil debe acordarse siempre con el fabricante de la herramienta y el fabricante de la máquina
- la herramienta debe disponer siempre del perfil mayor en el juego - máx. radio = 3
- las herramientas se suministran junto con los tornillos de montaje

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2	73	61	10.72	13	20	3	187073 L	187082 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

232094

Insertos soldados de DP para juegos de cabezales para perfilar DP - Suelo laminado

Producto



Dibujo

LEUCO DIA

Diamante policristalino [DP]

Máquina / Aplicación

- para utilizar en juegos de cabezales para perfilar DP para el mecanizado de suelo laminado

Ejecución

- dientes soldados de DP sin perfilar

Ventajas

Indicaciones

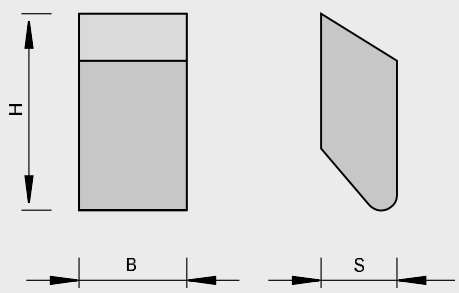
B	H	S	VP	Ident-No.
10	51.3	25	4	186888 L
15	51.3	25	4	185045 L
20	56	25	4	185370 L
[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

153301

Dientes HW para discos de sierra - recubiertos de soldadura

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

Ejecución

- recubierto de soldadura
- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, MDF, plásticos, tableros aglomerados y maderas exóticas
- HL Solid 15 para materiales de madera y maderas duras
- HL Solid 20 para maderas duras y blandas

Ventajas

- sencilla soldadura indirecta en servicio, gracias al recubrimiento de soldadura

Indicaciones

- unidad de embalaje 500 piezas

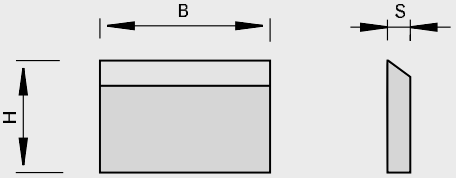
B	H	S	LEUCODUR	Ident-No.
2,7	7.1	2.0	HL Board 06	177493 C
2,8	8.0	2.3	HL Solid 15	177500 C
3,6	8.0	2.3	HL Board 06	177494 L
4,3	10.5	3.0	HL Board 06	177496 L
4,5	8.0	2.3	HL Board 06	177495 L
5,0	10.5	3.0	HL Board 06	177497 L
5,0	10.5	3.5	HL Solid 15	80318077 C
5,4	10.5	3.0	HL Board 06	177498 L
5,6	10.5	4.0	HL Solid 20	80369454 C
5,8	10.5	3.5	HL Solid 25	80325122 S
6,0	10.5	3.5	HL Solid 15	80304506 C
6,0	10.5	4.0	HL Solid 15	80352231 S
6,0	12.5	4.0	HL Solid 15	80225542 S
6,0	12.5	4.0	HL Solid 15	177586 L
6,0	12.5	4.0	HL Solid 25	80356362 C
6,0	13	4.0	HL Solid 15	80344985 C
6,5	10.5	3.5	HL Solid 15	80357275 S
6,5	12.5	3.0	HL Solid 15	80373746 O
6,5	13	4.0	HL Solid 15	80344986 C
6,8	12.5	4.0	HL Board 06	177499 L
7,5	10.5	3.5	HL Solid 25	80325124 C
7,5	12.5	3.0	HL Solid 15	80373745 O
7,5	12.5	4.0	HL Solid 15	80282311 S
7,5	13	4.0	HL Board 20	80369455 C
[mm]	[mm]	[mm]		

332121/332124

Cuchillas de labra HS

Producto

Dibujo



Acero rápido de alto rendimiento[HS]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para cepillar

Ejecución

- material de corte: acero rápido de alto rendimiento (HS 18%) para para maderas blandas
- ángulo de cuña 40°
- recubrimiento topcoat

Ventajas

Indicaciones

- siempre montar por motivos de seguridad cuchillas con el mismo peso opuesto (VE = unidad de embalaje)

B	H	S	VP	Ident-No.
60	30	3.0	2	160593 L
80	30	3.0	2	160594 L
100	30	3.0	2	055647 L
110	30	3.0	2	160595 C
120	30	3.0	2	160596 L
130	30	3.0	2	006139 L
150	30	3.0	2	160597 L
170	30	3.0	2	160598 L
180	30	3.0	2	160599 L
210	30	3.0	2	160600 L
230	30	3.0	2	160601 L
260	30	3.0	2	006485 L
310	30	3.0	2	160602 L
310	35	3.0	2	165310 L
320	30	3.0	2	160603 L
320	35	3.0	2	165311 C
330	30	3.0	2	160604 C
330	35	3.0	2	165312 L
360	30	3.0	2	160605 C
360	35	3.0	2	165313 C
400	30	3.0	2	165307 L
400	35	3.0	2	165314 C
410	30	3.0	2	006486 L
410	35	3.0	2	006487 L
450	30	3.0	2	160606 C
450	35	3.0	2	165315 C
460	30	3.0	2	160607 C
460	35	3.0	2	165316 C
500	30	3.0	2	165308 L
500	35	3.0	2	165317 L
510	30	3.0	2	006488 L
510	35	3.0	2	006489 L
600	30	3.0	2	165309 C
600	35	3.0	2	165318 C
610	30	3.0	2	006490 L
610	35	3.0	2	006491 L
630	30	3.0	2	160608 L
630	35	3.0	2	165319 L
635	35	3.0	2	165320 C
640	30	3.0	2	160609 L
640	35	3.0	2	165321 L
700	35	3.0	2	165322 C
[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

B	H	S		VP	Ident-No.
710	30	3.0		2	160610 C
710	35	3.0		2	165323 C
740	35	3.0		2	165324 C
810	30	3.0		2	160612 L
810	35	3.0		2	165325 L
840	30	3.0		2	160613 C
1050	25	3.0		2	185843 C
1050	30	3.0		2	176331 L
1050	35	3.0		2	176332 L
[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

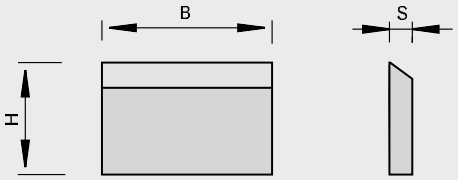
B	H	S		VP	Ident-No.
60	30	3.0	topcoat	10	185554 C
80	30	3.0	topcoat	10	185555 C
100	30	3.0	topcoat	10	185556 C
120	30	3.0	topcoat	10	185558 C
130	30	3.0	topcoat	10	185559 C
150	30	3.0	topcoat	10	185560 C
170	30	3.0	topcoat	10	185561 C
180	30	3.0	topcoat	10	185562 C
210	30	3.0	topcoat	10	185563 C
230	30	3.0	topcoat	10	185564 C
260	30	3.0	topcoat	10	185565 C
310	30	3.0	topcoat	10	185566 C
310	35	3.0	topcoat	10	185567 C
320	30	3.0	topcoat	10	185568 C
330	35	3.0	topcoat	10	185571 C
400	30	3.0	topcoat	10	185574 C
410	30	3.0	topcoat	10	185576 C
410	35	3.0	topcoat	10	185577 C
500	30	3.0	topcoat	10	185582 C
500	35	3.0	topcoat	10	185583 C
510	30	3.0	topcoat	10	185584 C
510	35	3.0	topcoat	10	185585 C
610	30	3.0	topcoat	10	185588 C
610	35	3.0	topcoat	10	185589 C
630	30	3.0	topcoat	10	185590 C
630	35	3.0	topcoat	10	185591 C
640	30	3.0	topcoat	10	185593 C
640	35	3.0	topcoat	10	185594 C
[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

332121/332124

Cuchillas de labra HS para hidro y aplanar

Producto

Dibujo



Acero rápido de alto rendimiento[HS]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales hidro para cepillar

Ejecución

- material de corte: HS para maderas blandas
- ángulo de cuña 30° para aplanar
- recubrimiento topcoat

Ventajas

- alta precisión de la marcha concentrica por el afilado de las cuchillas en el cabezal hidro para cepillar y jointing posteriormente en la máquina

Indicaciones

- siempre montar por motivos de seguridad cuchillas con el mismo peso opuesto (VE = unidad de embalaje)

B	H	S		VP	Ident-No.
130	30	3.0		2	182759 C
150	30	3.0		2	182760 C
170	30	3.0		2	182761 S
180	30	3.0		2	182762 C
190	30	3.0		2	182763 C
210	30	3.0		2	182764 S
230	30	3.0		2	182765 C
240	30	3.0		2	182766 C
270	30	3.0		2	182767 C
310	30	3.0		2	182768 S
[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

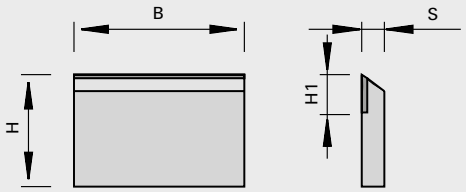
B	H	S		VP	Ident-No.
130	30	3.0	topcoat	10	186007 S
150	30	3.0	topcoat	10	186008 S
170	30	3.0	topcoat	10	186009 S
180	30	3.0	topcoat	10	186010 S
190	30	3.0	topcoat	10	186011 S
210	30	3.0	topcoat	10	186012 S
230	30	3.0	topcoat	10	186013 C
240	30	3.0	topcoat	10	186014 S
270	30	3.0	topcoat	10	186015 S
310	30	3.0	topcoat	10	186016 S
[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

132121

Cuchillas de labra HW

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para cepillar

Ejecución

- material de corte: soldado HW para maderas duras

Ventajas

Indicaciones

- siempre montar por motivos de seguridad cuchillas con el mismo peso opuesto (VE = unidad de embalaje)

B	H	S	H1	VP	Ident-No.
60	30	3.0	11	2	160586 L
80	30	3.0	11	2	006204 L
100	30	3.0	11	2	006205 L
110	30	3.0	11	2	165329 O
120	30	3.0	11	2	006206 C
130	30	3.0	11	2	006207 L
150	30	3.0	11	2	006208 L
170	30	3.0	11	2	006209 L
180	30	3.0	11	2	055649 L
210	30	3.0	11	2	006210 C
230	30	3.0	11	2	160588 L
240	30	3.0	11	2	182641 L
260	30	3.0	11	2	160589 O
310	30	3.0	11	2	055648 L
310	35	3.0	11	2	165338 O
320	30	3.0	11	2	165330 O
320	35	3.0	11	2	165339 S
330	30	3.0	11	2	165331 O
330	35	3.0	11	2	165340 S
360	30	3.0	11	2	165332 O
360	35	3.0	11	2	165341 S
400	35	3.0	11	2	165342 O
410	30	3.0	11	2	006211 L
410	35	3.0	11	2	165343 O
450	30	3.0	11	2	165333 O
450	35	3.0	11	2	165344 S
460	30	3.0	11	2	165334 O
460	35	3.0	11	2	165345 O
500	35	3.0	11	2	165346 O
510	30	3.0	11	2	006212 L
510	35	3.0	11	2	165347 O
600	35	3.0	11	2	165348 O
610	30	3.0	11	2	006704 O
610	35	3.0	11	2	165349 O
630	30	3.0	11	2	165335 O
630	35	3.0	11	2	165350 O
635	35	3.0	11	2	165351 O
640	30	3.0	11	2	165336 O
640	35	3.0	11	2	165352 O
700	35	3.0	11	2	165353 O
710	30	3.0	11	2	160590 O
710	35	3.0	11	2	165354 S
740	30	3.0	11	2	165337 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

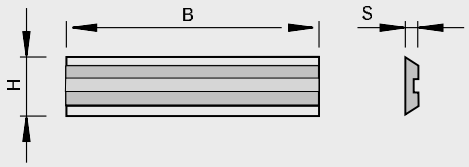
B	H	S	H1	VP	Ident-No.
740	35	3.0	11	2	165355 S
810	30	3.0	11	2	160592 L
810	35	3.0	11	2	165356 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

332121

Cuchillas reversibles HS con 2 filos de corte - Weinig

Producto

Dibujo



Acero rápido de alto rendimiento[HS]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para cepillar Weinig Centrolock para maderas blandas

Ejecución

- material de corte: acero rápido de alto rendimiento (HS 18%) para maderas blandas

Ventajas

- alta calidad de cepillado con largas duraciones

Indicaciones

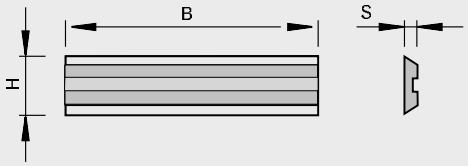
B	H	S	VP	Ident-No.
20	16	3.0	2	184334 S
60	16	3.0	2	184335 C
80	16	3.0	2	184336 C
100	16	3.0	2	184337 C
130	16	3.0	2	184338 L
150	16	3.0	2	184339 C
170	16	3.0	2	184340 L
180	16	3.0	2	184341 C
190	16	3.0	2	184342 C
210	16	3.0	2	184343 S
230	16	3.0	2	184344 C
240	16	3.0	2	184345 L
260	16	3.0	2	184346 S
270	16	3.0	2	184347 C
285	16	3.0	2	184331 C
310	16	3.0	2	184348 C
460	16	3.0	2	184349 S
[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

150517

Cuchillas reversibles HW con 2 filos de corte - Weinig

Producto

Dibujo



Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para cepillar Weinig Centrolock para maderas duras y MDF

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Solid 20 para maderas duras y blandas

Ventajas

- alta calidad de cepillado con largas duraciones

Indicaciones

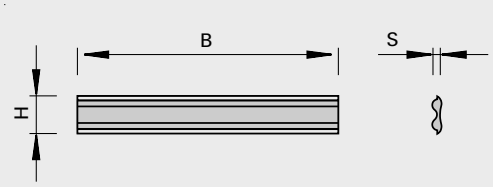
B	H	S	VP	Ident-No.
20	16	3.0	2	181593 S
60	16	3.0	2	181594 C
80	16	3.0	2	181595 C
100	16	3.0	2	181596 C
130	16	3.0	2	181597 L
150	16	3.0	2	181598 C
170	16	3.0	2	181599 L
180	16	3.0	2	181600 C
190	16	3.0	2	181601 C
210	16	3.0	2	181602 C
230	16	3.0	2	181603 C
240	16	3.0	2	181604 L
260	16	3.0	2	181605 S
270	16	3.0	2	181606 C
285	16	3.0	2	186575 C
310	16	3.0	2	181607 C
460	16	3.0	2	181608 S
[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

332751

Cuchillas reversibles HS con 2 filos de corte - Tersa

Producto

Dibujo



Acero rápido de alto rendimiento[HS]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para cepillar Tersa

Ejecución

- material de corte: HS para maderas blandas

Ventajas

Indicaciones

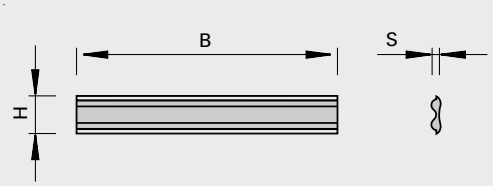
B	H	S	VP	Ident-No.
60	10	2.3	2	175305 S
80	10	2.3	2	175307 C
90	10	2.3	2	175308 S
100	10	2.3	2	175309 C
110	10	2.3	2	175310 C
120	10	2.3	2	175311 C
130	10	2.3	2	175312 C
140	10	2.3	2	175313 S
150	10	2.3	2	175314 C
160	10	2.3	2	175315 S
170	10	2.3	2	175316 C
180	10	2.3	2	175317 C
185	10	2.3	2	175318 C
190	10	2.3	2	175319 C
200	10	2.3	2	175320 C
210	10	2.3	2	175321 S
220	10	2.3	2	175322 C
230	10	2.3	2	175323 C
240	10	2.3	2	175324 S
250	10	2.3	2	175325 C
260	10	2.3	2	175326 S
265	10	2.3	2	175327 C
270	10	2.3	2	175328 S
280	10	2.3	2	175329 C
300	10	2.3	2	175331 C
310	10	2.3	2	175332 L
320	10	2.3	2	175334 S
330	10	2.3	2	175335 C
350	10	2.3	2	175337 C
360	10	2.3	2	175338 S
400	10	2.3	2	175342 C
410	10	2.3	2	175343 L
420	10	2.3	2	175344 S
430	10	2.3	2	175345 C
450	10	2.3	2	175347 S
500	10	2.3	2	175352 C
510	10	2.3	2	175353 L
520	10	2.3	2	175354 L
530	10	2.3	2	175355 C
540	10	2.3	2	175356 C
610	10	2.3	2	175363 C
630	10	2.3	2	175365 L
635	10	2.3	2	175366 S
640	10	2.3	2	175368 L
650	10	2.3	2	175369 S
[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

132751

Cuchillas reversibles HW con 2 filos de corte - Tersa

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para cepillar Tersa

Ejecución

- material de corte: HW para maderas duras y exóticas

Ventajas

- precisión óptima por la fabricación en una pieza hasta B=650

Indicaciones

B	H	S	VP	Ident-No.
60	10	2.3	2	175205 S
80	10	2.3	2	175207 S
90	10	2.3	2	175208 C
100	10	2.3	2	175209 C
110	10	2.3	2	175210 C
120	10	2.3	2	175211 S
130	10	2.3	2	175212 C
140	10	2.3	2	175213 S
150	10	2.3	2	175214 S
160	10	2.3	2	175215 C
170	10	2.3	2	175216 C
180	10	2.3	2	175217 C
185	10	2.3	2	175218 C
190	10	2.3	2	175219 S
200	10	2.3	2	175220 S
210	10	2.3	2	175221 S
220	10	2.3	2	175222 S
230	10	2.3	2	175223 C
240	10	2.3	2	175224 S
250	10	2.3	2	175225 S
260	10	2.3	2	175226 S
265	10	2.3	2	175227 C
270	10	2.3	2	175228 S
280	10	2.3	2	175229 S
300	10	2.3	2	175231 S
310	10	2.3	2	175232 C
320	10	2.3	2	175234 C
330	10	2.3	2	175235 C
350	10	2.3	2	175237 S
360	10	2.3	2	175238 S
400	10	2.3	2	175242 C
410	10	2.3	2	175243 C
420	10	2.3	2	175244 S
430	10	2.3	2	175245 S
450	10	2.3	2	175247 S
500	10	2.3	2	175252 S
510	10	2.3	2	175253 C
520	10	2.3	2	175254 C
530	10	2.3	2	175255 C
540	10	2.3	2	175256 S
600	10	2.3	2	175262 C
610	10	2.3	2	175263 S
630	10	2.3	2	175265 C
635	10	2.3	2	175266 C
[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

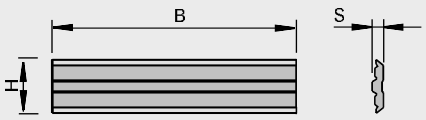
B	H	S	VP	Ident-No.
640	10	2.3	2	175268 C
650	10	2.3	2	175269 S
[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

332121

Cuchillas reversibles HS con 2 filos de corte - Centrostar, Centrofix, Quickfix

Producto

Dibujo



Acero rápido de alto rendimiento[HS]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para cepillar Centrostar, Centrofix und Quickfix para maderas blandas

Ejecución

- material de corte: HS para maderas blandas
- diámetro constante

Ventajas

- alta calidad de cepillado con largas duraciones

Indicaciones

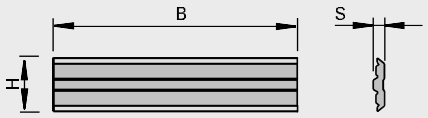
B	H	S	VP	Ident-No.
80	12	2.7	4	182769 C
100	12	2.7	4	182770 C
130	12	2.7	4	182771 C
150	12	2.7	4	182772 S
170	12	2.7	4	182773 C
180	12	2.7	4	182774 C
190	12	2.7	4	182775 C
210	12	2.7	4	182776 C
230	12	2.7	4	182777 C
240	12	2.7	4	182778 C
310	12	2.7	4	182779 C
410	12	2.7	4	182780 C
520	12	2.7	4	182781 C
510	12	2.7	4	182782 C
640	12	2.7	4	182783 C
[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

150517

Cuchillas reversibles HW con 2 filos de corte - Centrostar, Centrofix, Quickfix

Producto

Dibujo



Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para cepillar Centrostar, Centrofix und Quickfix para maderas duras y MDF

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Solid 20 para maderas duras y exóticas
- diámetro constante

Ventajas

- alta calidad de cepillado con largas duraciones

Indicaciones

- a partir de una longitud de 630 mm la anchura se puede componer de varios cuchillas

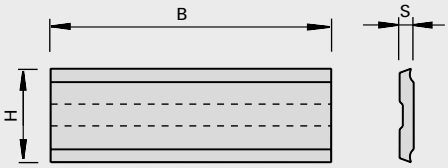
B	H	S	VP	Ident-No.
100	12	2.7	2	182784 C
130	12	2.7	2	182785 C
150	12	2.7	2	182786 C
170	12	2.7	2	182787 S
180	12	2.7	2	182788 C
190	12	2.7	2	182789 S
210	12	2.7	2	182790 C
230	12	2.7	2	182791 C
240	12	2.7	2	182792 C
410	12	2.7	2	182793 S
510	12	2.7	2	182794 C
640	12	2.7	2	182795 S
[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

150613 / 150617

Cuchillas reversibles HW con 2 filos de corte - Versofix

Producto

Dibujo



Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- para la aplicación en cabezales para cepillar Versofix para maderas duras y MDF

Ejecución
- material de corte: HW
- HL Board 03 para materiales de madera
- HL Solid 20 para maderas duras y blandas
- diámetro constante

Ventajas
- alta calidad de cepillado con largas duraciones

Indicaciones
- posibilidad de recubrimiento topcoat

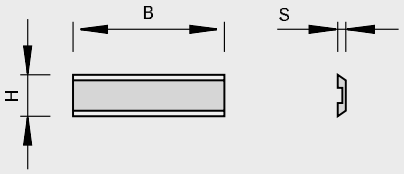
B	H	S	LEUCODUR	VP	Ident-No.
20	5.5	1.1	HL Board 03	10	186244 S
20	5.5	1.1	HL Solid 20	10	186245 S
20	10	1.5	HL Board 03	10	186246 C
20	10	1.5	HL Solid 20	10	186247 S
30	6.5	1.1	HL Board 03	10	186248 S
30	6.5	1.1	HL Solid 20	10	186249 S
30	10	1.5	HL Board 03	10	186250 C
30	10	1.5	HL Solid 20	10	186251 C
50	6.5	1.1	HL Board 03	10	186252 S
50	6.5	1.1	HL Solid 20	10	186253 S
50	10	1.5	HL Board 03	10	186254 C
50	10	1.5	HL Solid 20	10	186256 C
[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

150535

Cuchillas reversibles mini HW con 2 filos de corte

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- para la aplicación en cabezales con mango

Ejecución
- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

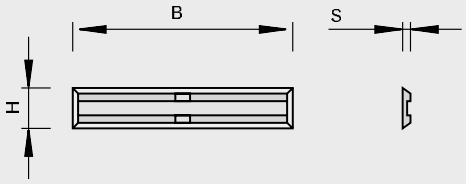
B	H	S	VP	Ident-No.
12	5.5	1.1	10	162670 L
20	5.5	1.1	10	160623 L
40	5.5	1.1	10	160674 C
50	5.5	1.1	10	163572 C
[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

150535

Cuchillas reversibles mini HW con 2 filos de corte y laterales libres

Producto

Dibujo



Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- para la aplicación en cabezales con mango

Ejecución
- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

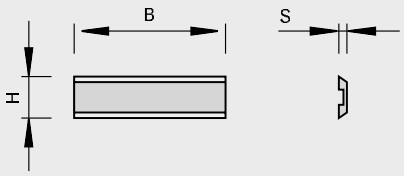
B	H	S	VP	Ident-No.
12	5.5	1.1	10	168696 S
20	4.1	1.1	10	173480 L
20	5.5	1.1	10	173481 L
25	5.5	1.1	10	173793 L
30	5.5	1.1	10	173482 L
50	5.5	1.1	10	173483 L
[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

332121

Cuchillas reversibles mini con 2 bordes de corte - para cabezales para cepillar con fijación mediante la fuerza centrífuga

Producto

Dibujo



Acero rápido de alto rendimiento[HS]

Máquina / Aplicación
- para la aplicación en cabezales para cepillar con fijación mediante la fuerza centrífuga

Ejecución
- material de corte: HS-TRI o HW

Ventajas

Indicaciones

Cuchillas reversibles	B	Material de corte	Class-No.	VP	Ident-No.
	60	HS-TRI	332121	2	70469707 S
	80	HS-TRI	332121	2	70469708 S
	100	HS-TRI	332121	2	70469710 S
	120	HS-TRI	332121	2	70469712 S
	130	HS-TRI	332121	2	70469713 S
	136	HS-TRI	332121	2	70469736 S
	140	HS-TRI	332121	2	70469714 S
	150	HS-TRI	332121	2	70469715 S
	160	HS-TRI	332121	2	70469716 S
	180	HS-TRI	332121	2	70469718 S
	186	HS-TRI	332121	2	70469786 S
	190	HS-TRI	332121	2	70469719 S
	200	HS-TRI	332121	2	70469720 S
	[mm]			[pz.]	

Cuchillas reversibles	B	Material de corte	Class-No.	VP	Ident-No.
	210	HS-TRI	332121	2	70469721 S
	220	HS-TRI	332121	2	70469722 S
	230	HS-TRI	332121	2	70469723 S
	240	HS-TRI	332121	2	70469724 S
	260	HS-TRI	332121	2	70469726 S
	300	HS-TRI	332121	2	70469730 S
	310	HS-TRI	332121	2	70469731 S
	400	HS-TRI	332121	2	70469740 S
	410	HS-TRI	332121	2	70469741 S
	430	HS-TRI	332121	2	70469743 S
	500	HS-TRI	332121	2	70469750 S
	510	HS-TRI	332121	2	70469751 S
	610	HS-TRI	332121	2	70469761 S
	630	HS-TRI	332121	2	70469763 S
	640	HS-TRI	332121	2	70469764 S
	710	HS-TRI	332121	2	70469771 S
	1350	HS-TRI	332121	2	70469798 S
	[mm]			[pz.]	

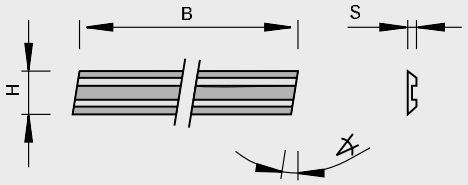
Cuchillas reversibles	B	Material de corte	Class-No.	VP	Ident-No.
	80	HW	132121	2	70469908 S
	100	HW	132121	2	70469951 O
	120	HW	132121	2	70469912 S
	130	HW	132121	2	70469953 S
	140	HW	132121	2	70469914 S
	150	HW	132121	2	70469915 S
	160	HW	132121	2	70469916 S
	200	HW	132121	2	70469920 S
	210	HW	132121	2	70469921 S
	220	HW	132121	2	70469922 S
	230	HW	132121	2	70469923 S
	240	HW	132121	2	70469924 S
	250	HW	132121	2	70469925 S
	260	HW	132121	2	70469926 S
	300	HW	132121	2	70469930 S
	610	HW	132121	2	70469999 S
	[mm]			[pz.]	

150549

Cuchillas reversibles HW para cepillos manuales con 2 filos de corte y laterales inclinados

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- cepillos manuales

Ejecución

- material de corte: HW
- HL Solid 40 para maderas duras y blandas

Ventajas

Indicaciones

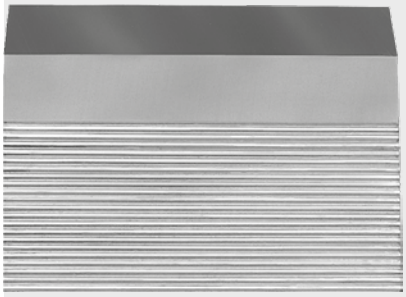
- Ident-No. 166381 apto solo para elemento de sujeción ELU
- unidad de embalaje 10 piezas

B	H	S	◁ libre 1		VP	Ident-No.
75,5	5.5	1.1	1.5	AEG HTH 75, Bosch 0590, P400, 1590, 1591, Festo REP 75, Haffner FH 222, HOLZ-HER 2223, 2286, 2320, Kress Jet Star 6701, Mafell HU 75, Metabo 6375, Scheer MH 80, MH 75/3, Skil 98 H	10	162439 L
80,5	5.9	1.2	8	ELU MFF 80	10	166381 L
82	5.5	1.1	3	AEG, Fein, Haffner, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Bosch, Black&Decker DN712	10	165617 L
102	5.5	1.1	3	AEG EH 102, HB 750	10	419671 C
[mm]	[mm]	[mm]	[°]		[pz.]	

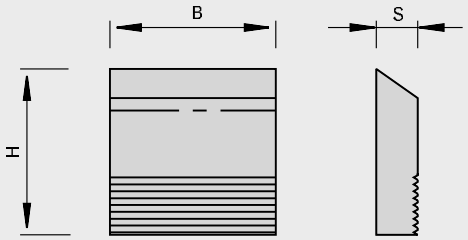
332511

Cuchillas de labra HS dentadas en la espalda

Producto



Dibujo



Acero rápido de alto rendimiento[HS]

Máquina / Aplicación

- también para la aplicación en máquinas Weinig Powermat hasta 12.000 min-1
- para la aplicación en cabezales dentados

Ejecución

- material de corte: HS para maderas blandas

Ventajas

Indicaciones

- siempre montar por motivos de seguridad cuchillas y soportes con el mismo peso opuesto (VE = unidad de embalaje)

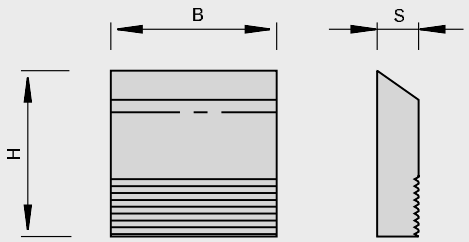
B	H	S		VP	Ident-No.
100	38	5.0		2	182096 C
130	38	5.0		2	182097 C
170	38	5.0		2	182098 C
190	38	5.0		2	182099 C
230	38	5.0		2	182100 C
240	38	5.0		2	182101 C
[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

332511

Cuchillas de labra HS dentadas en la espalda - Quicklock

Producto

Dibujo



Acero rápido de alto rendimien-to[HS]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales hidro para cepillar Quicklock dentados

Ejecución

- material de corte: HS para maderas blandas

Ventajas

Indicaciones

- siempre montar por motivos de seguridad cuchillas y soportes con el mismo peso opuesto (VE = unidad de embalaje)

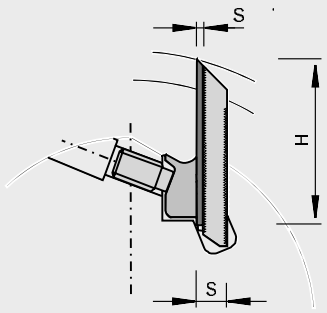
B	H	S	VP	Ident-No.
100	30	4.0	2	183354 S
130	30	4.0	2	183355 C
150	30	4.0	2	183356 S
180	30	4.0	2	183357 S
210	30	4.0	2	183358 S
230	30	4.0	2	183359 S
240	30	4.0	2	183360 C
270	30	4.0	2	183361 S
310	30	4.0	2	183362 S
320	30	4.0	2	183363 S
100	35	4.0	2	183364 S
130	35	4.0	2	183365 S
150	35	4.0	2	183366 C
180	35	4.0	2	183367 C
210	35	4.0	2	183368 S
230	35	4.0	2	183369 S
240	35	4.0	2	183370 S
270	35	4.0	2	183371 S
310	35	4.0	2	183372 C
320	35	4.0	2	183373 S
[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

152548

SetProfiler set - cepillar

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- moldureras
- para la aplicación en cabezales para perfilar dentados

Ejecución

- n max = 12.000 min-1
- material de corte: HW
- HW HL Solid 30 topline para maderas duras y blandas
- HW topcoat
- afilado topline (superficie de desprendimiento pulida)

Ventajas

- filos de corte claramente mejoradas
- calidad de corte óptima
- duración de 2 a 3 veces mayor en comparación con cuchillas sin perfilar HW sin recubrir gracias al recubrimiento de metal duro topcoat
- posibilidad de reajuste de las cuchillas mediante dentado entre cuchilla y placa de soporte; 5 regulaciones de 1,6 mm = 8 mm zona de afilado

Indicaciones

- siempre montar por motivos de seguridad cuchillas y soportes con el mismo peso opuesto (VE = unidad de embalaje)

B	H	S	VP	Ident-No.
310	38	10	2	181974 S
[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

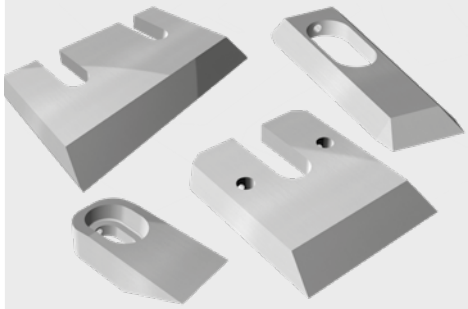
Cuchillas sin perfilar	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Cuchillas sin perfilar HW	310	38	3.2	152548	2	181975 L
Cuchillas sin perfilar HW-topcoat	250	38	3.2	152548	2	181976 C
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

Soportes	B	Para la altura de las cuchillas brutas	Class-No.	VP	Ident-No.
	250	38	925400	2	181977 S
	310	38	925400	2	181978 L
	[mm]	[mm]		[pz.]	

332321

Cuchillas - Linck

Producto



Dibujo

LEUCO DUR

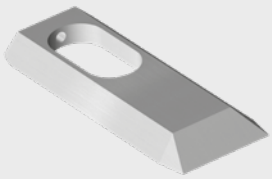
Acero rápido de alto rendimien-to[HS]

Máquina / Aplicación
- Linck
- para líneas de desmenuzadores

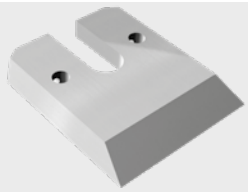
Ejecución
- material de corte: HS para el procesamiento de maderas blandas

Ventajas

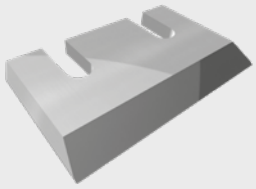
Indicaciones
- unidad de embalaje 2 piezas



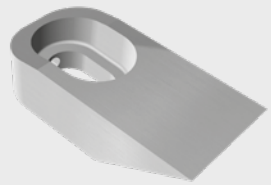
	Dimensión		LEUCODUR	Ident-No.
Cuchillas troceadoras - Linck	105x41x8 [mm]	1 agujero oblongo 1 roscas M5 en la parte posterior	HS	185542 L



	Dimensión		LEUCODUR	Ident-No.
Cuchillas troceadoras - Linck	105x92x12 [mm]	1 escotadura 2 roscas M6 en la parte posterior	HS	185540 C



	Dimensión		LEUCODUR	Ident-No.
Cuchillas troceadoras - Linck	184x108x14 [mm]	2 escotaduras 2 roscas M6 en la parte posterior	HS	185541 L

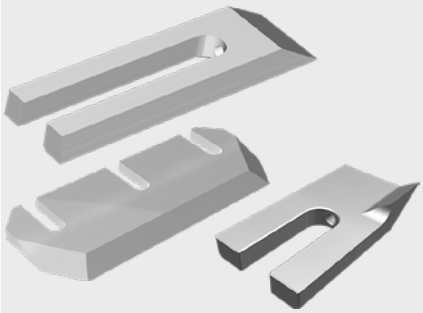


	Dimensión		LEUCODUR	Ident-No.
Cuchillas de acabados - Linck	76x35x20 [mm]	1 rosca M6 en la parte posterior con bisel de 20 mm/8° laterales rectos	HS	185543 S

332321

Cuchillas - EWD

Producto



Dibujo

LEUCO DUR

Acero rápido de alto rendimiento[HS]

Máquina / Aplicación

- EWD
- para líneas de desmenuzadores

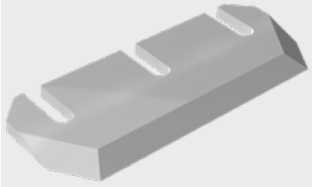
Ejecución

- material de corte: HS para el procesamiento de maderas blandas

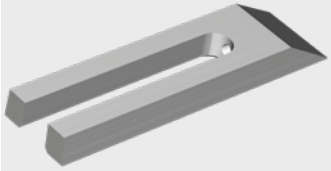
Ventajas

Indicaciones

- unidad de embalaje 2 piezas



	Dimensión		LEUCODUR		Ident-No.	
Cuchillas de rotor - EWD	289x115x12	3 escotaduras 2 roscas M6 en la parte posterior bisel lateral 29° inclinación lateral 34°	HS		185544	L
	[mm]					



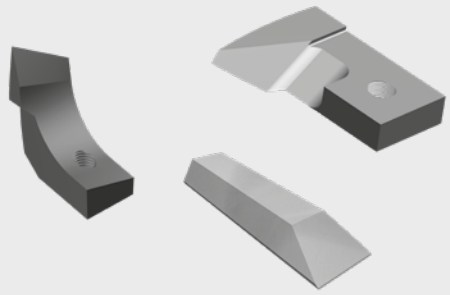
	Dimensión		LEUCODUR		Ident-No.	
Cuchillas troceadoras - EWD	153x40x14,5	1 escotadura 1 rosca M6	HS		186494	L
	[mm]					

	Dimensión		LEUCODUR		Ident-No.	
Cuchillas astilladores - EWD	15,9/9x75x39	1 escotadura 1 rosca M5	HS	R	186514	S
Cuchillas astilladores - EWD	15,9/9x75x39	1 escotadura 1 rosca M5	HS	L	186515	S
	[mm]					

332321

Cuchillas - Veisto HewSaw

Producto



Dibujo

LEUCO DUR

Acero rápido de alto rendimien-to[HS]

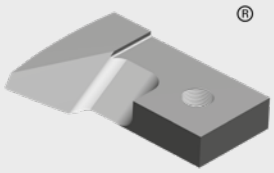
Máquina / Aplicación
- Veisto HewSaw
- para líneas de desmenuzadores

Ejecución
- material de corte: HS para el procesamiento de maderas blandas

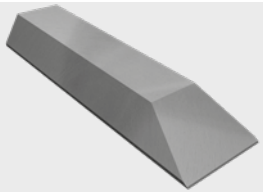
Ventajas

Indicaciones
- unidad de embalaje 2 piezas

	Dimensión		LEUCODUR		Ident-No.
Cuchillas - Veisto HewSaw	72x53x34/27,9	1 rosca M12	HS	R	185882 C
Cuchillas - Veisto HewSaw	72x53x34/27,9	1 rosca M12	HS	L	185883 C
	[mm]				



	Dimensión		LEUCODUR		Ident-No.
Cuchillas - Veisto HewSaw	94,5x19,9x74,5/45	1 rosca M16	HS	R	185884 C
Cuchillas - Veisto HewSaw	94,5x19,9x74,5/45	1 rosca M16	HS	L	185885 C
	[mm]				

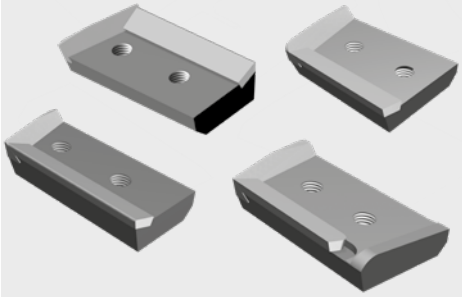


	Dimensión		LEUCODUR	Ident-No.
Cuchillas troceadoras - Veisto HewSaw	82x25x10	1 rosca M6 en la parte posterior	HS	186449 S
	[mm]			

132321

Cuchillas para descortezars HW

Producto



Dibujo

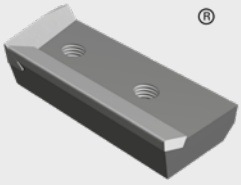
Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- para líneas de desmenuzadores

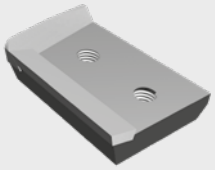
Ejecución
- material de corte: HW HL Solid 20 para maderas duras y blandas

Ventajas

Indicaciones
- unidad de embalaje 2 piezas



	Dimensión		LEUCODUR		Ident-No.
Cuchillas para descortezars	49,5x103x23	2 rosca M12	HW	R	185886 S
Cuchillas para descortezars	49,5x103x23	2 rosca M12	HW	L	185887 S
	[mm]				

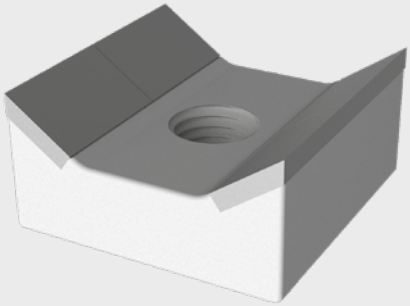


	Dimensión		LEUCODUR		Ident-No.
Cuchillas para descortezars	90x60x21	2 rosca M12	HW	R	185889 C
Cuchillas para descortezars	105x60x20	2 rosca M12	HW	R	185888 C
	[mm]				

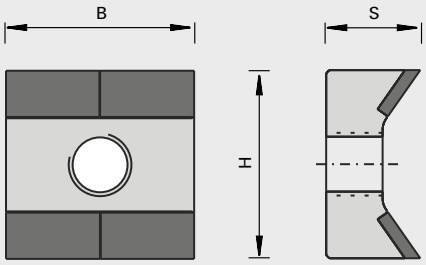
132271

Cuchillas troceadoras HW

Producto



Dibujo



Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- astilladoras para tableros aglomerados
- para astillar tablas desechadas y reutilizar las virutas

Ejecución
- versión HW para triturar tableros aglomerados

Ventajas
- versión HW de mayor duración que los dientes de acero convencionales

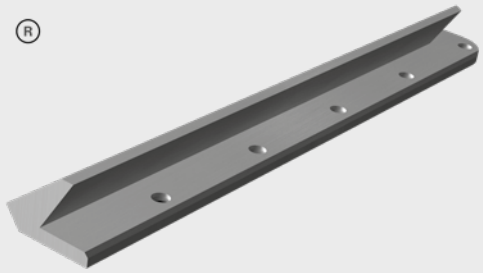
Indicaciones
- otras versiones disponibles previa solicitud

B	H	S	VP	Ident-No.
60	60	30	80	80479564 C
[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

332321

Rompevirutas - EWD

Producto



Dibujo

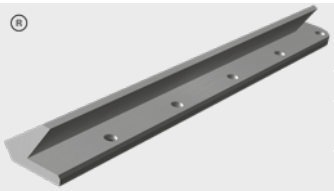
Acero rápido de alto rendimien-to[HS]

Máquina / Aplicación
- instalaciones EWD

Ejecución

Ventajas
- rotura de viruta optimizada

Indicaciones
- unidad de embalaje 2 piezas



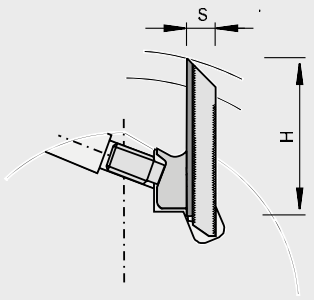
	Dimensión	LEUCODUR		Ident-No.
Rompevirutas - EWD	274x43x25	HS	R	186470 S
Rompevirutas - EWD	274x43x25	HS	L	186469 S
	[mm]			

152548

SetProfiler set - perfilar

Producto

Dibujo



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- moldureras
- para la aplicación en cabezales para perfilar dentados

Ejecución

- material de corte: HW
- HW HL Solid 30 para maderas duras y blandas
- HW topcoat
- afilado topline (superficie de desprendimiento pulida)

Ventajas

- filos de corte claramente mejoradas
- calidad de corte óptima
- duración de 2 a 3 veces mayor en comparación con cuchillas sin perfilar HW sin recubrir gracias al recubrimiento de metal duro topcoat
- alta rentabilidad, gracias al menor consumo de muelas ya que, durante el perfilado, se rectifican las cuchillas y las placas de soporte por separado y durante el reafilado sólo las cuchillas
- posibilidad de reajuste de las cuchillas mediante dentado entre cuchilla y placa de soporte; 5 regulaciones de 1,6 mm = 8 mm zona de afilado

Indicaciones

- dentado en la espalda de 60 grados y división 1,6 mm para maderas macizas y materiales de madera
- altura de la cuchilla 50 mm y 60 mm aprobado para número de revoluciones hasta 12.000 min-1
- T = profundidad del perfil
- siempre montar por motivos de seguridad cuchillas y soportes con el mismo peso opuesto (VE = unidad de embalaje)

B	H	S	Tmax	VP	Ident-No.
40	50	10	14	2	181637 C
50	50	10	14	2	181638 S
60	50	10	14	2	181639 C
70	50	10	14	2	181640 C
80	50	10	14	2	181641 C
100	50	10	14	2	182182 C
130	50	10	14	2	182183 C
150	50	10	14	2	182184 C
250	50	10	14	2	181642 C
40	60	10	24	2	181643 C
50	60	10	24	2	181644 C
60	60	10	24	2	181645 C
70	60	10	24	2	181646 C
80	60	10	24	2	181647 C
100	60	10	24	2	182322 C
130	60	10	24	2	182323 C
150	60	10	24	2	182324 C
250	60	10	24	2	181648 C
40	70	10	34	2	181649 C
50	70	10	34	2	181650 S
60	70	10	34	2	181651 C
70	70	10	34	2	181652 S
80	70	10	34	2	181653 C
250	70	10	34	2	181654 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

cuchillas sin perfilar HW topline	B	H	S	T	Class-No.	VP	Ident-No.
	40	50	3.2	14	152548	2	181619 L
	50	50	3.2	14	152548	2	181620 C
	60	50	3.2	14	152548	2	181621 L
	70	50	3.2	14	152548	2	181622 C
	80	50	3.2	14	152548	2	181623 L
	100	50	3.2	14	152548	2	182179 L
	130	50	3.2	14	152548	2	182180 L
	150	50	3.2	14	152548	2	182181 C
	250	50	3.2	14	152548	2	181624 L
	40	60	3.2	24	152548	2	181625 L
	50	60	3.2	24	152548	2	181626 S
	60	60	3.2	24	152548	2	181627 L
	70	60	3.2	24	152548	2	181628 C
	80	60	3.2	24	152548	2	181629 L
	100	60	3.2	24	152548	2	182319 L
	130	60	3.2	24	152548	2	182320 C
	150	60	3.2	24	152548	2	182321 C
	250	60	3.2	24	152548	2	181630 L
	40	70	3.2	34	152548	2	181631 C
	50	70	3.2	34	152548	2	181632 S
	60	70	3.2	34	152548	2	181633 C
	70	70	3.2	34	152548	2	181634 C
	80	70	3.2	34	152548	2	181635 C
	250	70	3.2	34	152548	2	181636 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

Cuchillas sin perfilar HW-topcoat	B	H	S	T	Class-No.	VP	Ident-No.
	40	50	3.2	14	152548	2	181665 C
	50	50	3.2	14	152548	2	181666 S
	60	50	3.2	14	152548	2	181667 C
	70	50	3.2	14	152548	2	181668 S
	80	50	3.2	14	152548	2	181669 C
	100	50	3.2	14	152548	2	182188 S
	130	50	3.2	14	152548	2	182189 S
	150	50	3.2	14	152548	2	182190 S
	250	50	3.2	14	152548	2	181670 L
	40	60	3.2	24	152548	2	181671 S
	50	60	3.2	24	152548	2	181672 S
	60	60	3.2	24	152548	2	181673 S
	70	60	3.2	24	152548	2	181674 S
	80	60	3.2	24	152548	2	181675 C
	100	60	3.2	24	152548	2	182328 C
	130	60	3.2	24	152548	2	182329 C
	150	60	3.2	24	152548	2	182330 C
	250	60	3.2	24	152548	2	181676 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

Soportes	B	Para la altura de las cuchillas brutas	Class-No.	VP	Ident-No.
	40	50	925400	2	181820 L
	50	50	925400	2	181821 S
	60	50	925400	2	181822 L
	70	50	925400	2	181823 C
	80	50	925400	2	181824 L
	100	50	925400	2	182185 L
	130	50	925400	2	182186 L
	150	50	925400	2	182187 C
	250	50	925400	2	181825 L
	40	60	925400	2	181826 L
	50	60	925400	2	181827 S
	60	60	925400	2	181828 L
	70	60	925400	2	181829 S
	80	60	925400	2	181830 L
	100	60	925400	2	182325 L
	[mm]	[mm]		[pz.]	

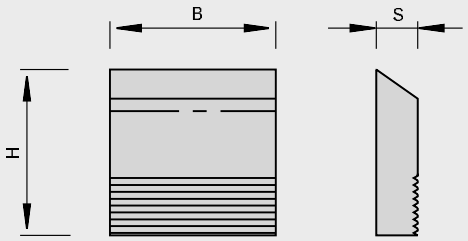
Soportes	B	Para la altura de las cuchillas brutas	Class-No.	VP	Ident-No.
	130	60	925400	2	182326 C
	150	60	925400	2	182327 C
	250	60	925400	2	181831 L
	40	70	925400	2	181832 C
	50	70	925400	2	181833 S
	60	70	925400	2	181834 C
	70	70	925400	2	181835 S
	80	70	925400	2	181836 C
	250	70	925400	2	181837 L
	[mm]	[mm]		[pz.]	

332511

Cuchillas sin perfilar HS dentados en la espalda para perfilar

Producto

Dibujo



Acero rápido de alto rendimiento[HS]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para perfilar dentados

Ejecución

- material de corte: HS para maderas blandas

Ventajas

Indicaciones

- T = profundidad del perfil
- siempre montar por motivos de seguridad cuchillas y soportes con el mismo peso opuesto (VE = unidad de embalaje)

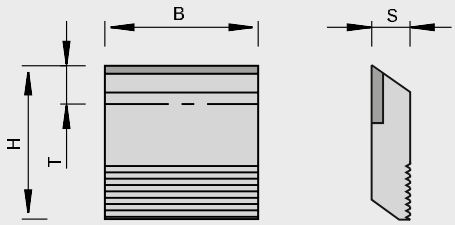
B	H	S	Tmax	VP	Ident-No.
40	50	8.0	12	2	163385 L
40	60	8.0	20	2	163386 L
40	70	8.0	30	2	163387 L
50	50	8.0	12	2	180533 C
50	60	8.0	20	2	180534 L
60	50	8.0	12	2	163388 L
60	60	8.0	20	2	163389 L
60	70	8.0	30	2	163390 L
80	50	8.0	12	2	163391 L
80	60	8.0	20	2	163392 L
80	70	8.0	30	2	163393 L
100	50	8.0	12	2	163394 L
100	60	8.0	20	2	163395 L
100	70	8.0	30	2	163396 L
130	50	8.0	12	2	163397 L
130	60	8.0	20	2	163398 L
130	70	8.0	30	2	163399 C
150	50	8.0	12	2	163400 L
150	60	8.0	20	2	163401 L
150	70	8.0	30	2	163402 L
180	50	8.0	12	2	163403 C
180	60	8.0	20	2	163404 C
180	70	8.0	30	2	163405 C
230	50	8.0	12	2	164495 L
230	60	8.0	20	2	164496 C
650	50	8.0	12	2	176318 L
650	60	8.0	20	2	176319 L
650	70	8.0	30	2	176320 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

132511

Cuchillas sin perfilar HW dentados en la espalda para perfilar

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para perfilar dentados

Ejecución

- cortes HW soldados para maderas duras y exóticas
- altura de diente en diamante: 14 mm con altura de la cuchilla 50 mm, 20 mm con altura de la cuchilla 60 mm

Ventajas

Indicaciones

- T = profundidad del perfil
- siempre montar por motivos de seguridad cuchillas y soportes con el mismo peso opuesto (VE = unidad de embalaje)

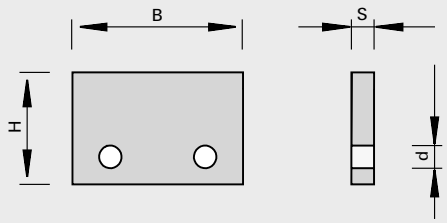
B	H	S	Tmax	VP	Ident-No.
40	50	10	13	2	165357 C
40	60	10	18	2	165365 L
60	50	10	13	2	165358 L
60	60	10	18	2	165366 L
80	50	10	13	2	165359 O
80	60	10	18	2	165367 L
100	50	10	13	2	165360 C
100	60	10	18	2	165368 L
130	50	10	13	2	165361 O
130	60	10	18	2	165369 C
150	50	10	13	2	165362 L
150	60	10	18	2	165370 C
180	50	10	13	2	165363 S
180	60	10	18	2	165371 O
230	50	10	13	2	165364 O
230	60	10	18	2	165372 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

332521

Cuchillas sin perfilar HS y deflectores para perfilar

Producto

Dibujo



Acero rápido de alto rendimiento[HS]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales de seguridad

Ejecución

- material de corte: HS para maderas blandas
- profundidad máxima del perfil 15 mm

Ventajas

Indicaciones

- deflectores de acero especial

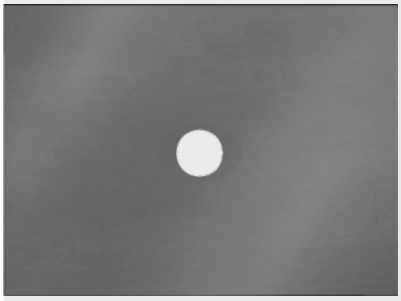
B	H	S	Ø d	Tmax	VP	Ident-No.
40	45	4.0	6,0	15	2	186686 L
50	45	4.0	6,0	15	2	186688 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

deflectores para perfilar	B	H	S	Ø d	T	Class-No.	VP	Ident-No.
Deflectores sin perfilar	40	45	4.0	6,0	15	925400	2	186687 S
Deflectores sin perfilar	50	45	4.0	6,0	15	925400	2	186689 S
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

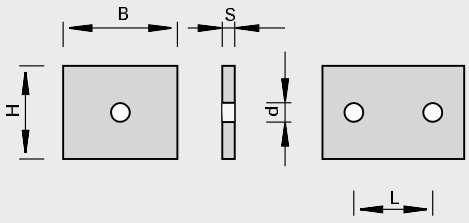
152555

Cuchillas sin perfilar HW - taladro céntrico

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para perfilar

Ejecución

- altura, espesor y anchura perfilados con precisión
- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

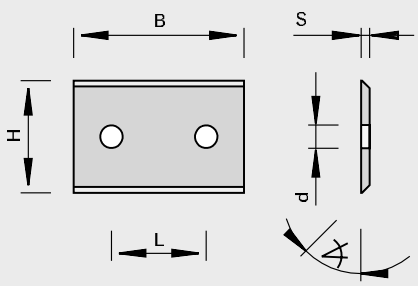
B	H	S	Ø d	L	VP	Ident-No.
24	22	2.0	4,2		10	168821 L
28	24	2.0	4,2		10	168822 S
32	24	2.0	4,2		10	168823 S
36	28	2.0	4,2		10	168824 L
40	26	2.0	4,2		10	168825 L
42	32	2.0	4,2	24	10	168826 L
52	34	2.0	4,2	24	10	168828 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

152555

Cuchillas sin perfilar HW - taladro céntrico, lijado en doble cara

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para perfilar

Ejecución

- altura, espesor y anchura perfilados con precisión
- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

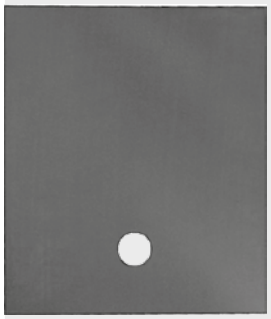
Indicaciones

B	H	S	Ø d	L	◁ de cuña	VP	Ident-No.
30	25	2.0	4,2	20	55	10	168871 S
40	30	2.0	4,2	20	55	10	168872 C
50	45	2.0	4,2	34	55	10	168873 S
60	25	2.0	4,2	26	55	10	168836 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[pz.]	

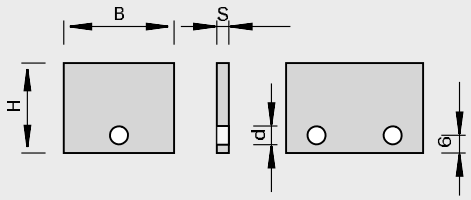
152545

Cuchillas sin perfilar HW - taladro no céntrico

Producto



Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para perfilar

Ejecución

- altura, espesor y anchura perfilados con precisión
- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

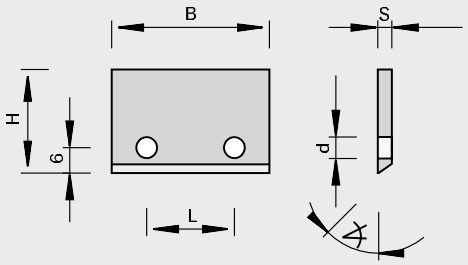
B	H	S	Ø d	L	VP	Ident-No.
18	18.3	2.0	4,2		10	168829 L
20	25.3	2.0	4,2		10	168830 L
24	28.3	2.0	4,2		10	168831 S
32	22.3	2.0	4,2		10	168832 L
40	30.3	2.0	4,2		10	168833 S
50	32.3	2.0	4,2	24	10	168834 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

152545

Cuchillas sin perfilar HW - taladro no céntrico, superficie de apoyo lijado

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales para perfilar

Ejecución

- altura, espesor y anchura perfilados con precisión
- material de corte: HW
- HL Board 05 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

Indicaciones

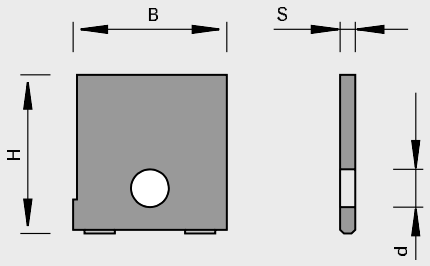
B	H	S	Ø d	L	◁ de cuña	VP	Ident-No.
52	27.5	2.0	4,2	26	55	10	168839 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[pz.]	

152586 / 152589

Cuchillas sin perfilar HW 3P (formato vertical)

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales EcoPro LEUCO y cabezales especiales

Ejecución

- contacto en dos puntos de apoyo y un tope lateral
- opcionalmente con afilado topline (superficie de desprendimiento pulida)
- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras
- HL Solid 60 para maderas blandas

Ventajas

- posición exacta de las cuchillas al perfilar así como de las cuchillas en el cabezal
- ejecución topline: calidad de corte excellente y filos de corte claramente mejoradas

Indicaciones

- perfilable según croquis del cliente

B	H	S	Ø d	LEUCODUR	VP	Ident-No.
12,5	20.5	2.0	5,0	HL Board 06	10	178509 L
15,5	25.5	2.0	5,0	HL Board 06	10	178511 L
16,7	25.9	2.0	5,0	HL Board 06	10	178513 L
18,4	36.3	2.0	5,0	HL Board 06	10	178516 L
20,3	30.4	2.0	5,0	HL Board 06	10	178519 L
22,3	25.5	2.0	5,0	HL Board 06	10	178520 L
24,3	28.4	2.0	5,0	HL Board 06	10	178522 L
25,3	35.3	2.0	5,0	HL Board 06	10	178524 L
28,2	35.3	2.0	5,0	HL Board 06	10	178526 L
12,5	20.5	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179509 L
15,5	25.5	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179511 L
16,7	25.9	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179513 L
18,4	36.3	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179516 L
20,3	30.4	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179519 L
24,3	28.4	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179522 L
25,3	35.3	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179524 L
28,2	35.3	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179526 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

B	H	S	Ø d	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
12,5	20.5	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179547 S	179548 L
15,5	25.5	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179551 O	179552 O
16,7	25.9	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179555 O	179556 S
18,4	36.3	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179561 O	179562 O
20,3	30.4	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179567 O	179568 O
22,3	25.5	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179569 O	179570 O
24,3	28.4	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179573 O	179574 O
25,3	35.3	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179577 O	179578 S
28,2	35.3	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179581 O	179582 O
12,5	20.5	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179621 O	179622 O
15,5	25.5	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179625 O	179626 O
16,7	25.9	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179629 S	179630 O
18,4	36.3	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179635 O	179636 O
20,3	30.4	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179641 O	179642 S
22,3	25.5	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179643 O	179644 S
24,3	28.4	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179647 O	179648 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]		

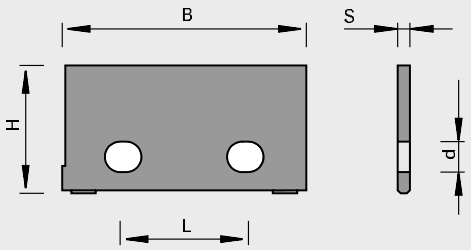
B	H	S	Ø d	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25,3	35.3	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179651 O	179652 O
28,2	35.3	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179655 O	179656 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]		

152586 / 152589

Cuchillas sin perfilar HW 3P (formato horizontal)

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales EcoPro LEUCO y cabezales especiales

Ejecución

- contacto en dos puntos de apoyo y un tope lateral
- opcionalmente con afilado topline (superficie de desprendimiento pulida)
- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras
- HL Solid 60 para maderas blandas

Ventajas

- posición exacta de las cuchillas al perfilar así como de las cuchillas en el cabezal
- ejecución topline: calidad de corte excellente y filos de corte claramente mejoradas

Indicaciones

- perfilable según croquis del cliente

B	H	S	Ø d	L	LEUCODUR	VP	Ident-No.
24	20.9	2.0	4,4	10-14	HL Board 06	10	185948 L
30,2	30.4	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178528 L
32,2	35.4	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178530 L
32,8	47.2	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178531 L
35,2	26	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178532 L
40,1	30.4	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178534 L
40,8	36	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178535 L
42,8	36	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178537 L
45,8	36	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178538 L
49,9	33	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178540 L
49,9	40.2	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178541 L
60,6	25.8	2.0	5,0	26 - 22	HL Board 06	10	178542 L
59,8	35.4	2.0	5,0	25,5+43,2	HL Board 06	10	178543 L
80,6	35.8	2.0	5,0	44	HL Board 06	10	178544 L
30,2	30.4	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179528 L
32,2	35.4	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179530 L
32,8	47.2	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179531 L
35,2	26	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179532 L
40,1	30.4	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179534 L
40,8	36	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179535 S
42,8	36	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179537 L
45,8	36	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	20	179538 C
49,9	33	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179540 L
49,2	40.2	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	20	179541 C
60,6	25.8	2.0	5,0	26 - 22	HL Solid 60	10	179542 S
59,8	35.4	2.0	5,0	25,5+43,2	HL Solid 60	10	179543 S
80,6	35.8	2.0	5,0	44	HL Solid 60	10	179544 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

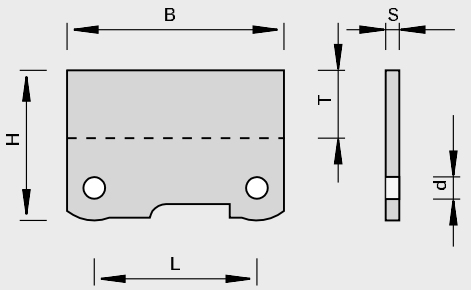
B	H	S	Ø d	L	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30,2	30.4	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179585 L	179586 O
32,2	35.4	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179589 C	179590 C
32,8	47.2	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179591 O	179592 O
35,2	26	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179593 C	179594 O
40,1	30.4	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179597 L	179598 O
40,8	36	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179599 O	179600 O
42,8	36	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179603 S	179604 S
45,8	36	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	184895 L	179606 L
49,9	33	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179609 L	179610 O
49,9	40.2	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179611 O	179612 O
60,6	25.8	2.0	5,0	22-26	HL Board 06 topline	10	179613 O	179614 O
59,8	35.4	2.0	5,0	25,5+43,2	HL Board 06 topline	10	179615 O	179616 O
80,6	35.8	2.0	5,0	44	HL Board 06 topline	10	179617 O	179618 S
30,2	30.4	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179659 O	179660 O
32,2	35.4	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179663 S	179664 O
32,8	47.2	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179665 O	179666 O
35,2	26	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179667 O	179668 S
40,1	30.4	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179671 S	179672 S
40,8	36	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179673 S	179674 O
42,8	36	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179677 S	179678 S
45,8	36	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179679 S	179680 S
49,9	33	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179683 L	179684 L
49,9	40.2	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179685 O	179686 C
60,6	25.8	2.0	5,0	22-26	HL Solid 60 topline	10	179687 S	179688 S
59,8	35.4	2.0	5,0	25,5+43,2	HL Solid 60 topline	10	179689 O	179690 O
80,6	35.8	2.0	5,0	44	HL Solid 60 topline	10	179691 S	179692 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]		

152526 / 152529

Cuchillas sin perfilar HW SuperProfiler

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales SuperProfiler LEUCO

Ejecución

- espesor de la cuchilla afilada
- opcionalmente con afilado topline (superficie de desprendimiento pulida)
- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras
- HL Solid 60 para maderas blandas

Ventajas

- ejecución topline: calidad de corte excellente y filos de corte claramente mejoradas

Indicaciones

- para perfil concavo y convexo
- T = profundidad máx. del perfil

B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No.
30,6	25.5	1.5	4,0	16-20	13	HL Board 06	10	179114 L
30,6	25.5	1.5	4,0	16-20	13	HL Solid 60	10	177369 L
40,6	28.2	1.5	4,0	28	13	HL Board 06	10	179112 L
40,6	28.2	1.5	4,0	28	13	HL Solid 60	10	177367 L
40,6	40.6	2.0	5,0	28	20	HL Board 06	10	179115 L
40,6	40.6	2.0	5,0	28	20	HL Solid 60	10	178844 L
49,3	33.7	1.5	4,0	35	16	HL Board 06	10	180199 L
60,8	30.2	1.5	4,0	48	15	HL Board 06	10	179113 L
60,8	30.2	1.5	4,0	48	15	HL Solid 60	10	177368 L
60,6	45.6	2.0	5,0	45	25	HL Board 06	10	179999 L
60,6	45.6	2.0	5,0	45	25	HL Solid 60	10	178845 L
80,6	45.6	2.0	6,0	65	25	HL Board 06	10	180016 L
80,6	45.6	2.0	6,0	65	25	HL Solid 60	10	180017 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

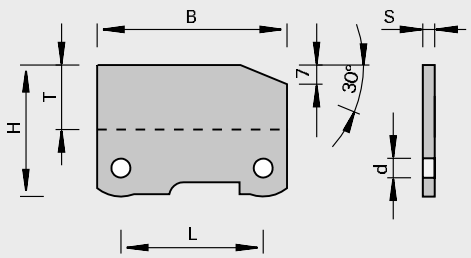
B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30,6	25.5	1.5	4,0	16-20	13	HL Board 06 topline	10	178701 C	178702 L
30,6	25.5	1.5	4,0	16-20	13	HL Solid 60 topline	10	177789 S	177790 L
40,6	28.2	1.5	4,0	28	13	HL Board 06 topline	10	178627 L	178626 L
40,6	28.2	1.5	4,0	28	13	HL Solid 60 topline	10	177791 S	177808 L
40,6	40.6	2.0	5,0	28	20	HL Board 06 topline	10	180030 S	180031 S
40,6	40.6	2.0	5,0	28	20	HL Solid 60 topline	10	180032 O	180033 S
49,3	33.7	1.5	4,0	35	16	HL Board 06 topline	10	180208 S	180209 L
60,8	30.2	1.5	4,0	48	15	HL Board 06 topline	10	178643 L	178628 L
60,8	30.2	1.5	4,0	48	15	HL Solid 60 topline	10	177809 S	177810 S
60,6	45.6	2.0	5,0	45	25	HL Board 06 topline	10	180034 S	180035 L
60,6	45.6	2.0	5,0	45	25	HL Solid 60 topline	10	180040 O	180041 S
80,6	45.6	2.0	6,0	65	25	HL Board 06 topline	10	180042 S	180043 S
80,6	45.6	2.0	6,0	65	25	HL Solid 60 topline	10	180044 L	180045 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]		

152526 / 152726

Cuchillas sin perfilar HW SuperProfiler - B=50 mm

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- para la aplicación en cabezales SuperProfiler LEUCO

Ejecución
- opcionalmente con afilado topline (superficie de desprendimiento pulida)
- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas
- ejecución topline: calidad de corte excellente y filos de corte claramente mejoradas

Indicaciones
- T = profundidad máx. del perfil

B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No.
49,4	44.5	2.0	5,0	35	22	HL Board 06	10	180218 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

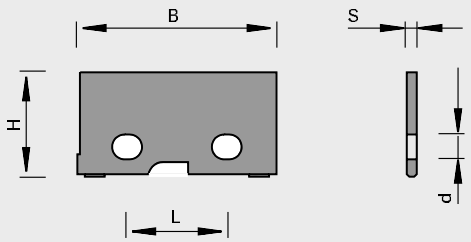
B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
49,4	44.5	2.0	5,0	35	22	HL Board 06 topline	10	180219 C	180220 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]		

152536

Cuchillas sin perfilar HW PolyProfiler / EcoPro - B=40 mm

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación
- para la aplicación en cabezales PolyProfiler y EcoPro LEUCO

Ejecución
- contacto en dos puntos y punto de ajuste central para la posición exacta
- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas
- posición exacta de las cuchillas al perfilar así como de las cuchillas en el cabezal

Indicaciones
- perfilable según croquis del cliente

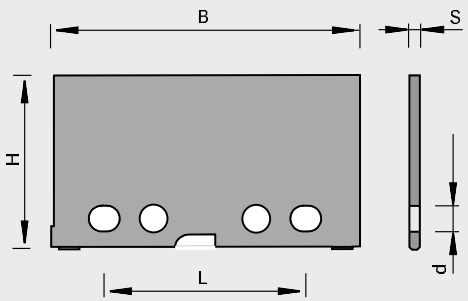
B	H	S	Ø d	L	VP	Ident-No.
41	32.5	2.0	5,0	21,7-25,5	10	180197 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[pz.]	

152536 / 152736

Cuchillas sin perfilar HW PolyProfiler / EcoPro - B=60 mm

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales PolyProfiler y EcoPro LEUCO

Ejecución

- contacto en dos puntos y punto de ajuste central para la posición exacta
- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

- posición exacta de las cuchillas al perfilar así como de las cuchillas en el cabezal

Indicaciones

- perfilable según croquis del cliente

B	H	S	Ø d	L	VP	Ident-No.
61 [mm]	34 [mm]	2.0 [mm]	5,0 [mm]	41,7-45,5 [mm]	10 [pz.]	180198 L

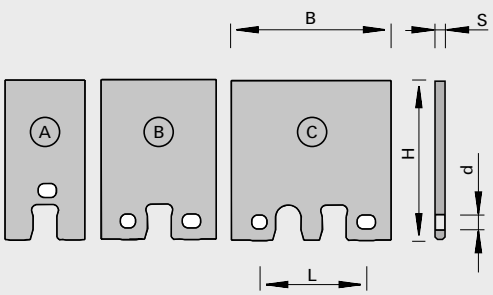
B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
61 [mm]	34 [mm]	2.0 [mm]	5,0 [mm]	41,7-45,5 [mm]	13 [mm]	HL Board 06 topline	10 [pz.]	181259 S	181258 S

152516

Cuchillas sin perfilar HW para UltraProfiler

Producto

Dibujo



LEUCO DUR

Carburo [HW]

Máquina / Aplicación

- para la aplicación en cabezales UltraProfiler LEUCO

Ejecución

- contacto en dos puntos y posicionamiento automático (axial y radial)
- opcionalmente con afilado topline (superficie de desprendimiento pulida)
- material de corte: HW
- HL Board 06 para materiales de madera, materiales plásticos y maderas duras

Ventajas

- posiciónamiento exacto de las cuchillas al perfilar así como al cambio de las cuchillas
- no se necesitan tornillos de tope
- ejecución topline: calidad de corte excellente y filos de corte claramente mejoradas

Indicaciones

- perfilable según croquis del cliente

B	H	S	Ø d	L	tipo	LEUCODUR	VP	Ident-No.
15	30.4	2.0	3,5		A	HL Board 06	10	183056 L
20	40.4	2.0	3,5		A	HL Board 06	10	183057 L
25	40.4	2.0	3,5		A	HL Board 06	10	183058 L
32	40.4	2.0	3,5	15,8	B	HL Board 06	10	182419 L
40	40.4	2.0	3,5	26,8	C	HL Board 06	10	182420 L
50	40.4	2.0	3,5	32,8	C	HL Board 06	10	182421 L
60	40.4	2.0	3,5	36,8	C	HL Board 06	10	182422 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[pz.]	

B	H	S	Ø d	L	tipo	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	30.4	2.0	3,5		A	HL Board 06 topline	10	183680 S	183680 S
20	40.4	2.0	3,5		A	HL Board 06 topline	10	183681 S	183681 S
25	40.4	2.0	3,5		A	HL Board 06 topline	10	183682 S	183682 S
32	40.4	2.0	3,5	15,8	B	HL Board 06 topline	10	182563 C	182562 C
40	40.4	2.0	3,5	26,8	C	HL Board 06 topline	10	182565 S	182564 S
60	40.4	2.0	3,5	36,8	C	HL Board 06 topline	10	182569 S	182568 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[pz.]		

LEUCO

Sistemas de sujeción

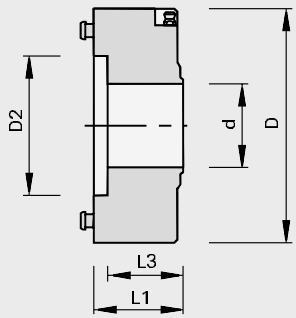
Producto	Página
Sistemas de sujeción rápida	7–1
Casquillos y bridas de sujeción	7–15
Elementos de sujeción con mango cilíndrico para herramientos con mango	7–23
Elementos de sujeción con cono SK y BT para herramientos con mango	7–32
Elementos de sujeción con cono SK y BT para herramientos con eje	7–42
Elementos de sujeción con cono HSK para herramientos con mango	7–43
Elementos de sujeción con cono HSK para herramientos con eje	7–62
Elementos de sujeción para brocas	7–73
Carcasas de aspiración LEUCO	7–79
Dispositivos de montaje	7–87
Informaciones Técnicas	7–90

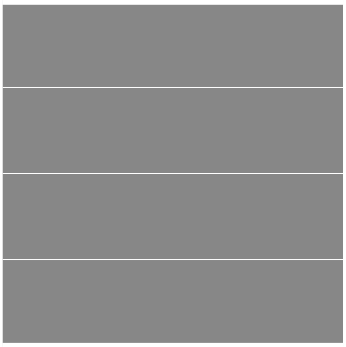
933011

Elemento de sujeción Ø 110 mm

Producto

Dibujo





Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- líneas de perfiladoras
- para la sujeción de herramientas con eje para la combinación con bridas de sujeción Ø 110 mm

Ejecución

- portaútil templado
- n max = 9.000 min-1

Ventajas

- alta calidad de equilibrado
- mayor duración
- precisión de la marcha plana después de cada cambio de herramienta
- tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido
- sin mantenimiento y protegido contra polvo

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- indiquen en su pedido el tipo de máquina y la versión del eje y rosca
- portaútiles necesarios Class-No. 997370
- para el cambio de herramienta se necesita la manguera neumática Ident-No. 058254
- presión de trabajo 6 bares
- contenido de la entrega: elemento de sujeción incl. tapa para la fijación en el husillo de la máquina

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN		Ident-No.
110	50	30	63	47.5	8x3		172399 O
110	50	30	63	47.5	8x3	Homag, Lehbrink, Torwegge, SPA, Wilmsmeyer	160836 L
110	50	35	63	47.5	10x4	Spanevello	162599 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

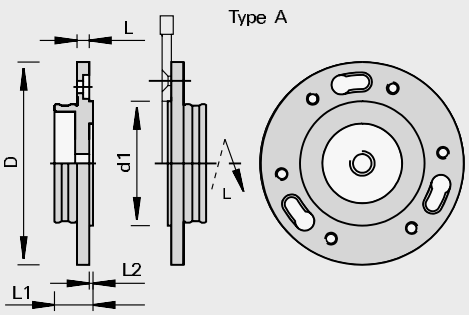
Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos cilíndricos	M12x30 DIN EN ISO 4762	172399	995111	10	001917 L
Tapa		172399	997370	1	172397 L
Tapa		160836	997370	1	181802 L
Anillos intermedios	55x23,5x30	172399	955520	1	172398 L
Manguera neumática		para todos	994200	1	058250 L
	[mm]			[pz.]	

997370

Bridas de sujeción para elemento de sujeción Ø 110 mm - sierras d=65 mm

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- para la sujeción de discos de sierra hasta Ø 250 mm con eje Ø 65 mm, 6 taladros avellanados TK 90 mm para tornillo M 5

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- especialmente apto para la fijación de discos de sierra incisores
- para cada elemento de sujeción aconsejamos disponer de un mínimo de dos bridas con herramientas fijadas (reducción del tiempo de cambio)
- para discos de sierra DP se necesita tornillo cilíndrico Ident-No. 001869 (no incluido en la entrega)

Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
110 [mm]	65 [mm]	2,5 [mm]	10 [mm]	27 [mm]	164770 L	164758 L

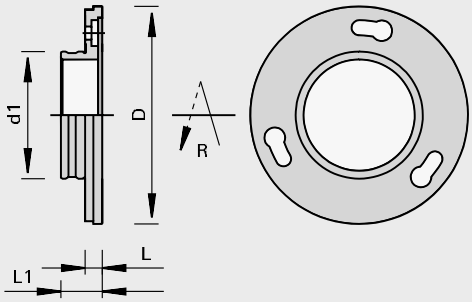
Partes de repuesto	Dimensión		Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x12-5.8 DIN 87	para fijar los discos de sierra	995122	10	180007 L
Tornillos cilíndricos	M5x12-8.8 DIN EN ISO 4762	para fijar los discos de sierras DIA	995111	10	001869 L
	[mm]			[pz.]	

997370

Bridas de sujeción para elemento de sujeción Ø 110 mm - sierras d=50 mm

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- para la sujeción de discos de sierra hasta Ø 250 mm y espesor del cuerpo del disco 1,8 - 2,2 mm con eje Ø 50 mm, 3 taladros - Ø 22 mm, TK Ø 80 mm

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- especialmente apto para la fijación de discos de sierra incisores

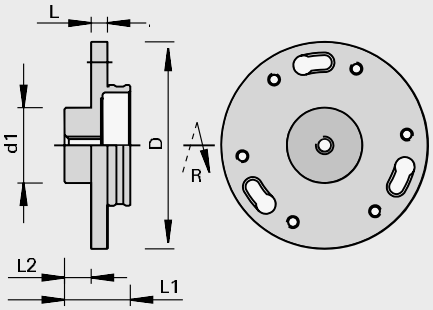
Ø D	Ø d1	L	L1	Ident-No.
107 [mm]	50 [mm]	10 [mm]	26.5 [mm]	160849 L

997370

Bridas de sujeción para elemento de sujeción Ø 110 mm - herramientas con taladro d=30 mm

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- para la sujeción de herramientas con eje ligeras con Ø 30 mm con 6 taladros avellanados para M 5, TK Ø 90 mm

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- para cada elemento de sujeción aconsejamos disponer de un mínimo de dos bridas con herramientas fijadas (reducción del tiempo de cambio)

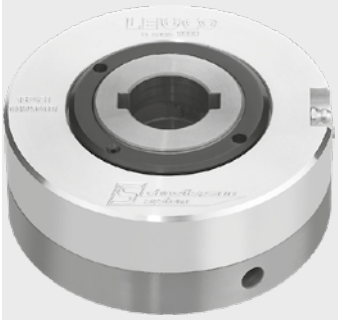
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
110	30	15,5	10	40	163705 L	163226 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x12-5.8 DIN 87	995122	10	180007 L
Tornillos cilíndricos	M5x12-8.8 DIN EN ISO 4762	995111	10	001869 L
	[mm]		[pz.]	

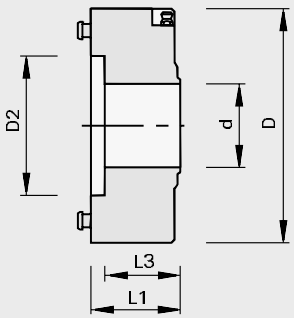
933011

Elemento de sujeción Ø 140 mm

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- líneas de perfiladoras
- para la sujeción de herramientas con eje para la combinación con bridas de sujeción Ø 140 mm

Ejecución

- n max = 9.000 min-1

Ventajas

- alta calidad de equilibrado
- mayor duración por medio de portaútil templado
- precisión de la marcha plana después de cada cambio de herramienta
- tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido
- sin mantenimiento y protegido contra polvo

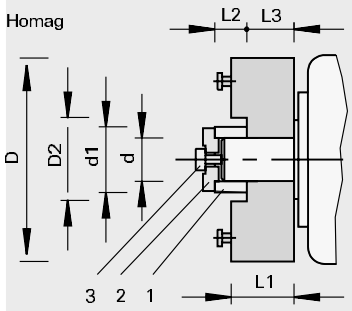
Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- ejemplos de fijación (dibujos): eje con rosca interior, eje con rosca exterior
- indiquen en su pedido el tipo de máquina y la versión del eje y rosca
- portaútiles necesarios Class-No. 997370
- para el cambio de herramienta se necesita la manguera neumática Ident-No. 058254
- presión de trabajo 6 bares
- contenido de la entrega: elemento de sujeción incl. tapa para la fijación en el husillo de la máquina (la entrega no incluye los partes de repuesto para Homag y IMA)

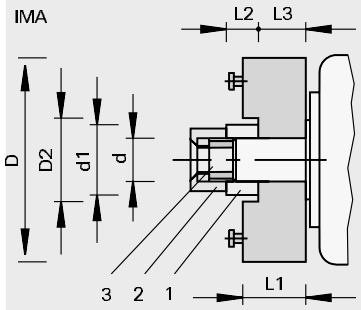
Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN		Ident-No.
140	80	35	57	41.5	10x4	Homag, IMA	167451 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Tapa	45	35	22	997370	1	180082 L
Tuercas especiales	58		M30x1,5	995290	1	170364 S
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

Homag



Partes de repuesto	Dimensión	Ø D	Ø d1	Ø D	Class-No.	VP	Ident-No.
1 Mandriles de centraje				35	997370	1	180540 L
2 Tapa		45	35	22	997370	1	180082 L
3 Tornillos cilíndricos para Ød=35	M16x55R				995111	1	185693 L
3 Tornillos cilíndricos para Ød=35	M20x35L				995111	1	185694 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	



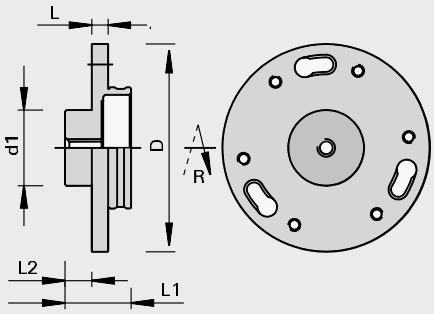
Partes de repuesto	Ø D	Ø d	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
1 Mandriles de centraje		35		997370	1	180540 L
2 Tuercas especiales			M35x1,5	995290	1	IMA3 S
3 Tornillos avellanados				995121	10	IMA4 S
4 Anillos intermedios	70	35	Ø70x25xØ35	955520	1	170363 C
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

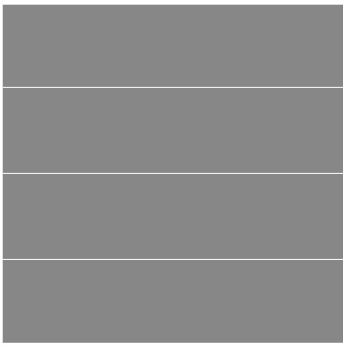
997370

Bridas de sujeción para elemento de sujeción Ø 140 mm - herramientas con taladro d=30 mm

Producto

Dibujo





Máquina / Aplicación

- para la sujeción de herramientas con eje de peso medio con eje Ø 30 mm con 6 taladros avellanados para M 8, TK Ø 110 mm

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- para s-System en eje con rosca exterior
- indiquen en su pedido la versión del eje y rosca
- para cada elemento de sujeción aconsejamos disponer de un mínimo de dos bridas con herramientas fijadas (reducción del tiempo de cambio)

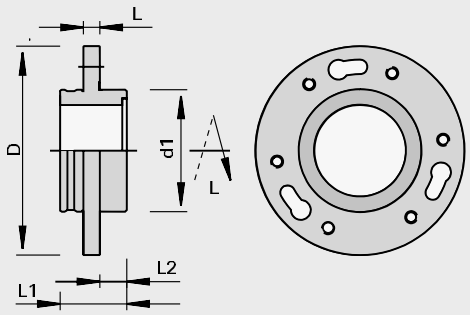
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
137	30	17,4	10.8	43.4	163946 L	163945 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

997370

Bridas de sujeción para elemento de sujeción Ø 140 mm - herramientas con taladro d=80 mm

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- para la sujeción de herramientas con eje de peso medio con eje Ø 80 mm con 6 taladros avellanados para M 8, TK Ø 110 mm

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- para s-System en eje con rosca exterior
- indiquen en su pedido la versión del eje y rosca
- para cada elemento de sujeción aconsejamos disponer de un mínimo de dos bridas con herramientas fijadas (reducción del tiempo de cambio)

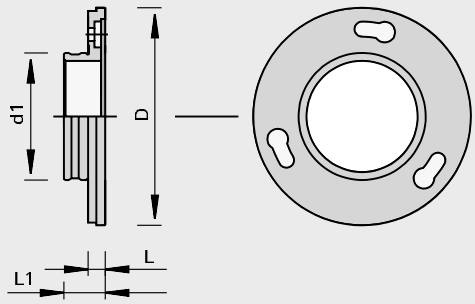
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
137	80	17,5	11.8	44.7	168401 C	168400 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

997370

Bridas de sujeción para elemento de sujeción Ø 140 mm - sierras d=80 mm

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- para la sujeción de discos de sierra hasta Ø 400 mm y espesor del cuerpo del disco 2,5 - 2,9 mm con eje Ø 80 mm, 3 taladros - Ø 22 mm, TK Ø 110 mm

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

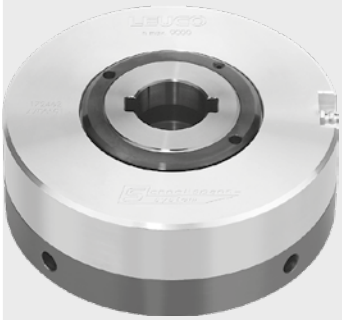
- para giro a derecha y izquierda

Ø D	Ø d1	L	L1	Ident-No.
137	80	10	28	177050 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

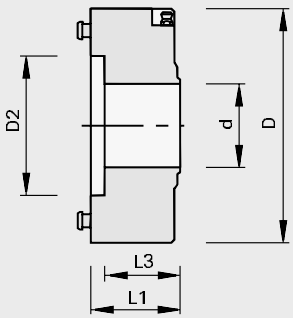
933011

Elemento de sujeción Ø 160 mm

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- líneas de perfiladoras
- para la sujeción de herramientas con eje

Ejecución

- n max = 9.000 min-1

Ventajas

- alta calidad de equilibrado
- mayor duración por medio de portaútil templado
- precisión de la marcha plana después de cada cambio de herramienta
- tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido
- sin mantenimiento y protegido contra polvo

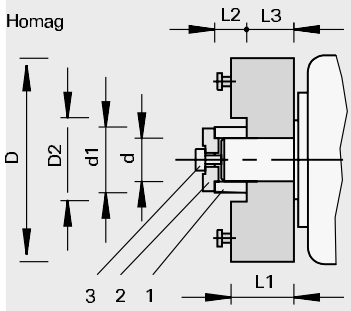
Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- ejemplos de fijación (dibujo): eje con rosca interior, eje con rosca exterior
- indiquen en su pedido el tipo de máquina y la versión del eje y rosca
- portaútiles necesarios Class-No. 997370
- para el cambio de herramienta se necesita la manguera neumática Ident-No. 058254
- presión de trabajo 6 bares
- contenido de la entrega: elemento de sujeción incl. tapa para la fijación en el husillo de la máquina (la entrega no incluye los partes de repuesto para Homag y IMA)

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN		Ident-No.
160	80	35	60	44.5	10x4	Homag, IMA	167462 L
160	80	40	60	44.5	12x4		167463 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

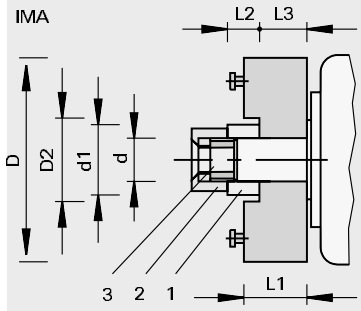
Partes de repuesto	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Tapa	40	30	17	997370	1	181802 L
Tapa	45	35	22	997370	1	180082 L
Tapa	48	40	22	997370	1	180121 L
Tuercas especiales	58		M30x1,5	995290	1	170364 S
	[mm]	[mm]	[mm]			

Homag



Partes de repuesto	Dimensión	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
1 Mandriles de centraje				30	997370	1	168457 S
2 Tapa		40	30	17	997370	1	181802 L
1 Mandriles de centraje				35	997370	1	180540 L
2 Tapa		45	35	22	997370	1	180082 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
3 Tornillos cilíndricos para Ød=35	M16x55R				995111	1	185693 L
3 Tornillos cilíndricos para Ød=35	M20x35L				995111	1	185694 L
4 Anillos intermedios		60		35	955520	1	180647 L
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

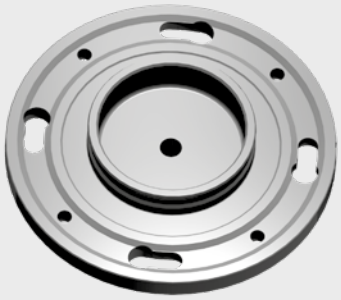


Partes de repuesto	Ø D	Ø d	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
1 Mandriles de centraje		35		997370	1	180540 L
2 Tuercas especiales			M35x1,5	995290	1	IMA3 S
3 Tornillos avellanados				995121	10	IMA4 S
4 Anillos intermedios	70	35	Ø70x25xØ35	955520	1	170363 C
	[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

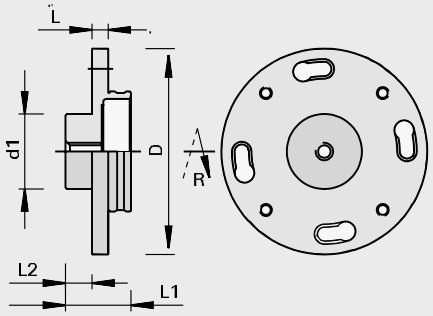
997370

Bridas de sujeción para elemento de sujeción Ø 160 mm - herramientas con taladro d=30 mm

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- para la sujeción de herramientas pesadas con eje Ø 30 mm con 4 taladros avellanados M 8, TK Ø 130 mm

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- para s-System en eje con rosca exterior
- para giro a derecha y izquierda
- indiquen en su pedido la versión del eje y rosca
- para cada elemento de sujeción aconsejamos disponer de un mínimo de dos bridas con herramientas fijadas (reducción del tiempo de cambio)
- sentido de giro vea dibujo

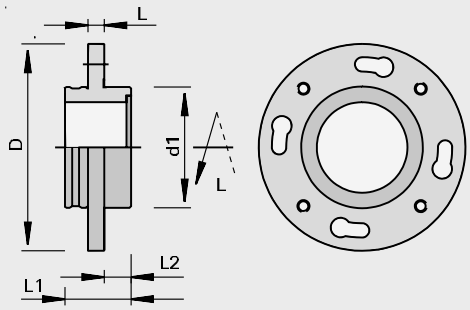
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
157	30	17,4	10.8	43.4	167465 L	167464 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

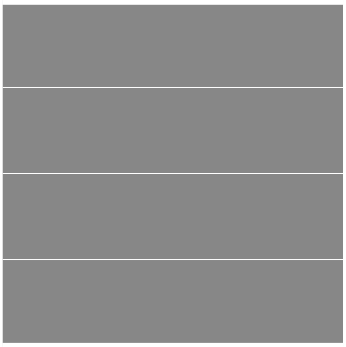
997370

Bridas de sujeción para elemento de sujeción Ø 160 mm - herramientas con taladro d=80 mm

Producto

Dibujo





Máquina / Aplicación

- para la sujeción de herramientas pesadas con eje Ø 80 mm con 4 taladros avellanados M 8, TK Ø 130 mm

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

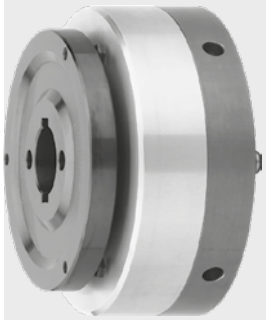
- para s-System en eje con rosca exterior
- para giro a derecha y izquierda
- indiquen en su pedido la versión del eje y rosca
- para cada elemento de sujeción aconsejamos disponer de un mínimo de dos bridas con herramientas fijadas (reducción del tiempo de cambio)
- sentido de giro vea dibujo

Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
157	80	18	11.8	45	168399 L	168398 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

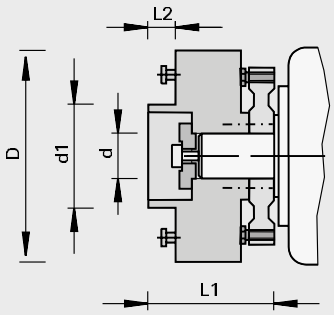
933011

Sistema de sujeción Zeroplan Ø 160 mm

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- líneas de perfiladoras
- para la sujeción de herramientas con eje para la combinación con bridas de sujeción Ø 160 mm

Ejecución

- n max = 7.200 min-1

Ventajas

- alta precisión de marcha plana casi como en los motores Hydro, ahora también en ejes estándar de 35 mm
- mayor duración y calidad por medio del ajuste preciso de la marcha plana
- precisión de la marcha plana después de cada cambio de herramienta
- tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido
- sin mantenimiento y protegido contra polvo

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- para el cambio de herramienta se necesita la manguera neumática Ident-No. 058254
- presión de trabajo 6 bares

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	DKN		Ident-No.
160	35	60	17,5	95	10x4	Homag	180654 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

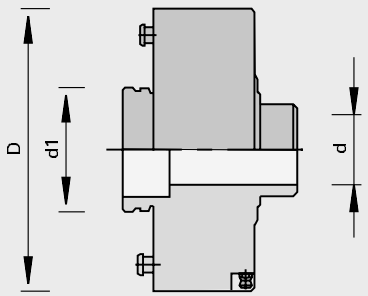
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tapa (IMA)	45x25x35 DKN	997370	1	180656 S
Llaves doble horquilla	SW10/13 DIN 895	985720	1	171060 S
	[mm]		[pz.]	

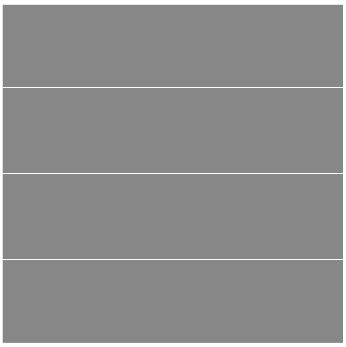
933011

Elemento de sujeción Ø 192 mm

Producto

Dibujo





Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- líneas de perfiladoras
- para la sujeción de desmenuzadores Ø 250 mm

Ejecución

- n max = 7.200 min-1

Ventajas

- alta calidad de equilibrado
- mayor duración por medio de portaútil templado
- precisión de la marcha plana después de cada cambio de herramienta
- tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido
- sin mantenimiento y protegido contra polvo

Indicaciones

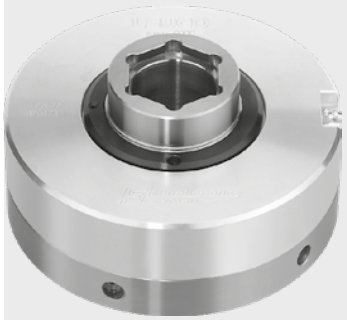
- para giro a derecha y izquierda
- ejemplo de fijación (vea dibujo)
- indiquen en su pedido el tipo de máquina y la versión del eje y rosca
- para el cambio de herramienta se necesita la manguera neumática Ident-No. 058254
- presión de trabajo 6 bares
- contenido de la entrega: según tabla

Ø D	Ø d	Ø d1	DKN			Ident-No.
192	35	80	10x4	elemento de sujeción, anillo intermedio	IMA, B+G, Hüllhorst	161363 O
192	40	80	12x5	elemento de sujeción, anillo intermedio	B+G, SCM-Stefani	161365 O
192	35	80	10x4	elemento de sujeción, anillo intermedio, disco de cobertura	Danckaert	161367 O
192	35	80	10x4	elemento de sujeción	Homag, Lehbrink, Torwegge, SPA, Wilmsmeyer	161259 L
192	40	80	12x5	elemento de sujeción, anillo intermedio, disco de cobertura	M+S, Schwabedissen	161251 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

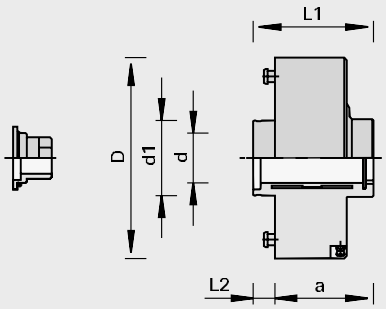
933011

Sistemas hidro de sujeción Ø 160 mm - desmenuzadores

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- para la sujeción de herramientas con eje

Ejecución

- portaútil templado
- n max = 9.000 min-1
- sistema de sujeción hidráulico cerrado con zona de presión para la unión sin juego en el eje del motor

Ventajas

- alta calidad de corte mediante tolerancias reducidas de la marcha plana y de la marcha concéntrica
- precisión de la marcha plana después de cada cambio de herramienta
- tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido
- sin mantenimiento

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- especialmente desarrollado para motores de alta precisión con unión hexagonal
- para el cambio de herramienta se necesita la manguera neumática Ident-No. 058254
- presión de trabajo 6 bares
- contenido de la entrega: sistema hidro de sujeción rápida incl. destornillador

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a		Ident-No.
160	40	60	17,5	96	78.5	Desmenuzadores	172677 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

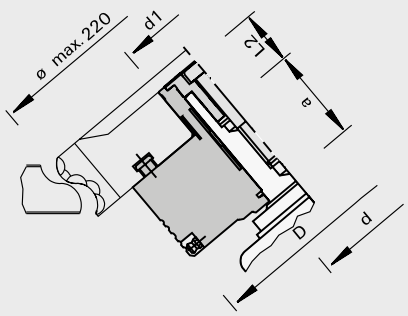
Partes de repuesto	Class-No.	VP	Ident-No.
Tapa con anillo en forma de O	997300	1	172679 L
Tornillos cilíndricos	995111	1	184251 L
Manguera neumática	994200	1	058250 L
Destornilladores	985730	1	167817 L
Destornilladores escuadrados	985730	1	177106 C
		[pz.]	

933011

Sistemas hidro de sujeción Ø 160 mm - fresas

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- para la sujeción de herramientas con eje

Ejecución

- portaútil templado
- n max = 9.000 min-1
- sistema de sujeción hidráulico cerrado con dos zonas de presión
- zona de presión 1: para la unión sin juego en el eje del motor (marcha plana)
- zona de presión 2: para la unión sin juego de herramientas de fresa en el sistema de sujeción (marcha concéntrica)

Ventajas

- alta calidad de corte mediante tolerancias reducidas de la marcha plana y de la marcha concéntrica
- precisión de la marcha plana después de cada cambio de herramienta
- tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido
- sin mantenimiento

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- especialmente desarrollado para motores de alta precisión con unión hexagonal
- para el cambio de herramienta se necesita la manguera neumática Ident-No. 058254
- presión de trabajo 6 bares
- contenido de la entrega: sistema hidro de sujeción rápida incl. destornillador

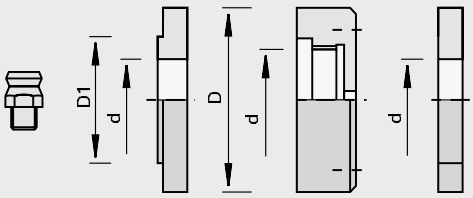
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a		Ident-No.
160	40	60	35	53	Herramientas de fresa	176829 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Class-No.	VP	Ident-No.
Tapa con anillo en forma de O	997300	1	172679 L
Tornillos cilíndricos	995111	1	184251 L
Manguera neumática	994200	1	058250 L
Destornilladores	985730	1	167817 L
Destornilladores escuadrados	985730	1	177106 C
		[pz.]	

Accesorios para sistemas de sujeción rápida

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- para abrir y cerrar el sistema de sujeción rápida LEUCO

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- perno Ident-No. 160875 para montaje
- el anillo Ident-No. 170363 se necesita con L = 68 mm, al trabajar sin mandril de centraje
- la tuerca Ident-No. 170364 se necesita para IMA con rosca exterior corta
- para cambiar las herramientas se necesita la manguera neumática completa; resulta imprescindible pedir la manguera neumática para la primera entrega de elementos de sujeción

	Class-No.	Ident-No.
Pieza de conexión hidraulica M10x1 (ejecución nueva)	994400	180084 L
boquilla	997800	161289 L
manguera neumática completa	994200	058250 L

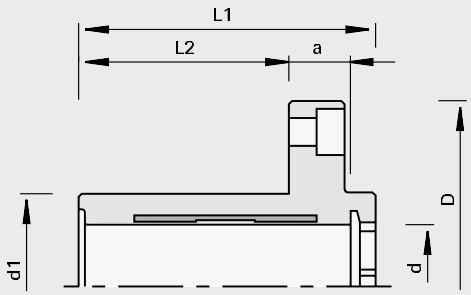
Partes de repuesto	para s-System Ø D/d	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Tapa	110/140/160/30	40	30	17	997370	1	181802 L
Tapa	140/160/35	45	35	22	997370	1	180082 L
Tapa	140/160/40	48	40	22	997370	1	180121 L
Tuercas especiales	140/160/35	58		M30x1,5	995290	1	170364 S
Anillos intermedios	140/160/35	70		35	955520	1	170363 C
Perno	110/140/160			10x120	995322	10	160875 L
		[mm]	[mm]	[mm]		[pz.]	

933030

Casquillo de sujeción hidro con hexágono abajo - herramientas con eje

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación
- para la sujeción de herramientas con eje

Ejecución
- portaútil templado
- con una zona de presión
- sistema de sujeción hidráulico cerrado para la unión sin juego en el eje del motor
- n max = 9.000 min-1

Ventajas
- calidad de corte óptima al fresar y desmenuzar
- sin mantenimiento

Indicaciones
- para giro a derecha y izquierda
- especialmente desarrollado para motores de alta precisión con unión hexagonal
- contenido de la entrega: casquillo de sujeción hidro sin destornillador

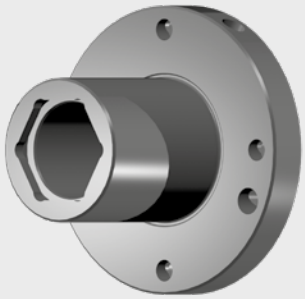
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Ident-No.
120 [mm]	40 [mm]	60 [mm]	68 [mm]	96 [mm]	20 [mm]	4/M8/100	172678 L

Partes de repuesto		Class-No.	VP	Ident-No.
Tapa con anillo en forma de O	para la fijación axial de taladros de 40 mm	997300	1	172679 L
Tornillos cilíndricos	M14x60 DIN 6912 para 172679	995111	1	184251 L
Destornilladores	SW6 para acumulación de presión hidro	985730	1	167817 L
Destornilladores escuadrados	SW12 DIN 6911	985730	1	177106 C
Anillos intermedios	119,5x51x60 NL	955520	1 [pz.]	179471 L

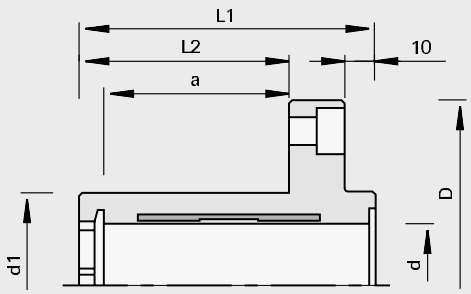
933030

Casquillo de sujeción hidro con hexágono arriba - herramientas con eje

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación
- para la sujeción de herramientas con eje y para combinar con fresas con radio aplanadoras Postforming y desmenuzadores CompactTec LEUCODIA

Ejecución
- portaútil templado
- con una zona de presión
- sistema de sujeción hidráulico cerrado para la unión sin juego en el eje del motor
- n max = 9.000 min-1

Ventajas
- calidad de corte óptima al fresar y desmenuzar
- sin mantenimiento

Indicaciones
- para giro a derecha y izquierda
- especialmente desarrollado para motores de alta precisión con unión hexagonal
- contenido de la entrega: buje de sujeción hidro incl. destornillador SW 6

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Ident-No.
120 [mm]	40 [mm]	60 [mm]	68 [mm]	96 [mm]	60 [mm]	4/M8/100	173724 L

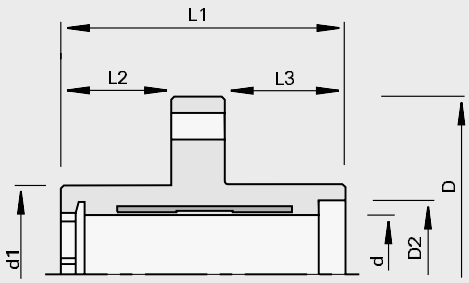
Partes de repuesto		Class-No.	VP	Ident-No.
Tapa con anillo en forma de O	para la fijación axial de taladros de 40 mm	997300	1	172679 L
Tornillos cilíndricos	M14x60 DIN 6912 para 172679	995111	1	184251 L
Destornilladores	SW6 para acumulación de presión hidro	985730	1	167817 L
Destornilladores escuadrados	SW12 DIN 6911	985730	1	177106 C
Anillos intermedios	119,5x51x60 NL	955520	1	179471 L
			[pz.]	

933030

Casquillo de sujeción hidro - herramientos con eje ajustable sin escalones

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- para la fijación de herramientas de fresa con regulación continua de la anchura de corte

Ejecución

- portaútil templado
- con una zona de presión
- sistema de sujeción hidráulico cerrado para la unión sin juego en el eje del motor
- n max = 9.000 min-1

Ventajas

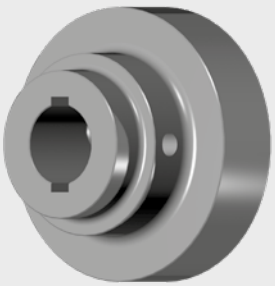
- calidad de corte óptima al fresar
- sin mantenimiento
- para giro a derecha y izquierda
- especialmente desarrollado para motores de alta precisión con unión hexagonal

Ø D	Ø D2	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	NL	Ident-No.
120	50	40	60	39	101	44	4/M8/100	180181 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

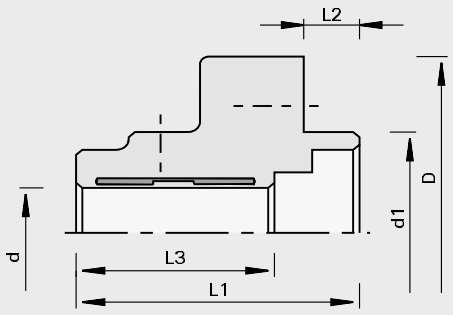
933030

Casquillo de sujeción hidro - desmenuzadores

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- para la sujeción de herramientas con eje con desmenuzadores LEUCO Ø 200 mm und Ø 250 mm

Ejecución

- portaútil templado
- con una zona de presión
- sistema de sujeción hidráulico cerrado para la unión sin juego en el eje del motor
- n max = 9.000 min-1

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- apto para ejes convencionales con diámetro de eje de 35 mm y chaveteros

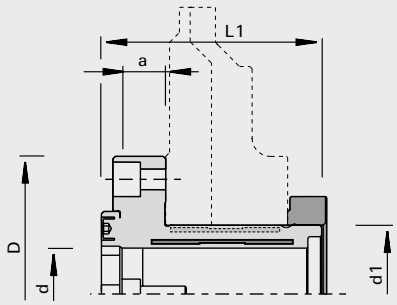
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	DKN	NL	Ident-No.
120	35	80	17,7	90	63	10x4	4/M8/100	170264 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

933030

unidad de ajuste - ecoline - piso laminado

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación
- máquinas de flujo continuo
- perfiladoras dobles
- para trabajar en perfiles longitudinales y transversales en el procesamiento de piso (piso laminado, parquet y LVT)

Ejecución
- unidad para herramientas para perfilar de dos partes ajustables
- zona de presión simple (184765) y doble (184770)
- aumento de presión casquillo de sujeción hidro radial

Ventajas
- sistema independiente de la herramienta; reutilizable
- ajuste desde arriba con tuerca

Indicaciones
- modelo básico
- versión sin herramienta
- contenido de la entrega: casquillo, tuerca, paquete de muelles

Ø D	Ø d	Ø d1	a	L1		Ident-No.
120	40	60	20	98	con una zona de presión	184765 L
120	40	60	20	98	con dos zonas de presión	184770 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

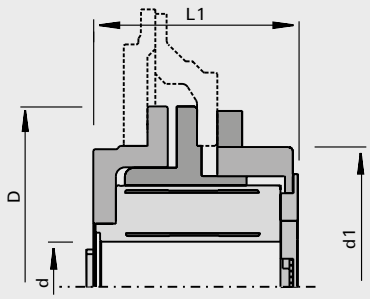
Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Casquillos de sujeción hidro	Ø120x96xØ60/40	184765	933030	1	184766 L
Casquillos de sujeción hidro	Ø120x96xØ60/40	184770	933030	1	184771 L
Tuerca de ajuste	M60x0,5x20,5	para todos	997300	1	184767 L
	[mm]			[pz.]	

933030

Unidad de ajuste - topline - piso laminado

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación
- máquinas de flujo continuo
- perfiladoras dobles
- para trabajar en perfiles longitudinales y transversales en el procesamiento de piso (piso laminado, parquet y LVT)

Ejecución
- unidad para herramienta de perfil ajustable de 2 piezas
- zona de presión doble
- aumento de presión en casquillo de sujeción hidro axial

Ventajas
- sistema dependiente de herramienta, reutilizable
- ajuste desde arriba a través de tuerca
- tolerancia de marcha concéntrica / plana 0,03 mm

Indicaciones
- modelo topline
- versión sin herramienta
- contenido de la entrega: casquillo, bridas

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	Ident-No.
160	40	125	93.7	186416 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

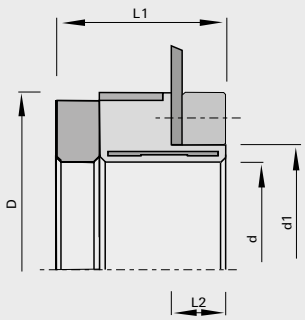
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Casquillos de sujeción hidro	Ø90x82xØ40	933030	1	186417 L
	[mm]		[pz.]	

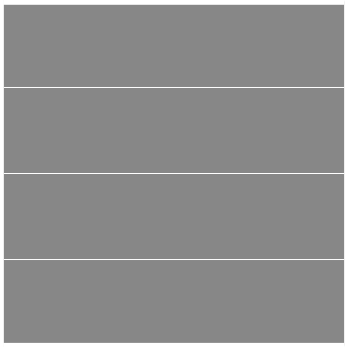
933030

Casquillo de sujeción hidro - Discos de sierra para máquina múltiple y desmenuzadores (Paul, Homag)

Producto

Dibujo





Máquina / Aplicación

- máquinas Paul, Homag
- para sujeción de discos de sierra para máquina múltiple y desmenuzadores

Ejecución

- portaútil templado
- con una zona de presión
- sistema de sujeción hidráulico cerrado para la unión sin juego en el eje del motor
- n max = 9.000 min-1

Ventajas

- alta tranquilidad de la marcha
- corto plazo de cambiar los paneles por el fácil ajuste de las herramientas
- sin mantenimiento

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- posibilidad de montaje: 1. disco con anillo de separación, 2. desmenuzador sin anillo de separación
- unión hexagonal entre máquina y casquillo
- agujero con rosca para atornillar las herramientas

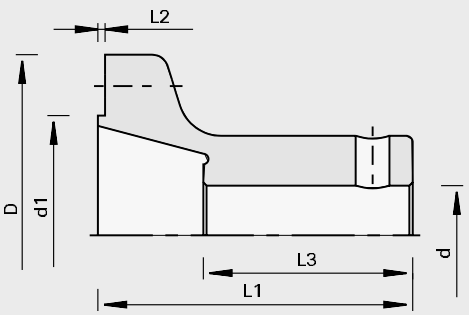
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	NL		Ident-No.
145	100	110	18	65.5	4/M8/130	Paul	183829 C
145	100	110	14,2	49.5	4/M8/130	Paul	183821 C
145	100	110	18	65.5	4/M8/130	Homag	187112 L
145	100	110	14,2	49.5	4/M8/130	Homag	187111 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

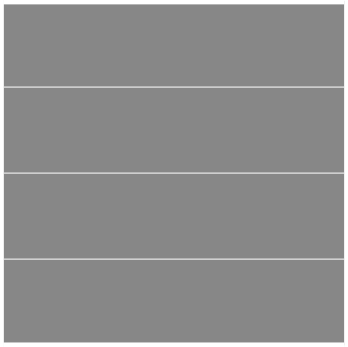
997300

Bridas de sujeción - Discos de sierra incisores (Homag, Brandt, IMA)

Producto

Dibujo





Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- máquinas de encolar cantos Homag, Brandt, IMA
- para la sujeción de discos de sierra incisores HW y DP

Ejecución

- versión tratada
- ajustes y superficies de apoyo rectificadas

Ventajas

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- para sierras incisoras DP se necesita tornillo cilíndrico Ident-No. 001869 (no incluido en la entrega)
- la entrega incluye los tornillos avellanados

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	DKN	NL	Ident-No.
109	30	65	2,2	95	63	8x4	6/M5/90	006480 L
109	35	65	2,2	95	75	10x3,3	6/M5/90	182128 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

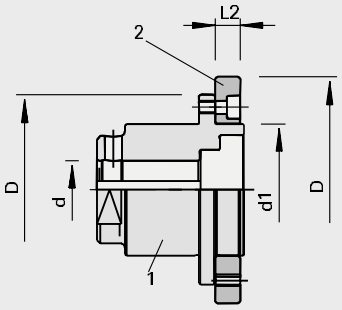
Partes de repuesto		Ø D	Ø D1	Ø d	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Tapa		40	30	17	006480	997370	1	181802 L
Tapa		45	35	22	182128	997370	1	180082 L
Tornillos avellanados	para fijar los discos de sierra				para todos	995122	10	180007 L
Tornillos cilíndricos	para fijar los discos de sierras DIA				para todos	995111	10	001869 L
		[mm]	[mm]	[mm]			[pz.]	

997300

Casquillos y bridas de sujeción - ranuradores, incisores, sierras para chapeadoras de cantos y desmenuzadores

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- para la sujeción de discos de sierra para ranurar, discos de sierra incisor, discos de sierra para tronzadoras y ingletadoras y desmenuzadores

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- 1 = casquillo triturador
- 2 = brida
- aplicación en motores de posición horizontal con distancia pequeña a la cadena de la máquina

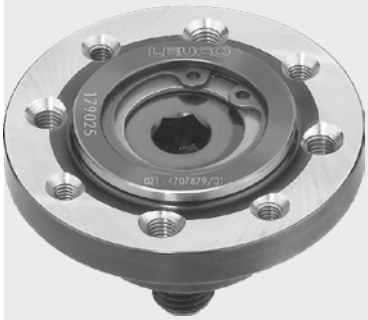
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	DKN	NL	Ident-No.
115	30	80	17,7	96	8x3	8/M8/100	006309 L
115	35	60	17,7	90	10x3,3	8/M8/100	180062 L
115	35	80	17,7	90	10x3,3	8/M8/100	055997 L
115	40	60	17,7	90	12x3,3	8/M8/100	180120 S
115	40	80	17,7	96	12x3,3	8/M8/100	006308 L
145	35	110	17	89.4	10x3,3	4/M8/130	189750 S
158	40	80	21	96	12x5	8/M8/130	008507 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

brida	Ø D	B	Ø d	Ø NL	Class-No.	VP	Ident-No.
	137	80	15	6/M5/105	955520	1	819300 C
	[mm]	[mm]	[mm]			[pz.]	

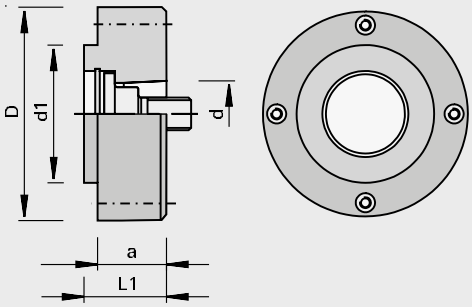
997300

Bridas de sujeción - Discos de sierra para chapeadoras de cantos (Homag, IMA)

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- canteadoras Homag, IMA
- para la sujeción de discos de sierra para tronzadoras e ingletadoras

Ejecución

- punto de intersección HSK 25R

Ventajas

- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- la entrega no incluye ni tornillo avellanado ni destornillador

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	NL	Ident-No.
55	HSK 25R	34	22	20	4/M4/44 + 4/M5/42	179025 L
62	HSK 25R	40	24	20	4/M5/52	177788 L
66	HSK 25R	40	24	15	4/M5/52	183817 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

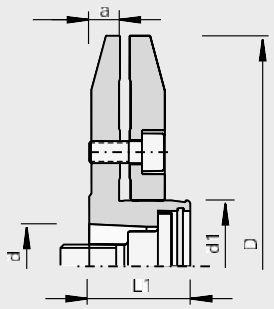
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
Tornillos avellanados	M5x10 T20 D=Ø10	995125	10	171236 L
Destornilladores	T20x100	985730	1	166092 L
	[mm]		[pz.]	

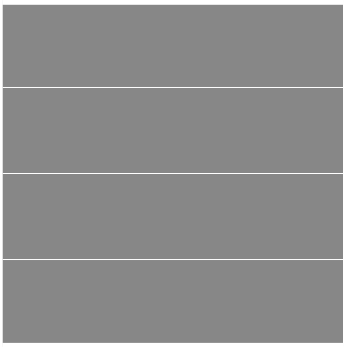
997300

Bridas de sujeción - Discos de sierra para chapeadoras de cantos (Homag Power-Line)

Producto

Dibujo





Máquina / Aplicación
- máquinas Power-Line Homag
- para la sujeción de discos de sierra para tronzadoras e ingletadoras

Ejecución
- punto de intersección HSK 25R

Ventajas
- alta calidad de corte por medio de la alta precisión de la marcha concéntrica y tranquilidad de la marcha de la herramienta

Indicaciones
- para giro a derecha y izquierda

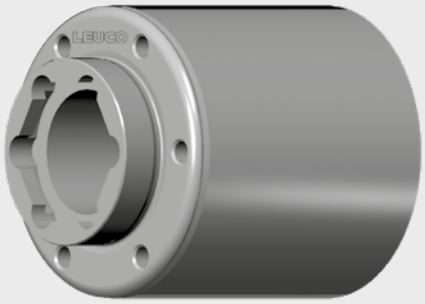
Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	NL	Ident-No.
105	HSK 25R	30	23	14	4/M5/52	181590 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780 L
Discos de ajuste	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781 L
Anillos de seguridad	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782 L
Tornillos cilíndricos	M5x12-8.8 DIN EN ISO 4762	995111	10	001869 L
Destornilladores	SW4x100	985730	1	166091 L
	[mm]		[pz.]	

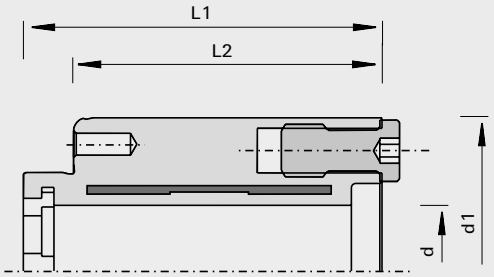
933030

Casquillo de sujeción hidro - herramientas con taladro para eje de 30mm de diámetro

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- para el agregado de cantear de las máquinas HOMAG y IMA con eje 30 y alojamento hexagonal
- para la sujeción de herramientas con eje

Ejecución

- portaútil templado
- con una zona de presión
- aumento de presión axial
- sistema de sujeción hidráulico cerrado para la unión sin juego en el eje 30 del motor
- n max = 9.000 min-1

Ventajas

- tiempos de cambio reducidos por medio de aumento de presión axial
- calidad de corte óptima al fresar y desmenuzar
- sin mantenimiento

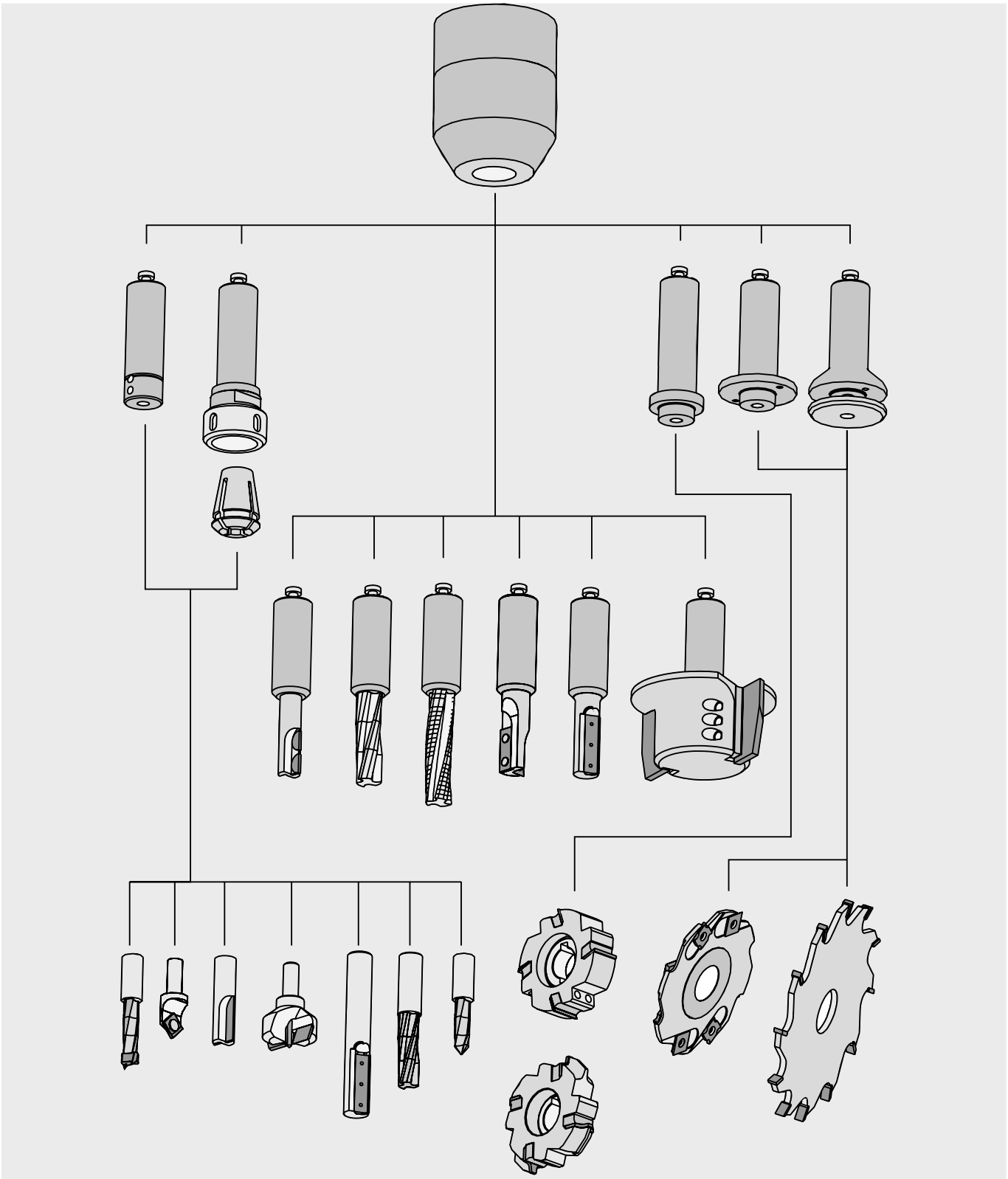
Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- especialmente desarrollado para motores de alta precisión con unión hexagonal
- contenido de la entrega: casquillo de sujeción hidro sin destornillador

Ø d	Ø d1	L2	L1	NL	Ident-No.
30 [mm]	70 [mm]	70,5 [mm]	86 [mm]	6/M6/58	184310 L

Partes de repuesto		Class-No.	VP	Ident-No.
Tapa con anillo en forma de O	para la fijación axial de taladros de 30 mm	997300	1	184317 L
Tornillos cilíndricos	M10x50 DIN EN ISO 4762 para 184317	995111	10	001909 L
Destornilladores	SW6/4 para acumulación de presión hidro	985730	1	184707 L
Destornilladores escuadrados	SW8 DIN ISO 2936	985730	1	009677 C
			[pz.]	

Ilustración portaherramientas PS 2000-E

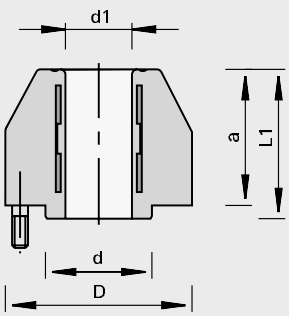


933240

Portaherramienta de sujeción hidro PS 2000-E - atornillado directamente

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- para la sujeción de alta precisión de herramientas con mango cilíndrico

Ejecución

- n max = 25.000 min-1

Ventajas

- alta calidad de corte y duraciones grandes por medio de marcha concéntrica de alta precisión
- tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- montado directo al eje
- envio inicial via proveedor de la máquina
- seguridad de herramientas en dirección axial

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	Peso	Ident-No.
70	40	25	56	51	1.327	173752 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

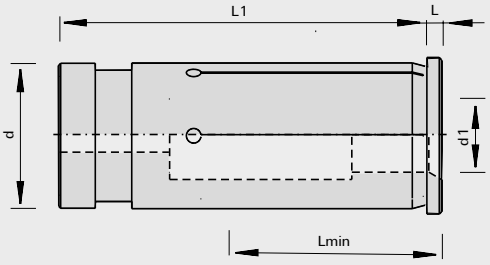
accesorios	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos se seguridad	M8x19	995190	1	172921 L
	[mm]		[pz.]	

933280

Casquillos de reducción universales

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- para Sino, TRIBOS, sistema PS para la sujeción de herramientas con mango

Ejecución

- tolerancia del diámetro de mango h7 o g7

Ventajas

Indicaciones

- longitud de sujeción mínima Lmin = longitud mínima del mango

Ø d1	Ø d1	Lmin	Ø d	L1	L	Ident-No.
3		27	12	45	2.0	183022 O
4		27	12	45	2.0	183023 C
5		27	12	45	2.0	183024 O
6		27	12	45	2.0	183025 L
8		27	12	45	2.0	183026 L
8		27	16	47.5	2.5	186099 L
10		32	16	47.5	2.5	186100 L
12		37	16	47.5	2.5	186101 L
3		27	20	50.5	2.0	183027 O
	1/8	27	20	50.5	2.0	186914 O
[mm]	[pulgada]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

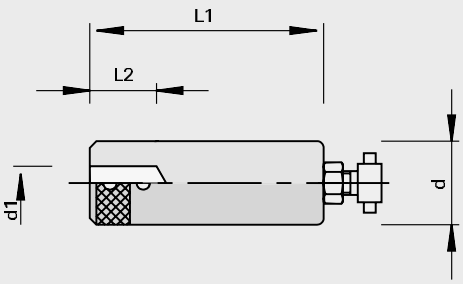
Ø d1	Ø d1	Lmin	Ø d	L1	L	Ident-No.
4		27	20	50.5	2.0	183028 O
5		27	20	50.5	2.0	183029 O
6		27	20	50.5	2.0	183030 C
8		27	20	50.5	2.0	183032 L
10		32	20	50.5	2.0	183034 L
12		37	20	50.5	2.0	183036 L
14		37	20	50.5	2.0	183038 O
16		38	20	50.5	2.0	183040 L
6		27	25	54.5	3.0	182304 L
8		27	25	54.5	3.0	182305 L
10		32	25	54.5	3.0	182306 L
12		37	25	54.5	3.0	182307 L
14		37	25	54.5	3.0	182308 L
16		38	25	54.5	3.0	182309 L
18		38	25	54.5	3.0	182310 L
20		42	25	54.5	3.0	182311 L
	1/2"	37	25	54.5	3.0	182653 L
	3/4"	42	25	54.5	3.0	182655 L
[mm]	[pulgada]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

933243

Adaptador con mango cilíndrico - herramientos con mango

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- para PS 2000-E para la sujeción de herramientas con mango con Ø 6 - 12 mm

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- los mangos deben tener una superficie de sujeción
- para PS 2000-E se requiere el tornillo de ajuste longitudinal con n.º de ident. 172921
- sin tornillo de ajuste longitudinal para ps-System Ø 16 mm n.º de ident. 172115, Ø 25 mm n.º de ident. 172113

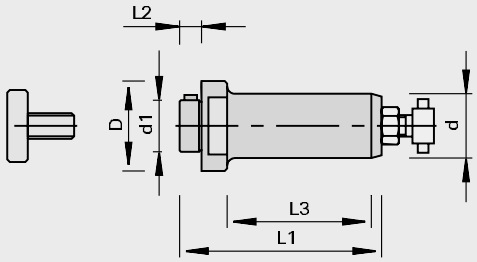
Ø d	Ø d1	L2	L1	Ident-No.
16	8	20	61	172117 L
16	10	20	61	172119 L
25	6	20	70	172103 L
25	8	20	70	172104 L
25	10	20	70	172101 L
25	12	20	70	172102 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

933069

Adaptador con mango cilíndrico - herramientas con taladro

Producto

Dibujo



LEUCO CNC

Máquina / Aplicación

- para PS 2000-E y portaherramientas de sujeción para la sujeción de herramientas con eje

Ejecución

- arrastre de la herramienta mediante una lengüeta de ajuste

Ventajas

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- el PS 2000-E necesita el tornillo de ajuste longitudinal Ident-No. 172921
- contenido de la entrega: portaherramienta, tornillo de apriete y tornillo de ajuste longitudinal para ps-System para mango Ø 16 Ident-No. 172115, mango Ø 25 Ident-No. 172113

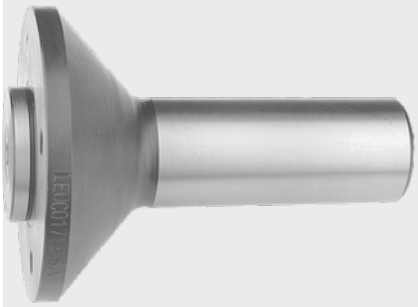
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	Ident-No.
35	16	20	8,5	68	43	171389 O
35	25	20	8,5	78.5	55	171391 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos de apriete de fresa	M10x18xØ28	995190	1	171392 L
Llaves doble horquilla	24x27 DIN 3110	985730	1	009193 C
	[mm]		[pz.]	

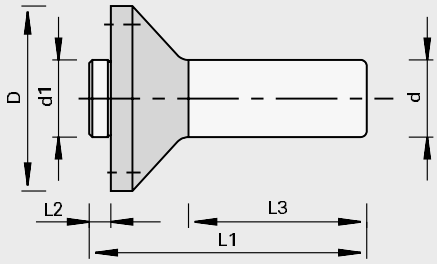
933061

Adaptador con mango cilíndrico - sierras, ranuradores y fresas

Producto



Dibujo



LEUCO CNC

Máquina / Aplicación

- para PS 2000-E y portaherramientas de sujeción para la sujeción de herramientas con eje

Ejecución

- fijación de la herramienta y seguro contra giro mediante tornillo

Ventajas

Indicaciones

- para giro a la derecha y a la izquierda
- para PS 2000-E se necesita el tornillo de ajuste longitudinal con n.º de ident. 172921
- longitud de sujeción L2 = 30 y 36 mm para fresas individuales y juegos de fresas y cabezales
- largo de sujeción L2 = 4 y 5 mm para sierras circulares y herramientas de ranurado
- volumen de suministro: adaptador para Lamello Clamex P® incluye 4 unidades de tornillos avellanados, el resto de adaptadores no incluyen tornillo avellanado. por favor, dependiendo de la aplicación, adquiéralos adicionalmente en las longitudes necesarias.

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	NL		Ident-No.
50	16	22	4,0	68	45	4/M5/34 + 4/M4/36		184277 L
50	25	22	4,0	92	60	4/M5/34 + 4/M4/36		184276 L
60	16	30	4,0	80	60	4/M6/48	Lamello Clamex P®	184304 L
60	25	30	4,0	90	70	4/M6/48	Lamello Clamex P®	184305 L
60	25	25	30	111	60	6/M6/48		168814 C
60	25	30	36	117	60	6/M6/48		168815 L
66	25	30	5,0	92	60	4/M5/48		171386 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

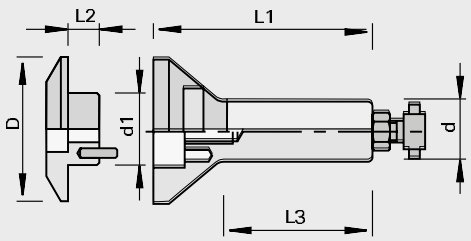
Partes de repuesto	Dimensión	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados	M6x10 T20 D=Ø8,8	184304, 184305	995125	10	181244 L
Destornilladores	T20x100	184304, 184305	985730	1	166092 L
	[mm]			[pz.]	

933069

Adaptador con mango cilíndrico - sierras y ranuradores

Producto

Dibujo



LEUCO CNC

Máquina / Aplicación

- para PS 2000-E y portaherramientas de sujeción para la sujeción de discos de sierra y herramientas para ranurar

Ejecución

- seguro contra giro mediante pasador

Ventajas

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- el PS 2000-E necesita el tornillo de ajuste longitudinal Ident-No. 172921
- contenido de la entrega: adaptador, brida de sujeción, tornillo cilíndrico y tornillo de ajuste longitudinal para ps-System para mango Ø 16 Ident-No. 172115, mango Ø 25 Ident-No. 172113

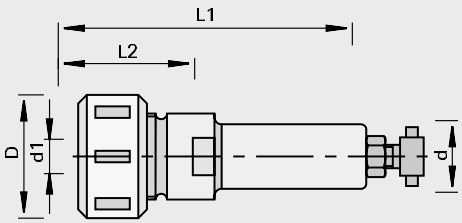
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3		Ident-No.
60	16	30	8,0	78	43	para espesor del cuerpo del disco máx. 6 mm	171394 L
60	25	30	9,0	94	55	para espesor del cuerpo del disco máx. 8 mm	167826 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

933250

Portaherramientas de sujeción con cono cilíndrico

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- para PS 2000-E para la sujeción de herramientas con mango

Ejecución

- para mangos de diámetro 2-16 mm
- pinzas DIN 6388 tipo 415E/ OZ16
- tuerca de sujeción con guía

Ventajas

Indicaciones

- para giro a derecha e izquierda
- los tornillos de ajuste longitudinal no están incluidos en el volumen de suministro

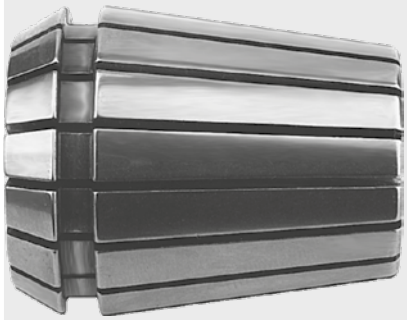
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	Ident-No.
43	16	2-16	50	95	170181 L
43	25	2-16	50	105	170182 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tuercas de sujeción	M30x1,5R	995290	1	178763 O
Llaves fija de gancho	40/42 DIN 1810	985720	1	169298 L
Adaptador para llaves de gancho	40/43 DIN 1810	985300	1	186466 C
Llaves doble horquilla	24x27 DIN 3110	985730	1	009193 C
Llave dinamométrica	40-200 Nm	985300	1	184890 L
	[mm]		[pz.]	

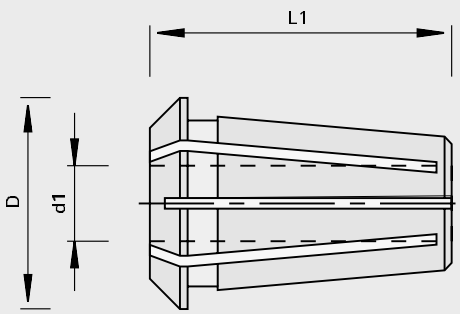
933280

Pinzas de precisión - 415E/OZ16

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- para portaherramientas de sujeción tipo 415E/OZ16

Ejecución

- con ranuras laterales
- tolerancia de apriete 0,5 mm
- según DIN 6388 tipo 415E/OZ16

Ventajas

Indicaciones

- apto para Ident-No. 170181, 170182

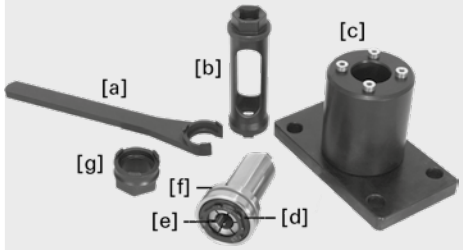
Ø D	Ø d1	L1	Ident-No.
25.5	2,5	40	820753 O
25.5	3	40	820754 C
25.5	4	40	820494 C
25.5	4,5	40	830236 C
25.5	5	40	820495 O
25.5	6	40	170779 O
25.5	6,35	40	821421 C
25.5	7	40	829692 S
25.5	8	40	170780 L
25.5	9	40	825190 C
25.5	9,5	40	168739 C
25.5	10	40	170781 L
25.5	12	40	168740 L
25.5	12,7	40	830156 C
25.5	13	40	821221 O
25.5	16	40	168741 L
[mm]	[mm]	[mm]	

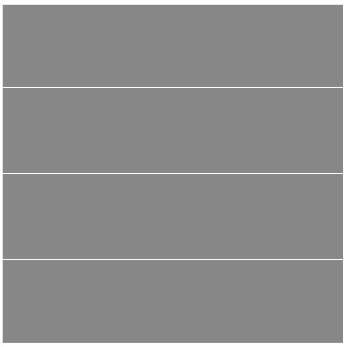
933250

StarterKit para Weeke BHX Serie

Producto

Dibujo





Máquina / Aplicación

- para el uso en el portaherramienta de extension hidro en máquinas WEEKE BHX, en particular de la serie BHX 050/055
- para herramientas con diámetro de mango de 1-16 mm

Ejecución

- adaptador con portaherramientas de alta precisión, adaptados especialmente al sistema de sujeción hidro de la portafresa BHX
- con tuerca de sujeción interior

Ventajas

- sujeción flexible y rápida
- altura de montaje inferior
- el preajuste indivual de la herramienta es posible fuero de la máquina
- ahorro de tiempo durante el cambio

Indicaciones

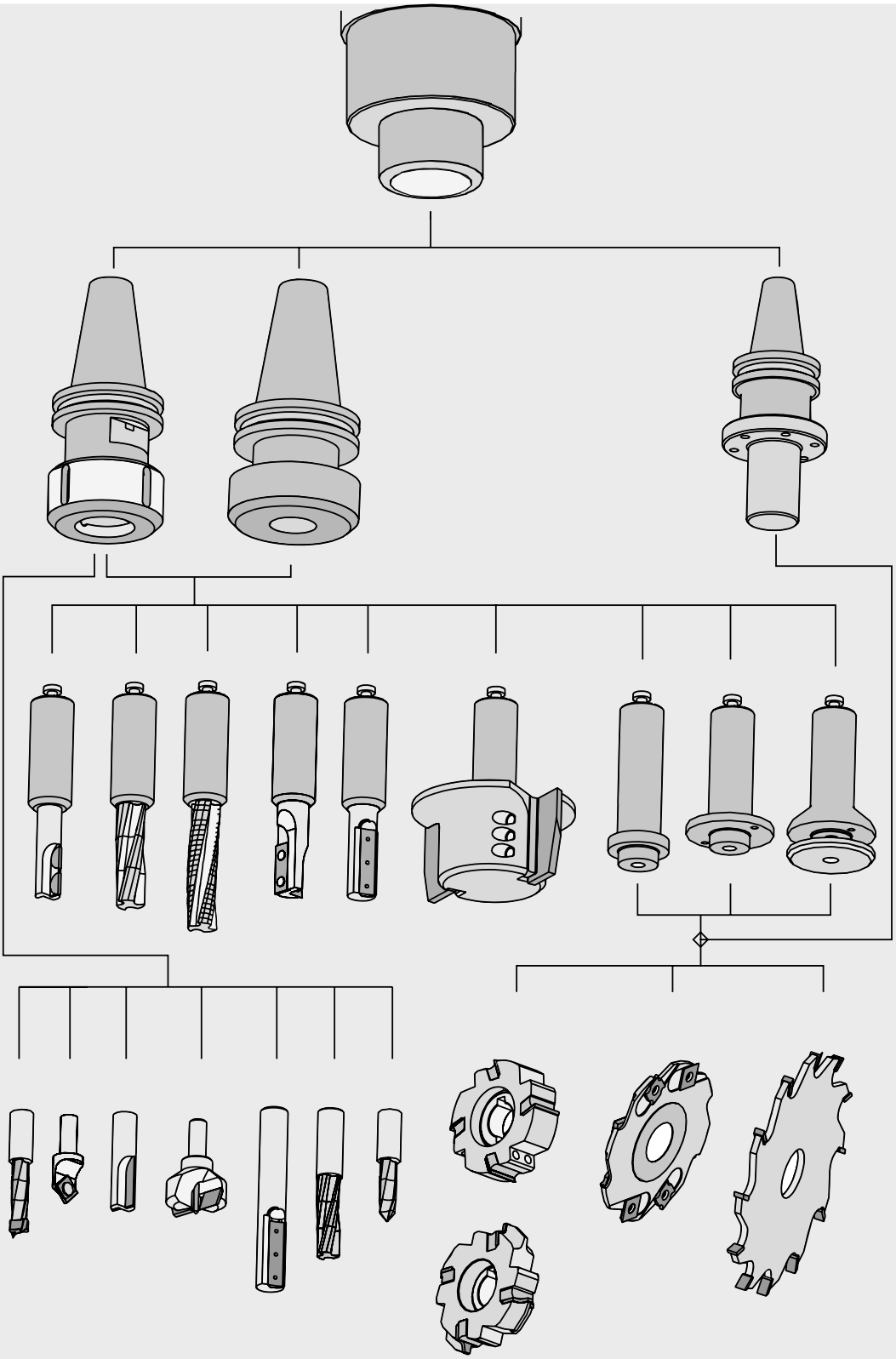
- para las máquinas BHX de Weeke están disponibles también fresas para ranurar HW "g5-System" (véase capítulo 3)
- Momento de giro: 90 Nm (74 Lbf.ft)

		Ident-No.
StarterKit SET1	[d]+[f] 3 adaptador de sujeción con tuercas de sujeción [e] 3 portaherramientas (8, 10, 12 mm) [c] 1 instalación de montaje [a] 1 llave fija de gancho [g] 1 llave de pipa	184359 C
StarterKit SET2	[d]+[f] 5 adaptador de sujeción con tuercas de sujeción [e] 5 portaherramientas (6, 8, 10, 12, 16 mm) [c] 1 instalación de montaje [a] 1 llave fija de gancho [b] 1 inserto de llave de pipa	184360 C

Partes de repuesto	contenido StarterKit	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
[f]+[d] adaptador de sujeción con tuerca de sujeción	para todos	ØD25x16	933250	1	184362 C
[c] instalaciónes de montaje	para todos		985202	1	184363 C
[a] Llave fija de gancho	para todos	ØD=25, L=200	985720	1	184364 C
[g] Llave de pipa	184359	ØD=30, SW27, H20	985720	1	184365 C
[b] Inserto de llave de pipa	184360	ØD=30, SW22, H96	985720	1	184366 L
[e] portaherramientas	184360	411E ØD=6	933280	1	184372 L
[e] portaherramientas	para todos	411E ØD=8	933280	1	184373 L
[e] portaherramientas	para todos	411E ØD=10	933280	1	184374 L
[e] portaherramientas	para todos	411E ØD=12	933280	1	184375 L
[e] portaherramientas	184360	411E ØD=16	933280	1	184376 L
		[mm]		[pz.]	

accesorios	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
[e] portaherramientas	411E ØD=1	933280	1	184367 S
[e] portaherramientas	411E ØD=2	933280	1	184368 S
[e] portaherramientas	411E ØD=3	933280	1	184369 S
[e] portaherramientas	411E ØD=4	933280	1	184370 C
[e] portaherramientas	411E ØD=5	933280	1	184371 C
[e] portaherramientas	411E ØD=6	933280	1	184372 L
[e] portaherramientas	411E ØD=16	933280	1	184376 L
[d] Tuercas de sujeción	M32x1,5	995290	1	184378 L
	[mm]		[pz.]	

Ilustración portaherramientas con mango SK y BT

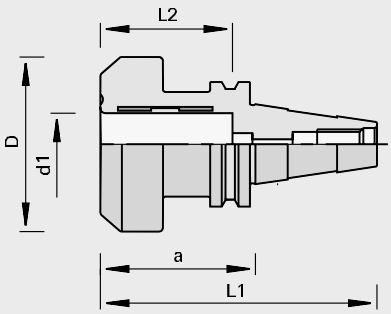


933240

Portaherramientas hidro PS 2000-E - intercambiador de herramientas

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas
- para la sujeción de alta precisión de herramientas con mango cilíndrico

Ejecución

- n max = 25.000 min-1
- cono de gran inclinación BT 30 y cono de gran inclinación BT 35 según norma MAS 403 (con perno de ajuste)
- cono de gran inclinación SK 30 según DIN ISO 7388 (sin perno de ajuste; no es parte de la entrega)
- cono de gran inclinación SK 30 y SK 40 según DIN ISO (con perno de ajuste)

Ventajas

- tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido
- alta calidad de corte y mayor duración por medio de marcha concéntrica de alta precisión

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	Peso		Ident-No.
70	SK 30 (DIN ISO)	25	55	111	63	1.1	IMA, Maka, Biesse, Reichenbacher, Weeke, CMS	173754 L
70	SK 40 (DIN ISO)	25	55	128	60	1.39	IMA, Maka, Reichenbacher, Stegherr	173756 C
70	BT 35	25	55	120	63	1.25	Heian	175796 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]		

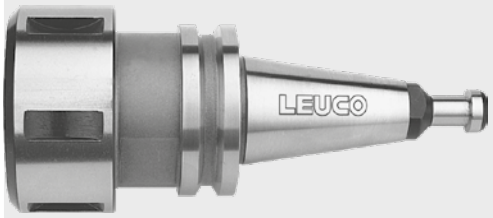
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	Peso		Ident-No.
53	SK 30 (DIN ISO)	3/8	41	110.6	63	1.1	sin perno de ajuste	187756 L
[mm]	[mm]	[pulgada]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]		

Perno de ajuste	máqu.	Class-No.	VP	Ident-No.
para SK 30	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke	997870	1	169293 L
para SK 40	IMA, Reichenbacher, Stegherr	997870	1	169294 C
para SK 30	CMS, Masterwood	997870	1	177021 L
para SK 30	Rover nuevo, Biesse hasta 08/92	997870	1	175637 O
para SK 30	Rover nuevo, Biesse (motor HSD) a partir de 09/92, Masterwood (motor Colombo)	997870	1	173641 L
para SK 30	Alberti	997870	1	177020 O
para BT 35	Heian	997870	1	176103 L
			[pz.]	

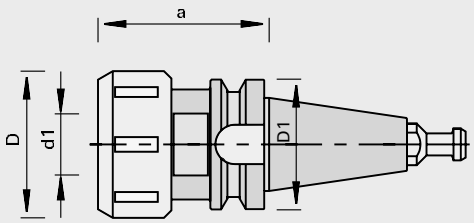
933289

Portaherramientas de sujeción con cono SK

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas
- para la sujeción de herramientas con mango cilíndrico

Ejecución

- cono de gran inclinación según DIN ISO 7388 (sin ranuras de arrastre ni ranuras de fijación)
- BT cono de gran inclinación según norma japonesa MAS - 403 (para Ident-No. 176102)
- tuerca de sujeción con guía (exepción Ident-No. 177304 con rodamiento de bolas)

Ventajas

- tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido
- alta calidad de corte y mayor duración por medio de marcha concéntrica de alta precisión

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- contenido de la entrega: portaherramientas, tuerca de sujeción y perno de ajuste

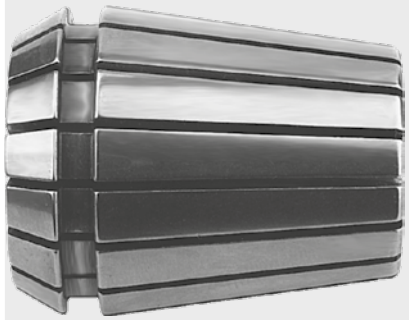
Ø D	Ø d	Ø D1	Ø d1	a	número norma			Ident-No.
43	SK 30 (DIN ISO)	50	2-16	55	415E/OZ16	SW 41	Weeke	177304 C
60	SK 30 (DIN ISO)	50	2-25	70	462E/OZ25	SW 41	IMA, Maka, Reichenbacher	173794 L
50	SK 30 (DIN ISO)	46	2-20	58	470E/ER32	SW 41	CMS	180360 O
60	SK 40 (DIN ISO)	63	2-25	70	462E/OZ25	SW 46	IMA, Maka, Stegherr, Reichenbacher	173795 L
60	BT 35	53	2-25	70	462E/OZ25	SW 41	Heian	176102 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Partes de repuesto	Dimensión		Class-No.	VP	Ident-No.
Tuercas de sujeción	M30x1,5R	177304	995290	1	178763 O
Tuercas de sujeción	M48x2R	173794, 173795, 176102	995290	1	178764 L
Perno de ajuste		173794, 177304	997870	1	169293 L
Perno de ajuste		173795	997870	1	179339 L
Perno de ajuste		180360	997870	1	177021 L
Perno de ajuste		176102	997870	1	176103 L
Llaves horquilla	SW41 DIN 894	177304	985720	1	169297 S
Llaves horquilla	SW46x10 DIN 894	173794, 173795, 176102	985720	1	178760 L
Llaves fija de gancho	40/42 DIN 1810	177304	985720	1	169298 L
Llaves fija de gancho	58/62 DIN 1810	173794, 173795, 176102	985720	1	169299 L
Adaptador para llaves de gancho	40/43 DIN 1810	177304	985300	1	186466 C
Adaptador para llaves de gancho	58/62 DIN 1810	173794, 173795, 176102	985300	1	186765 L
Llave dinamométrica	40-200 Nm	173794, 173795, 176102, 177304	985300	1	184890 L
	[mm]			[pz.]	

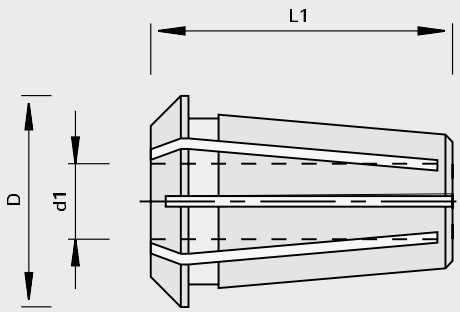
933280

Pinzas de precisión - 462E/OZ25

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- para portaherramientas de sujeción tipo 462E/OZ25

Ejecución

- tolerancia de apriete 0,5 mm
- según DIN 6388 tipo 462E/OZ25

Ventajas

- óptima transmisión de la fuerza de sujeción, gracias al ranurado duodécuplo bilateral

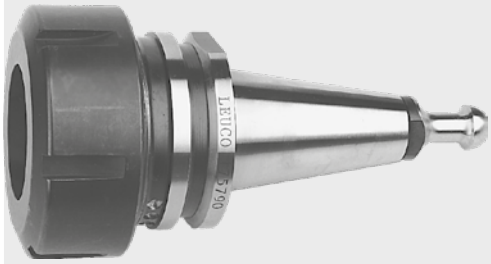
Indicaciones

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
2		35.05	52	183803 O
3		35.05	52	183804 L
4		35.05	52	183805 L
5		35.05	52	183806 L
6		35.05	52	180213 L
	1/4″	35.05	52	175815 L
7		35.05	52	183807 O
8		35.05	52	180358 L
	3/8″	35.05	52	185275 L
10		35.05	52	170782 L
12		35.05	52	168742 L
	1/2″	35.05	52	175820 L
13		35.05	52	180215 L
14		35.05	52	170783 L
	5/8″	35.05	52	175823 L
15		35.05	52	183808 O
16		35.05	52	168743 L
18		35.05	52	180216 L
	3/4″	35.05	52	175826 L
20		35.05	52	168744 L
25		35.05	52	168745 L
[mm]	[pulgada]	[mm]	[mm]	

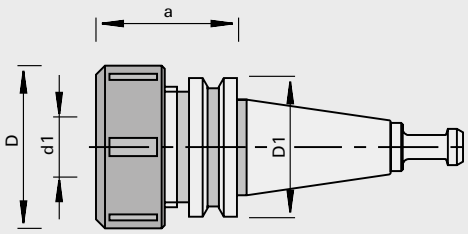
933289

Portaherramientas de sujeción con cono SK - Biesse, CMS

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas
- para la sujeción de herramientas con mango cilíndrico

Ejecución

- cono de gran inclinación según DIN ISO 7388 (sin ranuras de arrastre ni ranuras de fijación)
- tuerca de sujeción con guía

Ventajas

- tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido
- alta calidad de corte y mayor duración por medio de marcha concéntrica de alta precisión

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- pinzas según tipo 470E/ER32 Ø 2..20 mm
- pinzas según tipo 472E/ER40 Ø 4.0,25 mm
- contenido de la entrega: portaherramientas, tuerca de sujeción y perno de ajuste (Biesse 173641)

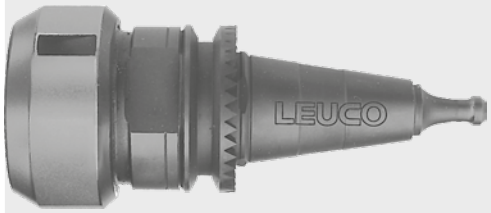
Ø D	Ø d	Ø D1	Ø d1	a	tipo		Ident-No.
50	SK 30 (DIN ISO)	50	2-20	50	470E/ER32	Biesse	173639 L
63	SK 30 (DIN ISO)	50	4-25	57	472E/ER40	Biesse	175790 L
63	SK 30 (DIN ISO)	46	4-25	64	472E/ER40	CMS	180361 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión		Class-No.	VP	Ident-No.
Tuercas de sujeción	M40x1,5R	para Ø D = 50	995290	1	178761 L
Tuercas de sujeción	M50x1,5R	para Ø D = 63	995290	1	178762 O
Perno de ajuste		motor HSD para biesse a partir de 09/92	997870	1	173641 L
Perno de ajuste		para Biesse hasta 08/92	997870	1	175637 O
Perno de ajuste		para CMS	997870	1	177021 L
Llaves fija de gancho	45/50 DIN 1810	para Ø D = 50	985720	1	175851 L
Llaves fija de gancho	58/62 DIN 1810	para Ø D = 63	985720	1	169299 L
Adaptador para llaves de gancho	45/50 DIN 1810	para Ø D = 50	985300	1	186467 C
Adaptador para llaves de gancho	58/62 DIN 1810	para Ø D = 63	985300	1	186765 L
Llave dinamométrica	40-200 Nm		985300	1	184890 L
	[mm]			[pz.]	

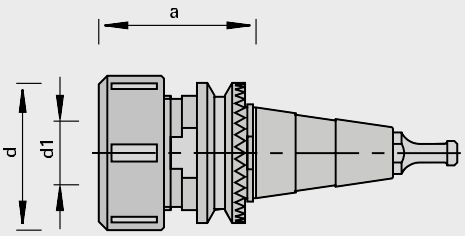
933289

Portaherramientas de sujeción con cono SK con corona dentada

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas
- para la sujeción de herramientas con mango cilíndrico

Ejecución

- cono de gran inclinación según SK 30 con corona dentada
- tuerca de sujeción con guía

Ventajas

- tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido
- alta calidad de corte y mayor duración por medio de marcha concéntrica de alta precisión

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- perno de ajuste recambiable
- pinzas según tipo 462E/OZ25 Ø 4.0,25 mm
- pinzas según tipo 470E/ER32 Ø 2..20 mm
- contenido de la entrega: portaherramientas, tuerca de sujeción y perno de ajuste

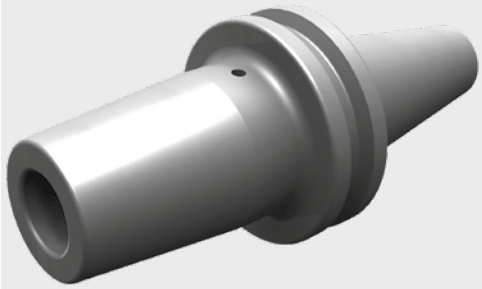
Ø D	Ø d	Ø d1	a	tipo		Ident-No.
50	SK 30	2-20	55	470E/ ER32	SCM, Morbidelli	173644 L
60	SK 30	4-25	72	462E/ OZ25	SCM, Morbidelli	175792 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión		Class-No.	VP	Ident-No.
Tuercas de sujeción con guía	M40x1,5R	para Ø D = 50	995290	1	178761 L
Tuercas de sujeción con guía	M48x2R	para Ø D = 60	995290	1	178764 L
Perno de ajuste	Ø8,5		997870	1	173646 L
Llaves fija de gancho	45/50 DIN 1810	para Ø D = 50	985720	1	175851 L
Llaves fija de gancho	58/62 DIN 1810	para Ø D = 60	985720	1	169299 L
Llaves horquilla	SW36 DIN 894	para Ø D = 50	985720	1	169296 O
Llaves horquilla	SW46x10 DIN 894	para Ø D = 60	985720	1	178760 L
	[mm]			[pz.]	

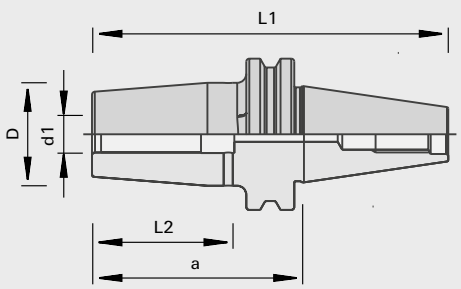
933297

Mandril con tratamiento térmico de encogimiento con cono SK

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas
- para la sujeción de alta precisión de herramientas con mango cilíndrico

Ejecución

- n max = 30.000 min-1
- punto de intersección DIN ISO 7388-1 SK 30 AD
- de acero de alta calidad

Ventajas

- alta seguridad del trabajo, calidad y duración de la herramienta por la alta precisión de la marcha concentrica y reproductividad (< 0,003 mm)

Indicaciones

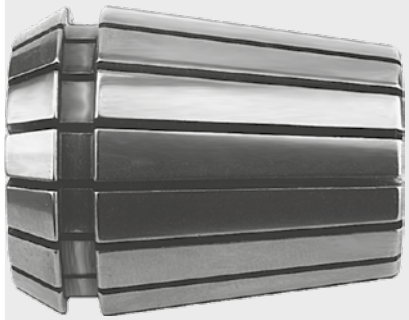
- para giro a derecha y izquierda
- se puede apretar y aflojar con todos los dispositivos de contración convencionales
- contenido de la entrega: sin bulón de apretas

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	Peso	Ident-No.
12	47	SK 30	34	117.8	70	0.64	187214 L
16	51	SK 30	34	117.8	70	0.61	187215 L
20	51	SK 30	42	117.8	70	0.72	187216 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

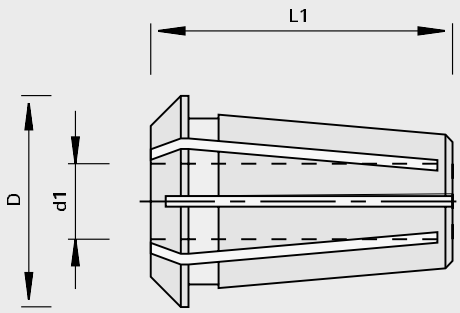
933280

Pinzas de precisión - 430E/ER25, 470E/ER32, 472E/ER40

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- para portaherramientas de sujeción tipo 430E/ER25, 470E/ER32, 472E/ER40

Ejecución

- con ranuras laterales
- tolerancia de apriete 1 mm

Ventajas

Indicaciones

- tipo 430E/ER25 Ø 6 - 16 mm para portaherramientas especiales
- tipo 470E/ER32 Ø 3 - 20 mm
- tipo 472E/ER40 Ø 6 - 25 mm

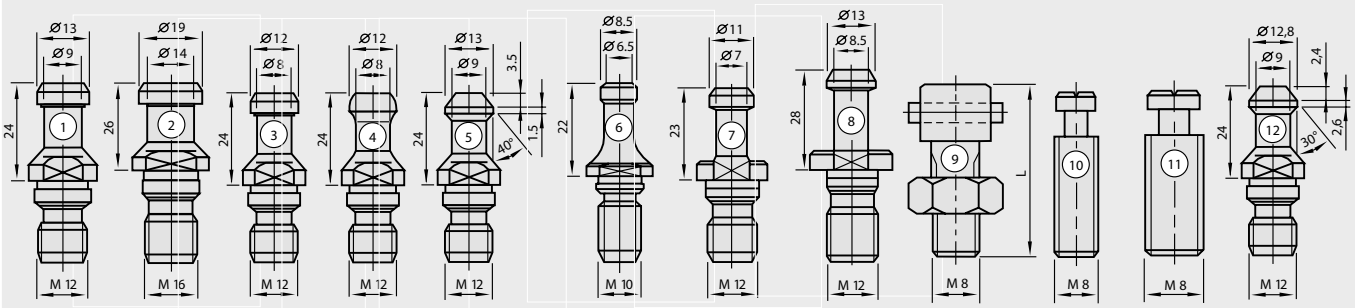
Ø D	Ø d1	Ø d1	L1	tipo	Ident-No.
33	3		40	470E/ER32	173647 C
33	4		40	470E/ER32	173648 C
33	5		40	470E/ER32	173649 C
33	6		40	470E/ER32	173650 L
33	7		40	470E/ER32	173651 C
33	8		40	470E/ER32	173652 L
33	10		40	470E/ER32	173653 L
33	12		40	470E/ER32	173654 L
33	13		40	470E/ER32	173655 C
33	14		40	470E/ER32	173656 C
33	16		40	470E/ER32	173657 L
33	18		40	470E/ER32	173658 C
33	19		40	470E/ER32	173659 C
33	20		40	470E/ER32	173660 L
33		1/4″	40	470E/ER32	175829 L
33		1/2″	40	470E/ER32	175830 L
33		5/8″	40	470E/ER32	175831 S
33		3/4″	40	470E/ER32	175832 C
41	6		46	472E/ER40	180912 O
41	8		46	472E/ER40	180913 L
41	10		46	472E/ER40	180914 O
41	12		46	472E/ER40	175833 L
41	16		46	472E/ER40	175834 L
41	18		46	472E/ER40	175835 O
41	20		46	472E/ER40	175836 L
41	25		46	472E/ER40	175837 L
41	30		46	472E/ER40	80329695 C
41		1/4″	46	472E/ER40	175838 C
41		1/2″	46	472E/ER40	175839 O
41		5/8″	46	472E/ER40	175840 C
41		3/4″	46	472E/ER40	175841 C
41		1″	46	472E/ER40	175842 S
26	6		34	430E/ER25	181986 C
26	8		34	430E/ER25	181987 L
26	10		34	430E/ER25	181988 L
26	12		34	430E/ER25	181989 L
26	14		34	430E/ER25	181990 C
26	16		34	430E/ER25	181991 L
[mm]	[mm]	[pulgada]	[mm]		

997870

Pernos de ajuste

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- para portaherramientas hidro PS 2000-E, adaptadores y portaherramientas con mango SK + BT

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- tornillo de tope para herramientas con diámetro de mango de 25 mm

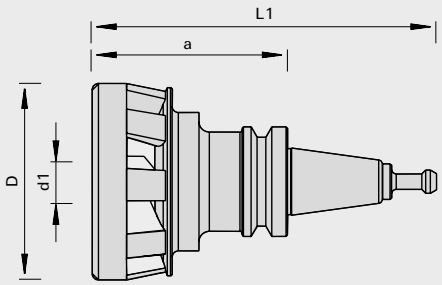
	tipo		Ident-No.
para SK 30	1	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke	169293 L
para SK 40 con ventilación	2	IMA, Reichenbacher, Stegherr	169294 C
para SK 40	2	IMA, Reichenbacher, Stegherr, Maka	179339 L
para SK 30	3	Rover nuevo, Biesse hasta 08/92	175637 O
para SK 30	4	Rover nuevo, Biesse (motor HSD) a partir de 09/92, Masterwood (motor Colombo)	173641 L
para SK 30	5	Alberti	177020 O
para CMS	12	CMS, Masterwood	177021 L
perno de ajusten Ø 8,5 mm	6	Morbidelli, SCM	173646 L
para BT 30	7	Shoda	176200 C
para BT 35	8	Heian	176103 L
para ps-System 25 mm Ident-No. 173752	9	ps-System	172113 L
para PS-2000 E Ident-No. 173352	10	PS 2000-E	172921 L
Tornillo de tope	11	mandril de sujeción	172828 L

933285

AEROTECH-System con cono SK30 (DIN ISO) para sistema de sujeción hidráulico

Producto

Dibujo



Aerotech System

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC
- para la sujeción de herramientas con mango y la guía de las virutas al mismo tiempo durante el proceso de trabajo
- para ranurar, para hacer galces y cortes de acabado fino, así como para la optimización del proceso productivo; por ejemplo para la aplicación de nesting

Ejecución

- sistema de sujeción monolítico
- ejecución con 9 alas para la mecanización de tableros, MDF, OSB, madera dura, etc.
- montaje de la herramienta por medio del sistema de sujeción hidráulico
- calidad de equilibrado G<2,5

Ventajas

- detener el flujo de virutas
- refrigeración de la herramienta
- reducción de la cantidad de polvo
- esfuerzo inferior para limpieza y mantenimiento
- debido al sistema de sujeción hidráulico se minimizan los tiempos de preparación de la maquina; cambio rápido y fácil de la herramienta
- alta calidad de corte y mayor duración por medio de marcha concéntrica de alta precisión
- alta transmisión del par

Indicaciones

- solamente con suficiente potencia de vacío
- aumento de presión con destornillador hexágono (incluido en la entrega)
- entrega con perno de ajuste para Biesse Ident-No. 173641
- el perno de ajuste Ident-No. 169293 para IMA, Maka, Reichenbacher y Weeke se debe pedir por separado
- observar las instrucciones de servicio

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Ident-No.
20	SK 30 (DIN ISO)	95	143.2	92.2	9 alas	185153 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Destornilladores con mango de “T” para hexágono interior	SW4x100	985730	1	166091 L
	[mm]		[pz.]	

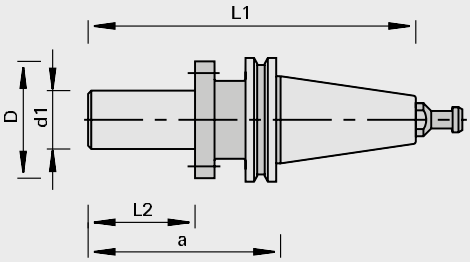
Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a	x	tipo		Ident-No.
3-30	HSK 80A	80	110	85	18	2	centros de mecanizado para madera sólida Weinmann, Hundegger	80480510 C
3-30	HSK 80C	80	101	76	18	2	centros de mecanizado para madera sólida Weinmann, Hundegger	80480509 C
3-30	HSK 80E	80	101	76	18	2	centros de mecanizado para madera sólida Weinmann, Hundegger	80480508 C
3-30	HSK 80F	80	93	76	18	2	centros de mecanizado para madera sólida Weinmann, Hundegger	80480507 C
3-30	HSK 100A	100	120	85	18	2	centros de mecanizado para madera sólida Weinmann, Hundegger	80480511 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

933061

Adaptador con cono SK

Producto

Dibujo



LEUCO CNC

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas
- para la sujeción precisa de herramientas con eje

Ejecución

- longitud de sujeción L2 = 55 mm para juegos de fresas y cabezales
- cono de gran inclinación según DIN ISO 7388 (sin ranuras de arrastre ni ranuras de fijación)
- fijación de la herramienta y seguro contra giro mediante tornillo

Ventajas

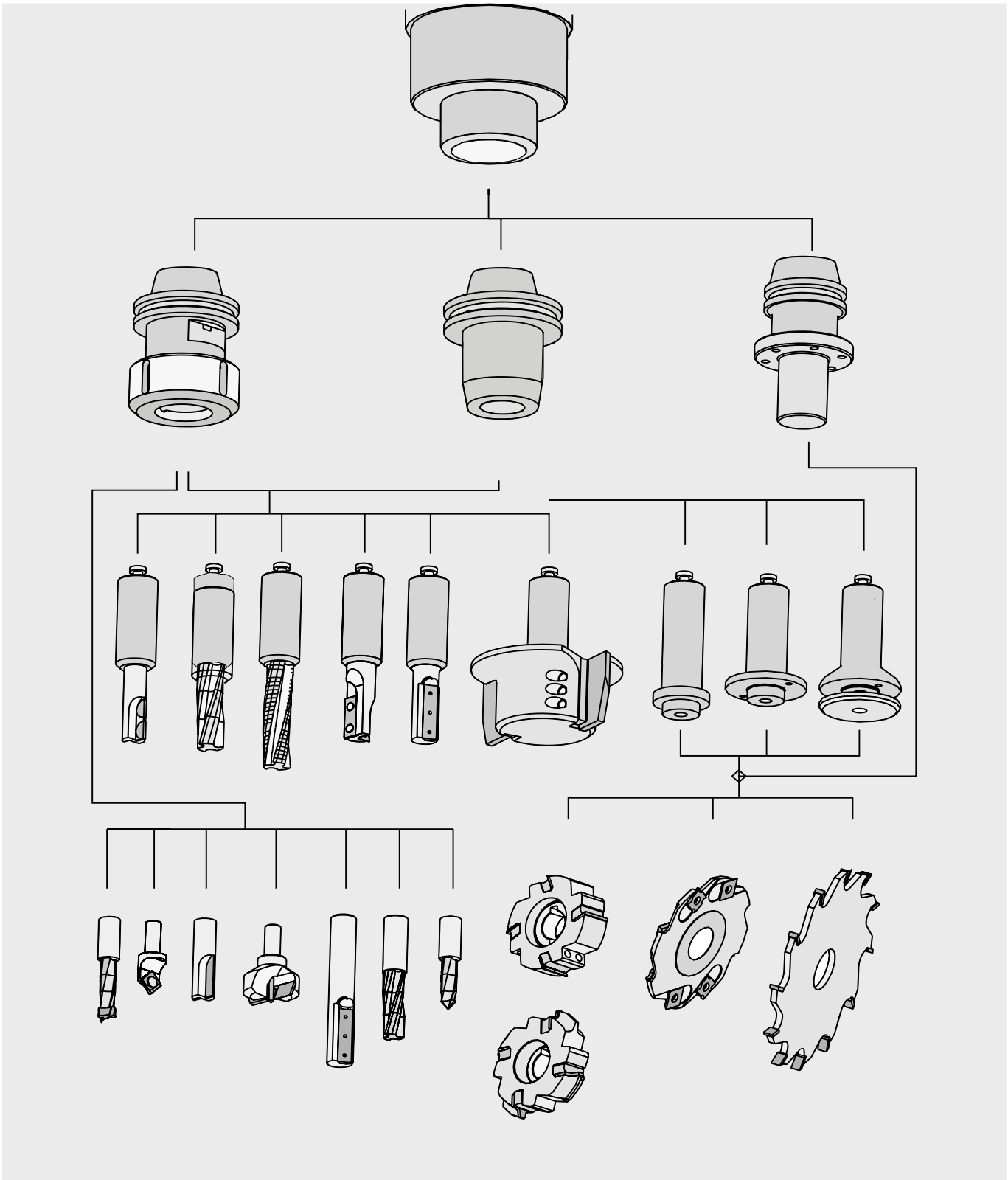
Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Ident-No.
60	SK 30	30	55	147.8	100	2/M6/48 + 2/6/48	182167 O
60	SK 40	30	55	168.4	100	2/M6/48 + 2/6/48	182168 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Partes de repuesto		Class-No.	VP	Ident-No.
Perno de ajuste	para SK 30	997870	1	169293 L
Perno de ajuste	para SK 40	997870	1	179339 L
			[pz.]	

Ilustración portaherramientas con mango HSK

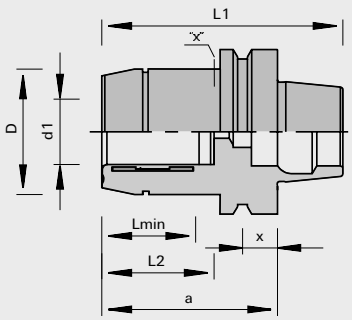


933240

Portaherramienta de sujeción hidro ps-System con HSK 63 F

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas
- para la sujeción de alta precisión de herramientas con mango cilíndrico

Ejecución

- n max = 30.000 min-1
- punto de intersección DIN 69893 HSK 63 F

Ventajas

- tiempo de montaje de la herramienta reducido por medio de cambio de herramientas fácil y rápido
- alta calidad de corte y mayor duración por medio de marcha concéntrica de alta precisión
- alta transmisión del par

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- taladro para la fijación de micropastillas para el reconocimiento electrónico de herramientas
- x = pieza para aumento de presión con destornillador
- destornillador hexágono no está incluido en la entrega
- longitud de sujeción mínima Lmin = longitud mínima del mango

Ø d1	Lmin	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Peso	Ident-No.
10	31	41	HSK 63F	30	105	80	18	1.2	184725 L
12	36	46	HSK 63F	32	105	80	18	1.16	184306 L
16	39	49	HSK 63F	38	105	80	18	1.20	184307 L
20	41	51	HSK 63F	52.5	105	80	18	1.30	184308 L
25	47	57	HSK 63F	52.5	109	84	18	1.28	184309 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ø d1	Lmin	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Peso	Ident-No.
3/8"	31	41	HSK 63F	30	105	80	18	1.2	184724 L
1/2"	36	47,5	HSK 63F	32	105	80	18	1.2	184726 L
[pulgada]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

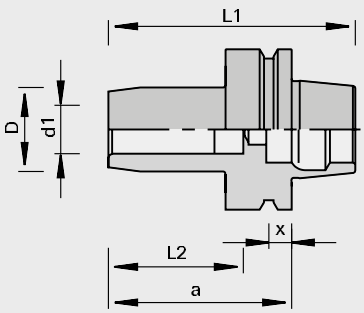
Partes de repuesto	Dimensión	apto para	Class-No.	VP	Ident-No.
Destornilladores	SW4x100	184306, 184724, 184725, 184726	985730	1	166091 L
Destornilladores	SW5x150	184307, 184308, 184309	985730	1	168703 L
	[mm]			[pz.]	

933299

Portaherramientas de contracción TRIBOS

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas
- para la sujeción de alta precisión de herramientas con mango cilíndrico

Ejecución

- n max = 40.000 min-1

Ventajas

- protección de los rodamientos de la maquina por el peso reducido
- apto para gran número de revoluciones
- óptima aspiración de las virutas por medio de la construcción delgada
- alta seguridad del trabajo, calidad y duración de la herramienta por la alta precisión de la marcha concentrica y reproductividad (< 0,003 mm)

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- diámetros desviandos se pueden consultar
- largura de voladizio permitida: 4xd1
- acoplamiento de las herramientas con el dispositivo de sujeción
- lo puede efectuar LEUCO
- portaherramientas TRIBOS en version reforzada especialmente para virutaje pesado se pueden consultar
- contenido de la entrega: sin bulón de apretas; elegir bulón de apretas según la máquina (vea página separada)

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Peso	Ident-No.
12	48,5	HSK 63F	19	100	75	18	0.69	180257 L
16	48,5	HSK 63F	26	100	75	18	0.74	180899 L
20	52,9	HSK 63F	30	100	75	18	0.77	180258 L
25	55	HSK 63F	35	100	75	18	0.79	180710 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	Ident-No.
20	55	SK 30 (DIN)	30	127	80	180888 L
25	55	SK 30 (DIN)	35	127	80	180836 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

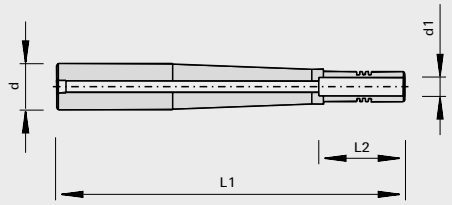
Partes de repuesto		Class-No.	VP	Ident-No.
Instalación de montaje (manual)		985201	1	180261 L
Instalación de montaje (automática)		985201	1	181159 S
Insertos de reducción para instalación de montaje	para Ø d = 6	955530	1	183719 C
Insertos de reducción para instalación de montaje	para Ø d = 8	955530	1	183720 C
Insertos de reducción para instalación de montaje	para Ø d = 10	955530	1	183721 C
Insertos de reducción para instalación de montaje	para Ø d = 12	955530	1	180263 L
Insertos de reducción para instalación de montaje	para Ø d = 16	955530	1	180902 L
Insertos de reducción para instalación de montaje	para Ø d = 20	955530	1	180264 L
Insertos de reducción para instalación de montaje	para Ø d = 25	955530	1	180711 C
instrumento para ajustar la longitud del sistema TRIBOS	sin cable de interfaz	985300	1	180828 C
Cable de interfaz para reglas de ajuste	para punto de intersección RS 232C	985300	1	180829 S
			[pz.]	

933299

Extensiones TRIBOS

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- para Sino, TRIBOS, PS 2000-E para la sujeción de herramientas con mango cilíndrico

Ejecución

- tolerancia del diámetro de mango h7 o g7

Ventajas

Indicaciones

- longitud de sujeción mínima = L2
- las herramientas se pueden apretar y aflojar con el dispositivo de sujecíon TRIBOS

Ø d1 [mm]	L2 [mm]	Ø d [mm]	L1 [mm]	nmax [min-1]	Ident-No.
6	27	20	100	40000	182800 O
8	27	20	100	40000	182801 O
10	32	20	100	40000	182802 O
12	37	20	100	40000	182803 O
6	27	20	150	24000	182804 O
8	27	20	150	24000	182805 O
10	32	20	150	24000	182806 O
12	37	20	150	24000	182807 O
6	27	20	250	6000	182808 O
8	27	20	250	6000	182809 O
10	32	20	250	6000	182810 O
12	37	20	250	6000	182811 O

Partes de repuesto

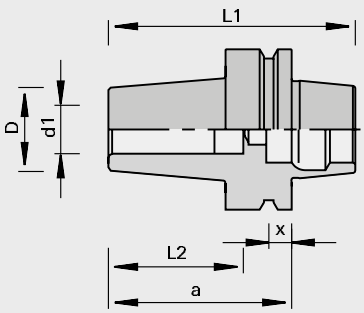
		Class-No.	VP [pz.]	Ident-No.
Insertos de reducción para instalación de montaje	para Ø d = 6	955530	1	183719 C
Insertos de reducción para instalación de montaje	para Ø d = 8	955530	1	183720 C
Insertos de reducción para instalación de montaje	para Ø d = 10	955530	1	183721 C
Insertos de reducción para instalación de montaje	para Ø d = 12	955530	1	180263 L

933297

Mandril con tratamiento térmico de encogimiento

Producto

Dibujo



LEUCO CNC

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas, centros de mecanizado para madera solida
- para la sujeción precisa de herramientas con mango con mango cilíndrico y mango Hundegger rebajado

Ejecución

- n max = 30.000 min-1
- punto de intersección DIN 69893 HSK 63F, HSK 63E, HSK 80A, HSK 80E, HSK 80F, HSK 100A
- de acero de alta calidad

Ventajas

- alta seguridad del trabajo, calidad y duración de la herramienta por la alta precisión de la marcha concentrica y reproductividad (< 0,003 mm)

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- se puede apretar y aflojar con todos los dispositivos de contración convencionales

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Peso	Ident-No.
20	52	HSK 63E	33	112	80	18	1.5	80483321 S
20	52	HSK 63E	33	112	85	18	1.6	80483322 S
20	52	HSK 63E	33	132	100	18	1.2	80483319 C
20	52	HSK 63E	33	192	160	18	1.8	80483305 O
20	52	HSK 63E	33	207	175	18	2.5	80483323 S
25	58	HSK 63E	44	112	85	18	1.6	80483341 S
25	58	HSK 63E	44	147	115	18	1.8	80483334 C
25	58	HSK 63E	44	192	160	18	2.5	80483313 O
30	62	HSK 63E	44	132	100	18	1.5	80483361 S
30	62	HSK 63E	44	177	145	18	3.6	80483362 S
30	62	HSK 63E	44	217	185	18	2.8	80483363 S
30	62	HSK 63E	44	242	210	18	2.8	80483364 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Peso	Ident-No.
6,0	36	HSK 63F	20	100	75	18	0.81	186684 L
8,0	36	HSK 63F	20	100	75	18	0.81	186685 L
10	41	HSK 63F	26	100	75	18	0.88	183081 L
12	47	HSK 63F	28	100	75	18	0.830	183082 L
14	47	HSK 63F	28	100	75	18	0.91	183083 L
16	51	HSK 63F	28	100	75	18	0.850	183084 L
18	51	HSK 63F	30	100	75	18	1.01	183085 L
20	51	HSK 63F	30	100	75	18	0.930	183086 L
20	52	HSK 63F	33	100	75	18	0.9	80483302 O
20	52	HSK 63F	33	185	160	18	1.8	80483301 O
20	52	HSK 63F	33	210	185	18	2.6	80483320 S
25	51	HSK 63F	30	100	75	18	0.91	183087 L
25	58	HSK 63F	44	100	75	18	1.0	80483311 O
25	58	HSK 63F	44	160	135	18	3.0	80483335 S
25	58	HSK 63F	44	185	160	18	2.5	80483332 C
25	58	HSK 63F	44	210	185	18	2.7	80483336 S
25	58	HSK 63F	44	225	200	18	3.2	80483310 O
25	134	HSK 63F	36	185	160	18	1.96	185520 L
30	62	HSK 63F	44	100	75	18	0.9	80483317 O
30	62	HSK 63F	44	120	95	18	1.7	80483355 S
30	62	HSK 63F	44	225	200	18	3.2	80483354 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Peso	Ident-No.
20	52	HSK 80A	33	145	105	18	1.6	80483306 O
20	52	HSK 80A	33	200	160	18	2.2	80483307 O
20	52	HSK 80A	33	240	200	18	2.6	80483308 O
25	58	HSK 80A	44	155	115	18	2.2	80483314 O
25	58	HSK 80A	44	200	160	18	2.9	80483352 C
25	58	HSK 80A	44	240	200	18	3.5	80483353 C
30	62	HSK 80A	44	115	75	18	1.6	80483368 S
30	62	HSK 80A	44	135	95	18	1.8	80483369 S
30	62	HSK 80A	44	135	95	18	1.7	80483378 C
30	62	HSK 80A	44	152	112	18	2.1	80483370 S
30	62	HSK 80A	44	185	145	18	3.8	80483371 S
30	62	HSK 80A	44	215	175	18	4.1	80483372 S
30	62	HSK 80A	44	225	185	18	4.3	80483373 S
30	62	HSK 80A	44	245	205	18	4.5	80483374 S
40	62	HSK 80A	58	135	95	18	2.0	80483379 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Peso	Ident-No.
20	52	HSK 80E	33	115	75	18	1.4	80483324 S
20	52	HSK 80E	33	225	185	18	3.0	80483325 S
25	58	HSK 80E	44	115	75	18	1.5	80483342 S
25	58	HSK 80E	44	160	120	18	3.0	80483343 S
25	58	HSK 80E	44	225	185	18	3.8	80483344 S
25	58	HSK 80E	44	245	205	18	4.5	80483345 S
30	62	HSK 80E	44	115	75	18	1.6	80483365 S
30	62	HSK 80E	44	225	185	18	3.0	80483366 S
30	62	HSK 80E	44	245	205	18	3.1	80483367 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Peso	Ident-No.
20	52	HSK 80F	33	112	80	18	1.4	80483303 O
20	52	HSK 80F	33	192	160	18	2.2	80483304 O
25	58	HSK 80F	44	112	80	18	1.5	80483333 C
25	58	HSK 80F	44	117	85	18	1.6	80483337 S
25	58	HSK 80F	44	177	145	18	3.4	80483338 S
25	58	HSK 80F	44	192	160	18	2.9	80483312 O
25	58	HSK 80F	44	207	175	18	2.4	80483339 S
25	58	HSK 80F	44	237	205	18	2.5	80483340 S
30	62	HSK 80F	44	107	75	18	1.2	80483356 S
30	62	HSK 80F	44	144	112	18	1.8	80483357 S
30	62	HSK 80F	44	207	175	18	2.5	80483358 S
30	62	HSK 80F	44	217	185	18	2.8	80483359 S
30	62	HSK 80F	44	237	205	18	3.2	80483360 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Peso	Ident-No.
20	52	HSK 100A	33	125	75	18	1.8	80483326 S
20	52	HSK 100A	33	135	85	18	1.7	80483327 S
20	52	HSK 100A	33	155	105	18	2.5	80483331 C
20	52	HSK 100A	33	195	145	18	4.0	80483328 S
20	52	HSK 100A	33	210	160	18	3.1	80483309 O
20	52	HSK100A	33	225	175	18	2.7	80483329 S
20	52	HSK 100A	33	235	185	18	2.8	80483330 S
25	58	HSK 100A	44	125	75	18	1.8	80483346 S
25	58	HSK 100A	44	145	90	18	1.8	80483347 S
25	58	HSK 100A	44	165	115	18	3	80483315 O
25	58	HSK 100A	44	195	145	18	4.0	80483348 S
25	58	HSK 100A	44	210	160	18	3.7	80483316 O
25	58	HSK 100A	44	225	175	18	4.5	80483349 S
25	58	HSK 100A	44	235	185	18	2.9	80483350 S
25	58	HSK 100A	44	255	205	18	3.7	80483351 S
30	62	HSK 100A	44	125	75	18	1.9	80483375 S
30	62	HSK 100A	44	195	145	18	4.0	80483376 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

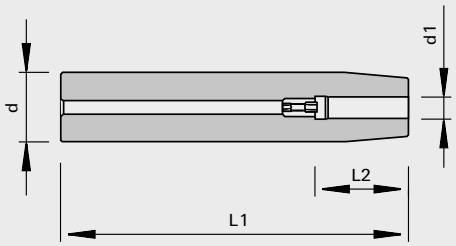
Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Peso	Ident-No.
30	62	HSK 100A	44	235	185	18	3.0	80483377 S
40	90	HSK 100A	90	200	150	18	6.4	80483318 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

933297

Extensiones CELSIO del mandril con tratamiento térmico de encogimiento

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC
- para trabajos desmenuzados en puntos de difícil acceso

Ejecución

- acero para trabajo en caliente con procesos especiales para una duración más larga, resistencia de temperatura, estabilidad dimensional
- precisión de la marcha concéntrica < 0,003 medido en el taladro de sujeción
- tornillo de tope para la adaptación de la longitud

Ventajas

- también mangos con Weldon o Whistle-notch-huecos son aplicables
- Resultados mejores de sujeción resultan por mangos completamente cilíndricos en tolerancias IT de h6.
- óptima construcción esbelta según la forma
- para la contracción de herramientas HW y HS de la toleracia de mango de h6

Indicaciones

- elementosde sujeción: recomendamos el uso en el portaherramienta de extension hidro, ps-System, TRIBOS o portaherramienta con tratamiento térmico de encogimiento

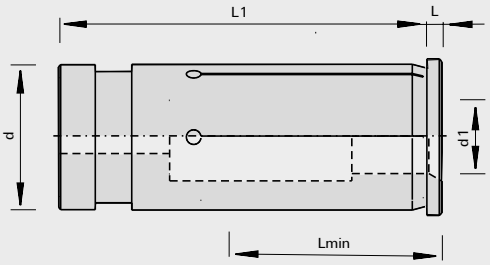
Ø d1	L2	Ø d	L1	nmax	Ident-No.
8	34	25	160	8000	185243 S
10	42	25	160	8000	185244 C
12	47	25	160	8000	185245 C
16	50	25	160	8000	185246 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[min-1]	

933280

Casquillos de reducción universales

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- para Sino, TRIBOS, sistema PS para la sujeción de herramientas con mango

Ejecución

- tolerancia del diámetro de mango h7 o g7

Ventajas

Indicaciones

- longitud de sujeción mínima Lmin = longitud mínima del mango

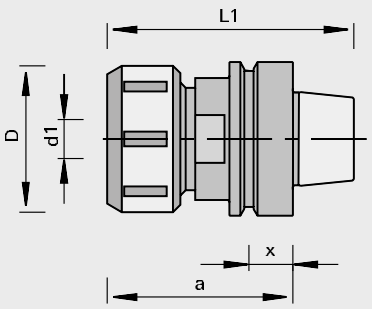
Ø d1	Ø d1	Lmin	Ø d	L1	L	Ident-No.
3		27	12	45	2.0	183022 O
4		27	12	45	2.0	183023 C
5		27	12	45	2.0	183024 O
6		27	12	45	2.0	183025 L
8		27	12	45	2.0	183026 L
8		27	16	47.5	2.5	186099 L
10		32	16	47.5	2.5	186100 L
12		37	16	47.5	2.5	186101 L
3		27	20	50.5	2.0	183027 O
	1/8	27	20	50.5	2.0	186914 O
4		27	20	50.5	2.0	183028 O
5		27	20	50.5	2.0	183029 O
6		27	20	50.5	2.0	183030 C
8		27	20	50.5	2.0	183032 L
10		32	20	50.5	2.0	183034 L
12		37	20	50.5	2.0	183036 L
14		37	20	50.5	2.0	183038 O
16		38	20	50.5	2.0	183040 L
6		27	25	54.5	3.0	182304 L
8		27	25	54.5	3.0	182305 L
10		32	25	54.5	3.0	182306 L
12		37	25	54.5	3.0	182307 L
14		37	25	54.5	3.0	182308 L
16		38	25	54.5	3.0	182309 L
18		38	25	54.5	3.0	182310 L
20		42	25	54.5	3.0	182311 L
	1/2″	37	25	54.5	3.0	182653 L
	3/4″	42	25	54.5	3.0	182655 L
[mm]	[pulgada]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

933289

Portaherramientas de sujeción con cono HSK

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- centros de mecanizado CNC con intercambiador de herramientas automático
- uso en centros de mecanizado para madera sólida
- para la sujeción de alta precisión de herramientas con mango cilíndrico

Ejecución

- punto de intersección según DIN 69893 HSK 50F, HSK 63F, HSK 63E, HSK 80A, HSK 80C, HSK 80E, HSK 80F y HSK 100A
- tuerca de sujeción con guía

Ventajas

- aplicación flexible a través de portaherramientas

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- Ident-No. 175795 para IMA (hasta 12/94) similar a DIN 69893 (norma anterior)
- Ø d1 = diámetro de portaherramientas 2 - 25 mm y 3 - 30 mm
- pinzas según DIN 6388 1) tipo 462E/OZ25 / 2) tipo 472E/ER40
- contenido de la entrega: portaherramientas, tuerca de sujeción sin llave fija de gancho
- ATENCION! Punto de intersección diferentes en caso de máquinas CMS, depende de la potencia del husillo (KW)

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a	x	tipo		Ident-No.
2-25	HSK 63F	60	101	76	18	1	Homag, IMA a partir de 01/95, Weeke a partir de 03/98, HOLZ-HER, SCM, CMS (12+15 KW)	173293 L
3-30	HSK 63E	63	103	78	18	2	CMS (18 KW), centros de mecanizado para madera sólida Weinmann, Hundegger	180359 O
2-25	HSK 63F	60	101	76	9.0	1	IMA hasta 12/94	175795 L
2-25	HSK 63F	60	140	115	18	1	Homag, IMA a partir de 01/95, Weeke a partir de 03/98, HOLZ-HER, CMS (12+15 KW)	179170 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tuercas de sujeción	M48x2R	995290	1	178764 L
Llaves fija de gancho	58/62 DIN 1810	985720	1	169299 L
Adaptador para llaves de gancho	58/62 DIN 1810	985300	1	186765 L
Llave dinamométrica	40-200 Nm	985300	1	184890 L
Llaves horquilla	SW46x10 DIN 894	985720	1	178760 L
Tapón ciego con tornillo	11,9x6,9xM5	995300	1	185610 L
	[mm]		[pz.]	

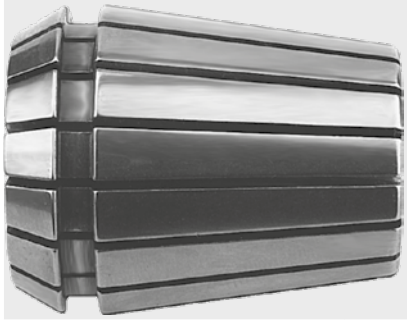
Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a	x	tipo		Ident-No.
3-30	HSK 80A	80	110	85	18	2	centros de mecanizado para madera sólida Weinmann, Hundegger	80480510 C
3-30	HSK 80C	80	101	76	18	2	centros de mecanizado para madera sólida Weinmann, Hundegger	80480509 C
3-30	HSK 80E	80	101	76	18	2	centros de mecanizado para madera sólida Weinmann, Hundegger	80480508 C
3-30	HSK 80F	80	93	76	18	2	centros de mecanizado para madera sólida Weinmann, Hundegger	80480507 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a	x	tipo		Ident-No.
3-30	HSK 100A	100	120	85	18	2	centros de mecanizado para madera sólida Weinmann, Hundegger	80480511 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

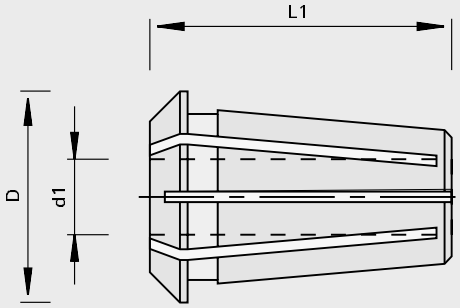
933280

Pinzas de precisión - 462E/OZ25

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- para portaherramientas de sujeción tipo 462E/OZ25

Ejecución

- tolerancia de apriete 0,5 mm
- según DIN 6388 tipo 462E/OZ25

Ventajas

- óptima transmisión de la fuerza de sujeción, gracias al ranurado duodécuplo bilateral

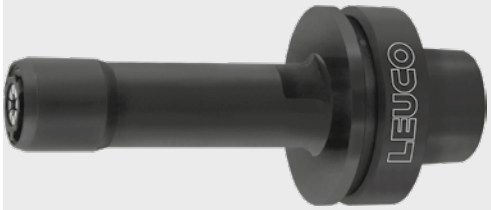
Indicaciones

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
2		35.05	52	183803 O
3		35.05	52	183804 L
4		35.05	52	183805 L
5		35.05	52	183806 L
6		35.05	52	180213 L
	1/4″	35.05	52	175815 L
7		35.05	52	183807 O
8		35.05	52	180358 L
	3/8″	35.05	52	185275 L
10		35.05	52	170782 L
12		35.05	52	168742 L
	1/2″	35.05	52	175820 L
13		35.05	52	180215 L
14		35.05	52	170783 L
	5/8″	35.05	52	175823 L
15		35.05	52	183808 O
16		35.05	52	168743 L
18		35.05	52	180216 L
	3/4″	35.05	52	175826 L
20		35.05	52	168744 L
25		35.05	52	168745 L
[mm]	[pulgada]	[mm]	[mm]	

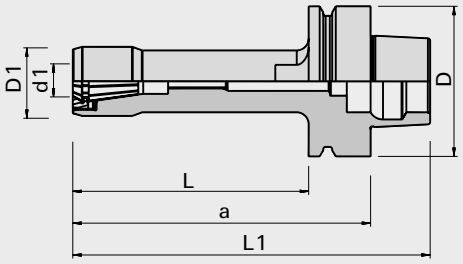
933289

Sistema de portaherramientas de sujeción 426E/ER16 con HSK 63F - campo de sujeción Ø 1-10 mm

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- máquinas CNC en particular con 5 ejes
- para la sujeción de alta precisión de herramientas con mango cilíndrico

Ejecución

- tuerca de sujeción interior
- templado y rectificado
- para pinzas de precisión con doble ranura
- n max = 24.000 min-1

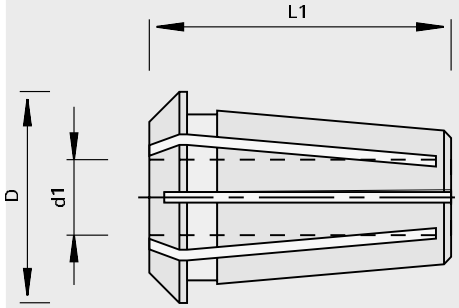
Ventajas

- forma constructiva fina
- grande estabilidad también en caso de un gran voladizo
- alta precisión de marcha concéntrica
- alta fuerza de sujeción

Indicaciones

- disponible también en sentido izquierda
- contenido de la entrega: portaherramienta de sujeción con tuerco de regulación pero sin pinzas y accesorios de montaje
- Momento de giro: 426E/ ER16: 50 Nm (44 Lbf.ft)

Ø d1	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Ident-No.
1-10	29	HSK 63F	63	50	101	76	184847 L
1-10	29	HSK 63F	63	74	125	100	184848 L
1-10	29	HSK 63F	63	99	150	125	184849 L
1-10	29	HSK 63F	63	124	175	150	184850 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

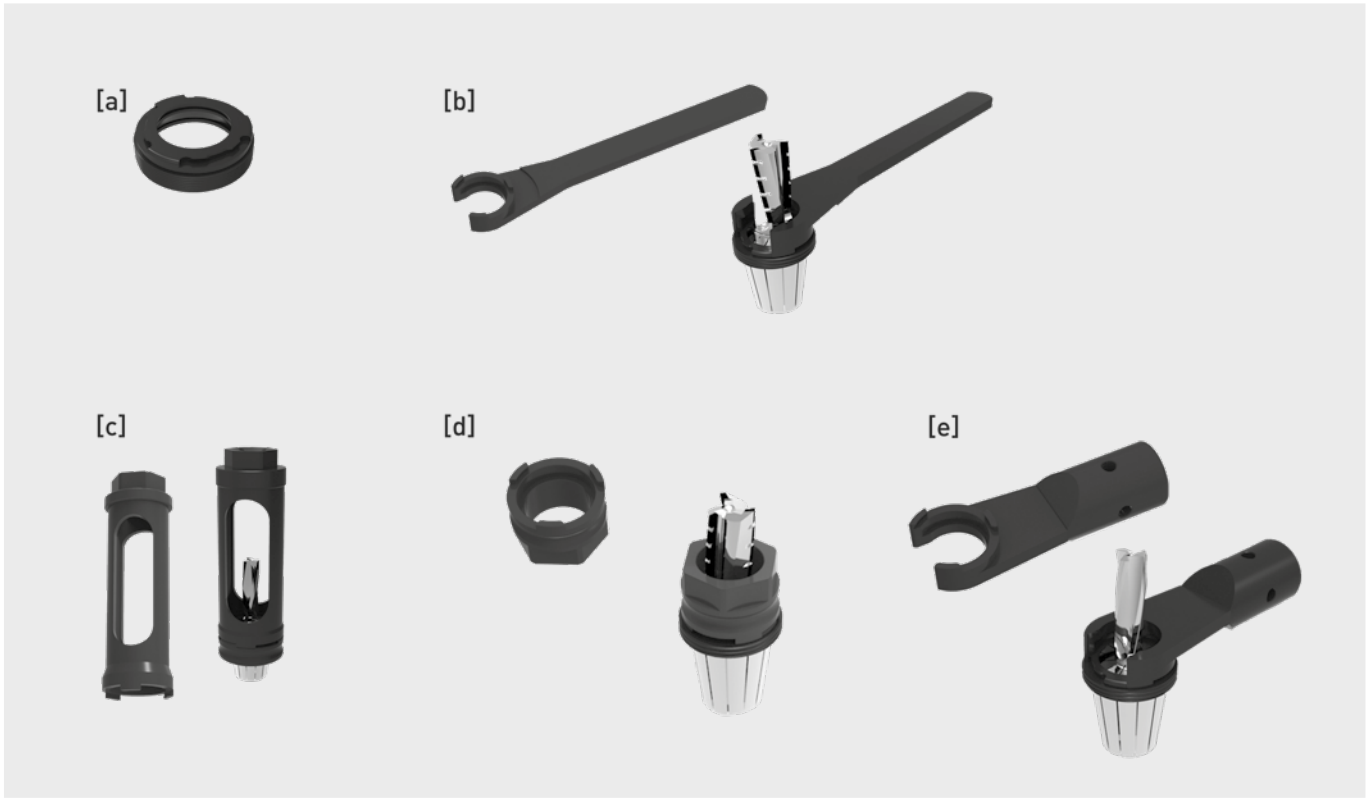


pinzas 426E / ER 16

Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
1	17.25	27.5	184865 O
2	17.25	27.5	184866 O
3	17.25	27.5	184867 O
4	17.25	27.5	184868 O
5	17.25	27.5	184869 O
6	17.25	27.5	184870 L
7	17.25	27.5	184871 O
8	17.25	27.5	184872 L
9	17.25	27.5	184873 O
10	17.25	27.5	184874 L
[mm]	[mm]	[mm]	

accesorios	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
[a] Tuercas de sujeción		995290	1	184875 L
[b] Llave de ajuste manual		985720	1	184878 L
[c] Llave de ajuste dinamométrica con un casquillo para tuerca seguro		985720	1	184884 L
	[mm]		[pz.]	

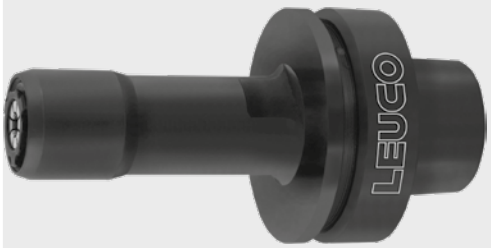
accesorios	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
			[pz.]	
[d] Ayuda de atornillar		985720	1	184881 L
[e] llave adaptador de ajuste dinamométrica		985300	1	184887 L
[f] llave dinamométrica	40-200 Nm	985300	1	184890 L
	[mm]			



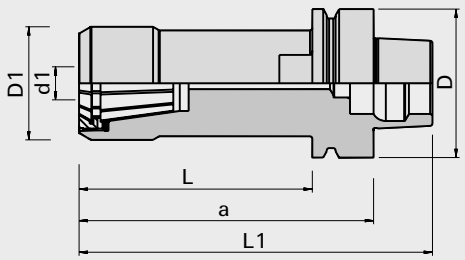
933289

Sistema de portaherramientas de sujeción 470E/ER32 con HSK 63F - campo de sujeción Ø 2-20 mm

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- máquinas CNC en particular con 5 ejes
- para la sujeción de alta precisión de herramientas con mango cilíndrico

Ejecución

- tuerca de sujeción interior
- templado y rectificado
- para pinzas de precisión con doble ranura
- n max = 24.000 min-1

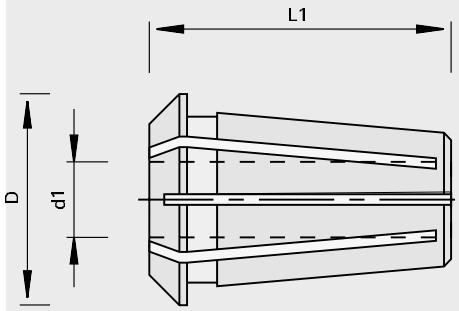
Ventajas

- forma constructiva fina
- grande estabilidad también en caso de un gran voladizo
- alta precisión de marcha concéntrica
- alta fuerza de sujeción

Indicaciones

- disponible también en sentido izquierda
- contenido de la entrega: portaherramienta de sujeción con tuerco de regulación pero sin pinzas y accesorios de montaje
- Momento de giro: 470E/ ER32: 130 Nm (96 Lbf.ft)

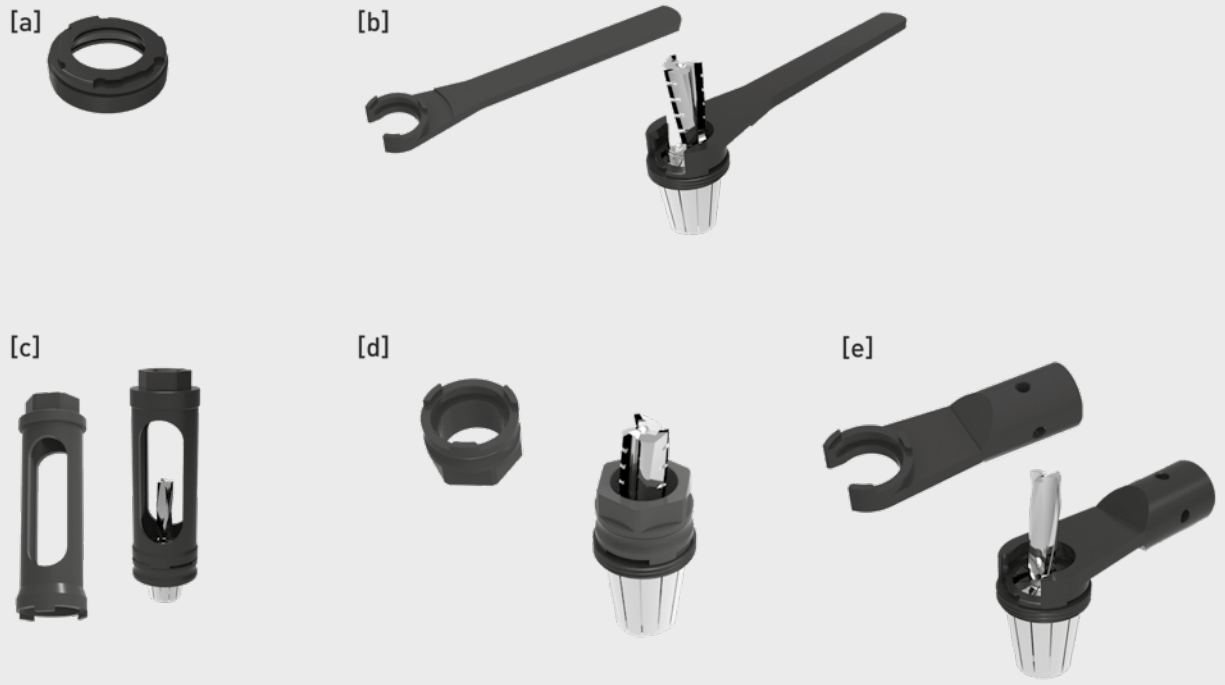
Ø d1	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Ident-No.
2-20	48	HSK 63F	63	34	85	60	184851 L
2-20	48	HSK 63F	63	44	95	70	184852 C
2-20	48	HSK 63F	63	89	140	115	184853 L
2-20	48	HSK 63F	63	99	150	125	184854 L
2-20	48	HSK 63F	63	124	175	150	184855 C
2-20	48	HSK 63F	63	154	205	180	184856 L
2-20	48	HSK 63F	63	174	225	200	184857 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	



pinzas 470E / ER 32

Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
3	33	40	173647 C
4	33	40	173648 C
5	33	40	173649 C
6	33	40	173650 L
7	33	40	173651 C
8	33	40	173652 L
10	33	40	173653 L
12	33	40	173654 L
13	33	40	173655 C
14	33	40	173656 C
16	33	40	173657 L
18	33	40	173658 C
19	33	40	173659 C
20	33	40	173660 L
[mm]	[mm]	[mm]	

accesorios	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
[a] Tuercas de sujeción		995290	1	184876 L
[b] Llave de ajuste manual		985720	1	184879 L
[c] Llave de ajuste dinamométrica con un casquillo para tuerca seguro		985720	1	184885 L
[d] Ayuda de atornillar		985720	1	184882 L
[e] llave adaptador de ajuste dinamométrica		985300	1	184888 L
[f] llave dinamométrica	40-200 Nm	985300	1	184890 L
	[mm]		[pz.]	

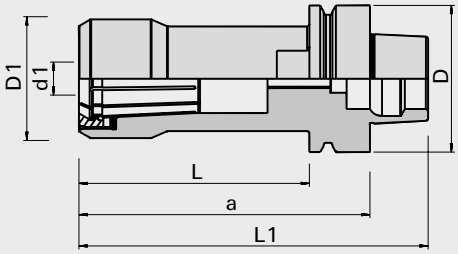


933289

Sistema de portaherramientas de sujeción 462E/OZ25 con HSK 63F - campo de sujeción Ø 2-25 (1") mm

Producto

Dibujo



LEUCO CNC

Máquina / Aplicación

- máquinas CNC en particular con 5 ejes
- para la sujeción de alta precisión de herramientas con mango cilíndrico

Ejecución

- tuerca de sujeción interior
- templado y rectificado
- para pinzas de precisión con doble ranura
- n max = 24.000 min-1

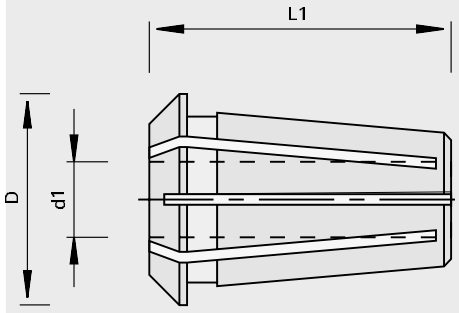
Ventajas

- forma constructiva fina
- grande estabilidad también en caso de un gran voladizo
- alta precisión de marcha concéntrica
- alta fuerza de sujeción

Indicaciones

- disponible también en sentido izquierda
- contenido de la entrega: portaherramienta de sujeción con tuerco de regulación pero sin pinzas y accesorios de montaje
- Momento de giro: 462E/ OZ25: 150 Nm (110 Lbf.ft)

Ø d1	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Ident-No.
2-25	51	HSK 63F	63	50	101	76	184858 L
2-25	51	HSK 63F	63	89	140	115	184860 L
2-25	51	HSK 63F	63	124	175	150	184861 C
2-25	51	HSK 63F	63	149	200	175	184862 C
2-25	51	HSK 63F	63	174	225	200	184863 O
2-25	51	HSK 63F	63	199	250	225	184864 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	



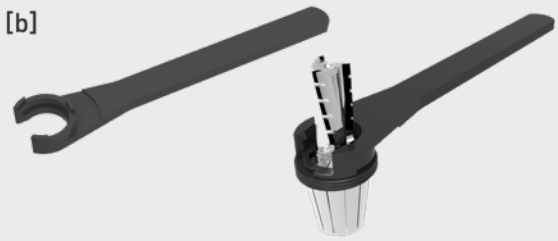
pinzas 462E / OZ 25

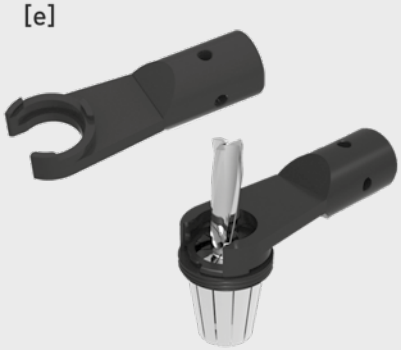
Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
2		35.05	52	183803 O
3		35.05	52	183804 L
4		35.05	52	183805 L
5		35.05	52	183806 L
6		35.05	52	180213 L
	1/4"	35.05	52	175815 L
7		35.05	52	183807 O
8		35.05	52	180358 L
	3/8"	35.05	52	185275 L
10		35.05	52	170782 L
12		35.05	52	168742 L
	1/2"	35.05	52	175820 L
13		35.05	52	180215 L
14		35.05	52	170783 L
	5/8"	35.05	52	175823 L
[mm]	[pulgada]	[mm]	[mm]	

pinzas 462E / OZ 25

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
15		35.05	52	183808 O
16		35.05	52	168743 L
18		35.05	52	180216 L
	3/4"	35.05	52	175826 L
20		35.05	52	168744 L
25		35.05	52	168745 L
[mm]	[pulgada]	[mm]	[mm]	

accesorios	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
[a] Tuercas de sujeción		995290	1	184877 L
[b] Llave de ajuste manual		985720	1	184880 L
[c] Llave de ajuste dinamométrica con un casquillo para tuerca seguro		985720	1	184886 L
[d] Ayuda de atornillar		985720	1	184883 L
[e] llave adaptador de ajuste dinamométrica		985300	1	184889 L
[f] llave dinamométrica	40-200 Nm	985300	1	184890 L
	[mm]		[pz.]	



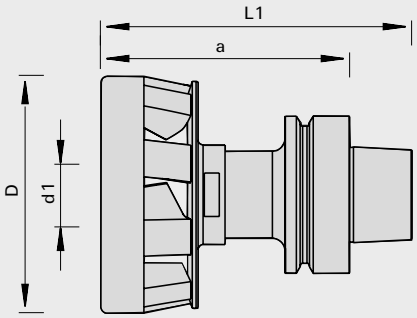


933285

AEROTECH System Uni-T con HSK 63F para portaherramientas para pinzas

Producto

Dibujo



Aerotech® System

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC
- para ranurar, para hacer galces y cortes de acabado fino, así como para la optimización del proceso productivo; por ejemplo para la aplicación de nesting
- para herramientas con diámetro de mango de 16 mm

Ejecución

- portaherramientas con tuerca de sujeción interior
- versión con 9 alas para la mecanización de tableros aglomerados, MDF, OSB, madera dura, etc.
- versión: estándar o FacePlate
- FacePlate especial para aplicaciones de Nesting
- calidad de equilibrado G=2,5
- n max. = 24.000 min-1

Ventajas

- detener el flujo de virutas
- refrigeración de la herramienta
- reducción de la cantidad de polvo
- esfuerzo inferior para limpieza y mantenimiento

Indicaciones

- necesario para el montaje con herramientas: inserto de llave vaso n.º 184366 y llave dinamométrica
- recomendada: llave dinamométrica convencional ½"; alternativamente, llave dinamométrica Z16 (n.º 184890), así como carraca de colocar y cambiar Z16 – ½" (n.º 186109)
- par de apriete: 80 Nm
- en Nesting solamente con suficiente potencia de vacío
- observar las instrucciones de servicio

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Ident-No.
6-16	HSK 63F	105	125	100	Estándar	186107 L
6-16	HSK 63F	105	125	100	FacePlate	186108 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

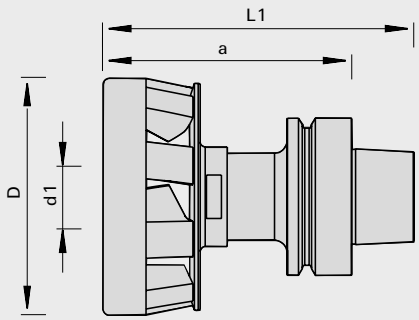
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Pinzas de precisión	411E ØD=1	933280	1	184367 S
Pinzas de precisión	411E ØD=2	933280	1	184368 S
Pinzas de precisión	411E ØD=3	933280	1	184369 S
Pinzas de precisión	411E ØD=4	933280	1	184370 C
Pinzas de precisión	411E ØD=5	933280	1	184371 C
Pinzas de precisión	411E ØD=6	933280	1	184372 L
Pinzas de precisión	411E ØD=8	933280	1	184373 L
Pinzas de precisión	411E ØD=10	933280	1	184374 L
Pinzas de precisión	411E ØD=12	933280	1	184375 L
Pinzas de precisión	411E ØD=16	933280	1	184376 L
Tuercas de sujeción	M32x1,5	995290	1	184378 L
Adaptador de carraca	12Zx1/2"	985720	1	186109 L
Inserto de llave de pipa	ØD=30, SW22, H96	985720	1	184366 L
Llave dinamométrica	40-200 Nm	985300	1	184890 L
	[mm]		[pz.]	

933285

AEROTECH-System con cono HSK 63 F para sistema de sujeción hidráulico

Producto

Dibujo



Aerotech System

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC
- para la sujeción de herramientas con mango y la guía de las virutas al mismo tiempo durante el proceso de trabajo
- para ranurar, para hacer galces y cortes de acabado fino, así como para la optimización del proceso productivo; por ejemplo para la aplicación de nesting

Ejecución

- sistema de sujeción monolítico patentado
- versión con 7 alas para la mecanización de madera y materiales de madera con poco espesor
- versión con 9 alas para la mecanización de tableros aglomerados, MDF, OSB, madera dura, etc.
- montaje de la herramienta por medio del sistema de sujeción hidráulico
- calidad de equilibrado G<2,5

Ventajas

- detener el flujo de virutas
- refrigeración de la herramienta
- reducción de la cantidad de polvo
- esfuerzo inferior para limpieza y mantenimiento
- debido al sistema de sujeción hidráulico se minimizan los tiempos de preparación de la maquina; cambio rápido y fácil de la herramienta
- alta calidad de corte y mayor duración por medio de marcha concéntrica de alta precisión
- alta transmisión del par

Indicaciones

- solamente con suficiente potencia de vacío
- aumento de presión con destornillador hexágono (incluido en la entrega)
- en el caso se pueden apretar pequeños diametros de mango con la ayuda de casquillos de reducción LEUCO
- observar las instrucciones de servicio

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Ident-No.
6-16	HSK 63F	95	122.6	97.6	9 alas	185018 L
6-25	HSK 63F	105	131	106	7 alas	186517 L
6-25	HSK 63F	105	131	106	9 alas	184757 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

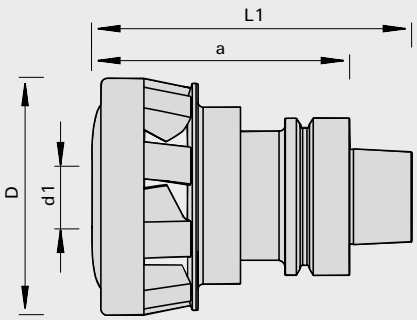
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Destornilladores con mango de “T” para hexágono interior	SW4x100	985730	1	166091 L
	[mm]		[pz.]	

933285

AEROTECH-System FacePlate con cono HSK 63 F para sistema de sujeción hidráulico

Producto

Dibujo



Aerotech® System

Máquina / Aplicación

- centros de mecanizado CNC
- versiones habilitadas AEROTECH también para máquinas HOMAG nuevas
- en principio puede utilizarse con todos los fabricantes de máquinas
- para la sujeción de herramientas con mango y la guía de las virutas al mismo tiempo durante el proceso de trabajo
- para ranurar, para hacer galces y cortes de acabado fino, así como para la optimización del proceso productivo; por ejemplo para la aplicación de nesting

Ejecución

- AEROTECH System FacePlate: especial para aplicaciones de Nesting
- sistema de sujeción monolítico patentado
- versión con 9 alas para la mecanización de tableros aglomerados, MDF, OSB, madera dura, etc.
- montaje de la herramienta por medio del sistema de sujeción hidráulico
- calidad de equilibrado G<2,5

Ventajas

- detención del flujo de virutas
- refrigeración de la herramienta
- reducción de la cantidad de polvo
- esfuerzo inferior para limpieza y mantenimiento
- los restos sobrantes aspirados sueltos no pueden atascarse en las aberturas de las alas
- reducción del riesgo de que la turbina se emboce y, con ello, de se produzcan desequilibrios

Indicaciones

- solamente con suficiente potencia de vacío
- aumento de presión con destornillador hexágono (incluido en la entrega)
- observar las instrucciones de servicio

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Ident-No.
6-16	HSK 63F	95	127	102	9 alas	185551 C
6-25	HSK 63F	105	135	110	9 alas	185550 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

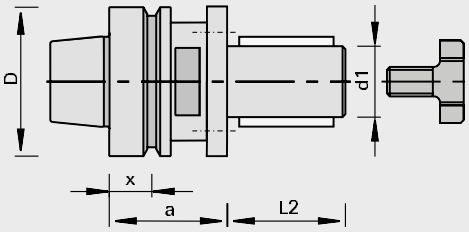
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Destornilladores con mango de “T” para hexágono interior	SW4x100	985730	1	166091 L
	[mm]		[pz.]	

933069

Portaherramientas con cono HSK

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas
- para la sujeción precisa de herramientas con eje con chavetero doble

Ejecución

- con 6 taladros avellanados M6 - 8 mm profundidad TK Ø 48 mm
- punto de intersección DIN 69893 HSK 63 F
- longitud de sujeción L2 = 50 mm para juegos de fresas y cabezales
- seguro contra giro mediante cuña doble

Ventajas

- posibilidad de altos avances a causa de una alta transmisión del par

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- el juego de anillos de distancia 181193 consiste de: 1 pieza de 20 mm, 1 pieza de 10 mm, 3 piezas de 5 mm, 2 piezas de 2 mm, 1 pieza de 1 mm
- juego de anillos de distancia 181194 en adición 1 pieza de 20 mm, 1 pieza de 10 mm
- fijación de la herramienta mediante tornillo de apriete
- contenido de la entrega: adaptador con tornillo de apriete

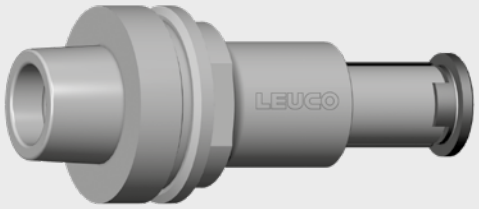
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	x	DKN	Peso		Ident-No.
63	HSK 63F	30	50	45	18	8x3	1.4	Homag, IMA a partir de 01/95	183748 L
63	HSK 63F	30	80	45	18	8x3	1.5	Homag, IMA a partir de 01/95, HOLZ-HER	183749 L
63	HSK 63F	30	110	45	18	8x3	1.8	Homag, IMA a partir de 01/95, HOLZ-HER	183747 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]		

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Llaves horquilla	SW46x10 DIN 894	985720	1	178760 L
Juegos de anillos intermedios	60x50x30	955521	1	181193 L
Juegos de anillos intermedios	60x80x30	955521	1	181194 L
Tornillos de apriete de fresa con unión de centraje	M16x38xØ48	995190	1	184061 L
	[mm]		[pz.]	

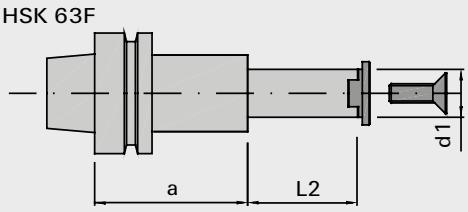
933069

Portaherramientas HSK 63F

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas
- para el alojamiento de juegos Modula o fresas individuales

Ejecución

- punto de intersección DIN 69893 HSK 63 F
- seguro contra giro mediante cuña doble

Ventajas

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- contenido de la entrega: portaherramienta con tapa y tornillo avellanado

Ø d	Ø d1	L2	a	Peso	Ident-No.
HSK 63F	25	37	45	1.1	183768 L
HSK 63F	25	85	45	1.2	183769 L
HSK 63F	25	37	80	1.3	183770 S
HSK 63F	25	75	80	1.5	183771 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

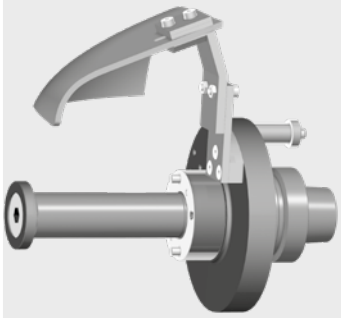
accesorios	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Anillos intermedios	Ø40x0,1xØ25	955520	1	183756 C
Anillos intermedios	Ø40x0,2xØ25	955520	1	183757 C
Anillos intermedios	Ø40x0,5xØ25	955520	1	183758 C
Anillos intermedios	Ø40x1,0xØ25	955520	1	183759 C
Anillos intermedios	Ø40x2,0xØ25	955520	1	183760 C
Anillos intermedios	Ø40x4,0xØ25	955520	1	183761 C
Anillos intermedios	Ø40x6,0xØ25	955520	1	183762 C
Anillos intermedios	Ø40x10xØ25	955520	1	183763 C
Anillos intermedios	Ø40x20xØ25	955520	1	183764 C
	[mm]		[pz.]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tapa	33x11x25	997300	1	183772 S
Tornillos avellanados	M10x30 DIN EN ISO 10642	995121	10	183773 S
Destornilladores	SW6x200	985730	1	167817 L
	[mm]		[pz.]	

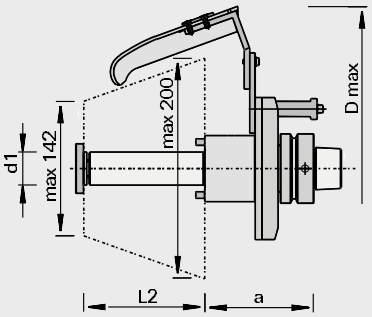
933069

Agregados de fresado con chapa conductora de viruta

Producto



Dibujo



LEUCO CNC

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo con eje C de Homag
- para la sujeción precisa de herramientas con eje

Ejecución

- con chapa conductora de viruta móvil integrada para la conducción del chorro de viruta
- Ident-No. 182049 y 182050 con chavetero doble
- Ident-No. 182075 y 182076 con tapa y perno de ajuste; 2 pasadores de arrastre Ø 6 TK 48
- n max = 11.000 min-1
- mango 30 mm, largura del mango 105 mm

Ventajas

- extracción de viruta optimizada

Indicaciones

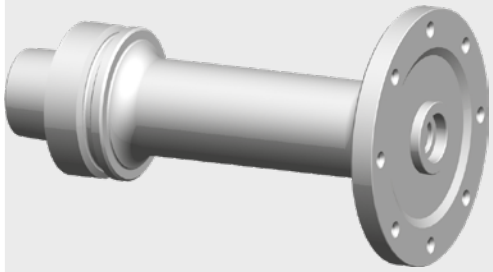
- peso del componente aprox. 2 kg (varía en función de la versión)
- peso máximo de la herramienta 3,8 kg

Ø Dmax	Ø d	Ø d1	L2	a	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
300	HSK 63F	30	105	80	8x4	Homag	182049 S	182050 S
300	HSK 63F	30	105	80		Homag	182075 C	182076 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

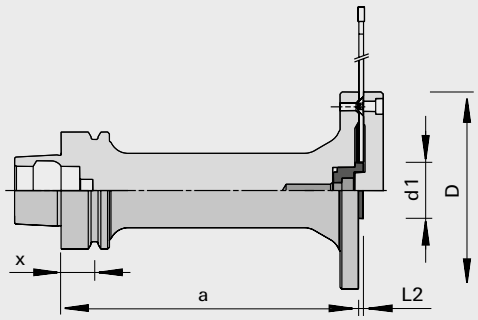
933061

Alojamientos de sierra CNC Kombi HSK 63F

Producto



Dibujo



LEUCO CNC

Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas
- para la sujeción precisa de discos de sierra

Ejecución

- punto de intersección DIN 69893 HSK 63 F para sujeción precisa en el eje

Ventajas

- adaptadores de centraje intercambiables están disponibles separadamente para que se puede utilizar también sierras con un eje diferente con el mismo mandril
- ajuste de la sierra posible con o sin tapa
- Portaherramientas disponibles con medidas a diferentes.

Indicaciones

- para giro a derecha e izquierda
- fijación de la sierra directamente mediante tornillos avellanados o con tapa mediante tornillos de cabeza cilíndrica
- volumen de suministro: tapa, tornillos avellanados, tornillos de cabeza cilíndrica y adaptador de centraje para agujero interno de la sierra Ø 30 mm con anillo de seguridad
- recomendación del máx. diámetro de la sierra: sin tapa - Dmax = 360 mm, con tapa - Dmax = 430 mm

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	x	NL	Ident-No.
106	HSK 63F	30	2,5	40	18	8/M5/90	184835 L
106	HSK 63F	30	2,5	50	18	8/M5/90	184836 L
106	HSK 63F	30	2,5	56	18	8/M5/90	187760 L
106	HSK 63F	30	2,5	100	18	8/M5/90	184837 L
106	HSK 63F	30	2,5	130	18	8/M5/90	184838 L
106	HSK 63F	30	2,5	160	18	8/M5/90	184839 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Opciones	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tapa	106x15x20	997300	1	184845 L
Adaptador para espesor del cuerpo 2,0 o 2,2 mm	Ø30	997300	1	185666 L
Adaptador	Ø30	997300	1	184840 L
Adaptador	Ø31,75	997300	1	184841 S
Adaptador	Ø32	997300	1	184842 L
Adaptador	Ø35	997300	1	184843 L
Adaptador	Ø40	997300	1	184844 L
	[mm]		[pz.]	

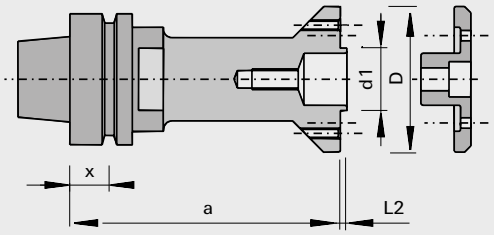
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x12 T20 D=Ø9,3	995125	10	166709 L
Tornillos cilíndricos	M5x16 DIN EN ISO 4762	995111	10	001870 L
Tornillos cilíndricos para adaptador	M8x12 DIN 7984	995111	10	184846 L
Anillos de seguridad	8/13x8,4x0,7	995460	1	185497 L
	[mm]		[pz.]	

933061

Alojamientos de sierra HSK 63F

Producto

Dibujo



LEUCO CNC

Máquina / Aplicación

- centros de mecanizado CNC con cambio automático de herramientas
- para la sujeción precisa de discos de sierra y ranuradores

Ejecución

- punto de intersección DIN 69893 HSK 63 F para sujeción precisa en el eje

Ventajas

Indicaciones

- para giro a derecha e izquierda
- fijación de la sierra directamente mediante tornillos avellanados o con tapa 183310 mediante tornillo de cabeza cilíndrica
- volumen de suministro:
- sujeción con tornillos avellanados
- encargar por separado tapa con tornillo de cabeza cilíndrica si se requiere
- recomendación del máx. diámetro de la sierra: sin tapa - Dmax = 210 mm, con tapa - Dmax = 280 mm

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ident-No.
70	HSK 63F	30	1,8	55	8/M5/52 + 2/6/42	187639 L
70	HSK 63F	30	1,8	70	8/M5/52 + 2/6/42	186083 L
70	HSK 63F	30	1,8	130	8/M5/52 + 2/6/42	186432 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

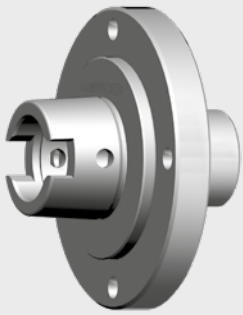
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos avellanados	M5x8 T20 D=Ø10	995125	10	164005 L
	[mm]		[pz.]	

accesorios	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tapa con 2 pasadores para la protección contra la torsión y tornillo de cabeza cilíndrica M10	70x24x8 (2/6/42)	997300	1	183310 L
	[mm]		[pz.]	

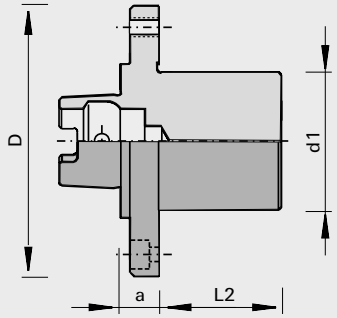
933061

Portaherramientas HSK 63F modificados - sin ranura de fijación

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación
- líneas de perfiladoras con intercambiador de herramientas Homag
- d1=3 0 mm especialmente para agregados de cantear Homag y IMA
- d1=60 mm especialmente para la fabricación de piso laminado
- para la sujeción de alta precisión de herramientas con eje

Ejecución
- punto de intersección DIN 69893 HSK 63 F modificado para sujeción precisa en el eje

Ventajas
- cambio de herramientas rápido
- sin mantenimiento

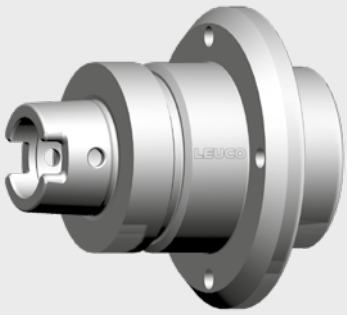
Indicaciones
- para giro de derecha y de izquierda

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL		Ident-No.
94	HSK 63F	30	25	16	4/M8/80	muebles	184787 L
120	HSK 63F	60	68	20	4/M8/100 + 4/9/100	piso laminado	183616 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

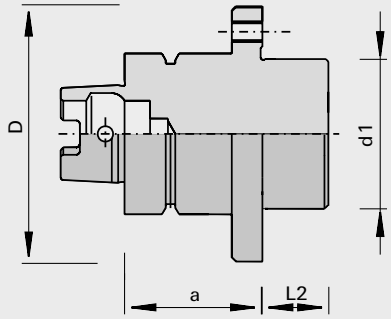
933061

Portaherramientas HSK 63F modificados - con ranura de fijación

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación
- líneas de perfiladoras con intercambiador de herramientas Homag
- para la sujeción de alta precisión de herramientas con eje

Ejecución
- brida con rosca de fijación
- punto de intersección DIN 69893 HSK 63 F modificado para sujeción precisa en el eje

Ventajas
- cambio de herramientas rápido

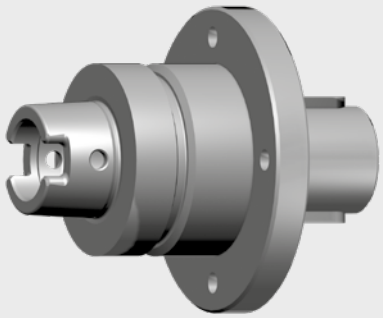
Indicaciones
- para giro de derecha y de izquierda

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ident-No.
115	HSK 63F	60	23,5	54	4/M8/80 + 4/M8/100	183615 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

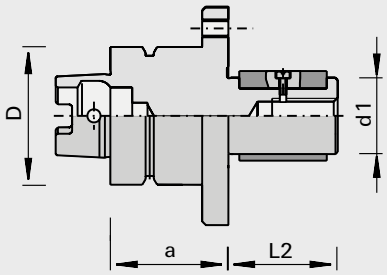
933061

Portaherramientas HSK 63F modificados - 35 chavetero doble con tapa y tornillo

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación
- líneas de perfiladoras con intercambiador de herramientas Homag
- para la sujeción de alta precisión de herramientas con eje

Ejecución
- con ranuras de arrastre
- brida con rosca de fijación
- punto de intersección DIN 69893 HSK 63 F modificado para sujeción precisa en el eje

Ventajas
- cambio de herramientas rápido

Indicaciones
- para giro a derecha y izquierda

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ident-No.
63	HSK 63F	35	40	54	8/M8/80	182689 L
63	HSK 63F	35	50	54	8/M8/80	182124 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

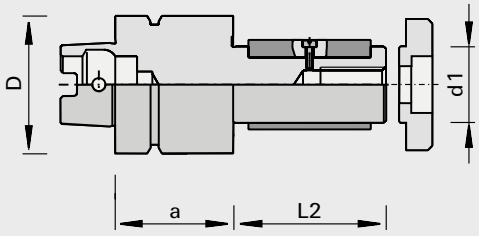
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos cilíndricos	M16x30	995111	10	182126 O
Tapa	60x15x17	997370	1	182127 O
	[mm]		[pz.]	

933069

Portaherramientas HSK 63F modificados - 35 chavetero doble, herramienta atornillado directamente

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación
- líneas de perfiladoras con intercambiador de herramientas Homag
- para la sujeción de alta precisión de herramientas con eje

Ejecución
- con ranuras de arrastre
- con tapa y tornillo (incluido en la entrega)
- punto de intersección DIN 69893 HSK 63 F modificado para sujeción precisa en el eje

Ventajas
- cambio de herramientas rápido

Indicaciones
- para giro a derecha y izquierda

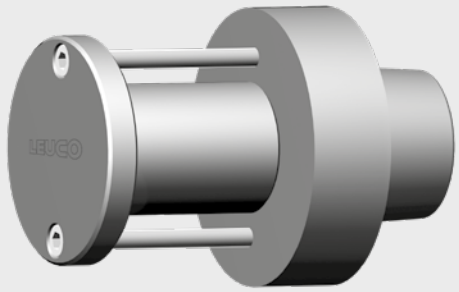
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	Ident-No.
63	HSK 63F	35	40	54	182123 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tornillos cilíndricos	M16x30	995111	10	182126 O
Tapa	60x15x17	997370	1	182127 O
	[mm]		[pz.]	

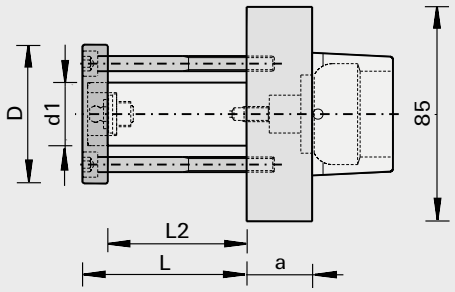
933239

Pernos de ajuste hidro Weinig HSK - largura de sujeción 40-55 mm

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- máquinas para cepillar "Weinig Powermat"
- para la sujeción de alta precisión de herramientas con eje

Ejecución

- con perno de sujeción hidro
- n max = 6.000 min-1

Ventajas

- alojamiento sin juego de herramientas con eje por medio de un perno de sujeción hidro

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- accesorios: pieza ciega para tapar el alojamiento del portaherramientas HSK en caso de que no se utilicen los ejes

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	Ident-No.
85	Weinig HSK	30	40	26	181872 S
85	Weinig HSK	30	55	26	181873 S
85	Weinig HSK	40	55	26	181874 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

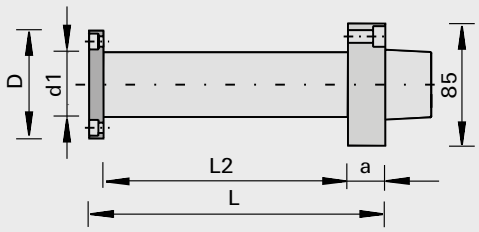
Partes de repuesto	Class-No.	VP	Ident-No.
Piezas ciegas (protección)	997300	1 [pz.]	182286 S

933239

Pernos de ajuste hidro Weinig HSK - largura de sujeción 170-210 mm

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- máquinas para cepillar Weinig Powermat
- para la sujeción de alta precisión de herramientas con eje

Ejecución

- con perno de sujeción hidro

Ventajas

- alojamiento sin juego de herramientas con eje por medio de un perno de sujeción hidro

Indicaciones

- para giro de derecha y de izquierda
- accesorios: pieza ciega para tapar el alojamiento del portaherramientas HSK en caso de que no se utilicen los ejes

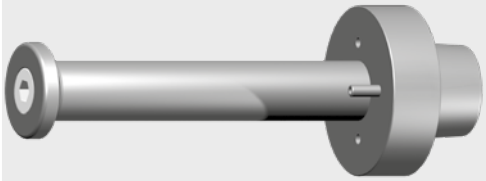
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	Ident-No.
85	Weinig HSK	40	170	26	181875 S
85	Weinig HSK	50	170	26	181877 S
85	Weinig HSK	50	210	26	181973 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Partes de repuesto	Class-No.	VP	Ident-No.
Piezas ciegas (protección)	997300	1 [pz.]	182286 S

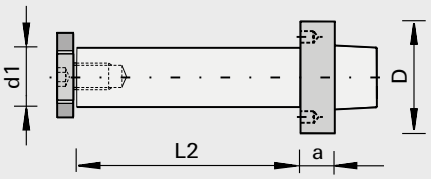
933069

Portaherramientas Weinig HSK

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- autómatas de perfilado Weinig Powermat
- para la sujeción de herramientas con eje

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

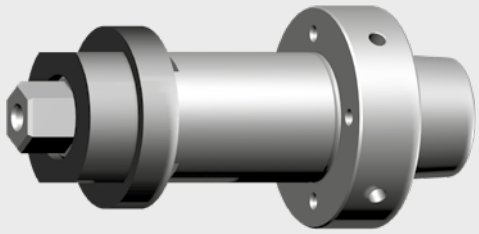
- para giro a derecha y izquierda
- diámetros desviandos se pueden consultar
- ver el diagrama para el número de revoluciones admisibles
- ATENCION! Observar el apriete previsto de 80 Nm!

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Peso	Ident-No.
85	Weinig HSK	30	40	26	2/6/48 + 2/M6/48	1.7	182056 L
85	Weinig HSK	30	60	26	2/6/48 + 2/M6/48	1.8	182057 O
85	Weinig HSK	30	80	26	2/6/48 + 2/M6/48	1.9	182058 O
85	Weinig HSK	30	130	26	2/6/48 + 2/M6/48	2.2	182059 L
85	Weinig HSK	30	170	26	2/6/48 + 2/M6/48	2.4	182060 O
85	Weinig HSK	30	240	26	2/6/48 + 2/M6/48	2.8	182061 O
85	Weinig HSK	40	40	26	2/6/54 + 2/M6/54	1.9	182062 L
85	Weinig HSK	40	60	26	2/6/54 + 2/M6/54	2.1	182063 L
85	Weinig HSK	40	80	26	2/6/54 + 2/M6/54	2.3	182064 L
85	Weinig HSK	40	130	26	2/6/54 + 2/M6/54	2.8	182065 L
85	Weinig HSK	40	170	26	2/6/54 + 2/M6/54	3.2	182066 O
85	Weinig HSK	40	240	26	2/6/54 + 2/M6/54	3.9	182067 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]	

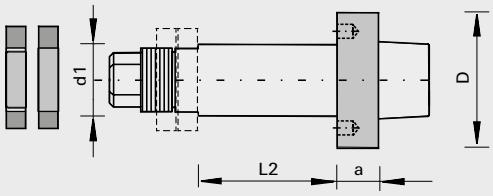
997300

Portaherramientas Weinig HSK - con tuerca del eje

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- autómatas de perfilado Weinig Powermat
- para la sujeción de herramientas con eje

Ejecución

- con tuerca del eje

Ventajas

- fijación segura y estable
- protección contra la torsión

Indicaciones

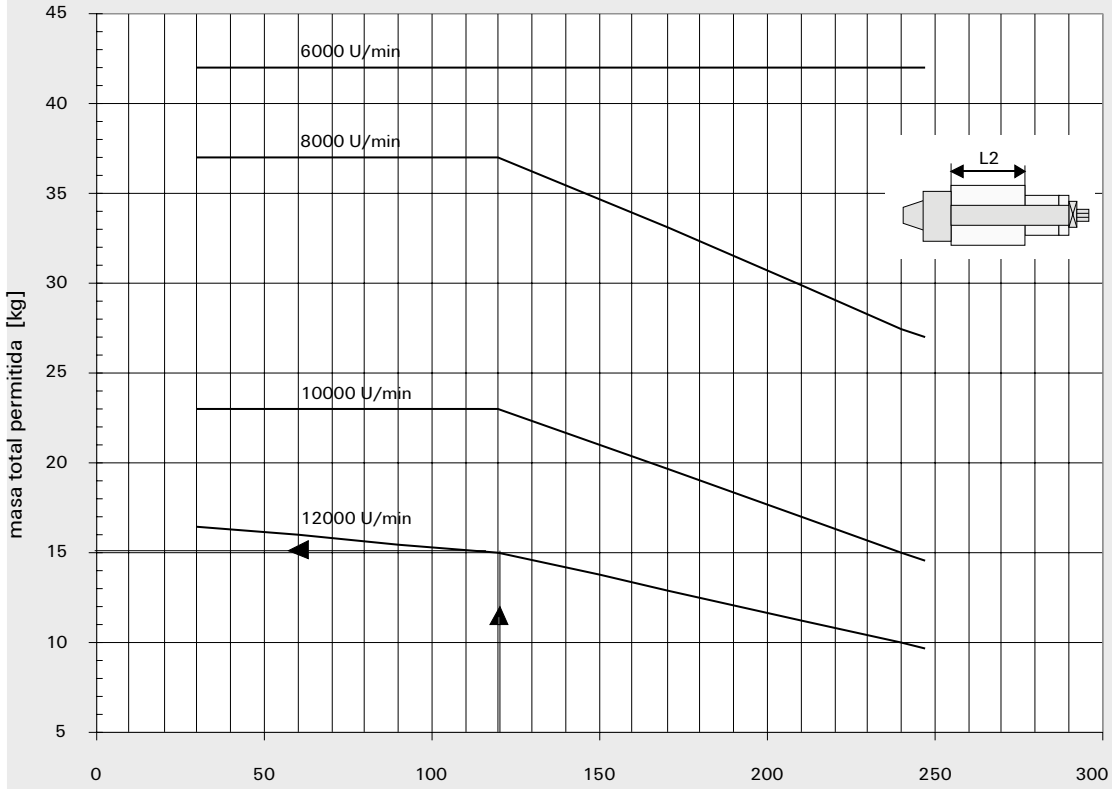
- para giro a derecha y izquierda
- diámetros desviandos se pueden consultar
- ver el diagrama para el número de revoluciones admisibles
- ATENCION! Observar el apriete previsto de 80 Nm!
- contenido de la entrega: portaherramienta incl. anillo y tuerca del eje

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Peso	Ident-No.
85	Weinig HSK	40	40	26	2/6/54 + 2/M6/54	2.48	183281 S
85	Weinig HSK	40	60	26	2/6/54 + 2/M6/54	2.68	183282 S
85	Weinig HSK	40	80	26	2/6/54 + 2/M6/54	2.88	183283 C
85	Weinig HSK	40	100	26	2/6/54 + 2/M6/54	3.08	183284 C
85	Weinig HSK	40	130	26	2/6/54 + 2/M6/54	3.37	183285 C
85	Weinig HSK	40	150	26	2/6/54 + 2/M6/54	3.56	183286 S
85	Weinig HSK	40	170	26	2/6/54 + 2/M6/54	3.76	183287 C
85	Weinig HSK	40	180	26	2/6/54 + 2/M6/54	3.86	183288 C
85	Weinig HSK	40	210	26	2/6/54 + 2/M6/54	4.15	183289 S
85	Weinig HSK	40	230	26	2/6/54 + 2/M6/54	4.35	183290 S
85	Weinig HSK	40	240	26	2/6/54 + 2/M6/54	4.45	183291 C
85	Weinig HSK	40	270	26		4.73	183292 S
85	Weinig HSK	40	310	26		5.12	183293 S
85	Weinig HSK	50	40	26	2/6/74 + 2/M6/64	2.69	183294 S
85	Weinig HSK	50	60	26	2/6/74 + 2/M6/64	3.00	183295 S
85	Weinig HSK	50	80	26	2/6/74 + 2/M6/64	3.31	183296 S
85	Weinig HSK	50	100	26	2/6/74 + 2/M6/64	3.61	183297 C
85	Weinig HSK	50	130	26	2/6/74 + 2/M6/64	4.07	183298 C
85	Weinig HSK	50	150	26	2/6/74 + 2/M6/64	4.38	183299 S
85	Weinig HSK	50	170	26	2/6/74 + 2/M6/64	4.69	183300 S
85	Weinig HSK	50	180	26	2/6/74 + 2/M6/64	4.84	183301 S
85	Weinig HSK	50	210	26	2/6/74 + 2/M6/64	5.30	183302 S
85	Weinig HSK	50	230	26	2/6/74 + 2/M6/64	5.61	183303 S
85	Weinig HSK	50	240	26	2/6/74 + 2/M6/64	5.76	183304 C
85	Weinig HSK	50	270	26		6.20	183305 C
85	Weinig HSK	50	308	26		6.82	183306 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Varillas roscadas	M6x16 SW3	995161	10	001617 L
	65x15x35	955520	1	80485222 S
Tuerca del eje	M33x1,5	995210	1	183307 O
	[mm]		[pz.]	

Portaherramientas Weinig HSK

Diagrama para adaptador PowerLock

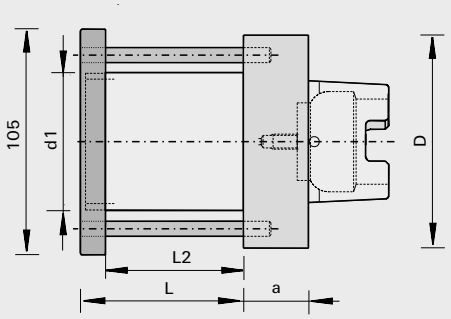


997300

Portaherramientas para sierras Weinig HSK

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- Weinig Powermat
- para la sujeción de discos de sierra de ancho fino

Ejecución

Ventajas

Indicaciones

- para giro a derecha y izquierda
- diámetros desviandos se pueden consultar

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ident-No.
105	Weinig HSK	60	68	26	3/8/74	182974 C
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

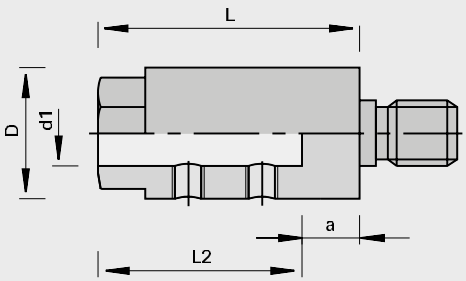
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Tuercas de sujeción	105x15xM58x1,5	995290	1	182993 C
	[mm]		[pz.]	

933350

Sistemas combinadas del mandrils

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- para la sujeción de brocas con mango cilíndrico y zona de sujeción

Ejecución

- tornillos para la sujeción de la broca

Ventajas

Indicaciones

- portaherramientas con "BSS" son compatibles con sistema de cambio rápido de brocas
- versión del mango roscado y determinación de la máquina descrita en las informaciones técnicas

Ø D	Ø d1	L2	L	a	tipo		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	8	20	22	2.0	D		161282 O	161281 O
15	8	20	24.5	4.5	A		010683 C	010677 C
15	8	20	24.5	4.5	B		161285 C	161284 C
15	8	20	24.5	4.5	C		058412 C	058411 C
15	8	20	37	17	C		059300 L	059299 L
19	10	20	24.5	4.5	A		003575 L	003574 L
19	10	20	24.5	4.5	B		008003 L	008002 L
19	10	20	24.5	4.5	C		058414 L	058413 L
19	10	20	25	5.0	D		003571 L	003570 L
19	10	20	25	5.0		mango cil. Ø 10x30	183055 O	183055 O
19	10	20	47	27	G		161287 L	161286 L
19	10	20	29.3	9.3	F		003573 L	003572 L
19	10	20	28.5	8.5	E		161987 L	161283 O
19	10	20	37	17	C		161681 L	161680 L
19	10	20	47	27	D	BSS	170372 S	170371 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

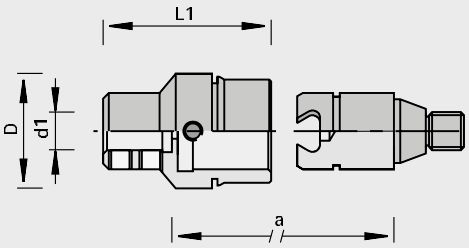
Partes de repuesto	Dimensión	para Ø D	Class-No.	VP	Ident-No.
Varillas roscadas	M6x4 DIN EN ISO 4029	15	995161	10	167068 L
Varillas roscadas	M6x5 DIN EN ISO 4029	19	995161	10	165049 L
Varillas roscadas	M5x4 DIN EN ISO 4029	15	995161	10	001608 L
	[mm]	[mm]		[pz.]	

933321

Portabrocas de cambio rápido “Klack” para distancias entre taladros 32 mm

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- taladrados múltiples
- para la sujeción de brocas con mango cilíndrico y zona de sujeción

Ejecución

- con tornillo hexagonal para la sujeción de la broca

Ventajas

- mínimo tiempo de paro de la máquina por medio de cambio rápido de brocas

Indicaciones

- para grandes distancias entre taladros (32 mm)
- parte superior para acoplar la broca
- parte inferior para atornillar en el husillo de la máquina
- versión del mango roscado y determinación de la máquina descrita en las informaciones técnicas

Ø D	Ø d1	L1	Ident-No.
30	10	44	003567 L
[mm]	[mm]	[mm]	

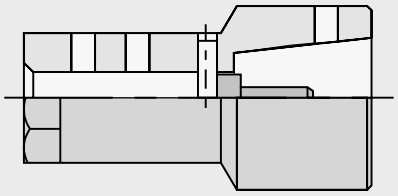
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Casquillos de reducción		955530	1	057513 S
Varillas roscadas	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	10	165049 L
Varillas roscadas	M5x8 DIN EN ISO 4028	995161	10	180015 L
Tornillos	M8x24L	995191	10	180013 L
Tornillos	M8x24R	995191	10	180012 L
	[mm]		[pz.]	

933321

Sistemas de cambio rápido para brocas - parte superior

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- taladrados múltiples
- para la fijación de brocas con mango cilíndrico tornillos de sujeción

Ejecución

- con tornillo hexagonal para la sujeción de la broca

Ventajas

- mínimo tiempo de paro de la máquina por medio de cambio rápido de brocas

Indicaciones

- para grandes distancias entre taladros (32 mm)
- parte superior para acoplar la broca
- parte inferior para atornillar en el husillo de la máquina
- versión del mango roscado y determinación de la máquina descrita en las informaciones técnicas

	Dimensión	Ident-No.
taladro de sujeción	Ø10	168669 L
taladro de sujeción	Ø8	168668 L
	[mm]	

Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Llaves doble horquilla	9x11 DIN 3118	985720	1	168672 S
Llaves doble horquilla	11x13 DIN 3118	985720	1	168670 S
Llaves doble horquilla	14x17 DIN 3118	985720	1	168671 S
	[mm]		[pz.]	

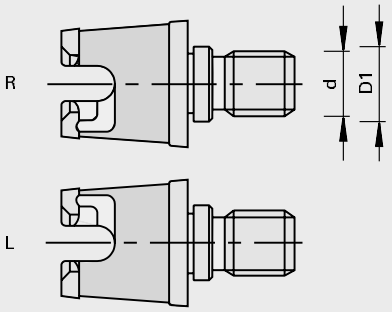
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Varillas roscadas	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	10	165049 L
	[mm]		[pz.]	

933322

Sistemas de cambio rápido para brocas - parte inferior

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación
- taladrados múltiples
- para atornillar en el husillo de la máquina

Ejecución
- versión cónica

Ventajas

Indicaciones
- versión del mango roscado y determinación de la máquina descrita en las informaciones técnicas

tipo	Ø d	Ø D1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
C	M8	9.0	168662 L	168663 L
D	M10	11	170243 S	170242 S
	[mm]	[mm]		

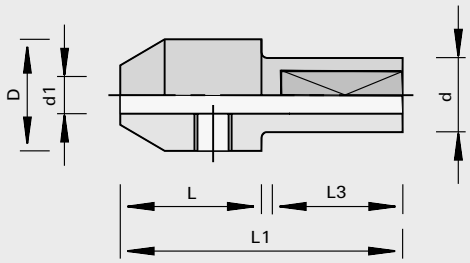
Partes de repuesto	Class-No.	Ident-No.
Llave de pipa	985730	168673 O

933389

Adaptador

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación
- para la sujeción de brocas espirales en el mandril de combinación y en el mandril "Klack"

Ejecución
- mango con lado plano para sujeción
- rosca M5, sin tornillo

Ventajas

Indicaciones
- tornillo de tope Ident-No. 186017 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado

Ø d1	L	Ø d	L3	Ø D	L1	Ident-No.
2	19	10	21	15	41	183275 L
2,5	19	10	21	15	41	183276 L
3	19	10	21	15	41	183277 L
3,5	19	10	21	15	41	183278 L
4	19	10	21	15	41	183279 L
5	19	10	21	15	41	183280 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

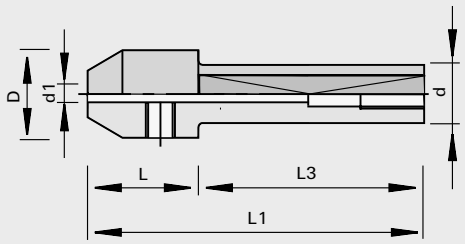
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.
Varillas roscadas	M6x6 DIN EN ISO 4029	995161	10	180003 L
Destornilladores escuadrados	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672 L
	[mm]		[pz.]	

933389

Adaptador para microbroca espiral

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- para la sujeción de microbrocas espirales con un diámetro del mango de 3,175 mm

Ejecución

- mango con superficie de sujeción y tornillo de ajuste longitudinal M5x10

Ventajas

Indicaciones

- tornillo de tope Ident-No. 186017 M5x11,5 para Weeke portabrocas de cambio rápido se debe pedir por separado

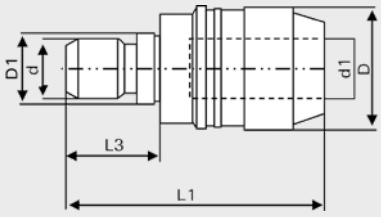
Ø d1	L	Ø d	L3	Ø D	L1	Ident-No.
3,175	19	10	33	15	52	186165 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

933359

Portabrocas de cambio rápido

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- taladrados múltiples
- centros de trabajo CNC
- para la sujeción de brocas con mango cilíndrico y zona de sujeción

Ejecución

Ventajas

- mínimo tiempo de paro de la máquina por medio de cambio rápido de brocas
- no se requiere un tornillo de tope especial
- apto para todas las brocas convencionales con mango Ø 10 mm y diámetro del taladro < 20 mm

Indicaciones

- versión del mango roscado y determinación de la máquina descrita en las informaciones técnicas

Ø D	Ø D1	Ø d	Ø d1	L1	L3	tipo	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	9.0	M8	10	42	15	C	182396 O	182395 O
20		M8	10	42	15	A	182398 O	182397 O
20		10	10	45	18		182400 O	182399 O
20	11	M10	10	42	15	D	182402 O	182401 O
20		M10	10	42	15	B	182404 S	182403 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

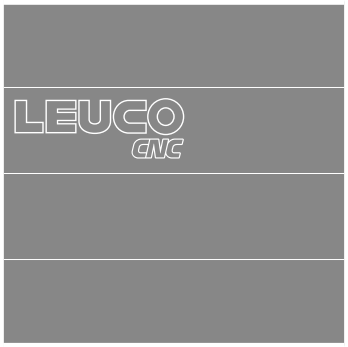
Partes de repuesto	Class-No.	VP	Ident-No.
Llave de vaso d10 con superficie de sujeción	985730	1 [pz.]	182405 O

933390

Portabrocas universales

Producto

Dibujo



Máquina / Aplicación

- centros de trabajo CNC con cambio automático de herramientas
- para la sujeción de brocas con mango cilíndrico

Ejecución

- ajuste sin escalones del campo de sujeción entre 1-13 mm
- n max = 8.000 min-1
- prensoras templadas

Ventajas

- protección del eje y del cojinete del eje por medio de alta calidad del equilibrado
- alta calidad de sujeción sobre toda la vida de la portabroca por medio de prensoras templadas
- alto momento de parada
- mordazas prensoras especiales evitan la penetración de suciedad a la area de sujeción

Indicaciones

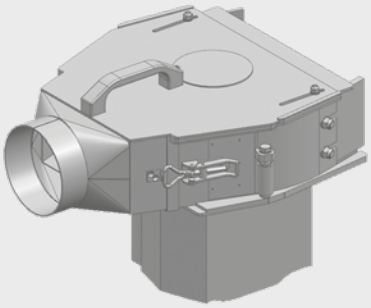
- para giro a derecha y izquierda
- contenido de la entrega: llave de sujeción, perno de ajuste

Ø D	Ø d	Ø d1	L1		Ident-No.	
50	SK 30 (DIN)	1-13	90	Weeke, Maka, Reichenbacher	180375	S
50	SK 30	1-13	90	Biesse a partir de 9/92, Masterwood (motores HSD)	180376	S
50	SK 30	1-13	90	Alberti, Masterwood (motores Colombo)	180377	C
50	SK 30	1-13	90	Morbidelli, SCM (con corona dentada)	180378	S
50	SK 40 (DIN)	1-13	90	Maka, Reichenbacher Stegherr	180379	O
57	SK 40 (DIN)	3-16	90	Maka, Reichenbacher Stegherr	180380	S
50	HSK 63F	1-13	97	Homag, EIMA, Weeke, IMA a partir de 9/94	187039	L
57	HSK 63F	2-16	102	Homag, EIMA, Weeke, IMA a partir de 9/94	187040	L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

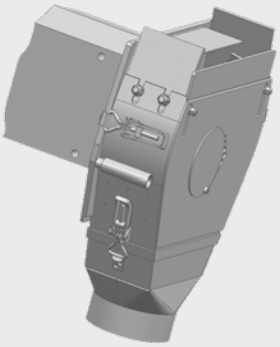
Partes de repuesto	Dimensión	Class-No.	VP	Ident-No.	
Destornilladores escuadrados	SW6x100	985730	1	180383	C
	[mm]		[pz.]		

Carcasas de aspiración LEUCO suelo
Serie T16... para herramientas con Ø230 - Ø250 mm

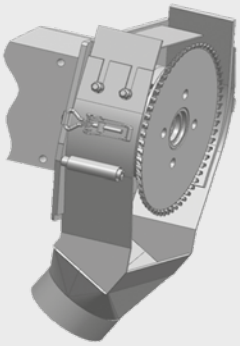
T1601



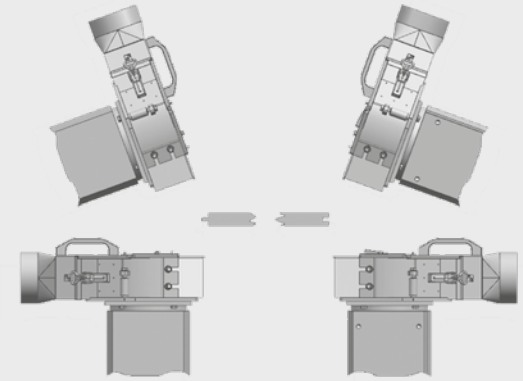
T1602



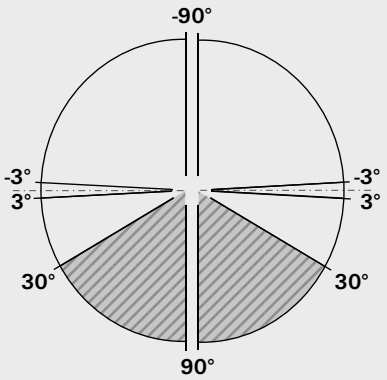
T1603



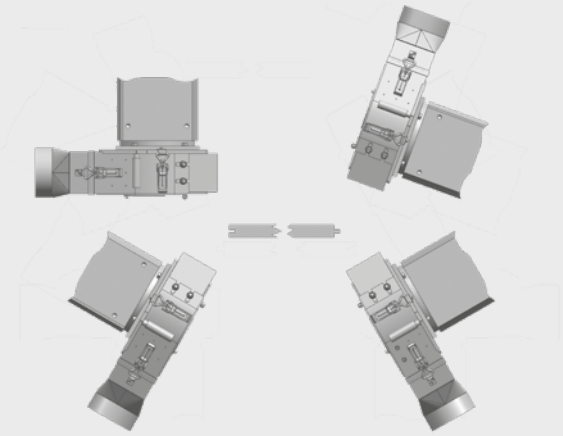
carcasa de aspiración T1601 con tapa corrediza



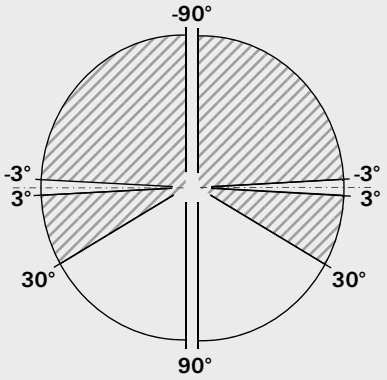
área de instalación 30° a 90°



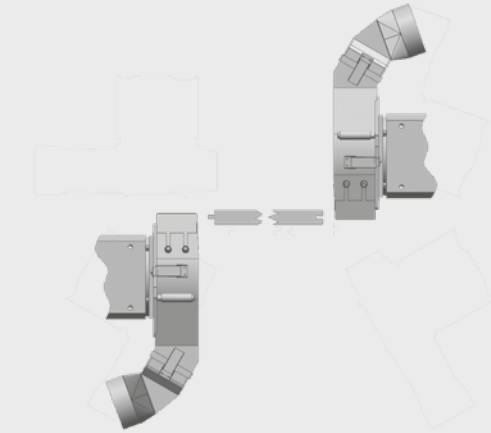
carcasa de aspiración T1602 con tapa fija



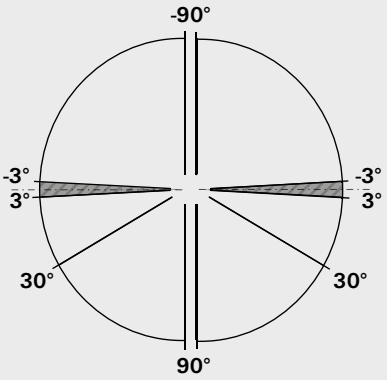
área de instalación 3° a 30° Y -3° a -90°



carcasa de aspiración T1603 sin tapa

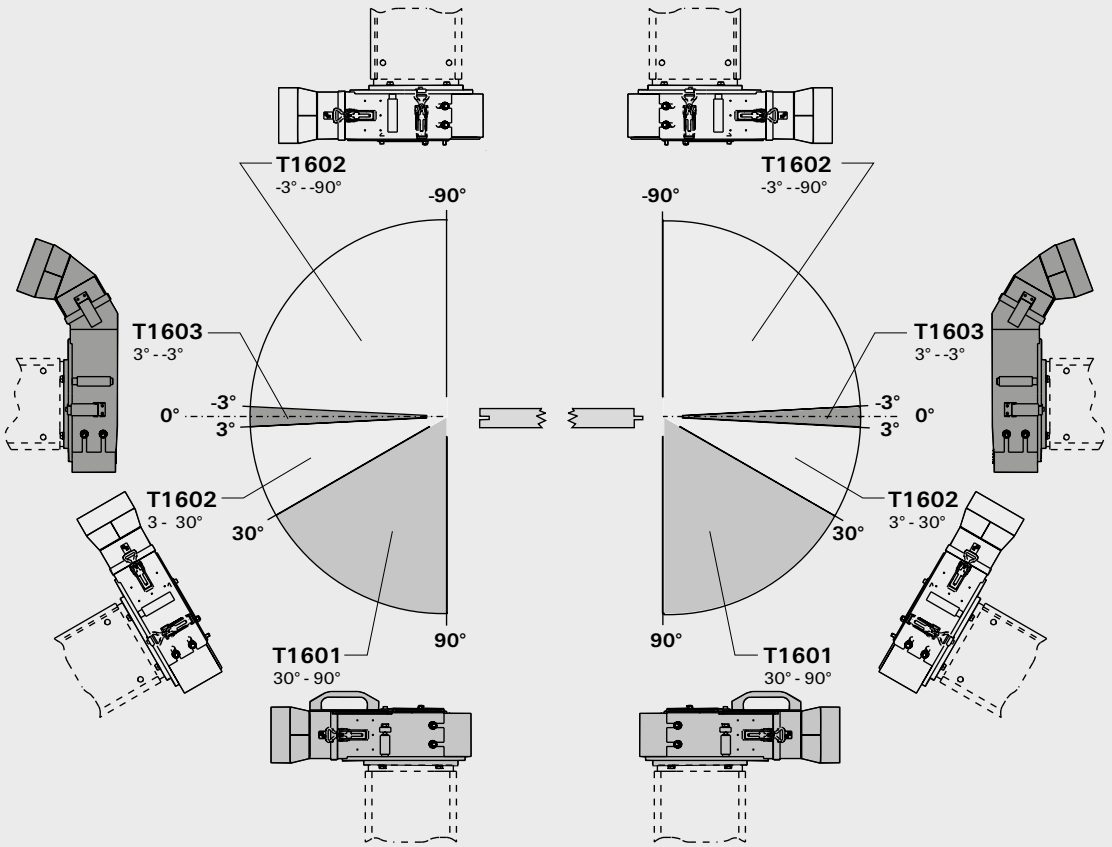


área de instalación 3° a -3°



Resumen de áreas de instalación

Tipos de carcasas de aspiración - T1601 / T1602 / T1603



- fundamentalmente, en estándar se distingue entre 3 tipos diferentes de carcasas de aspiración
- la distinción del tipo de carcasa de aspiración depende de las áreas de instalación esbozadas más arriba
- la denominación del ángulo y/o el ángulo de instalación se debe a la posición de los motores

Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- especialmente para la fabricación de piso laminado

Ejecución

- sistema de unidades de montaje de carcasas de aspiración LEUCO
- construcción simétrica
- piezas de desgaste en acero de 8 mm

Ventajas

- captación de virutas óptima mediante el ajuste individual de la carcasa de aspiración
- las piezas de desgaste se pueden sustituir separadamente
- flujo optimizado de la viruta
- tapa con suministro de aire regulable

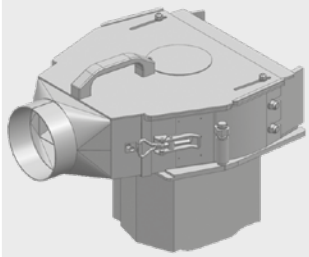
Indicaciones

- placa base de acero
- reducción del desgaste
- placa de desgaste ajustable

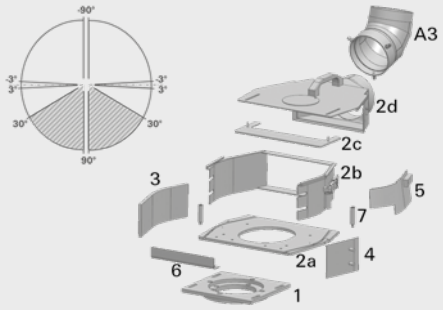
975917

Carcasa de aspiración LEUCO T1601 con tapa corrediza - suelo

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- especial para la fabricación de suelos
- para herramientas con Ø230 - Ø250 mm

Ejecución

- sistema de unidades de montaje de carcasas de aspiración LEUCO formado por los componentes siguientes => brida, carcasa base de aspiración, placa de desgaste, chapa de ajuste, chapa deflectora de viruta, chapa C y perno roscado
- construcción simétrica
- piezas de desgaste en acero de 8 mm
- tapa con diseño corredero para un manejo más sencillo

Ventajas

- captación de virutas óptima mediante el ajuste individual de la carcasa de aspiración
- las piezas de desgaste se pueden sustituir separadamente
- flujo optimizado de la viruta
- tapa con suministro de aire regulable

Indicaciones

- placa base de acero
- reducción del desgaste
- placa de desgaste ajustable

	Class-No.	Ident-No.
carcasa de aspiración T1601 completa	975917	185862 C

1 - Brida	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
1 - Brida (Perske 8 - 11 KW)	Ø180x13	975117	540301C
1 - Brida (Perske 11 - 15 KW)	Ø180x13 70x105	975117	540430C
1 - Pieza distanciadora	H=25	975217	540917C
	[mm]		

2a - Placa base	Class-No.	Ident-No.
2a - Placa base para carcasa base de aspiración	975217	541421C

2b - Parte media	Class-No.	Ident-No.
2b - Parte media con tapa corrediza para carcasa base de aspiración	975217	542288C

2c - Chapa corrediza	Class-No.	Ident-No.
2c - Chapa corredera corta para carcasa base de aspiración	975217	542289C
2c - Chapa corredera larga para carcasa base de aspiración	975217	542692C

2d - Tapa corrediza	Class-No.	Ident-No.
2d - Tapa corrediza para carcasa base de aspiración	975217	542783C

3 - Placa de desgaste	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
3 - Placa de desgaste sin perfilar a favor del avance	S=8,0	975517	540484C
3 - Placa de desgaste sin perfilar contra el avance	S=8,0	975517	540210C
3 - Placa de desgaste sin perfilar para prefresado contra el avance	S=8,0	975517	542818C
	[mm]		

4 - Chapa de ajuste		Class-No.	Ident-No.
4 - Chapa de ajuste estándar (sin perfil)		975417	540209C

5 - Chapa deflectora de viruta		Class-No.	Ident-No.
5 - Chapa deflectora de viruta derecha		975217	542294C
5 - Chapa deflectora de viruta izquierda		975217	542296C

6 - Chapa C	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
6 - Chapa C 12	H=12	975417	540213C
6 - Chapa C 22	H=22	975417	540214C
6 - Chapa C 32	H=32	975417	540215C
6 - Chapa C 42	H=42	975417	540216C
6 - Chapa C 52	H=52	975417	540217C
6 - Chapa C 62	H=62	975417	540218C
6 - Chapa C 67	H=67	975417	540219C
	[mm]		

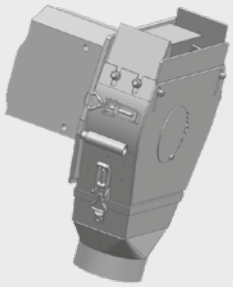
7 - Perno roscado		Class-No.	Ident-No.
7 - Perno roscado		975217	542286C

A - Componentes opcionales para conexión de aspiración con aire	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
A1 - Codo adaptador	Ø120 / 30°	975317	542675C
A2 - Codo adaptador	Ø120 / 60°	975317	542793C
A3 - Codo adaptador	Ø120 / 90°	975317	542794C
A4 - Reducción	Ø120 / Ø140	975317	542711C
	[mm]		

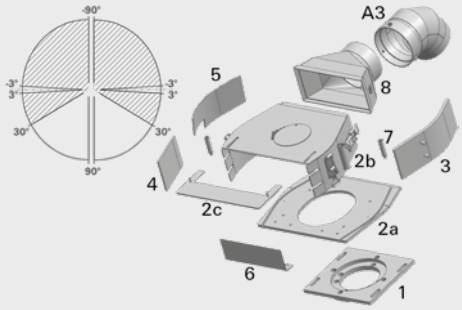
975917

Carcasa de aspiración LEUCO T1602 con tapa fija - suelo

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- especial para la fabricación de suelos
- para herramientas con Ø230 - Ø250 mm

Ejecución

- sistema de unidades de montaje de carcasas de aspiración LEUCO formado por los componentes siguientes => brida, carcasa base de aspiración, placa de desgaste, chapa de ajuste, chapa deflectora de viruta, chapa C, perno roscado y pieza de unión
- construcción simétrica
- piezas de desgaste en acero de 8 mm

Ventajas

- captación de virutas óptima mediante el ajuste individual de la carcasa de aspiración
- las piezas de desgaste se pueden sustituir separadamente
- flujo optimizado de la viruta
- tapa con suministro de aire regulable

Indicaciones

- placa base de acero
- reducción del desgaste
- placa de desgaste ajustable

	Class-No.	Ident-No.
carcasa de aspiración T1602 completa	975917	185863 C

1 - Brida	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
1 - Brida (Perske 8 - 11 KW)	Ø180x13	975117	540301C
1 - Brida (Perske 11 - 15 KW)	Ø180x13 70x105	975117	540430C
1 - Pieza distanciadora	H=25	975217	540917C
	[mm]		

2a - Placa base	Class-No.	Ident-No.
2a - Placa base para carcasa base de aspiración	975217	541421C

2b - Parte media	Class-No.	Ident-No.
2b - Parte media con tapa fija para carcasa base de aspiración	975217	542554C

2c - Chapa corrediza	Class-No.	Ident-No.
2c - Chapa corredera larga para carcasa base de aspiración	975217	542692C
2c - Chapa corredera corta para carcasa base de aspiración	975217	542289C

3 - Placa de desgaste	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
3 - Placa de desgaste sin perfilar a favor del avance	S=8,0	975517	540484C
3 - Placa de desgaste sin perfilar contra el avance	S=8,0	975517	540210C
3 - Placa de desgaste sin perfilar para prefresado contra el avance	S=8,0	975517	542818C
	[mm]		

4 - Chapa de ajuste	Class-No.	Ident-No.
4 - Chapa de ajuste estándar (sin perfil)	975417	540209C

5 - Chapa deflectora de viruta		Class-No.	Ident-No.
5 - Chapa deflectora de viruta derecha		975217	542294C
5 - Chapa deflectora de viruta izquierda		975217	542296C

6 - Chapa C	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
6 - Chapa C 12	H=12	975417	540213C
6 - Chapa C 22	H=22	975417	540214C
6 - Chapa C 32	H=32	975417	540215C
6 - Chapa C 42	H=42	975417	540216C
6 - Chapa C 52	H=52	975417	540217C
6 - Chapa C 62	H=62	975417	540218C
6 - Chapa C 67	H=67	975417	540219C
	[mm]		

7 - Perno roscado		Class-No.	Ident-No.
7 - Perno roscado		975217	542286C

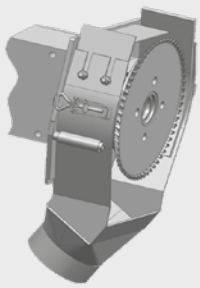
8 - Pieza de unión	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
8 - Pieza de unión para conexiones de aspiración	0° - Ø120	975317	542639C
8 - Pieza de unión para conexiones de aspiración	30° - Ø120	975317	542792C
	[mm]		

A - Componentes opcionales para conexión de aspiración con aire	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
A1 - Codo adaptador	Ø120 / 30°	975317	542675C
A2 - Codo adaptador	Ø120 / 60°	975317	542793C
A3 - Codo adaptador	Ø120 / 90°	975317	542794C
A4 - Reducción	Ø120 / Ø140	975317	542711C
	[mm]		

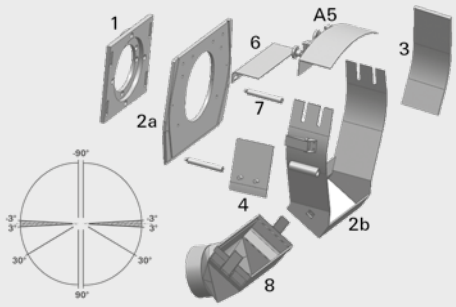
975917

Carcasa de aspiración LEUCO T1603 sin tapa - suelo

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- perfiladoras dobles
- especial para la fabricación de suelos
- para herramientas con Ø230 - Ø250 mm

Ejecución

- sistema de unidades de montaje de carcasas de aspiración LEUCO formado por los componentes siguientes => brida, carcasa base de aspiración, placa de desgaste, chapa de ajuste, chapa C, perno roscado y pieza de unión
- construcción simétrica
- piezas de desgaste en acero de 8 mm
- opcionalmente con protección (componente A5)

Ventajas

- captación de virutas óptima mediante el ajuste individual de la carcasa de aspiración
- las piezas de desgaste se pueden sustituir separadamente
- flujo optimizado de la viruta

Indicaciones

- placa base de acero
- reducción del desgaste
- placa de desgaste ajustable
- no se requiere componente 5 chapa deflectora de viruta

	Class-No.	Ident-No.
carcasa de aspiración T1603	975917	185864 C

1 - Brida	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
1 - Brida (Perske 8 - 11 KW)	Ø180x13	975117	540301C
1 - Brida (Perske 11 - 15 KW)	Ø180x13 70x105	975117	540430C
1 - Pieza distanciadora	H=25	975217	540917C
	[mm]		

2a - Placa base	Class-No.	Ident-No.
2a - Placa base para carcasa base de aspiración	975217	541421C

2b - Parte media	Class-No.	Ident-No.
2b - Parte media sin tapa con pieza de unión para carcasa base de aspiración	975217	542796C

2c - Chapa corrediza	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
3 - Placa de desgaste sin perfilar a favor del avance	S=8,0	975517	540484C
3 - Placa de desgaste sin perfilar contra el avance	S=8,0	975517	540210C
3 - Placa de desgaste sin perfilar para prefresado contra el avance	S=8,0	975517	542818C
	[mm]		

4 - Chapa de ajuste	Class-No.	Ident-No.
4 - Chapa de ajuste estándar (sin perfil)	975417	540209C

6 - Chapa C	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
6 - Chapa C 12	H=12	975417	540213C
6 - Chapa C 22	H=22	975417	540214C
6 - Chapa C 32	H=32	975417	540215C
6 - Chapa C 42	H=42	975417	540216C
6 - Chapa C 52	H=52	975417	540217C
	[mm]		

6 - Chapa C	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
6 - Chapa C 62	H=62	975417	540218C
6 - Chapa C 67	H=67	975417	540219C
	[mm]		

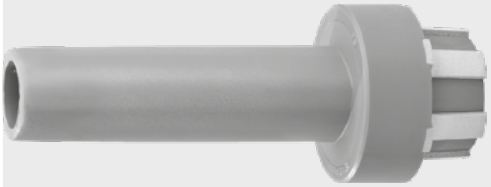
7 - Perno roscado		Class-No.	Ident-No.
7 - Perno roscado		975217	542286C

A - Componentes opcionales para conexión de aspiración con aire	Dimensión	Class-No.	Ident-No.
A1 - Codo adaptador	Ø120 / 30°	975317	542675C
A2 - Codo adaptador	Ø120 / 60°	975317	542793C
A3 - Codo adaptador	Ø120 / 90°	975317	542794C
A4 - Reducción	Ø120 / Ø140	975317	542711C
A5 - Protección		975217	542145C
	[mm]		

985700

Limpiador cónico

Producto



Dibujo

Máquina / Aplicación
- para limpiar el interior del adaptador de cono

Ejecución

Ventajas

Indicaciones
- eje de alta precisión necesita ajuste sin polvo

Ø d	Ident-No.
SK 30	180907 O
HSK 63	180911 L
[mm]	

985202

Instalaciones de montaje con palanca de sujeción

Producto

Dibujo

Máquina / Aplicación
- para el montaje y ajuste fácil y rapido de herramientas en mandriles de pinza, árboles portafresas y portaherramientas

Ejecución
- con mordanzas prensoras de metal ligero
- montado en una base estable que se puede sujetar en el banco de trabajo
- palanca de apriete para sujetar las portaherramintas con mandriles de pinza y árboles portafresas en el dispositivo

Ventajas
- aplicación variable en todos puntos de intersección por cambio fácil de las mordanzas prensoras

Indicaciones

	Ø d	Ident-No.
SK 30 (DIN) / HSK 50F	50	180362 C
SK 40 (DIN)	63,5	180363 C
SK 30 con corona dentada (Morbidelli, SCM)	49	180364 S
SK 30 (ISO) CMS / BT 30	46	180365 C
HSK 63F / 63E	63	180366 C
HSK 85 (Weinig)	85	182284 C
	[mm]	

Partes de repuesto	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Mordazas de sujeción (dos partes)	180362	997300	1	180368 S
Mordazas de sujeción (dos partes)	180363	997300	1	180369 S
Mordazas de sujeción (dos partes)	180364	997300	1	180370 S
Mordazas de sujeción (dos partes)	180366	997300	1	180372 S
			[pz.]	

Partes de repuesto	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Mordazas de sujeción (dos partes)	182284	997300	1	182285 S
Base (sin mordazas de sujeción)	para todos	997300	1	180374 S
			[pz.]	

985202

Instalaciónes de montaje sin palanca de sujeción

Producto

Dibujo

Máquina / Aplicación
- para el montaje y ajuste fácil y rapido de herramientas en mandriles de pinza, árboles portafresas y portaherramientas

Ejecución
- montado en una base estable que se puede sujetar en el banco de trabajo

Ventajas
- sencillo manejo con máximo confort de uso, gracias al sistema de sujeción por rodillos; no se requiere ningún tipo de sujeciones o aprietes

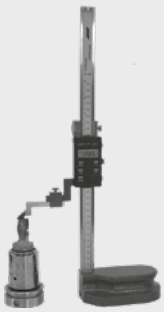
Indicaciones
- adecuado para todos los alojamientos HSK 63 F

Ø d1	Ident-No.
HSK 63F	182467 L
[mm]	

985300

Aparato de medición digital

Producto



Dibujo

Máquina / Aplicación
- para el ajuste fácil y preciso de herramientas en mandriles de pinza, árboles portafresas y portaherramientas

Ejecución
- precisión de repetición 0,01 mm
- aguja de medición soldado HW
- indicador digital

Ventajas
- ajuste y fijación simple de la medida de altura

Indicaciones
- tipo de pila “LR44” no incluida en el volumen de suministro

	Ident-No.
Aparato de medición digital	183684 L

985202

Instalación de montaje Starr

Producto

Dibujo

Máquina / Aplicación

- para el montaje y ajuste rápido, fácil y seguro de herramientas en pinzas portacuchillas, árboles portafresas y portaherramientas

Ejecución

- construcción de acero estable con zócalo para el montaje en el banco de trabajo
- fijación del portaherramientas mediante horquillas de montaje
- bloques de montaje para todas las interfaces habituales

Ventajas

Indicaciones

- la horquilla de montaje adecuada debe encargarse por separado

Ø d1	Ident-No.
HSK 63F	187270 L
HSK Weinig	187271 O
SK30	187272 O
SK40	187273 O

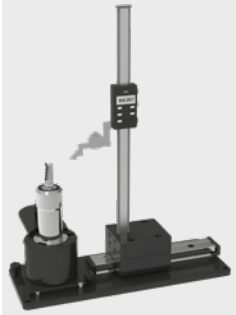
[mm]

accesorios	Dimensión	adecuada para	para Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Horquilla de montaje	SW22	ZETA ER16	187270	997300	1	187274 L
Horquilla de montaje	SW32	ZETA ER16	187270	997300	1	187368 L
Horquilla de montaje	SW36	AEROTECH Uni-T	187270	997300	1	187275 L
Horquilla de montaje	SW38	ZETA ER32/OZ	187270	997300	1	187276 L
Horquilla de montaje	SW41	SK30	187272	997300	1	187277 O
Horquilla de montaje	SW46	HSK	187270, 187273	997300	1	187278 L
	[mm]					

985300

Dispositivo de medición digital de tensión y longitud

Producto



Dibujo

Máquina / Aplicación

- dispositivo de medición y montaje para los portaherramientas más variados en combinación con bloques de montaje disponibles por separado

Ejecución

- versión estable
- rango de medición de hasta 300 mm (según el bloque de montaje utilizado)

Ventajas

- medición y ajuste de la longitud de la herramienta fácil y rápida

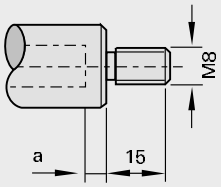
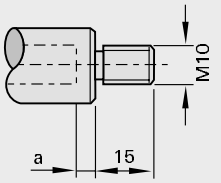
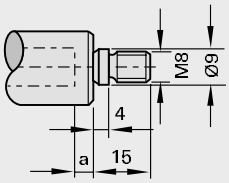
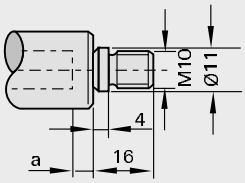
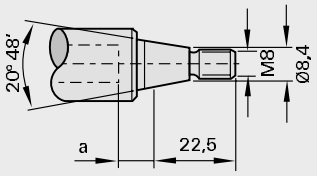
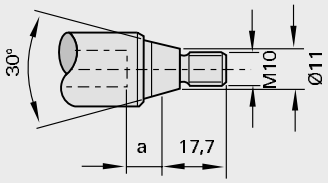
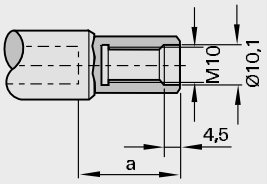
Indicaciones

- bloque de montaje HSK 63A/E/F incluido en el volumen de suministro

	Ident-No.
Dispositivo de medición digital de tensión y longitud	187279 O

Medidas de unión para portabrocas

Versiónes de mango roscado para sistemas Kombi y Klack según tipo de máquina

Tipo		Determinación de la máquina	
A		Nottmeyer Lehbrink Pankoke + Kochsiek Prieß + Horstmann	
B		Ayen Holzma Knoevenagel Mayer Brandt Reichenbacher Torwegge Zubiola	
C		Nottmeyer	
D		Böttchner + Gessner Biesse Busellato Dingenotto Hüllhorst Holz-Her Homag Koch	Morbidelli Reimall Torwegge Weeke Reich
E		Bilek Type KÜN Knoevenagel	
F		Alberti Balestrini Bilek (05 R) Busellato Dubus Goma Grotefeld Omeg	Reimall Schleicher SCM Tanzani Viciani Vitap Weingärtner
G		Scheer	

Partes de repuesto

Producto	Página
Tornillos / Varillas roscadas	8–1
Tuercas	8–10
Anillos intermedios	8–12
Casquillos de reducción / Anillos de reducción	8–17
Rodamientos de bolas	8–19
Accesorios	8–20

Par de apriete para tuercas

Varillas roscadas con hexágono interior (DIN 913...916)

Rosca	Tamaño de llave [mm]	Par de apriete MA [Nm] para clase de resistencia 45H
M3	1.5	0.82
M4	2.0	1.90
M5	2.5	3.50
M6	3.0	5.50
M8	4.0	9.50
M10	5.0	20.0
M12	6.0	30.0

Tornillos cilíndricos con hexágono interior (DIN 912...916)

Rosca	Tamaño de llave [mm]	Par de apriete MA [Nm] para clase de resistencia 8.8
M3	2.5	1.1
M4	3.0	2.5
M5	4.0	5.0
M6	5.0	10.0
M8	6.0	15.0
M10	8.0	15.0
M12	10.0	15.0

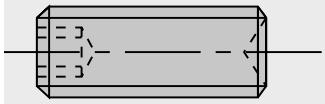
Tornillos con Torx

Rosca	Tamaño torx	Par de apriete MA [Nm] para clase de resistencia	
M2.5	T8		1.31
M3	T9		2.30
M3.5	T15	2.95	
M4	T15		5.20
M4x0.5	T9		2.00
M4.5	T15		5.20
M5	T15		8.00
M5	T20	8.60	
M6	T25		15.00
M7	T30	15.00	

995161

Varillas roscadas - con hexágono interior y chaflán moleteado

Dibujo



Indicaciones

- con hexágono interior y chaflán moleteado
- unidad de embalaje 10 piezas

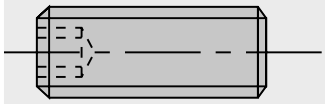
Dimensión	Ident-No.
M5x4 DIN EN ISO 4029	001608 L
M5x5 DIN EN ISO 4029	001609 L
M6x4 DIN EN ISO 4029	167068 L
M6x6 DIN EN ISO 4029	180003 L
M6x5 DIN EN ISO 4029	165049 L

[mm]

995161

Varillas roscadas - con hexágono interior con tronco cónico

Dibujo



Indicaciones

- con hexágono interior con tronco cónico
- unidad de embalaje 10 piezas

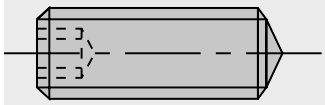
Dimensión	Ident-No.
M5x10 DIN EN ISO 4026	180028 L
M6x6 DIN EN ISO 4026	163546 L
M6x8 DIN EN ISO 4026	180036 L

[mm]

995161

Varillas roscadas - con hexágono interior y punta aplanada

Dibujo



Indicaciones

- con hexágono interior y punta aplanada
- unidad de embalaje 10 piezas

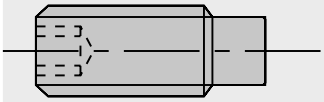
Dimensión	Ident-No.
M5x10 DIN EN ISO 4027	001686 L

[mm]

995161

Varillas roscadas - con hexágono interior y pivote

Dibujo



Indicaciones

- con hexágono interior y pivote
- unidad de embalaje 10 piezas

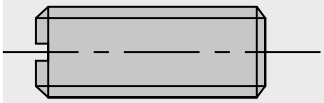
Dimensión	Ident-No.
M5x8 DIN EN ISO 4028	180015 L
M5x12 DIN EN ISO 4028	050565 L
M6x6 DIN EN ISO 4028	163841 L
M6x10 DIN EN ISO 4028	180002 L
M6x12 DIN EN ISO 4028	180214 L
M6x16 SW3	001617 L
M6x25 DIN EN ISO 4028	167979 L
M8x10 DIN EN ISO 4028	001622 L
M8x12 DIN EN ISO 4028	180001 L
M8x14 SW4 DIN EN ISO 4028	168453 L
M8x16 DIN EN ISO 4028	164422 L
M8x20 DIN EN ISO 4028	001625 L
M8x35 DIN EN ISO 4028	165937 L
M10x12 DIN EN ISO 4028	001630 L
M10x16 DIN EN ISO 4028	168192 L
M10x20 DIN EN ISO 4028	815807 L
M10x25 DIN EN ISO 4028	168108 L
M12x25 DIN EN ISO 4028	181466 L

[mm]

995162

Varillas roscadas - con ranura y cima cónica

Dibujo



Indicaciones

- con ranura y cima cónica
- unidad de embalaje 10 piezas

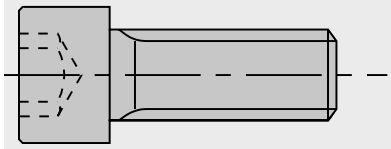
Dimensión	Ident-No.
M5x10 DIN EN ISO 4766	001600 L

[mm]

995111

Tornillos cilíndricos - con hexágono interior

Dibujo



Indicaciones

- con hexágono interior
- unidad de embalaje 10 piezas

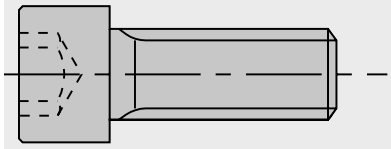
Dimensión	Ident-No.
M5x12-10.9 DIN EN ISO 4762	185320 L
M5x12-8.8 DIN EN ISO 4762	001869 L
M5x16 DIN EN ISO 4762	001870 L
M5x40 DIN EN ISO 4762	001875 L
M6x16-8.8 DIN EN ISO 4762	001879 L
M6x40 DIN EN ISO 4762	001884 L
M8x10 DIN EN ISO 4762	001890 S
M8x16-8.8 DIN EN ISO 4762	001891 L
M8x70 DIN EN ISO 4762	179470 L
M10x50 DIN EN ISO 4762	001909 L
M12x30 DIN EN ISO 4762	001917 L
M12x50 DIN EN ISO 4762	001921 L
M14x60-12.9 DIN EN ISO 4762	185008 L
M14x80-12.9 DIN EN ISO 4762	185181 L
M16x50 DIN EN ISO 4762	166442 L
M16x50L DIN EN ISO 4762	166431 L
M16x55R	185693 L
M16x70 DIN EN ISO 4762	059169 L
M16x120 DIN EN ISO 4762	001938 S
M20x35L	185694 L
M20x50 DIN EN ISO 4762	166441 L
M20x50L DIN EN ISO 4762	166440 L

[mm]

995111

Tornillos cilíndricos - con hexágono interior con cabeza baja

Dibujo



Indicaciones

- con hexágono interior con cabeza baja
- unidad de embalaje 10 piezas

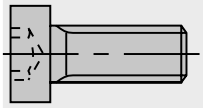
Dimensión	Ident-No.
M5x12 DIN 7984	184175 L
M5x16 DIN 7984	165961 L
M6x20-8.8 DIN 6912	185355 L
M8x12 DIN 7984	184846 L
M8x16-8.8 DIN 7984	180004 L
M8x30-8.8 DIN 7984	180005 L
M8x50-8.8 DIN 7984	180006 L
M14x60-8.8 DIN 6912	184251 L
M16x30	182126 O

[mm]

995115

Tornillos cilíndricos - con tornillos Torx

Dibujo



Indicaciones

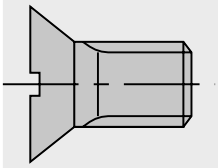
- con Torx
- unidad de embalaje 10 piezas

Dimensión	Ø D	Ident-No.
M2,5x3 T8	3,45	168237 L
M2,5x4 T8	3,45	168238 L
M3x5,5 T8	4,35	168239 L
M3x10 T8	4,4	168782 L
M3,5x3,8 T15	7,0	162645 L
M3,5x5,5 T15	6,0	168236 L
M3,5x6,5 T15	6,2	163223 L
M3,5x6,5 T15	7,0	162644 L
M3,5x8 T15	6,25	163222 L
M4x5 T15	7,0	180819 C
M4x6 T15		180989 O
M5x12 T20	8,5	171237 L
[mm]	[mm]	

995122

Tornillos avellanados - con ranura

Dibujo



Indicaciones

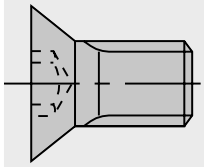
- con ranura
- unidad de embalaje 10 piezas

Dimensión	Ident-No.
M5x10-8.8 DIN EN ISO 2009	055881 L
M5x12-5.8 DIN 87	180007 L
M6x16 DIN EN ISO 2009	001764 L
[mm]	

995121

Tornillos avellanados - con hexágono interior

Dibujo



Indicaciones

- con hexágono interior
- unidad de embalaje 10 piezas

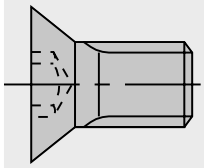
Dimensión	Ident-No.
M4x8-8.8 SW2,5 DIN EN ISO 10642	183683 L
M6x10 SW4 DIN EN ISO 10642	182598 L
M6x20-8.8 SW4 DIN EN ISO 10642	183114 L
M6x30-8.8 SW4 DIN EN ISO 10642	173407 L
M6x45-10.9 SW4 DIN EN ISO 10642	180293 L
M10x40-10.9 SW6 ISO 10642	186761 L

[mm]

995125

Tornillos avellanados - con tornillos Torx

Dibujo



Indicaciones

- con Torx
- unidad de embalaje 10 piezas

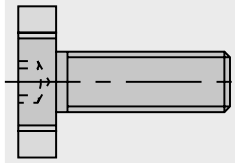
Dimensión		Ident-No.
M2,5x5,5-12.9 T8 D=Ø3,45		167486 C
M3x7,3 T8 D=Ø4		166502 L
M3,5x5,5 T15 D=Ø5,4		162649 L
M3,5x6 T15 D=Ø5,4		162648 L
M4x0,5x3,2 T9 D=Ø6		163925 L
M4x0,5x4,2 T9 D=Ø6		165908 L
M4x0,5x5,3 T9 D=Ø6		170202 L
M5x6 T20 D=Ø9,3		176199 L
M5x6,8 T15 D=Ø9,4		180839 L
M5x8 T20 D=Ø10		164005 L
M5x9 T20 D=Ø9,3		827277 L
M5x10 T20 D=Ø10	para fijar el disco de sierras sin brida	171236 L
M5x10,8 T15 D=Ø9,4		180840 L
M5x12 T20 D=Ø9,3		166709 L
M5x13 T20	con reborde 6,0 mm	80306012 S
M5x13,5 T20 D=Ø10	con reborde 6,3 mm	171238 L
M5x13,5 T20		185080 L
M5x15,5 T20 D=Ø8,5	con reborde 6,0 mm	182112 L
M5x16 T20 D=Ø10	para fijar la brida	164839 L
M6x10 T20 D=Ø8,8		181244 L

[mm]

995190

Tornillos de apriete de fresa

Dibujo



Indicaciones

- con hexágono interior

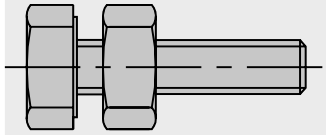
Dimensión		Ident-No.
M10x18xØ28		171392 L
M12x22xØ35		173591 S
M16x26xØ42		173592 L
M16x38xØ48	con unión de centraje	184061 L

[mm]

995190

Tornillos de tope

Dibujo



Indicaciones

- tornillo de tope para herramientas con diámetro de mango de 25 mm

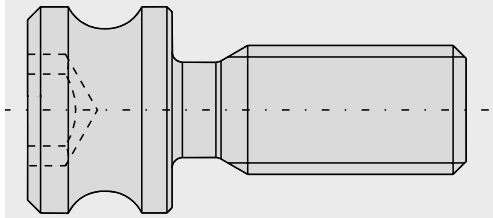
Dimensión		Ident-No.
M8x25	Tornillo de tope	172828 L
M6x16	para mango Ø = 16	172797 L

[mm]

995195

Tornillos de tope - con tornillos Torx

Dibujo



Indicaciones

- para mandril de sujeción Weeke
- Unidad de embalaje 10 piezas

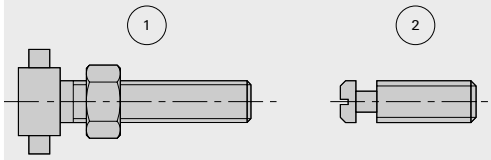
Dimensión	Ident-No.
M5x17	186017 L

[mm]

995190

Tornillos se seguridad

Dibujo



Indicaciones

- para ps-System y PS 2000-E

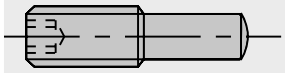
	Dimensión		Ident-No.
1	M6x20	para ps-System 16 mm Ident-No. 168674	172115 L
1	M8x25	para ps-System 25 mm Ident-No. 173752	172113 L
2	M8x19	para PS-2000 E Ident-No. 173352	172921 L

[mm]

995191

Varillas especiales

Dibujo



Indicaciones

- para SuperProfiler "MAN"
- con hexágono interior
- unidad de embalaje 10 piezas

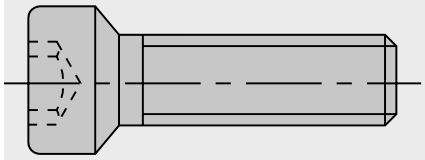
Dimensión	Ident-No.
M8x24	167269 L

[mm]

995191

Tornillos

Dibujo



Indicaciones

- para parte inferior "Klack"
- unidad de embalaje 10 piezas

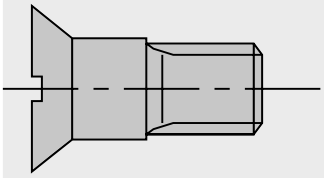
Dimensión	Ident-No.
M8x24L	180013 L
M8x24R	180012 L

[mm]

995192

Tornillos avellanados - con reborde

Dibujo



Indicaciones

- con reborde
- unidad de embalaje 10 piezas

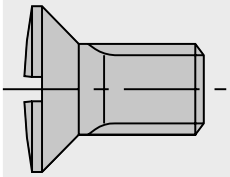
Dimensión	Ident-No.
M5x12	180009 L

[mm]

995192

Tornillos avellanados - para segmentos para desmenuzadores

Dibujo



Indicaciones

- para segmentos para desmenuzadores
- Tornillos se seguridad

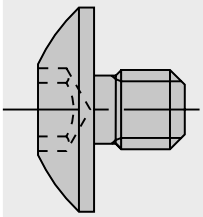
Dimensión	Ident-No.
M8x12,5	180010 L
M8x17	180011 L

[mm]

995195

Tornillos de cabeza redonda

Dibujo



Indicaciones

- con Torx
- unidad de embalaje 10 piezas

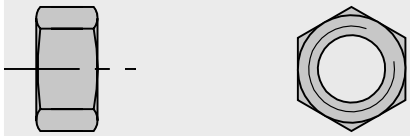
Dimensión		Ident-No.
M3x4 T9		180449 L
M3,5x4 T15	cabeza Ø 9	168893 L
M3,5x4,8 T15		180915 L
M3,5x6 T15	cabeza Ø 9	177549 L
M3,5x12 T15	cabeza Ø 9	171067 L
M4x5,9 T15	cabeza Ø 9	167966 L
M4x10,5 T15	cabeza Ø 9	179475 L

[mm]

995210

Tuercas hexagonales

Dibujo



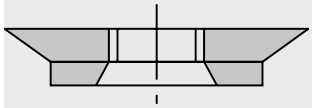
Dimensión	Ident-No.
M4 DIN EN ISO 4032	009631 L
M6 DIN EN ISO 4032	009633 L

[mm]

995290

Tuercas especiales

Dibujo



Indicaciones

- para cuchillas de ranurar
- unidad de embalaje 10 piezas

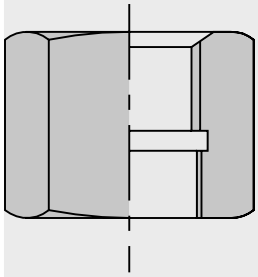
Dimensión	Ident-No.
M4x0,5x1,6	163704 L
M4x0,5x2,2	163703 L
M4x0,5x2,75	165907 L
M4x0,5x4,1	170203 L

[mm]

995290

Tuercas de unión

Dibujo



Indicaciones

- para mangos MK (cónico morse)

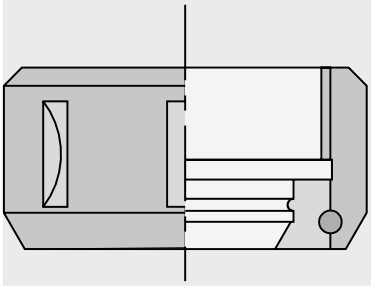
Dimensión		Ident-No.
W 1 1/8″/M30x1,5	hexágono	165561 L

[mm]

995290

Tuercas de sujeción

Dibujo



Indicaciones

I para portaherramientas

Dimensión		Ident-No.
M30x1,5R	apoyado en rodamiento de bolas	178763 O
M40x1,5R	con guía	178761 L
M48x2R	con guía	178764 L
M50x1,5R	con guía	178762 O

[mm]

Par de apriete para mandril de sujeción para pinzas convencional

Norma	Descripción	Tipo de pinzas	Rosca	Llave	Ø del mango	Máx. par de apriete [Nm]	Ø del mango	Máx. par de apriete [Nm]	Ø del mango	Máx. par de apriete [Nm]
(DIN 6499) ISO 15488-B	ER 16	426E	M24x1.0*	ZETA*	0.5 - 1.0	10	1.5 - 3.5	25 - 30	4.0 - 10.0	50 - 55
	ER 25	430E	M32x1.5	40/42	1.0 - 3.0	25 - 30	3.5 - 6.5	35 - 40	7.0 - 16.0	50 - 80
	ER 32	470E	M40x1.5	45/50	1.5 - 3.0	30 - 35	3.5 - 6.5	55 - 60	7.0 - 20.0	110 - 120
	ER 40	472E	M50x1.5	58/62	2.0 - 7.0	60 - 70	8.0 - 11.0	100 - 110	12.0 - 26.0	140 - 150
(DIN 6388) ISO 10897-B	OZ 16	415E	M33x1.5	40/42	1.0 - 3.0	25 - 30	3.5 - 6.5	35 - 40	7.0 - 16.0	50 - 80
	OZ 25	462E	M48x2.0	58/62	2.0 - 7.0	60 - 70	8.0 - 11.0	100 - 110	12.0 - 25.0	140 - 150

*= Para sistema de sujeción ZETA con tuerca de sujeción interior

955520 / 955521

Anillos intermedios

Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Ident-No.
14	0,1	6,0			176422 L
14	0,2	6,0			176423 L
14	0,5	6,0			176424 L
14	1,0	6,0			176425 L
14	2,0	6,0			176426 L
14	5,0	6,0			176427 S
40	0,1	20			000218 L
40	0,2	20			000219 L
40	0,5	20			000220 C
40	1,0	20			000221 L
40	2,0	20			000222 C
40	3,0	20			000223 C
80	0,05	22		2/4/42	017424 C
80	0,1	22		2/4/42	017425 L
80	0,2	22		2/4/42	017426 L
40	0,1	25	8x3,3		183756 C
40	0,2	25	8x3,3		183757 C
40	0,5	25	8x3,3		183758 C
40	1,0	25	8x3,3		183759 C
40	2,0	25	8x3,3		183760 C
40	4,0	25	8x3,3		183761 C
40	6,0	25	8x3,3		183762 C
40	10	25	8x3,3		183763 C
40	20	25	8x3,3		183764 C
45	0,1	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185391 L
45	0,2	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185392 L
45	0,5	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185393 L
45	1,0	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185394 L
45	2,0	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185395 L
45	3,0	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185396 L
50	0,1	30			000242 L
50	0,2	30			000243 L
50	0,5	30			000244 L
50	1,0	30			000245 L
50	2,0	30			000246 L
50	3,0	30			000247 L
65	0,1	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185397 L
65	0,2	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185398 L
65	0,5	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185399 L
65	1,0	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185400 L
65	2,0	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185401 L
65	3,0	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185402 L
65	4,0	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185403 L
65	10	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185404 L
90	1,0	30			000311 C
90	3,0	30			000313 S
100	0,1	30			000320 L
100	0,2	30			000321 O
100	0,5	30			000322 O
100	1,0	30			000323 O
100	2,0	30			000324 C
100	3,0	30			000325 C
175	0,1	30			000458 C
175	0,2	30			000459 S
175	0,5	30			000460 S
175	1,0	30			000461 C
70	0,1	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185405 L
70	0,2	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185406 L
70	0,5	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185407 L
70	1,0	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185408 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Ident-No.
70	2,0	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185409 L
70	3,0	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185410 L
70	4,0	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185411 L
70	10	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185412 L
70	25	35			170363 C
100	0,1	35			000326 S
100	0,2	35			000327 C
100	0,5	35			000328 C
100	1,0	35			000329 C
100	2,0	35			000330 S
100	3,0	35			000331 L
70	0,1	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185413 L
70	0,2	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185414 L
70	0,5	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185415 L
70	1,0	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185416 L
70	2,0	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185417 L
70	3,0	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185418 L
70	4,0	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185419 L
70	9	40			177308 C
70	10	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185420 L
70	12	40			162706 O
70	9	50			177309 C
70	10	50			163886 C
70	12	50			163887 C
120	0,1	40			000344 C
120	0,2	40			000345 C
120	0,5	40			000346 C
120	1,0	40			000347 C
120	2,0	40			000348 C
90	0,1	50			000314 L
90	0,2	50			000315 L
90	0,5	50			000316 L
90	1,0	50			000317 L
90	2,0	50			000318 L
90	3,0	50			000319 C
100	0,05	50		4/9/80	177019 C
100	0,1	50		4/9/80	176835 C
100	0,2	50		4/9/80	176836 C
100	0,5	50		4/9/80	176837 C
100	1,0	50		4/9/80	176838 L
100	2,0	50		4/9/80	176839 S
100	3,0	50		4/9/80	176840 S
90	0,05	60		3/9/74	177022 L
90	0,1	60		3/9/74	177023 L
90	0,2	60		3/9/74	177024 L
90	0,5	60		3/9/74	177025 L
90	1,0	60		3/9/74	177026 L
90	2,0	60		3/9/74	177027 L
100	0,1	60			000332 L
100	0,2	60			000333 L
100	0,5	60			000334 C
100	1,0	60			000335 C
100	2,0	60			000336 S
100	3,0	60			000337 S
119	5,0	60			185365 L
119	39,5	60			185044 L
119,5	51	60		4/9/100	179471 L
120	0,1	60		4/9/100	176830 L
120	0,15	60		4/9/100	177018 S
120	0,2	60		4/9/100	176831 L
120	0,5	60		4/9/100	176832 L
120	1,0	60		4/9/100	176495 L
120	2,0	60		4/9/100	176833 L
120	3,0	60		4/9/100	176834 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Ident-No.
130	4,2	60			182200 S
130	4,4	60			182202 C
130	4,5	60			182203 S
130	5,0	60			182208 S
160	0,1	60			000452 L
160	0,2	60			000453 L
160	0,5	60			000454 S
160	1,0	60			000455 L
160	2,0	60			000456 L
160	3,0	60			000457 L
115	1,0	80		4/10/100	009255 L
100	7,6	70			180940 L
100	11,4	70			180941 L
120	0,1	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177380 L
120	0,2	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177381 L
120	0,5	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177382 L
120	1,0	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177383 L
120	2,0	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177384 L
120	3,0	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177385 L
130	0,5	80			000450 S
145	0,2	80		4/12/100 + 4/9/120	552105 L
145	0,5	80		4/12/100 + 4/9/120	552106 L
145	1,0	80		4/12/100 + 4/9/120	552107 L
150	1,6	75		6/6,5/95	189542 L
175	7,6	70			186163 S
175	11,4	70			181034 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

955521

Juegos de anillos intermedios - de 8 piezas para portafresas

Indicaciones
- para portafresas
- el conjunto de 8 piezas consta de: 2 piezas 5 mm, 1 pieza 8 mm, 1 pieza 10 mm, 2 piezas 16 mm, 1 pieza 25 mm, 1 pieza 10 mm

Ø D	B	Ø d	Ident-No.
50	125	30	160233 C
60	125	40	160234 C
[mm]	[mm]	[mm]	

955521

Juegos de anillos intermedios - de 9 piezas

Indicaciones
- el conjunto de 9 piezas consta de: 1 pieza 0,1 mm, 2 piezas 0,2 mm, 1 pieza 0,5 mm, 3 piezas 1,0 mm, 1 pieza 4,0 mm, 1 pieza 10 mm

Ø D	B	Ø d	Ident-No.
65	18	30	161797 L
70	18	35	161798 O
70	18	40	161799 O
[mm]	[mm]	[mm]	

995520

Anillos intermedios para s-System - Homag

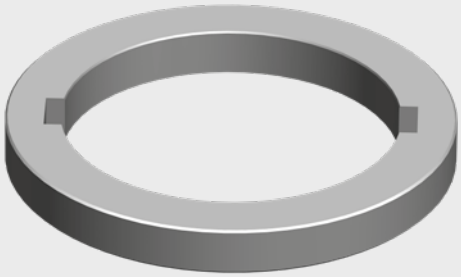
Indicaciones
- para s-System - Homag

Ø D	B	Ø d	DKN	Ident-No.
60	11	35	10x3,3	180647 L
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

955520

Anillos intermedios - acero

Producto



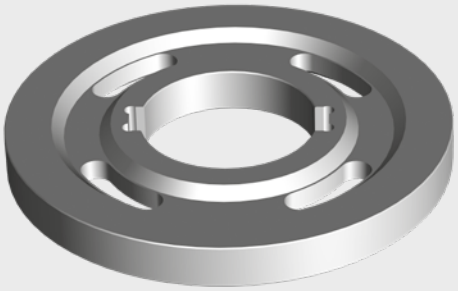
Indicaciones
- anillos intermedios para serrerías
- Otras versiones y dimensiones bajo solicitud

Ø D	B	Ø d	DKN	Ident-No.
150	0,5	115	29x131	80370453 C
150	1,0	115	29x131	80370454 C
190	2,0	150	36,3x167	80383237 O
190	3,0	150	36,3x167	80383238 O
190	5,0	150	36,3x167	80383239 O
190	10,5	150	37x170	80387052 O
190	11,5	150	37x170	80387053 O
190	12,5	150	37x170	80387054 O
190	40,4	150	37x170	80387912 C
200	1,0	150	37x157,8	80291659 C
200	2,0	150	37x157,8	80291660 C
200	3,0	150	37x157,8	80291661 C
200	6,8	150	37x157,8	80404151 C
200	21,6	150	37x157,8	80291663 C
200	31,6	150	37x157,8	80291662 S
220	10,4	150	37x170	80283020 O
270	10	150	36,3x167	80363407 O
270	30	150	36,5x168	80386011 O
270	150	150	36,3x167	80354756 S
320	10,4	150	37x170	80283019 O
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

955520

Anillos intermedios - aluminio, cuerpo rebajado

Producto



Indicaciones

- anillos intermedios para serrerías
- Otras versiones y dimensiones bajo solicitud

	B	Ø d	DKN	Ident-No.
380	37,7	150	37x170	80187182 S
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

955530

Anillos de reducción

Indicaciones

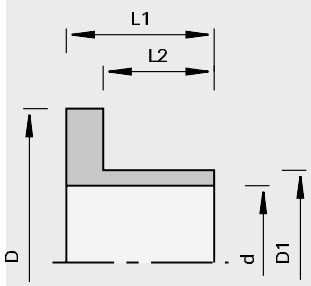
- sólo se puede reducir el eje si se puede garantizar una tensión directa del disco de sierra por anillos de apriete o bridas

Ø D	B	Ø d	Ø d	Ident-No.
20	1,6	12,7	1/2″	161946 C
20	1,6	16		161945 L
22	2,0	20		161887 L
22	4,0	20		161830 L
25	2,2	20		000104 L
30	1,4	15		000107 C
30	1,4	16		000111 L
30	1,4	20		000117 L
30	1,4	25		000125 C
30	1,8	15,1	19/32″	161949 C
30	1,9	16		000112 L
30	1,9	20		000118 L
30	2,0	20		016848 L
30	2,0	25		000127 C
30	2,2	15,88	5/8″	000110 C
30	2,2	16		000113 L
30	2,2	18		000114 L
30	2,2	20		000119 L
30	2,2	22		000120 L
30	2,2	25		000128 L
30	2,2	25,4	1″	000130 L
30	2,2	28		000132 L
30	3,0	25		000129 L
32	2,0	16		161886 L
32	2,2	16		000134 C
32	2,2	20		000135 C
32	2,2	22		010571 C
32	2,2	30		000137 L
35	1,0	30		000145 L
35	1,4	30		000146 S
35	1,9	30		000147 L
35	2,2	20		000138 C
35	2,2	24		000139 C
35	2,2	25		000142 C
35	2,2	28		000144 S
35	2,2	30		000148 L
35	2,2	32		000150 C
40	2,0	32		161962 L
40	2,2	20		000151 L
40	2,2	30		000153 L
40	2,2	35		000154 C
45	2,5	30		161831 L
50	2,2	30		000156 L
55	2,2	30		000159 C
60	2,2	30		000161 L
60	2,2	35		000162 L
60	2,2	40		000163 S
60	2,2	50		000164 C
60	2,8	30		010577 L
70	2,2	30		000166 C
80	2,2	30		000171 L
80	2,2	35		000172 C
80	2,2	50		000175 L
80	2,2	60		000177 L
80	2,2	70		000179 C
80	2,8	60		000178 C
[mm]	[mm]	[mm]	[pulgada]	

956506

Casquillos de reducción con reborde

Dibujo



Indicaciones

I con reborde

Ø D	Ø D1	Ø d	L1	L2	Ident-No.
60 [mm]	40 [mm]	30 [mm]	24 [mm]	18 [mm]	168063 O

997500

Rodamientos de bolas

Indicaciones
| para herramientas con mango

	Dimensión	Ident-No.
Anillo de rodamiento de bolas	Ø12	167923 L
Rodamientos de bolas	12,7x5x4,76	164920 L
Rodamientos de bolas	13x5x4	185494 L
Anillo de rodamiento de bolas	Ø14	169314 L
Rodamientos de bolas	15,9x5x6,35	164921 L
Anillo de rodamiento de bolas	Ø16	180985 O
Anillo de rodamiento de bolas	Ø18	180986 O
Rodamientos de bolas	19x6x6	164922 L
Rodamientos de bolas con anillo de ataque	19x7,5x6,35	164229 L
Anillo de rodamiento de bolas	Ø20	180987 O
Rodamientos de bolas con anillo de ataque	21x7,5x6,35	170774 O
Rodamientos de bolas con anillo de ataque	22x7,5x6,35	164228 L
Anillo de rodamiento de bolas	22x7,5x8	180838 L
Anillo de rodamiento de bolas	Ø22	180988 O
	[mm]	

985720

Llaves doble horquilla

Dimensión	Ident-No.
9x11 DIN 3118	168672 S
11x13 DIN 3118	168670 S
14x17 DIN 3118	168671 S
SW10/13 DIN 895	171060 S
24x27 DIN 3110	009193 C

[mm]

985720

Llaves horquilla

Dimensión	Ident-No.
SW36 DIN 894	169296 O
SW41 DIN 894	169297 S
SW46x10 DIN 894	178760 L

[mm]

985720

Llaves fija de gancho

Producto

Indicaciones

- para portaherramientas

Dimensión	Ident-No.
40/42 DIN 1810	169298 L
45/50 DIN 1810	175851 L
58/62 DIN 1810	169299 L

[mm]

985300

Adaptador para llave de gancho para llave dinamométrica

Producto

Indicaciones

- para mandril de sujeción para pinzas
- Utilización con llave dinamométrica con n.º de ident. 184890

Dimensión	Ident-No.
40/43 DIN 1810	186466 C
45/50 DIN 1810	186467 C
58/62 DIN 1810	186765 L

[mm]

985720

Llave de espiga

Indicaciones

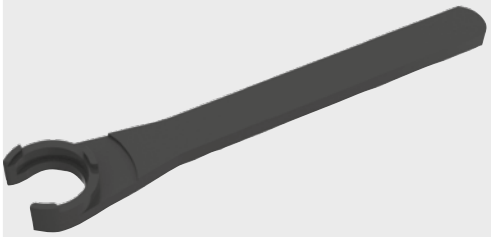
- llave de espiga 14-100 mm con pivotes 5 mm, Lmax=215 mm
- para la fijación a corto plazo de fresas para cantear con perforaciones de sujeción en el eje durante el montaje del elemento de sujeción

Dimensión	Ident-No.
14-100/5 [mm]	187136 L

985720

Llave de ajuste manual

Producto



Indicaciones

- para mandril de sujeción para pinzas con tuerca de sujeción interior

	Ident-No.
426E / ER 16	184878 L
470E / ER 32	184879 L
462E / OZ 25	184880 L

985300

Llave adaptador de ajuste dinamométrica para llave dinamométrica

Producto

Indicaciones

- para mandril de sujeción para pinzas con tuerca de sujeción interior
- Utilización con llave dinamométrica con n.º de ident. 184890

	Ident-No.
426 E / ER 16	184887 L
470 E / ER 32	184888 L
462 E / OZ 25	184889 L

985300

Llave dinamométrica

Dimensión	Ident-No.
40-200 Nm [mm]	184890 L

985730

Destornilladores escuadrados para hexágono interior

Indicaciones
- para tornillos hexagonales

Dimensión	Ident-No.
SW2 DIN ISO 2936	009670 S
SW2,5 DIN ISO 2936	009671 L
SW3 DIN ISO 2936	009672 L
SW4 DIN ISO 2936	009673 L
SW5 DIN ISO 2936	009674 L
SW6 DIN ISO 2936	009675 L
SW6x100	180383 C
SW8 DIN ISO 2936	009677 C
SW12 DIN 6911	177106 C

[mm]

985730

Destornilladores con mango de “T” para hexágono interior

Indicaciones
- para tornillos hexagonales
- con mango de “T”

Dimensión	Ident-No.
SW2,5x100	168010 L
SW3x100	166090 L
SW4x100	166091 L
SW5x150	168703 L
SW6x200	167817 L

[mm]

985730

Destornilladores con mango de “T” para tornillos Torx

Indicaciones
- para tornillos Torx
- con mango de “T”

Dimensión	Ident-No.
T15x140	179145 L
T20x100	166092 L
T25x100	50933169 L
T40x130	831404 O

[mm]

985730

Destornilladores con bandera para tornillos Torx

Indicaciones
- para tornillos Torx
- con bandera

Dimensión	Ident-No.
T7	167904 L
T8	166499 L
T9	164344 L
T15	163161 L

[mm]

985730

Destornilladores escuadrados para tornillos Torx

Indicaciones
- para tornillos Torx

Dimensión		Ident-No.
T15	para unidad de ajuste Altendorf	181147 L
[mm]		

985730

Destornilladores con mango cuadrado para tornillos Torx

Indicaciones
- para tornillos Torx
- con mango cuadrado

Dimensión	Ident-No.
T9x60	173796 L
T15x80	171188 L
[mm]	

985730

Destornilladores con mango cuadrado

Indicaciones
- con mango cuadrado

Dimensión		Ident-No.
8,0	para precortadores	053874 L
[mm]		

985730

Destornilladores con mango de madera

Indicaciones
- con mango de madera

Dimensión		Ident-No.
9,0	para desmenuzadores	011088 L
[mm]		

985200

Reglas de ajuste

Dimensión	Ident-No.
0,3	055883 L
0,5	50570583 L
0,7	056096 L
0,8	50570581 L
1,0	011103 L
1,8	50570582 C
[mm]	

997800

Topes magnéticos

Dimensión	Ident-No.
0,0	016613 L
0,5	166093 L
1,0	166094 L

[mm]

985710

Martillos de bola unilateral

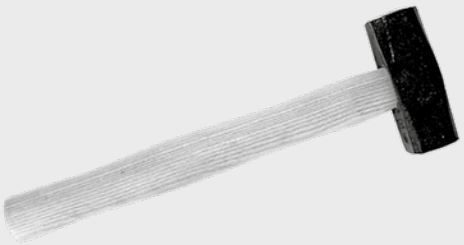
Producto	Indicaciones
	l herramientas manuales para rectificar discos de sierra

Peso	Ident-No.
0.5	186268 S
0.75	186269 S
1.0	186270 S
1.25	186271 S
1.5	186272 S
1.75	186273 S
2.0	186274 S
2.25	186275 S
2.5	186276 S
3.0	186277 S

[kg]

985710

Martillo de bola bilateral

Producto	Indicaciones
	l herramientas manuales para rectificar discos de sierra

Peso	Ident-No.
0.5	186257 S
0.75	186258 S
1.0	186259 S
1.25	186260 S
1.5	186261 S
1.75	186262 S
2.0	186263 S
2.25	186264 S
2.5	186265 S
3.0	186266 S
3.5	186267 S

[kg]

985710

Martillos de cuña

Producto

Indicaciones

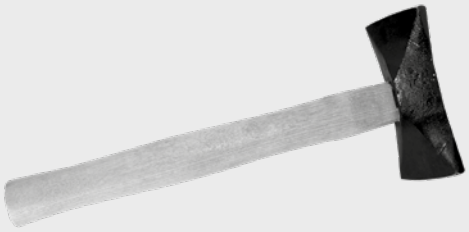
| herramientas manuales para rectificar discos de sierra

Peso [kg]	Ident-No.
0.5	186278 S
0.75	186279 S
1.0	186280 S
1.25	186281 S
1.5	186282 S
1.75	186283 S
2.0	186284 S
2.25	186285 S
2.5	186286 S

985710

Martillos de desbastes

Producto



Indicaciones

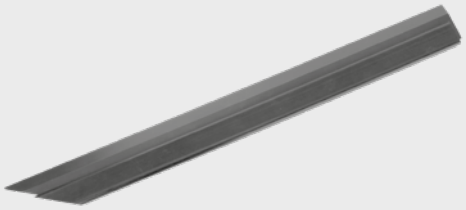
| herramientas manuales para rectificar discos de sierra

Peso [kg]	Ident-No.
0.5	186287 S
0.75	186288 S
1.0	186289 S
1.25	186290 S
1.5	186291 S
1.75	186292 S
2.0	186293 S
2.25	186294 S
2.5	186295 S

985300

Reglas de nivelar

Producto



Indicaciones

I herramientas manuales para rectificar discos de sierra

Longitud total [mm]	Ident-No.
150	186296 S
200	186297 S
300	186298 S
400	186299 S
500	186300 S
600	186301 S
800	186302 S

985300

Medidores

Producto

Ident-No.
186304 C

985300

Medidores laterales

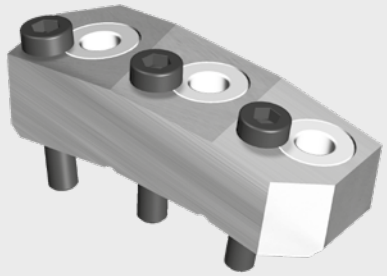
Producto

Ident-No.
186303 C

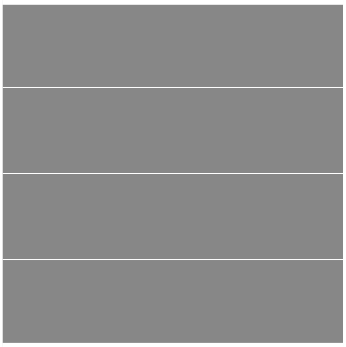
997600

Dispositivo de perforación para fresa para esquinas p-System

Producto



Dibujo



Máquina / Aplicación

- dispositivo de perforación para la reparación de fresa para esquinas p-System

Ejecución

- con tornillos de posicionamiento

Ventajas

- posicionamiento sencillo y estable en la fresa para esquinas
- Guía estable de la broca

Indicaciones

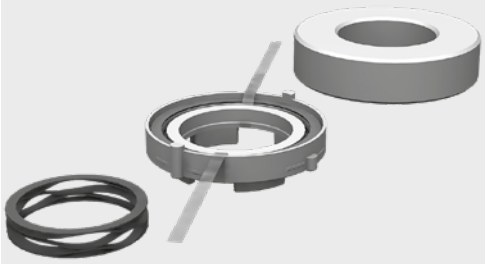
- juego de reparación correspondiente formado por: insertos roscados, broca espiral, macho de roscar manual, husillo de instalación, trituradora de pivote (n.º de ident. 185881)

	Ident-No.
para Ø D=360 mm izquierdo y Helicoil® d=7,5 mm	186440 S
para Ø D=360 mm derecho y Helicoil® d=7,5 mm	186441 S
para Ø D=402 mm izquierdo y Helicoil® d=7,5 mm	186444 S
para Ø D=402 mm derecho y Helicoil® d=7,5 mm	186445 S
para Ø D=360 mm izquierdo y agujero central para roscar d=5,5 mm	186442 S
para Ø D=360 mm derecho y agujero central para roscar d=5,5 mm	186443 S
para Ø D=402 mm izquierdo y agujero central para roscar d=5,5 mm	186446 S
para Ø D=402 mm derecho y agujero central para roscar d=5,5 mm	186447 S

997100

Kit de mantenimiento para fresas para redondear cantos - flexClick - Homag

Producto



Dibujo

Máquina / Aplicación

- canteadora Homag para agregado de cantear MF50, MF60
- para el mantenimiento de fresas para redondear cantos - flexClick

Ejecución

- kit de mantenimiento formado por: mecánica de ajuste, muelle ondulado, instrucciones de limpieza, anillo de accionamiento

Ventajas

- el mantenimiento puede realizarlo el usuario autónomamente

Indicaciones

- n.º de ident. 186981 derecho para uso en herramientas flexClick con giro a la derecha
- n.º de ident. 186982 izquierdo para uso en herramientas flexClick con giro a la izquierda
- el mantenimiento puede realizarlo el usuario autónomamente o por el servicio técnico de LEUCO
- ENLACE A VÍDEO: www.leuco.com/maintenance/flexclick

		Ident-No.
Kit de mantenimiento flexClick	para fresa para cantear flexClic con sentido de giro derecho	186981 L
Kit de mantenimiento flexClick	para fresa para cantear flexClic con sentido de giro izquierdo	186982 L

1 Indicaciones del pedido

1.1 Herramientas del catálogo

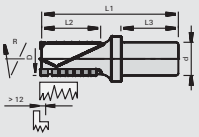
El Ident-No. describe la herramienta de manera inequívoca.

Indicaciones adicionales como Class-No., dimensiones, sentido de giro y material de corte evitan errores en el envio si el Ident-No. no es correcto.

Siguen ejemplos para herramientas con mango y con eje.

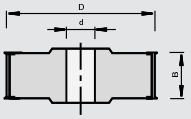
1.1.1 Herramientas con mango

Descripción: Fresa con mango LEUCODIA
Class-No.: 229022
Ident-No.: 181475
Dimensiones: 25 x 38/120 x 25 (D X L2/L1 x d)
Sentido de giro: R (giro derecho)
Número de dientes Z3+3
Material de corte: DP (diamante cristalino)



1.1.2 Herramientas con eje

Descripción: Cabezal para hacer galces
Class-No.: 120255
Ident-No.: 167048
Dimensiones: 125 x 50 x 30 (D x B x d)
Chavetero doble: DKN 12 x 5
Número de dientes: Z4+4 (cortes principales+precortadores)
Material de corte: HW (metal duro)



1.2 Herramientas especiales

Sólo con informaciones detalladas se pueden tramitar sus solicitudes y pedidos de manera rápida.

1.2.1 Datos de la herramienta

- tipo de herramienta (de una pieza, herramienta compuesta o montada)
- diámetro x anchura de corte x taladro (herramientas con eje)
- diámetro x longitud de utilidad x dimensión del mango (herramientas con mango)
- número de dientes
- profundidad del perfil
- sentido de giro
- número de revoluciones
- velocidad del avance
- dimensiones de los chaveteros
- clase del material de corte

1.2.2 Tipo de avance

- avance manual (MAN)

- avance mecánico (MEC)

1.2.3 Sentido de giro

- giro derecho [R]

- giro izquierdo [L]

1.2.4 Pieza a trabajar

- material: maderas macizas, materiales de madera, materiales compuestos, plásticos, metales no férreos, etc.

- estado de la superficie del material: chapa de madera, recubrimiento plástico, recubrimiento laminado, recubrimiento barnizado, etc.

En caso de duda sobre el estado o la característica del material envien muestras del material a trabajar.

1.2.5 Datos de la máquina

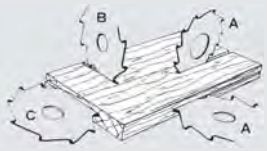
- marca y tipo
- gama de revoluciones
- potencia de mando instalada
- dimensiones de la herramienta máximos
- punto de intersección
- tipo de avance, etc.

1.2.6 Posición del material a trabajar en cuanto a la herramienta

- superficie de soporte y canto de referencia de la pieza a trabajar
- dirección del avance

1.2.7 Dirección de corte en cuanto a las fibras

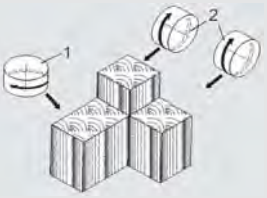
Ranurar en madera



A longitudinal a la fibra
B transversal a la fibra
C de testa

Longitudinal y transversal frontal a la fibra

(1)
- posición del material horizontal al eje principal
- dirección del avance transversal a la dirección de las fibras
- eje principal paralelo a la dirección de las fibras
- corte circunferencial paralelo a la dirección de las fibras
- corte frontal o lateral vertical a las fibras
- el material no se puede pre-hender



En el caso de hacer galces y ranuras los cortes laterales efectúan el corte de separación.

(2)
- posición del material vertical al eje principal
- dirección del avance transversal a la dirección de las fibras
- corte circunferencial de testa a la fibra
- corte lateral paralelo a las fibras
- el material no se puede pre-hender

En el caso de cantear, hacer galces y ranuras los cortes circunferenciales efectúan el trabajo principal

1.2.8 Dirección del avance

Contra el avance
A favor del avance

1.2.9 Indicaciones del perfil

Los croquis o dibujos de perfil deben indicar claramente si se trata del material o de la herramienta. En muestras o dibujos deben indicar la mesa, el sentido de giro, los dimensiones y condiciones de aplicación.

1.2.10 Informaciones para herramientas para biselar, para hacer galces y perfiles

En caso que no hay indicaciones especiales de pedido las herramientas con bisel, galce y perfil se sumistran como sigue:
Giro de derecha y diámetro grande o precortadores arriba.

2.1 Herramientas

Herramientas de una pieza (metal duro enterizo / acero enterizo)

Herramientas que se componen de una pieza. No hay partes fijadas.

Herramientas compuestas (equipados con cuchillas)

Herramientas con cortes soldados de manera indespegable al cuerpo.

Herramientas montadas

Herramientas con cortes recambiables (cuchillas recambiables) dentro de un cuerpo los cuales se pueden cambiar por medio de elementos de sujeción. Los cortes pueden ser fabricados en una pieza o en versión compuesta.

Juego de herramientas

Varias herramientas individuales sujetadas en un cuerpo que trabajan como una herramienta única.

Combinación de herramientas

Unidad que se compone de varias herramientas individuales fijadas en ordenes diferentes o ajustables axialmente en posiciones diferentes.

2.2 Cuerpo

2.3 Tipos de avance (según EN 847-1)

Los cuerpos se componen de materiales que resisten a las fuerzas durante la aplicación. Se utilizan acero y aluminio. Para herramientas con mango hay materiales adicionales.

2.3.1 Avance manual (MAN)

El avance manual significa que el operador de la máquina sujeta y dirige la pieza de trabajo.

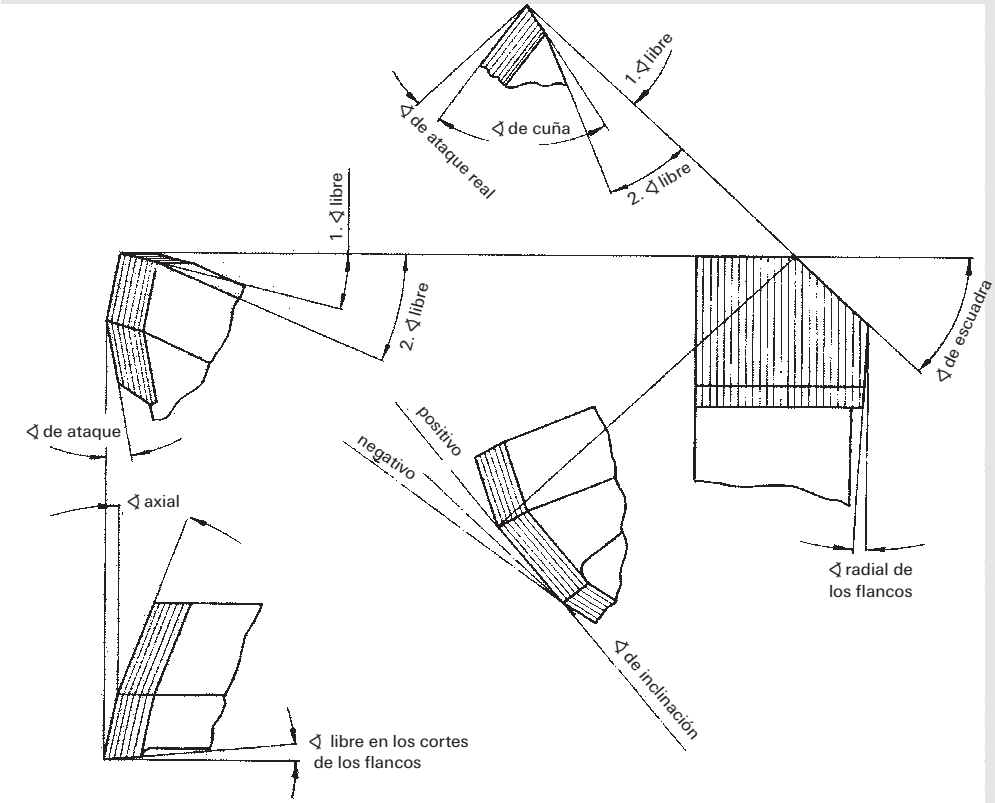
2.3.2 Avance mecánico (MEC)

El avance mecánico es un mecanismo integrado en la máquina que sujeta y dirije a la pieza de trabajo de manera mecánica durante la mecanización.

2.4 Indicaciones en cuanto a las tablas y los diagramas

Los parámetros de la mecanización de madera y materiales de madera dependen de una multitud de factores (p.ej. de la estructura y la composición del material de la pieza de trabajo, de los parámetros de la máquina). Por eso, en casos concretos los datos de aplicación pueden diferir de las cifras indicadas en las tablas y en los diagramas.

2.5 Denominación de los ángulos y geometrías de corte



Diámetro D [mm]

Anchura de corte B [mm]

Ángulo de ataque [°]

Ángulo de cuña [°]

Ángulo axial [°]

Ángulo de escuadra [°]

3 Fórmula, valores de tipo y informaciones interesantes

diámetro de corte D [mm]	$D = (1000 \times 60 \times v) / (n \times \pi)$
número de revoluciones n [min^{-1}]	$n = v_c \times 1000 \times 60 / (\pi \times D)$
profundidad de las marcas de los cortes t [mm]	$t = f_z^2 / (4 \times D)$
espesor media de la viruta h_m [mm]	$h_m = f_z \times \sqrt{(a_e / D)}$
velocidad de corte v_c [m/s^{-1}]	$v_c = \pi \times D \times n / (1000 \times 60)$
profundidad de corte a_e [mm]	
velocidad de avance v_f [m/min^{-1}]	$v_f = f_z \times n \times z / 1000$
avance por diente f_z [mm]	$f_z = v_f \times 1000 / (n \times z)$
número de dientes z	$z = (v_f \times 1000) / (f_z \times n)$

Por razones de seguridad de trabajo (ruido, riesgo de contragolpe) se recomiende de utilizar las herramientas para avance manual (MAN) siempre con una velocidad de corte entre 40 – 70 m/s.

4 Materiales de corte

4.1 Informaciones generales

Para la mecanización de madera se utilizan los siguientes materiales de corte:

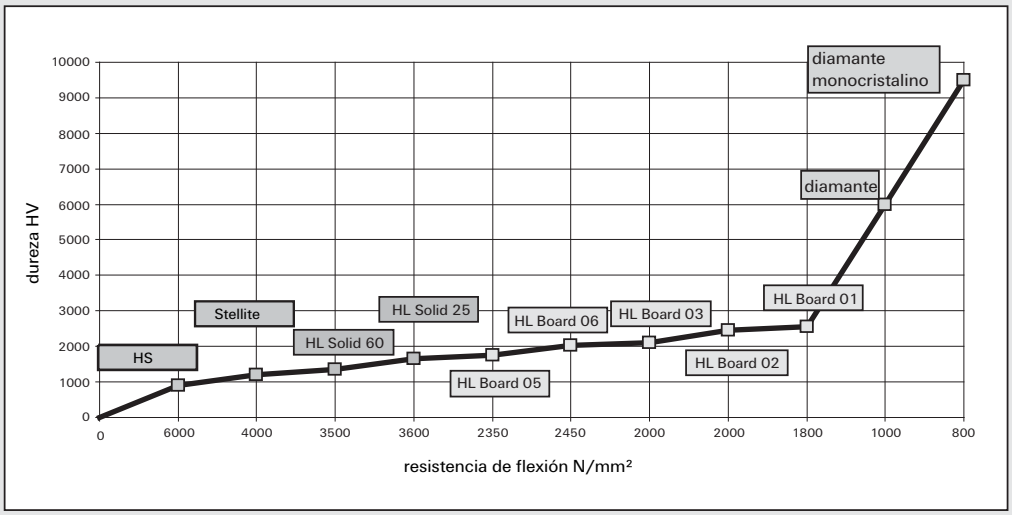
SP acero aleado
HL acero aleado alto
HS acero rápido de alto rendimiento
HW metal duro sin recubrimiento en base de carburo de tungsteno
HC metal duro recubierto
ST fundición en base de cobalto
DP diamante policristalino
DM diamante monocristalino

La variedad de materiales a trabajar y los tipos de trabajo exigen diferentes cortes, materiales de corte y geometría de corte.

Maderas blandas exigen un ángulo de ataque pequeño, tableros aglomerados exigen cortes extremadamente resistente al desgaste.

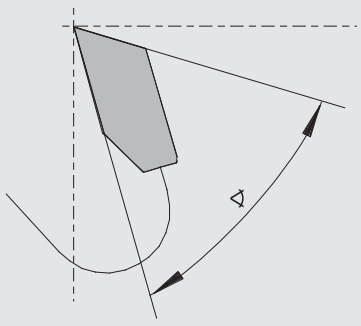
Por lo tanto, un material de corte óptimo sería flexible y duro en mismo tiempo.

El gráfico muestra la dureza y la resistencia de flexión de los materiales de corte corrientes.



Eso significa que el aumento de dureza implica la disminución de la resistencia de flexión. Con otras palabras: „Un material de corte duro necesita un ángulo de cuña largo."

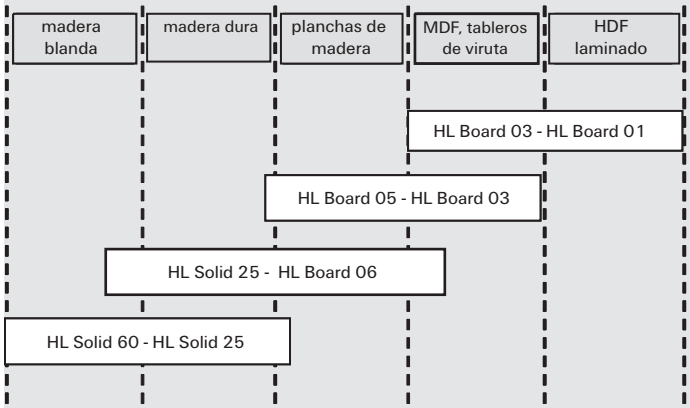
DP: ∢ = 60° - 70°
HW: ∢ = 45° - 55°
ST: ∢ = 40° - 50°
HS: ∢ = 35° - 45°



4.2 Campos de aplicación de los materiales de corte diferentes

4.2.1 Materiales de corte de metal duro (HW, HC)

Materiales de corte de metal duro se aplican en maderas duras, blandas y maderas estratificadas así como materiales de madera.



El espectro del metal duro incluye clases desde HL-Board 01 hasta HL-Solid 60. Las clases HL-Board son duras y resistentes al desgaste - las clases HL-Solid son más flexibles y pueden tener un ángulo de cuña más pequeño.

4.2.2 Materiales de corte de diamante (DP)

Materiales de cortes de diamante se pueden utilizar en varias materiales (desde maderas duras hasta pisos laminados).

Las clases de diamante utilizados son excluso de fabricantes reputados que guarantizan una calidad constante.

Se utilizan preferentemente las siguientes clases de materiales de corte:

	fino	medio	grueso
Ventajas	l gute Verschleißfestigkeit gegen Abrieb l ausgezeichnete Oberflächenbeschaffenheit l erstklassige Schneidenschärfe, lange Standzeiten	l excelente resistencia al desgaste l alta precisión del afilado de los cortes l media resistencia a golpes	l extrema resistencia al desgaste l resistencia a golpes un poco reducida
Campo de aplicación	l para materiales de media abrasividad	l aplicación universal	l para materiales de extrema abrasividad

4.2.3 Diamante monocristalino (DM)

Debido a su fragilidad y dureza, el diamante monocristalino se utiliza con materiales homogéneos y extremamente abrasivos, p.ej. pisos laminados y plásticos transparantes.

4.2.4 Fundición en base de cobalto (ST, Stellite)

Stellite es el material de corte ideal para la mecanización de maderas húmedas.

4.2.5 Acero rápido de alto rendimiento (HS) y acero rápido de alto rendimiento recubierto

Acero rápido de alto rendimiento [HS] se utiliza para la mecanización de maderas blandas y duras.

Para aplicaciones especiales hay más materiales de corte (p.ej. CVD) y recubrimientos (p.ej. Topcoat).

5 Materiales a trabajar

Vista general

Maderas macizas	maderas blandas	
	maderas duras	
	maderas exóticas	
	chapas de madera	
Materiales de madera	maderas estratificadas	madera contrachapada etc.
	materiales de viruta	tableros aglomerados
	materiales de fibra	MDF etc.
	materiales de capa	HPL, CPL, Trespa, Multiplex etc.
	lana de madera	Heraklith etc.
Plásticos	termoplásticos	PA, PE, PMMA etc.
	tableros duroplásticos	Pertinax®, Restitex® etc.
	plásticos reforzados con fibras	CFK, GFK etc.
	plásticos poliméricos	Corian®, Varicor®, Noblan®, Kerrock® etc.
Materiales compuestos	madera maciza recubierto con	HDF, MDF, chapa de madera
	materiales de madera recubiertos con	HPL, corcho etc.
	tableros de yeso	
	cartón yeso	
	tableros de cemento	
	tableros de lana mineral	
	Plásticos con metales (Alucobond® etc.)	
Metales no férreos	aluminio puro	
	Al-Mg-Cu	
	aleaciones Al-Si	

® marcas de diferentes propietarios de derechos de propiedad

Lista de control para definir los parámetros de la herramienta

Características obligadorias en caso de herramientas especiales

	Sierras / Desmenuzadores	Fresas con taladro	Fresa para micro-ensambles	Fresas con mango	Brocas / Avellanadores	Cuchillas perfiladas recambiables
Datos de máquina						
Diámetro de brida	●					
Diámetro de eje	●	●	●			
Posición del eje	●	●	●	●		
Número de revoluciones [n]	●	●	●	●		
Velocidad de avance [Vf]	●	●	●	●	●	
Tipo de avance [MEC / MAN]	●	●	●	●		
Sistema de sujeción [p.ej. Tribos, ps-System]	●	●	●	●	●	●
Características obligadoria en caso de herramientas especiales						
material	●	●	●	●	●	●
Calidad de corte exigida	●	●	●	●	●	●
Dirección de corte [longitudinal, transversal a la fibra, ...]	●	●		●		
Aplicación [a favor del avance (GGL), contra el avance (GGL)]	●	●		●		
Ejecución	●					
Datos de la herramienta						
Número de clasifición [PHG]	●	●	●	●	●	●
Herramienta individual / Juego de herramientas	●	●	●	●	●	●
Diámetro exterior [D]	●	●	●	●	●	●
Anchura de corte [B]	●	●	●	●		
Diámetro del taladro 1, diámetro de mango 2 [d]	●1	●1	●1	●2	●2	
Número de dientes [Z], indicación cabezal 1	●	●	●	●	●	●1
Ángulo axial	●	●		●		
Limpiador 1, pre-cortador 2	●1	●2		●2	●2	
Taladros [NL]	●	●				
Material de corte	●	●	●	●	●	●
Chavetero [KN], chavetero doble [DKN]	●	●	●			
Punta de centraje, corte frontal				●		
Dibujo						
Dibujo	●	●	●	●	●	●
Dimensión y tamaño de la pieza de trabajo	●	●	●	●	●	●
Flecha sentido de giro	●	●	●	●	●	

Lista de control para definir los parámetros de la herramienta

Características obligatorias en caso de herramientas especiales

Fecha: _____

No. vendedor _____ Número de la oferta / Número del pedido _____

Cliente _____

Dirección _____

Interlocutor _____ Tel.: _____ Fax: _____

Número del cliente _____ E-Mail: _____

Datos de máquina

Máquina _____ Tipo _____

Ø de brida [mm] _____ Número de revoluciones [min-1]: _____ Sistema de sujeción _____

Ø del eje [mm] _____ Posición del eje O Horizontal O Vertical O Giratorio Indicación del angulo [°] _____

Tipo de avance: O Mecánico O Manual Avance [m/min]: _____

Características obligadoria en caso de herramientas especiales

material _____ Aplicación: O contra el avance O a favor del avance

Calidad de corte O precorte O corte de acabado fino O Pre-fresar O Fresar del acabado

Dirección de corte O longitudinal O transversal O Madera frontal O Contorno O Taladrar

Perfil como Ident-No. O Dibujo O Muestra madera O Muestra herramienta O Dibujo del cliente

Ejecución desmenuzador O Folding O Escalones O Circular O Desmenuzado doble O Corte / Desmenuzado

Datos de la herramienta

Tipo de herramienta _____ Número de classifiación _____ Class-No. _____

O Herramienta individual O Juego de herramientas O Atornillado O Con pasadores

Ø D [mm] _____ B [mm] _____ Ø d [mm] _____ Ø del cubo [mm] _____

Z [St.] _____ Limpiadores [pz] _____ Precortadores [número] _____ O corte para taladrar O Corte frontal

KN [mm] _____ DKN [mm] _____ NL [mm] _____ Circuito dividido _____

Ángulo axial O Si O No Ángulo de ataque [°] _____ Cuchilla - angulo de salida [°] _____ Indicación cabezal 1 _____

Material de corte O HS O Stellite O Metal duro O Diamante policristalino Calidad del material de corte _____

Dibujo

482-01.0613

LEUCO

Sólo se permite la reimpresión, reproducción y copia, también parcial, con nuestro consentimiento previo e indicando la fuente.

Reservado el derecho a realizar modifi caciones con objeto de continuar
el desarrollo técnico. No se acepta ninguna responsabilidad
por erratas. Este catálogo sustituye a todas las ediciones anteriores.
Dato: 03/2024

© copyright by Ledermann GmbH & Co. KG, 2024

Abreviaciones de los materiales de corte

NUEVO - según ISO	Significación
SP	acero aleado (por lo menos 0,6% y no más que 5% de componentes de aleación)
HS	Acero aleado alto (más que 12% de componentes de aleación Mo,V, Co en total)
ST	Fundición en base de cobalto, p.ej. Stellite
HW	Metal duro sin recubrimiento
VHW	metal duro enterizo
DP	diamante policristalino [DP]

Atributos de herramientas

Abreviación	Significación
NL	taladros
KN	Chavetero
DKN	chavetero doble
n	gama de revoluciones admisible
n max	número de revoluciones máximo
U min-1	revoluciones por minuto
Vc	velocidad de corte
Vf	velocidad del avance
Z	número de dientes

Tipos de avance

Abreviación	Significación
MEC	avance mecánico
MAN	avance manual

marcas adicionales

Abreviación	Significación
L	disponible desde almacén
O	disponible a corto plazo
C	plazo de entrega bajo solicitud – pecios por cantidad existente
S	plazo de entrega bajo solicitud

LEUCO

MAGENTIFY WOOD PROCESSING

www.leuco.com