КАТАЛОГ
ОБЩИЙ КАТАЛОГ

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: http://woodmachines.nt-rt.ru || эл. почта: loc@nt-rt.ru

ОГЛАВЛЕНИЕ

Дисковые пилы

Дробители

Насадной инструмент

Концевой фрезерный инструмент

Сверла

Поворотные ножи
Сменные пластины
Ножи

Зажимные системы

Дисковая пила

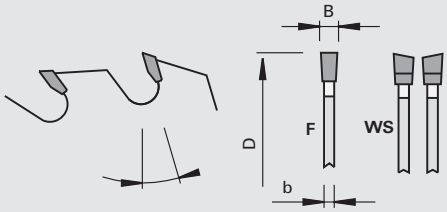
Продукт	Сторона
Дисковые пилы с малой шириной пропила	1–1
Токарно-копировальные пилы-фрезы	1–3
Дисковые пилы для многопильных станков	1–4
Дисковые пилы для чернового раскроя	1–11
Форматные дисковые пилы	1–13
Дисковые пилы для форматного раскроя	1–26
Подрезные дисковые пилы	1–45
Торцовые дисковые пилы	1–60
Дисковые пилы для торцовки и снятия фаски	1–69
Торцовые дисковые пилы для обработки цветного металла	1–70
Дисковые пилы для ручных пил	1–78
Техническая информация	1–81

102317 / 102327

Дисковые пилы HW с тонким пропилом для производства паркета

Продукт

Чертеж



LEUCO DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- строгально-калевочные станки
- делительные станки
- для точных разделительного реза в строганной массивной древесине

Исполнение

- специальный корпус пилы с покрытием Oxytop
- форма зуба:
- плоский зуб "F" для распространенных европейских твердых пород (дуб, бук,...)
- переменный зуб "WS" для экзотических пород
- режущий материал: HW HL Board 08

Преимущества

- оптимальный выход готовой продукции благодаря тонкому пропилу

Дополнения

- подходит также для гидравлических зажимных систем
- крайняя дисковая пила для станка Schröder: посадочное отверстие необходимо увеличить до d=65 mm
- упаковочная единица: 10 шт.

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	NL	форма зуба		Идент. №	
180	1,0	0.8	65	24	18	3/11/80	F	Schröder	80254254	o
180	1,0	0.8	65	30	20	3/11/80	WS	Schröder	80254256	o
220	1,2	0.9	60	27	18	3/10/74	F	Weinig	80252288	o
220	1,2	0.9	65	27	18	3/11/80	F	Schröder	80252289	o
220	1,2	0.9	60	30	20	3/10/74	WS	Weinig	80252290	o
220	1,2	0.9	65	30	20	3/11/80	WS	Schröder	80252291	o
220	3,8/3,5	3.0	60	30	18	3/10/74 + 3/11/80	F	Weinig, Schröder	80252292	o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

оправка для дисковых пил Weinig HSK	Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	№ класса	Идент. №	
	105	Weinig HSK	60	68	148	997300	182974	o
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №	
Зажимная гайка	105x15xM58x1,5	995290	182993	o
	[мм]			

гидравлическая зажимная букса	Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	№ класса	Идент. №	
	93	50	60	80	115	997300	182193	o
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Ø D	B	Ø d	№ класса	Идент. №	
промежуточные кольца	94	28	60	955520	182198	s
промежуточные кольца	94	30	65	955520	182199	s
ответный фланец сверху с буртом для захвата	130	16	60	997300	182194	s
ответный фланец сверху с буртом для захвата	130	16	65	997300	182196	s
ответный фланец снизу	130	14	60	997300	182195	s
ответный фланец снизу	130	14	65	997300	182197	s
Промежуточные кольца	130	4,2	60	955520	182200	s
Промежуточные кольца	130	4,3	60	955520	182201	s
Промежуточные кольца	130	4,4	60	955520	182202	s
Промежуточные кольца	130	4,5	60	955520	182203	s
	[мм]	[мм]	[мм]			

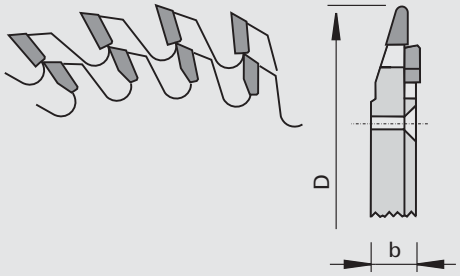
Запасные части	Ø D	B	Ø d	№ класса	Идент. №
Промежуточные кольца	130	4,6	60	955520	182204 s
Промежуточные кольца	130	4,7	60	955520	182205 s
Промежуточные кольца	130	4,8	60	955520	182206 s
Промежуточные кольца	130	4,9	60	955520	182207 s
Промежуточные кольца	130	5,0	60	955520	182208 s
Промежуточные кольца	130	4,5	65	955520	182209 s
Промежуточные кольца	130	4,6	65	955520	182210 s
Промежуточные кольца	130	4,7	65	955520	182211 s
Промежуточные кольца	130	4,8	65	955520	182212 s
Промежуточные кольца	130	4,9	65	955520	182213 s
Промежуточные кольца	130	5,0	65	955520	182214 s
	[мм]	[мм]	[мм]		

106352

Токарно-копировальные пилы-фрезы HW

Продукт

Чертеж



LEUCO DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для токарных станков (произв. Zuckermann, Hempel, CMS-HIT)
- для работ на токарных станках с копиром по массивной древесине

Исполнение

- твердосплавные зубья
- специальная форма зубьев
- допуск на диаметр посадочного отверстия H7

Преимущества

Дополнения

-

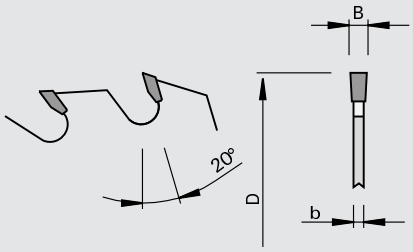
Ø D	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
350	11.3	60	2x64	6/11/170	185248 s
350	11.3	60	2x90	6/11/170	185249 s
[мм]	[мм]	[мм]			

101310 / 101311

Дисковые пилы для многопильных станков "F"

Продукт

Чертеж



LEUCO DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- строгально-калевочные станки
- многопильные станки с одним и двумя валами
- для реза, выдерживающего заданные размеры, в сухой строганной древесине магких пород

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб "F"
- режущий материал: HW HL Board 20
- двойные пазы для шпонки типа A и C на одной пиле смещены по отношению друг к другу

Преимущества

- равномерное распределение силы разания благодаря смещенному шпоночному пазу A-C-A-... . Продлевает срок службы станка

Дополнения

- возможно расширение посадочного диаметра до Ø 100 мм за дополнительную оплату
- для высоты реза > 50 мм необходимо использовать тип пил с твердосплавным очистным зубом "F"
- при запросах/заказах прилагайте техническое описание (см. приложение)

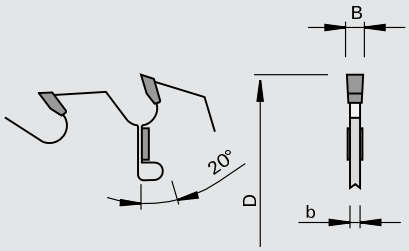
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	NL	№ класса	Идент. №
200	2,0	1.4	40	20			101311	188029
200	2,4	1.6	40	20			101311	188148
225	2,4	1.6	40	20			101311	188150
250	2,4	1.6	40	24			101311	188151
250	3,2	2.2	70	20	20x5		101310	189300
250	2,8	1.8	70	24	20x5		101311	188030
300	3,2	2.2	70	24	20x5		101310	189301
300	3,2	2.2	80	24	18,5x4	2/13/100	101310	189302
350	3,5	2.5	70	28	20x5		101310	189303
350	3,5	2.5	80	28	18,5x4	2/13/100	101310	188027 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

101715

Дисковые пилы для многопильных станков с твердосплавным очистным зубом - Solid „F“

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- многопильные станки с одним и двумя валами
- для продольного реза в сухой и влажной древесине

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб "F"
- режущий материал: HW HL Board 20

Преимущества

- отсутствие бокового набегания дерева на основное полотно благодаря твердосплавному очистному зубу

Дополнения

- при запросах/заказах прилагайте техническое описание (см. приложение)
- для высоты реза > 50 мм

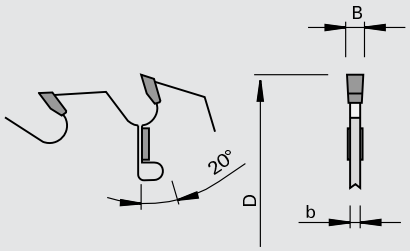
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. диаметр фланца	Z	количество очистных зубьев	Идент. №
300	3,0	2.0	50	90	130	20	2+2	189270
350	3,5	2.4	50	100	140	20	2+2	189271
400	4,2	3.0	50	100	150	24	2+2	189272
450	4,2	3.0	50	100	160	24	2+2	189273
500	4,6	3.3	50	100	180	28	2+2+2	189274
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

101315

Дисковые пилы HW для многопильных станков с твердосплавным очистным зубом "F"

Продукт

Чертеж



LEUCO DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- строгально-калевочные станки
- многопильные станки с одним и двумя валами
- для продольного реза в сухой и влажной мягкой древесине

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб "F"
- режущий материал: HW HL Board 20
- двойные пазы для шпонки типа A и C на одной пиле смещены по отношению друг к другу

Преимущества

- отсутствие бокового набегания дерева на основное полотно благодаря твердосплавному очистному зубу
- равномерное распределение силы разания благодаря смещенному шпоночному пазу A-C-A-... . Продлевает срок службы станка

Дополнения

- при запросах/заказах прилагайте техническое описание (см. приложение)
- для высоты реза > 50 мм

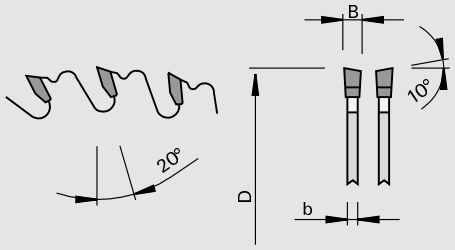
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. диаметр фланца	Z	количество очистных зубьев	DKN	NL	Идент. №
180	2,4	1.6	40	55	95	16	2			188096
200	2,0	1.4	40	75	115	16	2			188097
200	2,4	1.6	40	75	115	16	2			188098
225	2,4	1.6	40	80	120	16	2			188100
250	2,4	1.6	40	80	125	16	2			188101
250	2,8	1.8	70		125	24	2	20x5		189290
300	3,2	2.2	70		120	16	2+2	20,0x5		189293
300	3,4	2.2	80		120	16	2+2	12,5x4,5		189296
300	3,2	2.2	70		120	28	2+2	20,0x5		189294
300	3,2	2.2	80		125	16	2+2	18,5x4	2/13/100 + 4/6,6/95 + 6/5,5/91	189295
350	3,5	2.5	70		120	20	2+2	20x5		189297
350	3,8	2.5	80		125	20	2+2	18,5x4	2/13/100	189299
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	[мм]		

101725

Дисковые пилы для многопильных станков с твердосплавными очистительными зубами, расположенными внутри корпуса - Solid "F"

Продукт

Чертеж



LEUCO DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- столярные кругопильные станки
- пилы для продольного раскроя массивной древесины
- подходит для ручной подачи
- для продольного и поперечного раскроя в сухой и сырой массивной древесине

Исполнение

- форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Board 20
- 4 внутренних HW-ножей

Преимущества

- отсутствие бокового набегания дерева на основное полотно благодаря твердосплавному очистному зубу
- исполнение с ограничителем толщины стружки обеспечивает универсальное применение

Дополнения

- при запросах/заказах прилагайте техническое описание (см. приложение)

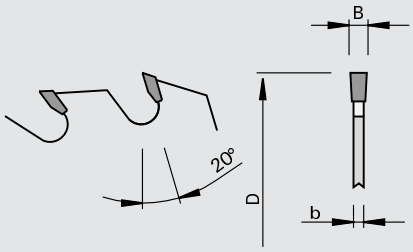
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. диаметр фланца	Z	количество очистных зубьев	NL	Идент. №
350	3,5	2.5	30	70	140	24	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189643
400	3,5	2.5	30	80	160	28	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189644
450	4,2	2.8	30	80	160	36	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189645
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

101310

Дисковые пилы HW для многопильных станков с шлицами для охлаждения, "F"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- строгально-калевочные станки
- многопильные станки с одним и двумя валами (например Raimann, Paul, Costa, ...)
- для реза, выдерживающего заданные размеры, в сухой строганной древесине твёрдых пород

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб "F"
- режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

- особенный дизайн и сорт твёрдого сплава для высочайшего качества реза и максимального ресурса

Дополнения

- при запросах/заказах прилагайте техническое описание (см. приложение)

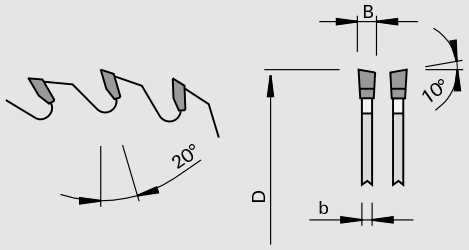
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. диаметр фланца	Z	количество шлицов для охлаждения	DKN	NL	Идент. №
250	3,4	2.2	30	80	120	24	3			189275
300	3,4	2.2	80	100	140	28	4	18,5x3,5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189276
300	3,4	2.2	30	100	130	28	4			189277
350	3,6	2.4	30	100	140	32	4			189279
350	3,6	2.4	80	100	140	32	4	18,5x3,5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189280
500	4,0	2.8	30	100	165	40	4			189282
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	[мм]		

101320

Дисковые пилы для многопильных станков "WS"

Продукт

Чертеж



LEUCO DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- строгально-калевочные станки
- многопильные станки с одним и двумя валами
- для точного продольного реза в сухой и строганной массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- двойные пазы для шпонки типа A и C на одной пиле смещены по отношению друг к другу
- форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Board 06 для материалов на древесной основе
- режущий материал: HW HL Solid 15 для массивной древесины

Преимущества

- равномерное распределение силы разания благодаря смещенному шпоночному пазу A-C-A-... . Продлевает срок службы станка

Дополнения

- возможно расширение посадочного диаметра до Ø 100 мм за дополнительную оплату
- при запросах/заказах прилагайте техническое описание (см. приложение)

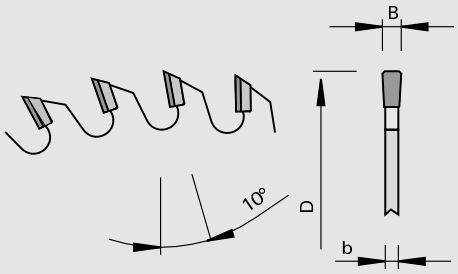
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	NL		LEUCODUR	Идент. №
190	3,4	2.2	30	20				HL Solid 15	188049
200	3,2	2.2	60	34			Paul	HL Board 06	188038
200	3,2	2.2	60	42			Paul	HL Board 06	188041
210	3,2	2.2	100	34	12,5x4			HL Board 06	189283
220	3,4	2.2	50	24				HL Solid 15	188051
300	3,2	2.2	80	28	18,5x4	2/13/100		HL Solid 15	188054
300	3,2	2.2	70	36	20x5			HL Solid 15	189285
300	3,2	2.2	80	36	18,5x4	2/13/100		HL Solid 15	189286
300	3,2	2.2	70	48	20x5			HL Solid 15	189287
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]				

203040

Алмазные дисковые пилы для многопильных станков DP, "F-FA" - Paul, Homag

Продукт

Чертеж



LEUCO DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

- многопильные станки Paul, Homag
- для раскроя непокрытых и облицованных древесно-стружечных и композиционных материалах

Исполнение

- форма зуба: плоский с фаской "F-FA"
- зона заточки 3,5 мм

Преимущества

Дополнения

- применять для пилы Ø d=110 mm гидро-буксы Ident-No. 183829 / 183821

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
250	3,2	2.6	60	36	4/9/74		189734 s
250	2,4	2.0	60	36	4/9/74		189735 s
250	1,6	1.3	60	36	4/9/74		189736 s
250	3,2	2.6	60	48	4/9/74		189725 s
250	2,4	2.0	60	48	4/9/74		189726 s
250	1,6	1.3	60	48	4/9/74		189727 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
250	3,2	2.6	100	36	3/18/150	Paul, Homag	189731 s
250	2,4	2.0	100	36	3/18/150	Paul, Homag	189732 s
250	1,6	1.3	100	36	3/18/150	Paul, Homag	189733 s
250	3,2	2.6	100	48	3/18/150	Paul, Homag	189722 s
250	2,4	2.0	100	48	3/18/150	Paul, Homag	189723 s
250	1,6	1.3	100	48	3/18/150	Paul, Homag	189724 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

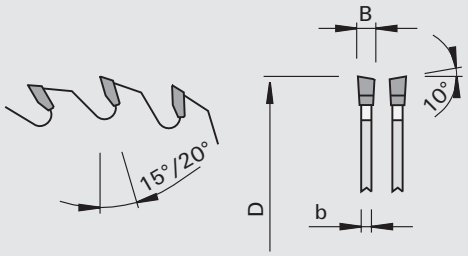
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
250	3,2	2.6	110	36	8/8,5/130	Paul, Homag	189728 s
250	2,4	2.0	110	36	8/8,5/130	Paul, Homag	189729 s
250	1,6	1.3	110	36	8/8,5/130	Paul, Homag	189730 s
250	3,2	2.6	110	48	8/8,5/130	Paul, Homag	189719 s
250	2,4	2.0	110	48	8/8,5/130	Paul, Homag	189720 s
250	1,6	1.3	110	48	8/8,5/130	Paul, Homag	189721 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

101620/107520

Дисковые пилы для чернового раскроя HW, „WS“

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- столярные кругопильные станки
- для раскроя массивной древесины

Исполнение

- форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

- Снижение шума благодаря лазерным орнаментам на диаметре от Ø 250 мм

Дополнения

- возможно расширение посадочного диаметра до Ø 80 мм за дополнительную оплату

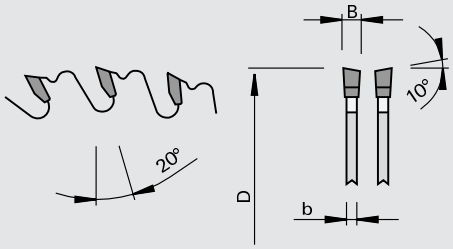
Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	NL	№ класса	Идент. №
200	3,2	2.2	30	24	20	2/7/42	107520	189932
250	3,2	2.2	30	24	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189933
250	4,4	2.8	30	20	15	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189934 s
300	3,2	2.2	30	24	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189935
300	3,2	2.2	30	28	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189936
300	3,2	2.2	30	36	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189937
350	3,5	2.5	30	24	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189938
350	3,5	2.5	30	32	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189939
350	3,5	2.5	30	36	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189940
350	4,4	2.8	30	28	15	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189941
400	3,5	2.5	30	28	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189942
400	3,5	2.5	30	36	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189943
450	3,8	2.8	30	40	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189944
500	3,8	2.8	30	44	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189945
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]			

101620

Дисковые пилы для чернового раскроя HW с ограничением толщины стружки, „WS“

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- столярные кругопильные станки
- специальные станки
- для раскроя массивной древесины
- особенно подходит для древесины с сучками

Исполнение

- форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

- отсутствие сколов из-за выпадающих сучков благодаря ограничению толщины стружки
- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- возможно расширение посадочного диаметра до Ø 50 мм за дополнительную оплату

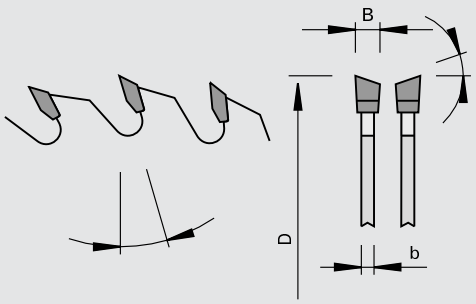
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
250	3,2	2.2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189946
300	3,2	2.2	30	28	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189947 $
315	3,2	2.2	30	28	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189948
350	3,5	2.5	30	32	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189949 $
400	3,5	2.5	30	36	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189950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

102320

Форматные дисковые пилы HW "WS" - Weinmann

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- комбинированные установки для плотничных подготовительных работ
- специальные станки
- для форматного реза в древесно-стружечных материалах
- для торцового и косого резания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Board 20

Преимущества

Дополнения

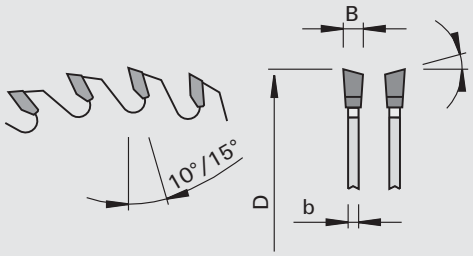
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	◁ заострения		Идент. №
230	3,2	2.2	40	40	8/5,5/52	10	15	Weinmann	192427
240	3,0	2.0	40	30	8/6/52	8	30	Weinmann	192428
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]		

102620/102628/107520

Форматные дисковые пилы HW, „WS“

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- столярные кругопильные станки
- специальные станки
- для форматного реза в древесно-стружечных материалах

Исполнение

- форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"
- режущий материал: HW
- № класса 107520 HW HL Board 10, передний угол 5°
- № класса 102620/102628 HW HL Board 06, передний угол 10°

Преимущества

- оптимальный выбор относительно качества реза, скорости подачи и толщины материала благодаря разному колличеству зубьев
- Снижение шума благодаря лазерным орнаментам на диаметре от Ø 250 мм

Дополнения

- возможно расширение посадочного диаметра до Ø 80 мм за дополнительную оплату

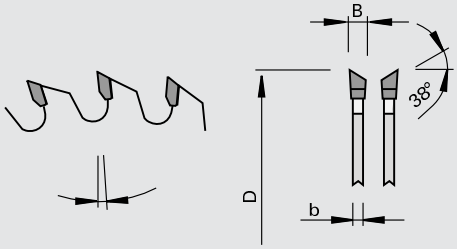
Ø D	B	b	Ø d	Z	KN	NL	№ класса	Идент. №
150	3,2	2.2	30	24		2/7/42	107520	189953
150	3,2	2.2	30	36		2/7/42	102620	189954
150	3,2	2.2	30	48		2/7/42	102620	189955
180	3,2	2.2	30	30		2/7/42	107520	189956
180	3,2	2.2	30	54		2/7/42	102620	189957
200	3,2	2.2	30	34		2/7/42	107520	189958
200	3,2	2.2	30	48		2/7/42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

102628

HW форматные пилы „WS“ для профилей, погонажа и пластиковых профилей

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- пильный станок для торцового и косого резания
- столярные кругопильные станки
- для форматного и обрезного реза в древесно-стружечных материалах

Исполнение
- форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества
- резание без сколов без применения подрезного агрегата благодаря попеременнокосому зубу с углом 38°
- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения
- для профилей, погонажа и пластиковых профилей

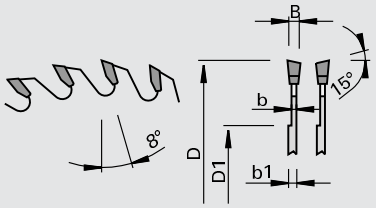
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	Идент. №
250	3,2	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	-2	189982
300	3,2	2.2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	2	189983
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

102323

Форматные дисковые пилы HW, ступенчатое основное полотно, сверхмалая ширина пропила "WS"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- столярные кругопильные станки
- станки Scheer FM
- для форматного реза в тонкостенных пластиковых профилях и фанере

Исполнение
- ступенчатое основное полотно, пилы с малой шириной пропила
- форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества
- улучшенная стабильность благодаря ступенчатому исполнению корпуса рилы

Дополнения
-

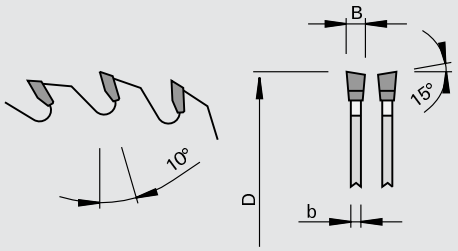
Ø D	B	b1	b	D1	Ø d	Z	NL	Идент. №
160	1,8	2.2	1.0	80	16	48	2/7,5/31,5	188209
180	1,6	2.2	1.0	105	16	56	1/6/33	188210
250	1,7	2.2	1.0	170	30	80		188211
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

102321

Форматные дисковые пилы HW, малая ширина пропила, "WS" древесно-стружечные материалы

Продукт

Чертеж



LEUCO DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- пильный станок для торцового и косого резания
- столярные кругопильные станки
- для торцового и косого резания в древесно-стружечных материалах, преимущественно в МДФ
- для обрезки профилей (например из пластмассы)

Исполнение

- форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Board 03 plus

Преимущества

- большой ресурс инструмента

Дополнения

-

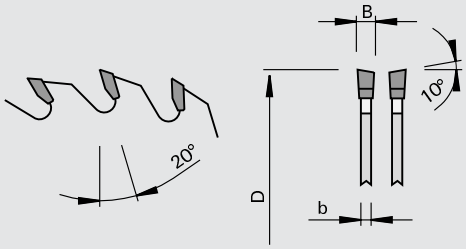
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
150	2,4	1.8	30	48		189699
180	2,4	1.8	30	60		189700
200	2,4	1.8	30	64		189701
250	2,4	1.8	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189702
300	2,4	1.8	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189704
300	2,6	2.2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189705
350	2,6	2.2	30	108	2/7/42 + 2/9,5/46,5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

102321

Форматные дисковые пилы HW, малая ширина пропила, "WS" массивная древесина

Продукт

Чертеж



LEUCO DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- столярные кругопильные станки
- Круглопильные форматные станки
- Круглопильные торцовочные станки
- для форматного и торцевого реза в массивной древесине

Исполнение

- форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

-

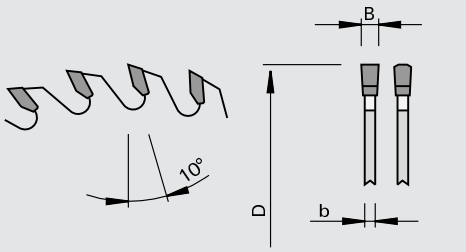
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
180	2,4	1.8	30	30		188064
200	2,4	1.8	30	32		188065
250	2,4	1.8	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	188067
300	2,4	1.8	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	188068
350	2,6	2.0	30	54	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	188069
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

102678

Форматные дисковые пилы HW, „TR-F“ передний угол 10°

Продукт

Чертеж



LEUCO DUR

твердый сплав [HW]

LOW NOISE

Станок / Применение

- столярные кругопильные станки
- вертикальные станки для раскроя плит
- для форматного реза в покрытых пластиком древесно-стружечных материалах

Исполнение

- форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- возможно расширение посадочного диаметра до Ø 50 мм за дополнительную оплату

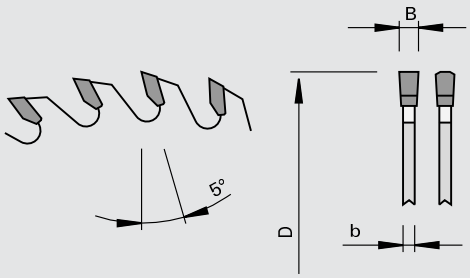
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
250	3,2	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189984 $
300	3,2	2.2	30	72	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189985 $
300	3,2	2.2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189986 $
350	3,5	2.5	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189987
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

102678

Форматные дисковые пилы HW, „TR-F“ передний угол 5°

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- столярные кругопильные станки
- вертикальные станки для раскроя плит
- для форматного реза в покрытых пластиком древесно-стружечных материалах

Исполнение
- форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества
- улучшенное качество нижней кромки (без подрезателя) благодаря переднему углу 5°
- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения
- возможно расширение посадочного диаметра до Ø 50 мм за дополнительную оплату

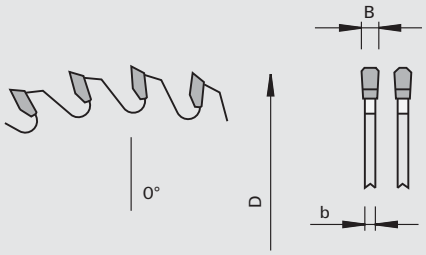
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
250	3,2	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189988
300	3,2	2.2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189989 $
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

108380

форматная пила HW - Solid Surface "TR-F-FA"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- столярные кругопильные станки
- вертикальные станки для раскроя плит
- особо рекомендуется для обработки материалов Solid Surface и твердых плитных материалов как Corian, Varicor ...

Исполнение
- с лазерными орнаментами
- форма зуба: трапеция-плоский с фаской "TR-F-FA"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества
- снижение шума и вибрации благодаря лазерным орнаментам

Дополнения
-

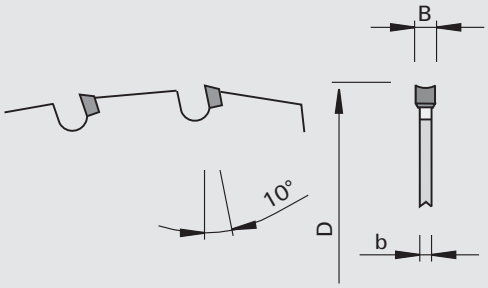
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
303	3,2	2.5	30	84	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189531
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

202289

алмазная форматная дисковая пила DP "HR" - nn-System DP FLEX

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

Станок / Применение

- форматные круглопильные станки
- вертикальные станки для раскроя плит
- Торцовые пилы
- для прецизионного пиления во всех распространенных плитных материалах, напр. таких как: ДСП и МДФ с покрытием и без, фанере, HDF, ДПК (древесно-полимерный композит), цементно- и гипсоволокнистые плиты, минералосодержащие композиные материалы, алюкобонд и т.д.
- для поперечного и продольного реза в массивной натуральной древесине, массивных склеенных балках и термоформованной древесине

Исполнение

- можно заточить макс. 2 раза
- маленькие стружечные пазухи
- специальная геометрия режущих кромок
- форма зуба: HR (дупловит по задней грани)
- режущий материал: DP

Преимущества

- практически бесшумная работа
- высокая производительность и экономичность за счёт алмазных резцов
- уменьшенное усилие резания благодаря геометрии зуба HR (дупловит по задней грани)

Дополнения

- не рекомендуется для обработки мягкой древесины и материала толщиной больше чем 40 мм
- отличное, без вырывов, качество реза достигается только при обработке в комбинации с подходящей подрезной пилой
- ВНИМАНИЕ! Распорный клин для этих пил должен быть толщиной от 2,0 до 2,4 мм
- Комплектация: клинья необходимо заказывать отдельно

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
250	2,5	2.0	30	50	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192440
254	2,5	2.0	25,4	50	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192441
260	2,5	2.0	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192442
280	2,5	2.0	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192443
303	2,5	2.0	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192444
315	2,5	2.0	30	64	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192445
350	2,5	2.0	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192446
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

принадлежности	B	для Ø D	для станка	№ класса	Идент. №
Клинья	2,25	300-350	Altendorf F45	985500	192425
Клинья	2,25	240-250	HOLZ-HER Vertikal	985500	192429
Клинья	2,25	300-350	Striebig Standard III Control Evolution	985500	192430 s
Клинья	2,25	300-350	Striebig Standard Eco	985500	192431 s
Клинья	2,25	300	Putsch	985500	192457
Клинья	2,25	250-350	Martin T60A	985500	192535
	[мм]	[мм]			

202180

DIAREX алмазные дисковые пилы для форматного раскроя

Продукт

Чертеж

LEUCO DIAREX

поликристаллический алмаз

LOW

Станок / Применение

- столярные кругопильные станки
- вертикальные станки для раскроя плит
- для чистового реза в древесно-стружечных материалах с меламиновым, бумажным покрытием или покрытием из слоистого пластика HPL и композиционных материалов

Исполнение

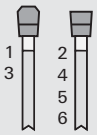
- зона заточки 2,0 мм
- с лазерными орнаментами

Преимущества

- большой ресурс благодаря повышеному числу зубьев делающих чистовой рез
- снижение шума и вибрации благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

TR-F-FA
для меламиновых покрытий, а так же HPL-облицованых древесно-стружечных материалов при работе с подрезной пилой



G6
для плит покрытых меламином при работе с подрезной пилой для достижения оптимального качества реза в сравнении с TR-F-FA

HR-FA
- для чистого реза разнообразных материалов, в большинстве случаев так-же при работе без подрезной пилы
- при обработке композиционных материалов как например Cfk/Gfk рекомендуемый выход диска над поверхностью плиты: 5-10 мм

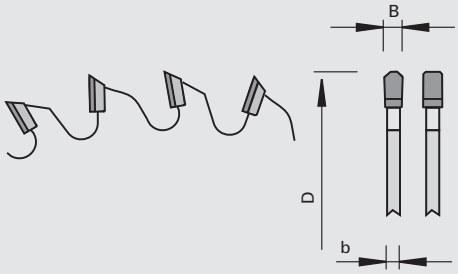
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба	Идент. №
250	3,2	2.2	30	48	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	189635
303	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	189636
303	3,2	2.2	30	84	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	189637
350	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	189638
303	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	G6	189623
303	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	HR-FA	189624
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

202380

Алмазные форматные дисковые пилы DP, "TR-F-FA", передний угол позитивный - негативный.

Продукт

Чертеж



LEUCO DIA

поликристаллический алмаз

LOW NOISE

Станок / Применение

- столярные кругопильные станки
- вертикальные станки для раскроя плит
- для форматного одиночного и пакетного пиления таких материалов, как: GFK/CFK (стекло- и углеродоволокнистый пластик), цементноволокнистые фасадные панели, HPL сэндвич панели (пропитанные смолой листовые материалы)

Исполнение

- несимметричная геометрия пазуха для отвода стружки
- зона заточки 3,5 мм
- форма зуба: трапеция-плоский с фаской "TR-F-FA" с чередующимися передними углами положительный - отрицательный

Преимущества

- оптимизированный отвод стружки
- малое давление резания
- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам
- улучшенное качество резания благодаря оптимированным углам входа и выхода

Дополнения

-

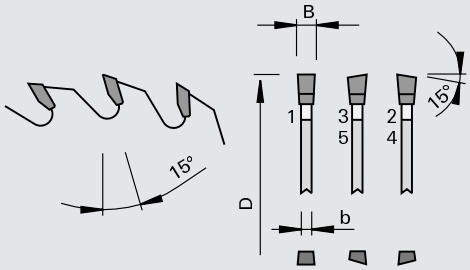
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
303	3,2	2.2	30	56	2/7/42+2/9,5/46,5+2/10/60	189560 s
350	3,5	2.5	30	63	2/7/42+2/9,5/46,5+2/10/60	189561 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

102348

Форматные дисковые пилы HW, „G5“

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- столярные кругопильные станки
- пильный станок для торцового и косого резания
- для форматного, торцового и косого резания на ус без сколов в древесно-стружечных материалах, массивной древесине и полимерных материалах

Исполнение

- форма зуба: "G5"
- режущий материал: HW HL Board 03 plus

Преимущества

- великолепное качество реза при поперечном резании
- отличное качество реза благодаря специальной геометрии резания
- экстремально повышенный ресурс инструмента
- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- внимание: учитывайте nmax

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
200	3,0	2.2	30	65			192076
220	3,0	2.2	30	70			192077
240	3,0	2.2	30	75			192078
250	3,0	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60		192079
280	3,0	2.2	30	85	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60		192080
300	3,0	2.2	30	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60		192081
303	3,2	2.2	30	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Striebig	192082
315	3,0	2.2	30	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60		192088
350	3,0	2.2	30	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60		192083
380	3,0	2.2	32	120		elumatec	192089
400	3,0	2.2	30	120	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60		192084
450	3,6	2.8	30	130	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60		192085
500	3,6	2.8	30	145	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60		192086
550	4,0	3.2	30	160	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60		192090
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

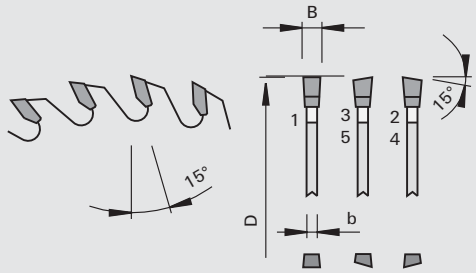
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
12"	3,0	2.2	1"	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192087 s
дюйм	[мм]	[мм]	дюйм			

202380

Алмазные форматные дисковые пилы DP, „G5“

Продукт

Чертеж



LEUCO DIA

поликристаллический алмаз

LOW NOISE

Станок / Применение

- столярные кругопильные станки
- вертикальные станки для раскроя плит
- для форматного, торцового и косого резания на ус без сколов в древесно-стружечных и полимерных материалах (например профили из пластмассы)

Исполнение

- зона заточки 3,5 мм
- форма зуба: "G5"

Преимущества

- великолепное качество реза при поперечном резании
- отличное качество реза благодаря специальной геометрии резания
- экстремально повышенный ресурс инструмента
- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- внимание: учитывайте nmax

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
303	3,2	2.2	30	100	2/7/42+2/9,5/46,5+2/10/60	189633 s
350	3,2	2.2	30	100	2/7/42+2/9,5/46,5+2/10/60	189634 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

1023...

Форматные дисковые пилы HW - LowNoise

Продукт

Чертеж

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- столярные кругопильные станки
- вертикальные станки для раскроя плит
- для форматного реза

Исполнение

- шумо- и вибропоглощающие орнаменты
- дополнительные температурные шлицы
- материал резца: HL Board 03 plus и HL Board 06

Преимущества

- очень низкий уровень шума и спокойный рез благодаря шумо- и вибропоглощающим орнаментам и специальным температурным шлицам
- для каждого вида применения своя подходящая форма зуба

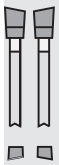
Дополнения

- идент. № 189690: с высокоточным несущим диском для форматных станков Striebig с подрезным агрегатом
- Combi2 = 2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60

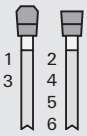
WS
- HL Board 03 для облицованных и не облицованных древесно-стружечных материалов
- HL Board 06 для массивной древесины при работе с подрезной пилой

TR-F
- для облицованных и не облицованных древесно-стружечных материалов
- передний угол 10° при работе с подрезной пилой
- передний угол 5° - качество нижней кромки лучше , так же при работе без подрезной пилы

DA-F DU
- передний угол 10° для облицованных и не облицованных древесно-стружечных материалов
- для поперечного реза в пластиковых и деревянных профильных планках
- хорошее качество нижней кромки, так же при работе без подрезной пилы
- наилучшее качество реза



WSA
- универсальное применение
- в сочетании с подрезной пилой
- косая заточка по передней грани для улучшения качества реза



G6
- для облицованных и не облицованных древесно-стружечных материалов
- в сочетании с подрезной пилой
- меньшее давление реза и очень высокий рабочий ресурс благодаря групповому расположению зубьев

TR-F-F DU
- для облицованных и не облицованных древесно-стружечных материалов
- хорошее качество на нижней поверхности плиты также и без подрезной пилы
- увеличение рабочего ресурса благодаря групповому расположению зубьев и твердому сплаву HL Board 03

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
220	3,2	2.2	30	36	10	2/7/42	WS	HL Board 06	102328	189664
250	3,2	2.2	30	40	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189665
250	3,2	2.2	30	48	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189666
250	3,2	2.2	60	40	10		WS	HL Board 06	102328	189667
300	3,2	2.2	30	48	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189668
300	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189669
300	3,2	2.2	60	48	10		WS	HL Board 06	102328	188185 &
350	3,5	2.5	30	54	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189670
350	3,5	2.5	30	72	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189671
400	3,5	2.5	30	60	10	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	WS	HL Board 06	102328	189672
400	3,5	2.5	30	84	10	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	WS	HL Board 06	102328	189673
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
220	3,2	2.2	30	64	10	2/7/42	WS	HL Board 03 plus	102328	192099
250	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192100
250	3,2	2.2	30	80	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192101
300	3,2	2.2	30	72	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192102 $
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192103 $
350	3,5	2.5	30	84	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192104
350	3,5	2.5	30	108	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192105
350	3,5	2.5	35	84	10		WS	HL Board 03 plus	102328	192106 &
400	3,5	2.5	30	96	10	2/10/60	WS	HL Board 03 plus	102328	192107
400	3,5	2.5	30	120	10	2/10/60	WS	HL Board 03 plus	102328	192108
450	4,0	2.8	30	132	10	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	WS	HL Board 03 plus	102328	192109
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	WSA	HL Board 03 plus	102328	192110
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
220	3,2	2.2	30	64	10	2/7/42	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192111
250	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192112
250	3,2	2.2	30	80	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192113
300	3,2	2.2	30	72	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192114
300	3,2	2.2	30	96	5	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192115 $
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192116 $
350	3,5	2.5	30	84	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192117
350	3,5	2.5	30	108	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192118
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
250	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 03 plus	102378	192121 &
250	3,2	2.2	30	80	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 03 plus	102378	192122 &
300	3,2	2.2	30	72	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 03 plus	102378	192123 &
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 03 plus	102378	192124 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
300	3,2	2.2	30	96	5	Combi2	G6	HL Board 03 plus	102378	192119
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	G6	HL Board 03 plus	102378	192120
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
220	3,2	2.2	30	42	10	2/7/42	DA-F DU	HL Board 06	102338	189688
250	3,2	2.2	30	48	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189689 $
303	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189690
303	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189617 $
350	3,5	2.5	30	72	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189691
400	3,5	2.5	30	84	10	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	DA-F DU	HL Board 06	102338	189692
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
250	3,2	2.2	30	48	-6	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189693
303	3,2	2.2	30	60	-6	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189694
350	3,5	2.5	30	72	-6	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189695
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

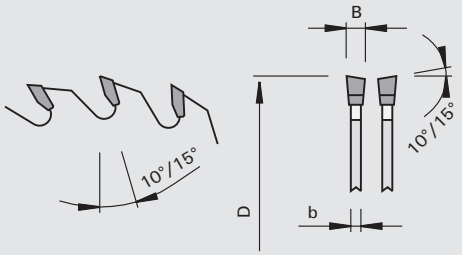
Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
303	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	TR-F-F DU	HL Board 03	102338	189842
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

104320

Дисковые пилы для форматного раскроя HW UniCut, "WS"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- станки для форматного раскроя
- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для форматного реза в необлицованном и шпонированном ДСП, твердом ДВП, МДФ-плитах и ламинате, отдельно и в пакете

Исполнение

- до ØD=355, 10° передний угол и 15° угол косой заточки
- от ØD=400, 15° передний угол и 10° угол косой заточки
- форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

- сочетание главных и подрезных пил см. в техническом приложении
- применение в универсальных двусторонних форматно-обрезных профильных станках в сочетании с мощными дробителями

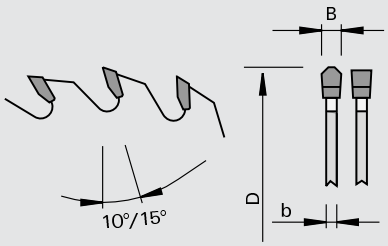
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
305	4,4	2.8	30	48		Mayer, Panhans	188498
305	4,4	2.8	60	48			188499
350	4,4	3.0	30	54		SCM, Panhans, Schelling	188503
355	4,4	3.0	30	72		Schelling, Mayer, Irion	188506
355	4,4	3.0	60	54			188504
355	4,4	3.0	60	72			188507
355	4,4	3.0	80	54		S.M.A.	188505
355	4,4	3.0	80	72		S.M.A.	188508
380	4,8	3.5	60	54		S.M.A.	191959
400	4,6	3.2	30	60	2/7/42 + 2/10/60	Schelling, Mayer, Irion, HOLZ-HER	188509
400	4,6	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	Schelling, Mayer, Irion, HOLZ-HER	188511
400	4,6	3.2	80	60		S.M.A.	188510 &
400	4,6	3.2	80	72		S.M.A.	188512
430	4,6	3.2	75	72	4/15/105	Giben Prismatic 2	188513
430	4,6	3.2	80	72		S.M.A.	188514
450	4,6	3.2	30	54		Panhans, Irion, Schelling	188515
450	4,6	3.2	80	72		S.M.A., Irion	188516
500	4,6	3.2	30	60		Schelling, Irion	188517
500	4,6	3.2	80	60		Teutomatic	188518
550	5,0	3.5	80	60		Teutomatic	188521
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

104378

Дисковые пилы для форматного раскроя HW UniCut, "TR-F"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- станки для форматного раскроя
- для форматного реза в покрытых пластиком древесно-стружечных материалах

Исполнение

- до ØD=360, передний угол 10 градусов
- от ØD=380, передний угол 15 градусов
- форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
- режущий материал: HW HL Board 03 plus

Преимущества

- улучшенное качество реза благодаря оптимизированной геометрии резания
- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- особенно подходит для облицованных пластиком древесно-стружечных материалов и слоистых плит, отдельно и в пакете

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
300	4,4	2.8	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Panhans Euro P8	192025
300	4,4	3.0	75	72		Homag Espana	192026
305	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Scheer FM 16	192027
305	4,4	2.8	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Mayer, Panhans	192029
305	4,4	2.8	60	60		Дробители	192028
320	4,4	3.2	65	60	2/9/110	Biesse, Selco EB 80	192031
320	4,4	3.2	75	72	3/13/95	Giben Smart	192030
350	4,4	3.0	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	192033 $
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	Holzma 72, HPP 350	192034
350	4,4	3.0	75	60		Giben MK Gamma	192032
355	4,4	3.0	75	60		Giben Trend, Homag CH06+10	192038
355	4,4	3.0	75	72	4/15/105	Giben	192037
355	4,4	3.0	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	S.M.A., дробители	192035
355	4,4	3.0	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	192036
360	4,4	3.2	65	72	2/9/110	Selco	192039
380	4,4	3.2	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	192040
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	192041 $
400	4,25	3.2	30	72		Scheer	192042
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192045
400	4,4	3.2	30	96			192046
400	4,4	3.2	60	72		Anthon	192044 &
400	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma Тип 01	192048
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12	192047 $
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN / EB, S.M.A., Irion	192043
420	4,8	3.5	60	72	2/19/120 + 2/14/125	Holzma	192049
430	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60		192053
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	Anthon	192052
430	4,4	3.2	75	96	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 2 старая модификация	192051
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

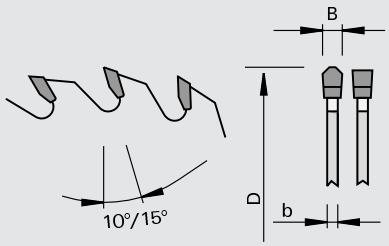
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	192050
450	4,4	3.2	30	72		Irion, Schelling	192125
450	4,8	3.5	60	72	2/19/120 + 2/14/125	Holzma	192056 $
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	S.M.A., Irion	192054
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	192055
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	Schelling FL, FH 6	192057
470	4,4	3.2	75	72	4/15/105	Giben	192059
470	4,4	3.2	75	96	4/15/105	Giben Prismatic 3	192058
480	4,4	3.2	30	72		Schelling FL ab 211.145	192060
480	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 530	192062
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	192061
500	4,4	3.2	30	60		Schelling, Irion	192063
500	4,8	3.5	60	72	2/11/115	Holzma Тип 22	192064
520	4,8	3.5	30	72	2/13/94	Schelling FH 8	192066
520	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Тип 23	192065
550	5,0	3.5	100	72		Giben	192067
565	5,0	3.5	100	72		Giben	192068
600	5,8	4.0	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Тип 42	192069
650	6,2	4.0	40	72		Schelling	192070
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

104278

Дисковые пилы для форматного раскроя HW - UniCut Plus "TR-F" - LowNoise

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- станки для форматного раскроя
- для форматного реза в необлицованном ДСП и ДСП с покрытием

Исполнение

- шумо- и вибропоглощающие орнаменты
- дополнительные температурные шлицы
- до ØD=350, передний угол 10 градусов
- от ØD=380, передний угол 15 градусов
- форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
- режущий материал: HW HL Board 03 plus

Преимущества

- отвечает высоким требованиям к производительности
- Впечатляющие качество обработки благодаря точному, откалиброванному резу без сколов.
- уменьшенное усилие резания и потребление мощности благодаря оптимизированной геометрии резания
- очень низкий уровень шума и спокойный рез благодаря шумо- и вибропоглощающим орнаментам и специальным температурным шлицам
- Значительно увеличен срок службы инструмента благодаря улучшеному сорту HW

Дополнения

- Особенно подходит для древесных материалов покрытых пластиком и ламинатом, при раскрое по одному листу или в небольшом пакете.

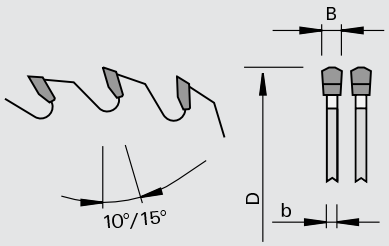
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
320	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Mayer / Format 4	192129
320	4,4	3.2	65	60	2/9/110	Biesse, Selco EB 80	191954
350	4,4	3.0	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	189898
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	Holzma 72, HPP350	189897
380	4,4	3.2	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	191955
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	189901
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	189899
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12	189900 &
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	192017
450	4,4	3.2	30	72		Irion, Schelling	192018
450	4,8	3.5	60	72	2/19/120 + 2/14/125	Holzma	189902
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN 600/132	192019 &
480	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	192020
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	192021
520	4,8	3.5	30	72	2/13/94	Schelling fh8	192022
520	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	192023
520	4,8	3.5	70	72	4/11/130	Selco Series 750	192024 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

104378

Дисковые пилы для форматного раскроя HW UniCut, "TR-TR"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- станки для форматного раскроя
- для форматного реза в покрытых пластиком древесно-стружечных материалах

Исполнение

- до ØD=360, 10° передний угол
- от ØD=380, 15° передний угол
- форма зуба: трапеция-трапеция "TR-TR"
- режущий материал: HW HL Board 03 plus

Преимущества

- улучшенное качество реза благодаря оптимизированной геометрии резания
- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- особенно подходит для облицованных пластиком древесно-стружечных материалов и слоистых плит, отдельно и в пакете

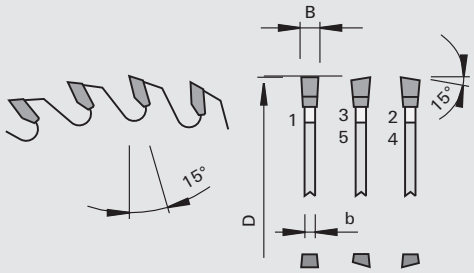
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
350	4,4	3.2	75	72		Homag Sawtech, Holzma 250	192071
500	4,8	3.5	60	72	2/11/115	Holzma Тип 22	192072 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

104258

Дисковые пилы для форматного раскроя HW - UniCut G5 - LowNoise

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- пильная установка для горизонтального раскоя плит
- Для форматного пакетного раскроя клееного щита, фанеры, шпонированых или кашированных плит.
- сотовых панелях

Исполнение

- шумо- и вибропоглощающие орнаменты
- дополнительные температурные шлицы
- форма зуба: "G5"
- режущий материал: HW HL Board 03 plus

Преимущества

- великолепное качество реза при поперечном резании
- Очень низкое давление резания и снижение энергопотребления за счет оптимизированной геометрии реза
- очень низкий уровень шума и спокойный рез благодаря шумо- и вибропоглощающим орнаментам и специальным температурным шлицам

Дополнения

- Особенно подходит для древесных материалов покрытых пластиком и ламинатом, при раскрое по одному листу или в небольшом пакете.

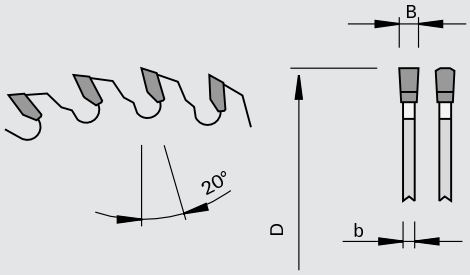
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
350	4,0	3.2	30	80	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	192073
350	4,0	3.2	60	80	2/14/100	Holzma	192261
380	4,0	3.2	60	80	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	192074
450	4,0	3.2	60	90	2/19/120 + 2/14/125	Holzma	192075
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

104270

Дисковые пилы для форматного раскроя HW - SpeedCut Plus "TR-F" - LowNoise

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- пильная установка для горизонтального раскоя плит
- для раскроя в пакете облицованных пластиком или необлицованных древесно-стружечных материалов

Исполнение

- шумо- и вибропоглощающие орнаменты
- дополнительные температурные шлицы
- форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
- режущий материал: HW HL Board 03 plus

Преимущества

- отвечает высоким требованиям к производительности
- уменьшенное усилие резания и потребление мощности благодаря оптимизированной геометрии резания
- улучшенные колебательные характеристики и улучшенный отвод стружки благодаря несимметричной геометрии пазухов для стружки
- очень низкий уровень шума и спокойный рез благодаря шумо- и вибропоглощающим орнаментам и специальным температурным шлицам
- Значительно увеличен срок службы инструмента благодаря улучшеному сорту HW

Дополнения

- высота пакета: иидент. № 189913 до макс. 190 мм., идент. № 189914 до макс. 210 мм., идент. № 189915 до макс. 215 мм.
- рекомендуемый выход диска над поверхностью плиты: 20-30 мм

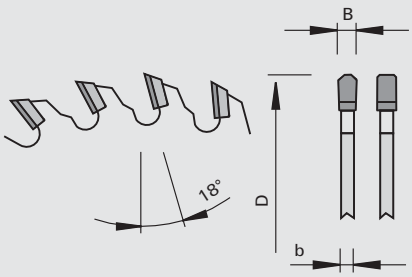
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
480	4,8	3.5	60	48	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 530	189903
520	4,8	3.5	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	189904
530	5,0	3.5	30	60		Schelling	189905
530	5,8	4.0	60	60	1/11/85	Anthon	189906
565	5,0	3.5	100	60		Giben	189907
570	4,8	3.5	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	189908
570	5,8	4.0	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	189909
600	5,8	4.0	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 33/42	189910
650	6,2	4.0	40	60		Schelling	189911
670	6,0	4.4	60	48	2/11/148 + 2/19/120	Holzma 66 (Tandem)	189912
680	6,4	4.4	40	60	2/17/140 + 2/13/140	Schelling AS	189913
700	6,4	4.4	80	60	2/17/110	Anthon	189914
720	6,4	4.4	40	60	2/13/114 + 2/13/140	Schelling	189915
730	6,4	4.4	60	60	2/11/148 + 2/19/120	Holzma 66 (Tandem)	189917
730	6,4	4.4	80	60	2/17/110	Anthon LNC	189916
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

204385

Алмазные дисковые пилы DP - SpeedCut Plus "TR-F-FA" для станков для раскроя плит

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

Станок / Применение

- пильная установка для горизонтального раскоя плит
- для раскроя в пакете облицованных пластиком или необлицованных древесно-стружечных материалов

Исполнение

- зона заточки 5 мм
- форма зуба: трапеция-плоский с фаской "TR-F-FA"

Преимущества

- отвечает высоким требованиям к производительности
- уменьшенное усилие резания и потребление мощности благодаря оптимизированной геометрии резания
- улучшенные колебательные характеристики и улучшенный отвод стружки благодаря несимметричной геометрии пазухов для стружки
- максимальная износостойкость
- очень высокий зуб для лучшего ведения пилы и большего количества заточек

Дополнения

- рекомендуемый выход диска над поверхностью плиты: 20-30 мм

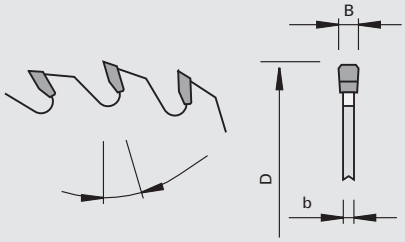
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
530	5,8	4.0	60	60	1/11/85	Anthon	189550 s
570	4,8	3.5	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	189551 s
600	5,8	4.0	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 33 / 42	189552 s
650	6,2	4.0	40	60		Schelling	189553 s
670	6,0	4.4	60	48	2/11/148 + 2/19/120	Holzma 66 (Tandem)	189554 s
680	6,4	4.4	40	60	2/17/140 + 2/12/140	Schelling AS	189555 s
700	6,4	4.4	80	60	2/17/110	Anthon	189556 s
720	6,4	4.4	40	60	2/13/114 + 2/13/140	Schelling	189557 s
730	6,4	4.4	60	60	2/19/120 + 2/11/148	Holzma 66 (Tandem)	189558 s
730	6,4	4.4	80	60	2/17/110	Anthon LNC	189559 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

104348

Дисковые пилы для форматного раскроя HW FinishCut "F-FA"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- станки для форматного раскроя
- для чистового реза в покрытых пленкой, пластиком или шпонированных древесно-стружечных материалах, отдельно или в пакете с высотой резания до 100 мм

Исполнение

- форма зуба: плоский с фаской "F-FA"
- режущий материал: HW HL Board 03

Преимущества

- улучшенное качество реза благодаря оптимизированной геометрии резания
- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- выход диска над поверхностью плиты: мин. 20 - 25 мм / макс. 40 мм

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
280	3,2	2.2	30	60		Panhans EURO 5	189205
300	4,4	3.2	60	72	2/14/100	Holzma HPP 230	192128
300	4,4	3.0	65	60	2/8,4/110	Selco EB 70	189203
300	4,4	3.0	75	60		Homag CH03	189204
305	4,4	2.8	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Mayer, Panhans	189200
330	4,4	3.2	50	60	8/13/80	Giben	189251
350	4,25	3.2	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Scheer	189195 &
350	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	189189
350	4,4	3.2	50	72	8/12,5/80	Giben Smart	189188
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	Holzma 72, HPP 350	189187
350	4,4	3.2	75	72		Homag Sawtech, Holzma 250	189229
355	4,4	3.2	75	72		Giben	189185
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189182 &
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco EB 90	189179 &
360	4,4	3.2	75	72	4/15/105	Giben	189177
370	4,4	3.2	30	72		станок Schelling FM начиная с 202180	189176
380	4,4	3.2	50	72	4/12,5/80	Giben Onyx	189175
380	4,4	3.2	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	189174
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	189172 $
400	4,25	3.2	30	72		Scheer	189169 &
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	Scheer, HOLZ-HER	181691
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12	189163
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	Gabbiani CLASS, Scm DELTA	189159
400	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN / EB	189160 &
420	4,8	3.5	60	72	2/19/120 + 2/14/125	Holzma Тип 92	189156
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 2 старая модификация	189152
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	189150
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

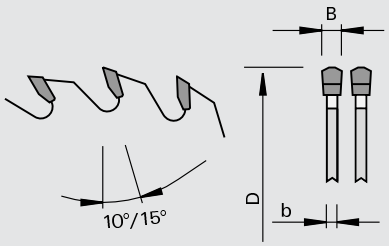
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
450	4,4	3.2	30	72		Irion, Schelling	189147
450	4,65	3.5	30	72	2/9/60	Scheer	189144 &
450	4,8	3.5	30	72	2/9/60	Scheer	189143
450	4,8	3.5	60	72	2/19/120 + 2/14/125	Holzma	189140 $
450	4,4	3.2	75	72	2/7/110	Gibben	189663
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	Gabbiani ELITE	189146 &
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	189139 &
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	Schelling FL, FH6	189249
470	4,4	3.2	75	72	4/15/105	Giben	189248 #
480	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 530	189241
520	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 23 / 550	189250
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

104371

Дисковые пилы для форматного раскроя плит HW-FinishCut Plus "TR-TR"-LowNoise

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- станки для форматного раскроя
- для чистового реза в покрытых пленкой, пластиком или шпонированных древесно-стружечных материалах, отдельно или в пакете с высотой резания до 100 мм

Исполнение

- шумо- и вибропоглощающие орнаменты
- дополнительные температурные шлицы
- до ØD=370, передний угол 10 градусов
- от ØD=380, передний угол 15 градусов
- форма зуба: трапеция-трапеция "TR-TR"
- режущий материал: HW HL Board 03 plus

Преимущества

- отвечает высоким требованиям к производительности
- Впечатляющие качество обработки благодаря точному, откалиброванному резу без сколов.
- уменьшенное усилие резания и потребление мощности благодаря оптимизированной геометрии резания
- очень низкий уровень шума и спокойный рез благодаря шумо- и вибропоглощающим орнаментам и специальным температурным шлицам
- Значительно увеличен срок службы инструмента благодаря улучшеному сорту HW

Дополнения

- выход диска над поверхностью плиты: мин. 20 - 25 мм / макс. 40 мм

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
280	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Panhans EURO 5	192410
300	4,4	3.2	60	72	2/14/100	Holzma HPP 230	192417
300	4,4	3.0	65	60	2/8,4/110	Selco EB 70	192140
300	4,4	3.0	75	60		Holzma CH03	192409 s
305	4,4	2.8	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Mayer, Panhans	192143
330	4,4	3.2	50	60	8/13/80	Giben	192413
350	4,25	3.2	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Scheer	192408
350	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	192146
350	4,4	3.2	50	72	8/12,5/80	Giben Smart	192407
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	Holzma 72, HPP 350	192148
350	4,4	3.2	75	72		Homag Sawtech, Holzma 250	192149
355	4,4	3.2	75	72		Giben	192406
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco EB 90	192404 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	192405
360	4,4	3.2	75	72	4/15/105	Giben	192403
370	4,4	3.2	30	72		станок Schelling FM начиная с 202180	192154
380	4,4	3.2	50	72	4/12,5/80	Giben Onyx	192402
380	4,4	3.2	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	192156
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	192157 $
400	4,25	3.2	30	72		Scheer	192401 s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	Scheer, HOLZ-HER	192159
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №	
400	4,4	3.2	75	72	4/150/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12	192400	
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	Gabbiani CLASS, SCM DELTA	192398	
400	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN / EB	192399	s
420	4,8	3.5	60	72	2/19/120 + 2/14/125	Holzma Тип 92	192163	
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 2 старая модификация	192164	
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	192397	
430	4,8	3.5	70	72	4/11/130	Selco WN	192415	
450	4,4	3.2	30	72		Irion, Schelling	192167	
450	4,4	3.2	75	72	2/7/110	Giben	192414	s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	Gabbiani ELITE	192396	s
450	4,65	3.5	30	72	2/9/60	Scheer	192395	s
450	4,8	3.5	30	72	2/9/60	Scheer	192394	
450	4,8	3.5	60	72	2/19/120 + 2/14/125	Holzma	192172	$
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	192393	s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	Schelling FL, FH6	192174	
470	4,4	3.2	75	72	4/15/105	Giben	192412	s
470	4,8	3.5	70	72	4/11/130	Selco WN	192416	s
480	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 530	192411	
520	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 23 / 550	192179	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

2043..

Алмазные дисковые пилы для форматного раскроя "гибко и быстро"

Продукт

Чертеж

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

- станки для форматного раскроя
- для форматного реза в необлицованном ДСП и ДСП с покрытием

Исполнение

- Корпус пилы с орнаментами понижающими шум и вибрацию
- Алмазные полированные резцы
- оснащение высотой алмазного резца LEUCO DIA
- оптимизированная геометрия резания каждой формы зубьев у основных и подрезных пил

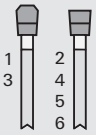
Преимущества

- для каждого вида применения своя подходящая форма зуба
- короткие сроки поставок
- интересные цены в зависимости от количества

Дополнения

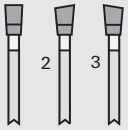
- все плоские "F" и попеременнокосые „WS“ зубья имеют защитную фаску
- другие размеры и формы зубьев возможны по запросу

F-FA
FinishCut
Чистовой раскрой плит штучно и в пакете, отличное качество кромки



G6
UniCut Plus
По сравнению со стандартной UniCut более длительный срок службы, сниженная нагрузка на мотор

WS-FA
UniCut
Раскрой необлицованных и шпонированных плит и фанеры штучно и в пакете



G3
UniCut
Малое давление резания и более длительный срок службы по сравнению с UniCut WS

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Идент. №	
350	4,4	3.2	75	72		TR-F-FA	Homag Sawtech, Holzma 250	189380	s
350	4,4	3.2	75	72		G6	Homag Sawtech, Holzma 250	189385	s
350	4,4	3.2	75	72		WS-FA	Homag Sawtech, Holzma 250	189395	s
350	4,4	3.2	75	72		G3	Homag Sawtech, Holzma 250	189390	s
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	TR-F-FA	Holzma 72, HPP350	189381	s
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	G6	Holzma 72, HPP350	189386	s
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	WS-FA	Holzma 72, HPP350	189396	s
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	G3	Holzma 72, HPP350	189391	s
350	4,4	3.2	50	72	8/12,5/80	TR-F-FA	Giben Smart	189382	s
350	4,4	3.2	50	72	8/12,5/80	G6	Giben Smart	189387	s
350	4,4	3.2	50	72	8/12,5/80	WS-FA	Giben Smart	189397	s
350	4,4	3.2	50	72	8/12,5/80	G3	Giben Smart	189392	s
350	4,4	3.2	30	72	2/10/60	TR-F-FA	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	189383	#
350	4,4	3.2	30	72	2/10/60	G6	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	189388	s
350	4,4	3.2	30	72	2/10/60	WS-FA	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	189398	s
350	4,4	3.2	30	72	2/10/60	G3	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	189393	s
350	4,25	3.2	30	72	2/10/60	TR-F-FA	Scheer	189384	s
350	4,25	3.2	30	72	2/10/60	G6	Scheer	189389	s
350	4,25	3.2	30	72	2/10/60	WS-FA	Scheer	189399	s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]						

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Идент. №	
350	4,25	3.2	30	72	2/10/60	G3	Scheer	189394	s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco EB 90	189405	s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco EB 90	189408	s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco EB 90	189414	s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco EB 90	189411	s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189406	s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189409	s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	WS-FA	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189415	s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189412	s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben	189407	s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben	189410	s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	WS-FA	Giben	189416	s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben	189413	s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	TR-F-FA	Holzma	189420	#
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G6	Holzma	189421	s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	WS-FA	Holzma	189423	s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G3	Holzma	189422	s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN / EB	189425	s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN / EB	189430	s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco WN / EB	189440	s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN / EB	189435	s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA		189426	s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6		189431	s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	WS-FA		189441	s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3		189436	s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben, Homag CH08+12	189427	s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben, Homag CH08+12	189432	s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	WS-FA	Giben, Homag CH08+12	189442	s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben, Homag CH08+12	189437	s
400	4,4	3.2	60	72		TR-F-FA	Anthon	189428	s
400	4,4	3.2	60	72		G6	Anthon	189433	s
400	4,4	3.2	60	72		WS-FA	Anthon	189443	s
400	4,4	3.2	60	72		G3	Anthon	189438	s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	TR-F-FA	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	189429	#
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G6	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	189434	s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	WS-FA	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	189444	s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G3	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	189439	s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	189450	s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	189455	s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 8/8,4/130	WS-FA	Selco WN	189465	s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	189460	s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., дробители	189451	s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	G6	S.M.A., дробители	189456	s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	WS-FA	S.M.A., дробители	189466	s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	G3	S.M.A., дробители	189461	s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	TR-F-FA	Giben Prismatic 2 старая модификация	189452	s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G6	Giben Prismatic 2 старая модификация	189457	s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]						

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Идент. №	
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	WS-FA	Giben Prismatic 2 старая модификация	189467	s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G3	Giben Prismatic 2 старая модификация	189462	s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	TR-F-FA	Anthon	189453	s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G6	Anthon	189458	s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	WS-FA	Anthon	189468	s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G3	Anthon	189463	s
430	4,4	3.2	30	72		TR-F-FA		189454	s
430	4,4	3.2	30	72		G6		189459	s
430	4,4	3.2	30	72		WS-FA		189469	s
430	4,4	3.2	30	72		G3		189464	s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., Irion	189475	s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G6	S.M.A., Irion	189478	s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	WS-FA	S.M.A., Irion	189484	s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G3	S.M.A., Irion	189481	s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA	Gabbiani ELITE	189476	s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani ELITE	189479	s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	WS-FA	Gabbiani ELITE	189485	s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani ELITE	189482	s
450	4,4	3.2	30	72		TR-F-FA	Irion, Schelling	189477	#
450	4,4	3.2	30	72		G6	Irion, Schelling	189480	s
450	4,4	3.2	30	72		WS-FA	Irion, Schelling	189486	s
450	4,4	3.2	30	72		G3	Irion, Schelling	189483	s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	189490	s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	189492	s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco WN	189496	s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	189494	s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	TR-F-FA	Holzma	189491	#
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G6	Holzma	189493	s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	WS-FA	Holzma	189497	s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G3	Holzma	189495	s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	TR-F-FA	Schelling FL, FH6	189500	s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	G6	Schelling FL, FH6	189502	s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	WS-FA	Schelling FL, FH6	189506	s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	G3	Schelling FL, FH6	189504	s
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben Prismatic 3	189501	s
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben Prismatic 3	189503	s
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	WS-FA	Giben Prismatic 3	189507	s
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben Prismatic 3	189505	s
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	189510	s
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	189513	s
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco WN	189519	s
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	189516	s
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	TR-F-FA	Holzma	189511	s
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	G6	Holzma	189514	s
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	WS-FA	Holzma	189520	s
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	G3	Holzma	189517	s
480	4,8	3.5	30	72		TR-F-FA	станок Schelling FL начиная с 211.145	189512	s
480	4,8	3.5	30	72		G6	станок Schelling FL начиная с 211.145	189515	s
480	4,8	3.5	30	72		WS-FA	станок Schelling FL начиная с 211.145	189521	s
480	4,8	3.5	30	72		G3	станок Schelling FL начиная с 211.145	189518	s
500	4,8	3.5	60	72	2/11/115	TR-F-FA	Holzma 22	189569	s
500	4,8	3.5	60	72	2/11/115	G3	Holzma 22	189586	s
600	5,8	4.0	60	72	2/11/115+2/19/120	TR-F-FA	Holzma 42, 33	189570	s
600	5,8	4	60	72	2/11/115+2/19/120	G3	Holzma 42, 33	189587	s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]						

2043..

алмазные пилы для раскроя плитных материалов DP - NoNoise

Продукт

Чертеж

DP PANEL

поликристаллический алмаз

NO

Станок / Применение

- станки для форматного раскроя
- для форматного реза в необлицованном ДСП и ДСП с покрытием

Исполнение

- специальная геометрия пазухов для отвода стружки системы NoNoise
- Алмазные полированные резцы
- оснащение высотой алмазного резца LEUCO DIA

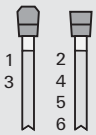
Преимущества

- Чрезвычайно бесшумно
- уменьшение шумности на холостом ходу ок.6 db
- для каждого вида применения своя подходящая форма зуба
- короткие сроки поставок
- интересные цены в зависимости от количества

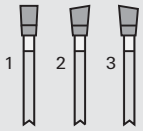
Дополнения

- все плоские "F" и попеременнокосые „WS“ зубья имеют защитную фаску
- другие размеры и формы зубьев возможны по запросу

F-FA
Чистовой раскрой плит штучно и в пакете, отличное качество кромки



G6
больший рабочий ресурс в сравнении с TR-F-FA, меньшее потребление энергии



G3
меньшее давление реза на плитах, покрытых шпоном, многослойной фанере и плитах с сотовым наполнением

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Идент. №
350	4,4	3.2	75	72		TR-F-FA	Homag Sawtech, Holzma 250	192319 s
350	4,4	3.2	75	72		G6	Homag Sawtech, Holzma 250	192320 s
350	4,4	3.2	75	72		G3	Homag Sawtech, Holzma 250	192321 s
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	TR-F-FA	Holzma 72, HPP350	192322 s
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	G6	Holzma 72, HPP350	192323 s
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	G3	Holzma 72, HPP350	192324 s
350	4,4	3.2	50	72	8/12,5/80	TR-F-FA	Giben Smart	192325 s
350	4,4	3.2	50	72	8/12,5/80	G6	Giben Smart	192326 s
350	4,4	3.2	50	72	8/12,5/80	G3	Giben Smart	192327 s
350	4,4	3.2	30	72	2/10/60	TR-F-FA	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	192328
350	4,4	3.2	30	72	2/10/60	G6	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	192329 s
350	4,4	3.2	30	72	2/10/60	G3	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	192330 s
350	4,25	3.2	30	72	2/10/60	TR-F-FA	Scheer	192331 s
350	4,25	3.2	30	72	2/10/60	G6	Scheer	192332 s
350	4,25	3.2	30	72	2/10/60	G3	Scheer	192333 s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco EB 90	192334 s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco EB 90	192335 s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco EB 90	192336 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	192337 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	192338 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	192339 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben	192340 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben	192341 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben	192342 s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	TR-F-FA	Holzma	192343
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G6	Holzma	192344 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

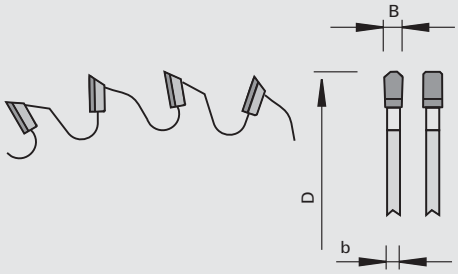
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Идент. №	
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G3	Holzma	192345	s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN / EB	192346	s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN / EB	192347	s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN / EB	192348	s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA		192349	s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6		192350	s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3		192351	s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben, Homag CH08+12	192352	s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben, Homag CH08+12	192353	s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben, Homag CH08+12	192354	s
400	4,4	3.2	60	72		TR-F-FA	Anthon	192355	s
400	4,4	3.2	60	72		G6	Anthon	192356	s
400	4,4	3.2	60	72		G3	Anthon	192357	s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	TR-F-FA	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192358	s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G6	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192359	s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G3	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192360	s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	192361	s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	192362	s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	192363	s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., дробители	192364	s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	G6	S.M.A., дробители	192365	s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	G3	S.M.A., дробители	192366	s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	TR-F-FA	Giben Prismatic 2 старая модификация	192367	s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G6	Giben Prismatic 2 старая модификация	192368	s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G3	Giben Prismatic 2 старая модификация	192369	s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	TR-F-FA	Anthon	192370	
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G6	Anthon	192371	s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G3	Anthon	192372	s
430	4,4	3.2	30	72		TR-F-FA		192373	s
430	4,4	3.2	30	72		G6		192374	s
430	4,4	3.2	30	72		G3		192375	s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., Irion	192376	s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G6	S.M.A., Irion	192377	s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G3	S.M.A., Irion	192378	s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA	Gabbiani ELITE	192379	s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani ELITE	192380	s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani ELITE	192381	s
450	4,4	3.2	30	72		TR-F-FA	Irion, Schelling	192382	s
450	4,4	3.2	30	72		G6	Irion, Schelling	192383	s
450	4,4	3.2	30	72		G3	Irion, Schelling	192384	s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	192385	s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	192386	s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	192387	s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	TR-F-FA	Holzma	192388	
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G6	Holzma	192389	s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G3	Holzma	192390	s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]						

202380

Алмазные дисковые пилы DP "TR-F-FA" для станков для раскроя плит, передний угол позитивный - негативный.

Продукт

Чертеж



LEUCO DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

- станки для раскроя плит
- для форматного реза в МДФ и твёрдых материалах (например: композиционные материалы на углеродоволокнистой и стекловолокнистой основе)

Исполнение

- несимметричная геометрия пазуха для отвода стружки
- зона заточки 3,5 мм
- форма зуба: трапеция-плоский с фаской "TR-F-FA" с чередующимися передними углами положительный - отрицательный

Преимущества

- оптимизированный отвод стружки
- малое давление резания
- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам
- улучшенное качество резания благодаря оптимированным углам входа и выхода

Дополнения

-

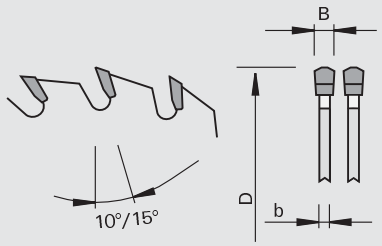
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
350	4,4	3.2	30	63		189562 s
350	4,4	3.2	60	63	2/14/100	189563 s
380	4,8	3.5	60	70	2/14/100+2/14/125	189564 s
400	4,4	3.2	30	70		189565 s
430	4,4	3.2	30	70		189566 s
450	4,8	3.5	60	70	2/14/125+2/19/120	189567 s
450	4,4	3.2	30	70		189568 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

104379

Дисковые пилы для форматного раскроя плит HW-FinishCut Plus "TR-TR"-NoNoise

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- станки для форматного раскроя
- для чистового реза в покрытых пленкой, пластиком или шпонированных древесно-стружечных материалах, отдельно или в пакете с высотой резания до 100 мм

Исполнение

- специальная геометрия пазуха для отвода стружки NoNoise
- форма зуба: трапеция-трапеция "TR-TR"
- режущий материал: HW HL Board 03 plus

Преимущества

- Чрезвычайно бесшумно
- уменьшение уровня шума на холостом ходу до 6 db (A)
- отвечает высоким требованиям к производительности
- Впечатляющие качество обработки благодаря точному, откалиброванному резу без сколов.
- уменьшенное усилие резания и потребление мощности благодаря оптимизированной геометрии резания
- Значительно увеличен срок службы инструмента благодаря улучшеному сорту HW

Дополнения

- выход диска над поверхностью плиты: мин. 20 - 25 мм / макс. 40 мм

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	Holzma 72, 350, HPP 350	192564
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma 82, HPP 82, HPP 83, HPL 380	192565
450	4,8	3.5	60	72	2/19/120 + 2/14/125	Holzma 11510	192566
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

2053..

Алмазные подрезные дисковые пилы "гибко и быстро"

Продукт

Чертеж

LEUCO DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

- станки для раскроя плит с подрезным агрегатом
- для подрезания облицованных пластиком древесно-стружечных материалов

Исполнение

- Алмазные полированные резцы
- оснащение высотой алмазного резца LEUCO DIA

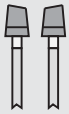
Преимущества

- для каждого вида применения своя подходящая форма зуба
- короткие сроки поставок
- интересные цены в зависимости от количества

Дополнения

- применение в попутном вращении

KO-F
Универсальная подрезная пила для облицованных древесностружечных плит



KO-WS
Для шпонированных плит, сниженная нагрузка на мотор

KO-HR
Отличное качество реза при обработке любых покрытий

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Идент. №	
160	4,4 - 5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-F	Giben Prismatic	189345	s
160	4,4 - 5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-WS	Giben Prismatic	189341	s
160	4,4 - 5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-HR	Giben Prismatic	189343	s
160	4,4 - 5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-F	Gabbiani	189346	s
160	4,4 - 5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-WS	Gabbiani	189342	s
160	4,4 - 5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-HR	Gabbiani	189344	s
180	4,4 - 5,2	3.2	20	30		KO-F	Schelling, Anthon	189351	s
180	4,4 - 5,2	3.2	20	30		KO-WS	Schelling, Anthon	189355	s
180	4,4 - 5,2	3.2	20	30		KO-HR	Schelling, Anthon	189347	s
180	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	189352	s
180	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	189356	s
180	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	189348	s
180	4,4 - 5,2	3.2	45	30		KO-F		189353	
180	4,4 - 5,2	3.2	45	30		KO-WS		189357	s
180	4,4 - 5,2	3.2	45	30		KO-HR		189349	
180	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart	189354	s
180	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart	189358	s
180	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart	189350	s
180	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-F	Holzma	189360	
180	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-WS	Holzma	189361	s
180	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-HR	Holzma	189359	
200	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	189366	s
200	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	189370	s
200	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	189362	s
200	4,4 - 5,2	3.2	65	30	2/8,4/100 + 2/8,4/110	KO-F	Selco	189367	
200	4,4 - 5,2	3.2	65	30	2/8,4/100 + 2/8,4/110	KO-WS	Selco	189371	s
200	4,4 - 5,2	3.2	65	30	2/8,4/100 + 2/8,4/110	KO-HR	Selco	189363	s
200	4,4 - 5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-F		189368	s
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	s
200	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart	189373	s
200	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart	189365	s
200	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-F	Holzma	189376	
200	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-WS	Holzma	189378	s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]						

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Идент. №	
200	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-HR	Holzma	189374	s
200	4,8 - 5,6	3.5	65	30	2/8,4/110	KO-F	Selco	189377	s
200	4,8 - 5,6	3.5	65	30	2/8,4/110	KO-WS	Selco	189379	s
200	4,8 - 5,6	3.5	65	30	2/8,4/110	KO-HR	Selco	189375	s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]						

2053..

алмазные подрезные пилы DP - NoNoise

Продукт

Чертеж

Станок / Применение

- станки для раскроя плит с подрезным агрегатом
- для подрезания облицованных пластиком древесно-стружечных материалов

Исполнение

- специальная геометрия пазухов для отвода стружки системы NoNoise
- Алмазные полированные резцы
- оснащение высотой алмазного резца LEUCO DIA

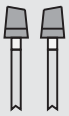
Преимущества

- Чрезвычайно бесшумно
- уменьшение шумности на холостом ходу ок.6 db
- для каждого вида применения своя подходящая форма зуба
- короткие сроки поставок
- интересные цены в зависимости от количества

Дополнения

- применение в попутном вращении

KO-F
Универсальная подрезная пила для облицованных древесностружечных плит



KO-WS
Для шпонированных плит, сниженная нагрузка на мотор

KO-HR
Отличное качество реза при обработке любых покрытий

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Идент. №	
160	4,4 - 5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-F	Giben Prismatic	192280	s
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	s
160	4,4 - 5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-F	Gabbiani	192283	s
160	4,4 - 5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-WS	Gabbiani	192284	s
160	4,4 - 5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-HR	Gabbiani	192285	s
180	4,4 - 5,2	3.2	20	30		KO-F	Schelling, Anthon	192286	s
180	4,4 - 5,2	3.2	20	30		KO-WS	Schelling, Anthon	192287	s
180	4,4 - 5,2	3.2	20	30		KO-HR	Schelling, Anthon	192288	s
180	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	192289	s
180	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	192290	s
180	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	192291	s
180	4,4 - 5,2	3.2	45	30		KO-F		192292	
180	4,4 - 5,2	3.2	45	30		KO-WS		192293	s
180	4,4 - 5,2	3.2	45	30		KO-HR		192294	
180	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart	192295	s
180	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart	192296	s
180	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart	192297	s
180	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-F	Holzma	192298	
180	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-WS	Holzma	192299	s
180	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-HR	Holzma	192300	
200	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	192301	s
200	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	192302	s
200	4,4 - 5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	192303	s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]						

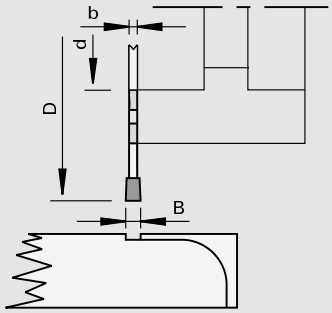
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Идент. №
200	4,4 - 5,2	3.2	65	30	2/8,4/100 + 2/8,4/110	KO-F	Selco	192304 s
200	4,4 - 5,2	3.2	65	30	2/8,4/100 + 2/8,4/110	KO-WS	Selco	192305 s
200	4,4 - 5,2	3.2	65	30	2/8,4/100 + 2/8,4/110	KO-HR	Selco	192306 s
200	4,4 - 5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-F		192307 s
200	4,4 - 5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-WS		192308 s
200	4,4 - 5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-HR		192309 s
200	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart	192310 s
200	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart	192311 s
200	4,4 - 5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart	192312 s
200	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-F	Holzma	192313
200	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-WS	Holzma	192314 s
200	4,8 - 5,6	3.5	45	30		KO-HR	Holzma	192315 s
200	4,8 - 5,6	3.5	65	30	2/8,4/110	KO-F	Selco	192316 s
200	4,8 - 5,6	3.5	65	30	2/8,4/110	KO-WS	Selco	192317 s
200	4,8 - 5,6	3.5	65	30	2/8,4/110	KO-HR	Selco	192318 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

205010

Алмазные подрезные дисковые пилы для вкладываемых профилей „F“

Продукт

Чертеж



LEUCO DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

- станки Homag
- для подрезания без сколов вкладываемых профилей из древесно-стружечных материалов облицованных шпоном

Исполнение

- зона заточки 4,0 мм
- n max = 24 000 мин-1
- форма зуба: плоский зуб "F"

Преимущества

Дополнения

- применение с попутной подачей

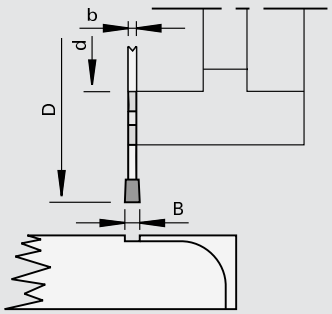
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
70	4,0	3.0	34	8	4/5,3/42	168473
75	3,2	2.2	22	10		168464 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

205080

Алмазные подрезные дисковые пилы для вкладываемых профилей „KO-F“

Продукт

Чертеж



LEUCO DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

- станки IMA
- для подрезания без сколов вкладываемых профилей из древесно-стружечных материалов

Исполнение

- боковые поверхности конические под углом 3°
- зона заточки 4,0 мм
- n max = 24 0300 мин-1
- форма зуба: конический плоский зуб "KO-F"

Преимущества

Дополнения

- применение с попутной подачей

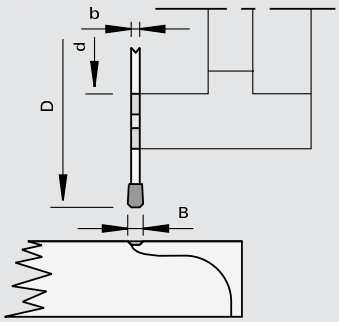
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
70	4,0	3.0	34	8	4/5,3/42	181145
75	3,2	2.2	22	10		181146 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

205080

Алмазные подрезные дисковые пилы для вкладываемых профилей „F-FA“

Продукт

Чертеж



LEUCO DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

- станки Homag
- для подрезания без сколов Softforming-профилей

Исполнение

- n max = 24 000 мин-1
- зона заточки 3,0 мм
- форма зуба: плоский с двухсторонней фаской 1,5 x 45 градусов "F-FA"

Преимущества

Дополнения

- подходит к фланцу Homag
- применение с попутной подачей

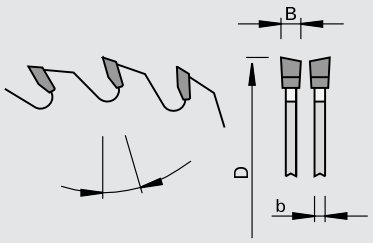
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
70	4,3	3.0	34	8	4/5,3/42	168474 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

105320

Подрезные дисковые пилы HW, "WS"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- станки для раскроя плит с управляемым подрезным агрегатом
- для подрезания облицованных пластиком пост-формованных древесно-стружечных материалов

Исполнение
- форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения
- постоянная ширина реза на 0,2 мм больше, чем у главной пилы

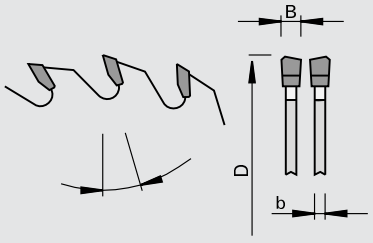
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	◁ заострения		Идент. №
250	4,55	3.5	30	48	2/10/60	10	15	HOLZ-HER Cut 85	181999
250	4,55	3.5	45	48		10	15	Holzma HVP 120	189221 &
280	4,55	3.5	45	84		10	30	Holzma HPP 230+Hpp 250	189324
280	5,0	3.5	45	84		15	30	Holzma Тип 350/380	182081
340	5,0	3.5	45	48		10	20	Holzma	188500
340	5,0	3.5	45	108		0	20	Holzma	188501
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]		

105320

Подрезные дисковые пилы HW "WS-FA"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- станки для раскроя плит с управляемым подрезным агрегатом
- для подрезания облицованных пластиком пост-формованных древесно-стружечных материалов

Исполнение
- форма зуба: попеременнокосой зуб с фаской " WS-FA"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения
- постоянная ширина реза на 0,2 мм больше, чем у главной пилы

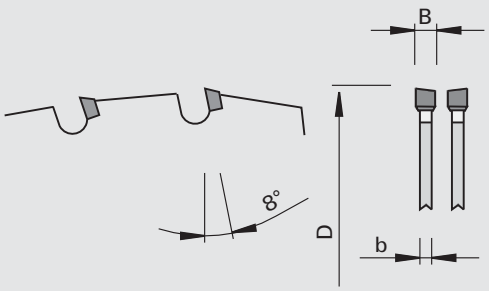
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ заострения		Идент. №
300	4,6	3.2	65	72	2/8,4/110 + 2/9/100	5	Selco	188497
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]		

205229

подрезные дисковые пилы DP "WS" - nn-System DP FLEX

Продукт

Чертеж



DP FLEX

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

- форматные круглопильные станки
- для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым, бумажным покрытием, а также с покрытием из слоистого пластика HPL или облицованных шпоном

Исполнение

- можно заточить макс. 2 раза
- маленькие стружечные пазухи
- специальная геометрия режущих кромок
- форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"
- режущий материал: DP

Преимущества

- практически бесшумная работа
- высокая производительность и экономичность за счёт алмазных резцов

Дополнения

- ширина пропила константная - на 0,1 мм больше чем основная пила

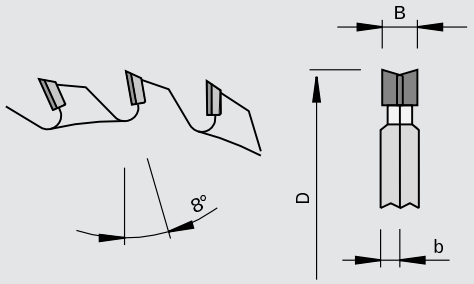
Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
120	2,6	2.0	22	24	192447
120	2,6	2.0	20	24	192448
125	2,6	2.0	20	24	192449
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

205289

подрезные дисковые пилы DP "ES" - регулируемые, nn-System DP FLEX

Продукт

Чертеж



DP FLEX

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

- форматные круглопильные станки
- для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым, бумажным покрытием, а также с покрытием из слоистого пластика HPL или облицованных шпоном

Исполнение

- можно заточить макс. 2 раза
- маленькие стружечные пазухи
- форма зуба: острый с одной стороны "ES"
- режущий материал: DP

Преимущества

- практически бесшумная работа
- высокая производительность и экономичность за счёт алмазных резцов

Дополнения

- состоит из двух частей. ширина регулируется посредством регулировочных колец
- идент.номер 192452 и 192455 с автоматически изменяющейся шириной реза

Ø D	B	b	Ø d	Z		Идент. №
120	2,4-3,2	2.2	20	12+12		192450
120	2,4-3,2	2.2	22	12+12		192451
120	2,4-3,2	2.2	50	12+12	Altendorf Rapido	192452
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

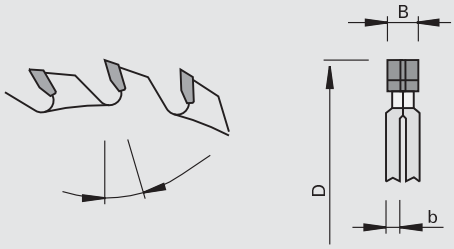
Ø D	B	b	Ø d	Z		Идент. №
120	2,8-3,6	2.2	20	12+12		192453
120	2,8-3,6	2.2	22	12+12		192454
120	2,8-3,6	2.2	50	12+12	Altendorf Rapido	192455
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

105318

Подрезные дисковые пилы HW, регулируемые, "F"

Продукт

Чертеж



LEUCO DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- столярные кругопильные станки
- станки для форматного раскроя
- станки для раскроя плит с управляемым подрезным агрегатом
- для подрезания облицованных пластиком древесно-стружечных материалов

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб "F"
- режущий материал: HW HL Board 03

Преимущества

- универсальное применение

Дополнения

- состоит из двух частей. Ширина регулируется посредством регулировочных колец
- сочетание главных и подрезных пил см. в техническом приложении
- X = Оригинальные подрезные пилы Striebig, ширина реза регулируется крепежными болтами и пружинным кольцом

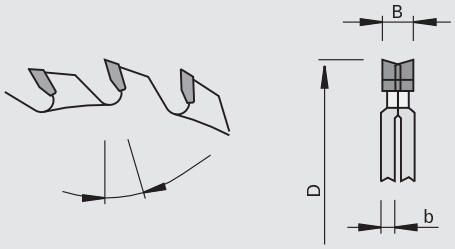
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки			Идент. №	
70	2,8 - 3,6	2.2	20	2x10		12	Putsch		192231	
80	2,8 - 3,6	2.2	20	2x6	2/4/34	10	Striebig	X	9201253	
80	2,8 - 3,6	2.2	20	2x10	2/3,8/42	12	Striebig		192227	
120	2,8 - 3,6	2.2	20	2x12	2/3,8/42	12	SCM		192228	$
120	2,8 - 3,6	2.2	22	2x12	2/3,8/42	12	Altendorf, Martin		192229	$
125	2,8 - 3,6	2.2	20	2x12	2/3,8/42	12	HOLZ-HER, SCM		192230	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]				

105325 / 105328

Подрезные дисковые пилы HW, регулируемые, "ES"

Продукт

Чертеж



LEUCO DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- столярные кругопильные станки
- станки для форматного раскроя
- станки для раскроя плит с управляемым подрезным агрегатом
- для подрезания облицованных пластиком древесно-стружечных материалов

Исполнение

- форма зуба: острый с одной стороны "ES"
- режущий материал: HW HL Board 03

Преимущества

- более низкая необходимая мощность двигателя за счет формы зуба "ES"

Дополнения

- состоит из двух частей. Ширина регулируется посредством регулировочных колец
- сочетание главных и подрезных пил см. в техническом приложении

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки		№ класса	Идент. №
100	2,8 - 3,6	2.2	20	2x10		12	Schelling	105328	192232 $
100	2,8 - 3,6	2.2	22	2x10	2/3,2/42	12	SCM	105328	192233
120	2,8 - 3,6	2.2	20	2x12		12	SCM	105328	192234 $
120	2,8 - 3,6	2.2	22	2x12	2/3,1/42	12	Altendorf, Martin	105328	192235 $
120	2,8 - 3,6	2.2	22	2x12	2/3,8/42 + 4/4,6/55 + 4/4,6/39	12	Martin передвижение с помощью числового программного управления	105328	192236
120	2,8 - 3,6	2.2	50	2x12	4/6,2/62	12	регулируемый зажимной узел "Rapido" для станков "Altendorf"	105328	192237 $
125	4,0 - 4,8	1.6	45	2x20		12	Giben, Mayer	105325	192238
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	192239
145	2,8 - 3,6	3.0	50	2x12		10	Panhans QuickStep	105328	192240
160	2,8 - 3,6	2.2	30	2x16		12	Bäuerle	105328	192242
180	3,0 - 3,8	2.2	30	2x18		10	Koelle	105328	192241
300	4,2 - 4,7	1.8	50	2x32	3/15/80	12	Giben Prismatic + Starmatic	105325	192243
340	4,4 - 5,6	2.5	45	2x24		15	Holzma	105325	192244
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]			

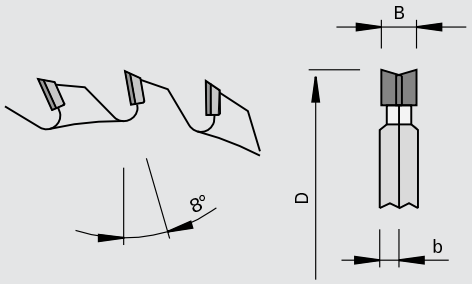
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки		№ класса	Идент. №
120	2,8 - 3,6	2.2	20	2x22		10	Altendorf, Martin, Panhans, Striebig	105328	192245
120	2,8 - 3,6	2.2	22	2x22	2/3,2/42	10	Altendorf, Martin	105328	192246
120	2,8 - 3,6	2.2	50	2x18	4/6,2/62	10	Altendorf-Verstelleinheit Rapido	105328	192247
180	3,0 - 3,8	2.2	50	2x18	4/6,2/62	12	Altendorf 2	105328	192248
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]			

205088

Алмазные подрезные дисковые пилы, регулируемые, "ES"

Продукт

Чертеж



LEUCO DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

- столярные кругопильные станки
- для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым, бумажным покрытием, а также с покрытием из слоистого пластика HPL или облицованных шпоном

Исполнение

- форма зуба: острый с одной стороны "ES"

Преимущества

Дополнения

- применение с попутной подачей
- состоит из двух частей. Ширина регулируется посредством регулировочных колец
- идент. № 189104 автоматическая регулировка ширины реза
- X - для Striebig "Compact", "Evolution", "Control", регулируется пружинным кольцом и крепежным болтом

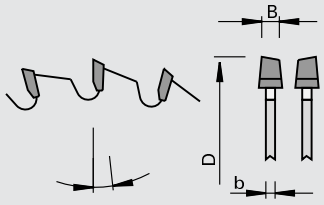
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL			Идент. №	
80	2,8 - 3,6	2.2	20	2x6	2/4/34	Striebig	X	9201163	
120	2,8 - 3,6	2.2	20	2x12	2/3,2/42	SCM		192422	
120	2,8 - 3,6	2.2	22	2x12	2/3,8/42	Altendorf, Martin		189101	
120	2,8 - 3,6	2.0	50	2x12	3/5,5/63 + 3/9/63	для LEUCO - устройства регулировки		189652	s
120	2,8 - 3,8	2.2	50	2x12	4/6,2/62	регулируемый зажимной узел для станков "Altendorf"		189104	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]						

105390

Подрезные дисковые пилы HW "KO-WS"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- станки для раскроя плит с подрезным агрегатом
- для подрезания облицованных пластиком древесно-стружечных материалов

Исполнение

- форма зуба: конический попеременнокосой зуб "KO-WS"
- режущий материал: твердый сплав *HL Board 06 и HL Board 03

Преимущества

- более низкая необходимая мощность двигателя за счет формы зуба "KO-WS"
- режущий материал HL Board 03, оптимированная геометрия зубьев
- для большего рабочего ресурса по сравнению с HL Board 06
- отличное качество реза благодаря увеличенной точности торцевого биения
- уменьшение глубины подрезания

Дополнения

- путем изменения высоты устанавливается ширина реза в зависимости от ширины пропила основной пилы
- при исполнении со сплавом HL Board 06: 1 мм глубины подрезания = 0,17 мм ширины реза
- при исполнении со сплавом HL Board 03: 1 мм глубины подрезания = 0,21 мм ширины реза
- оптимальная глубина подрезания 1,0 - 2,0 мм
- сочетание главных и подрезных пил см. в техническом приложении

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки			Идент. №	
100	3,2 - 4,0	2.2	20	20		8	Schelling		191960	
120	3,1 - 3,9	2.2	20	24		8	Lasari		191961	
120	3,1 - 3,9	2.2	22	24		8	Altendorf		191962	
125	4,45 - 5,25	3.2	20	20		0	Panhans		191963	
125	4,45 - 5,25	3.2	22	20		0	Martin		191964	
125	4,45 - 5,25	3.2	45	20		0	Giben, Homag CH03		191965	
125	3,0 - 3,8	2.2	20	24		8			191966	
125	3,2 - 4,0	2.8	20	24		8	SCM, SICAR, Panhans		191967	
125	3,0 - 3,8	2.5	22	24		0	Martin, Altendorf		192420	
125	4,45 - 5,25	3.2	45	24		8	Homag Espana		191968	
150	4,45 - 5,25	3.2	30	24		8	Irion, Mayer		191969	
150	4,45 - 5,25	3.2	45	24		8	Homag CH06,08,10,12		191970	
150	4,45 - 5,25	3.2	45	28		8	Homag Espana		191971	
160	4,45 - 5,25	3.2	45	28	3/11/70	8	Giben Prismatic		191972	
160	4,45 - 5,25	3.2	55	36	3/6,5/66	8	Gabbiani		191973	
180	4,45 - 5,25	3.2	20	30		8	Schelling, Anthon		191974	
180	5,8 - 6,6	4.0	20	30		8	Anthon	*	188548	
180	4,45 - 5,25	3.2	30	30	2/10/60	8	Panhans		191975	
180	5,2 - 6,0	3.5	55	30		0	Giben	*	188547	
180	4,45 - 5,25	3.2	45	36		8	Holzma		191976	$
180	4,85 - 5,65	3.5	45	36		8	Holzma Тип 11		191977	$
180	4,45 - 5,25	3.2	50	44	3/13/80	10	Giben Smart		191978	
200	4,35 - 5,15	6.0	20	24	2/11/66	8	Schelling		191979	
200	5,0 - 5,8	3.5	20	34	2/11/66	8	Schelling	*	188557	
200	4,85 - 5,65	3.5	20	34	2/11/66	8	Schelling FH 8		191980	&
200	4,45 - 5,25	3.5	20	36	2/11/66	8	Schelling		191981	$
200	4,45 - 5,25	3.2	30	36	2/10/60	8	S.M.A., Panhans, Scheer		191982	
200	4,85 - 5,65	3.5	45	36		8	Holzma		191983	$
200	5,9 - 6,6	4.0	45	36		8	Holzma	*	188556	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки		Идент. №
200	4,45 - 5,25	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco	191984 $
200	4,85 - 5,65	3.5	65	36	2/9/110	8	Selco WN / EB	191985
200	4,4 - 5,2	3.2	50	42	3/13/80	8	Giben Smart	191986
215	4,45 - 5,25	3.2	50	42	3/15/80 + 2/7/80	8	Giben Prismatic + Starmatic	191987
280	4,85 - 5,65	3.5	45	72		8	Holzma	191988
300	4,45 - 5,25	3.2	30	48	2/11/73	8	Schelling FX-H 430	191989
300	4,45 - 5,25	3.2	50	48	3/15/80	8	Giben Prismatic	191990
300	4,45 - 5,25	3.2	65	48	2/8,4/100 + 2/8,4/110	8	Selco EB	191991
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]		

Подходит для форматно-раскройных дисковых пил UniCut G5

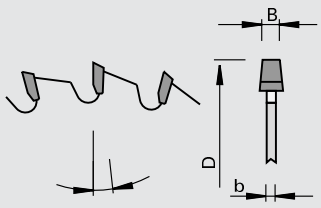
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки		Идент. №
180	4,05 - 4,85	3.2	20	36		0	Schelling, Anton	191992 s
180	4,05 - 4,85	3.2	30	36	2/10/60	0	Panhans	191993
180	4,05 - 4,85	3.2	45	36		0	Holzma	191994
180	4,05 - 4,85	3.2	50	36	3/13/80	0	Giben Smart	191995 &
200	4,05 - 4,85	3.2	20	36	2/11/66	0	Schelling	191996
200	4,05 - 4,85	3.2	30	36	2/10/60	0	S.M.A., Panhans, Scheer	191997 &
200	4,05 - 4,85	3.2	45	36		0	Holzma	191998
200	4,05 - 4,85	3.2	50	36	3/13/80	0	Giben Smart	191999 &
200	4,05 - 4,85	3.2	65	36	2/8,4/100 + 2/8,4/110	0	Selco	192000
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]		

105390

Подрезные дисковые пилы HW "KO-F"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- станки для раскроя плит с подрезным агрегатом
- для подрезания облицованных пластиком древесно-стружечных материалов

Исполнение

- форма зуба: конический плоский зуб "KO-F"
- режущий материал: твердый сплав *HL Board 06 и HL Board 03

Преимущества

- быстрая регулировка
- универсальное применение
- режущий материал HL Board 03, оптимированная геометрия зубьев
- для большего рабочего ресурса по сравнению с HL Board 06
- отличное качество реза благодаря увеличенной точности торцевого биения
- уменьшение глубины подрезания

Дополнения

- путем изменения высоты устанавливается ширина реза в зависимости от ширины пропила основной пилы
- при исполнении со сплавом HL Board 06: 1 мм глубины подрезания = 0,17 мм ширины реза
- при исполнении со сплавом HL Board 03: 1 мм глубины подрезания = 0,21 мм ширины реза
- оптимальная глубина подрезания 1,0 - 2,0 мм
- сочетание главных и подрезных пил см. в техническом приложении

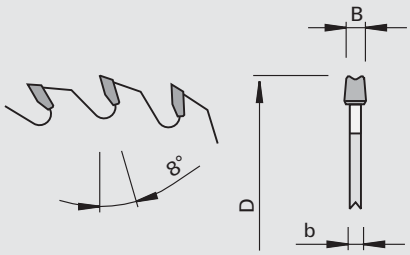
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки			Идент. №
125	3,1 - 3,9	2.2	20	24		8	SCM, SICAR, Panhans		192001
180	6,7 - 7,5	4.4	20	30		8	Anthon	*	189235
180	4,45 - 5,25	3.2	45	36		8	Holzma		192002
180	4,85 - 5,65	3.5	45	36		8	Holzma Тип 11		192003
200	6,7 - 7,5	4.5	20	34	2/11/66	8	Schelling	*	189236
200	4,45 - 5,25	3.5	20	36	2/11/66	8	Schelling		192004
200	4,55 - 5,35	3.0	45	36		8	Homag Sawtech		192005
200	4,85 - 5,65	3.5	45	36		8	Holzma		192006
200	4,45 - 5,25	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco		192007
200	3,2 - 4,0	2.2	30	60		15	Scheer		192008
220	6,7 - 7,5	4.4	20	36		8	Schelling FS-H / AS-H	*	189237
250	4,45 - 5,25	3.5	30	42	2/10/60	8	Panhans, HOLZ-HER		192009
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]			

105390

Подрезные дисковые пилы HW "KO-HR"

Продукт

Чертеж



LEUCO DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- станки для раскроя плит с подрезным агрегатом
- для предварительного подрезания без сколов в древесных плитных материалах, покрытых пластиком и бумагой

Исполнение

- режущий материал: HW HL Board 03
- конический - задняя грань с углублением

Преимущества

- Зажимные средства: высокоточные зажимы, например:
- длительный срок службы инструмента обеспечивают необходимую производительность и рентабельность

Дополнения

-

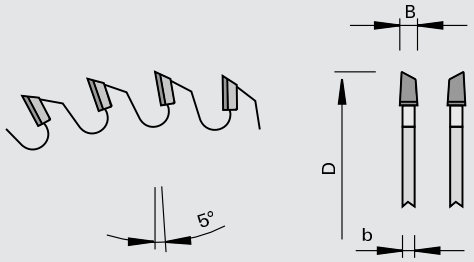
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
160	4,45-5,25	3.2	45	28	3/11/70	Giben Prismatic	192130
180	4,45-5,25	3.2	30	30	2/10/60	Panhans	192131
180	4,05-4,85	3.2	45	36		Holzma	192219
180	4,45-5,25	3.2	45	36		Holzma	192217
180	4,85-5,65	3.5	45	36		Holzma Typ 11	192132
200	4,45-5,25	3.2	20	36	2/11/66	Schelling	192133
200	4,45-5,25	3.2	30	36	2/10/60	S.M.A., Panhans, Scheer	192134
200	4,05-4,85	3.2	45	36		Holzma	192220
200	4,45-5,25	3.2	45	36		Holzma	192218
200	4,85-5,65	3.5	45	36		Holzma	192135
200	4,45-5,25	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	Selco	192136
200	4,85-5,65	3.5	65	36	2/9/110	Selco WN/EB	192137
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

205091

Алмазные подрезные дисковые пилы „KO-WS“

Продукт

Чертеж



LEUCO DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение
- столярные кругопильные станки
- для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым, бумажным покрытием, а также с покрытием из слоистого пластика HPL

Исполнение
- форма зуба: конический попеременнокосой зуб "KO-WS"

Преимущества

Дополнения
- применение с попутной подачей
- ширина реза "B" = ширина реза главной пилы

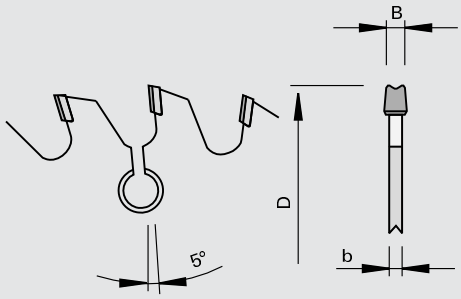
Ø D	B	b	Ø d	Z		Идент. №
120	3,1 - 3,9	2.2	22	16	Altendorf, Martin	178766
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

205082

Алмазные подрезные дисковые пилы "KO-HR-FA"

Продукт

Чертеж



LEUCO DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение
- станки для форматного раскроя
- столярные кругопильные станки
- для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым, бумажным покрытием, а также с покрытием из слоистого пластика HPL

Исполнение
- форма зуба: конический - задняя грань с углублением с фаской

Преимущества
- большой ресурс инструмента
- наилучшее качество реза

Дополнения
- применение с попутной подачей

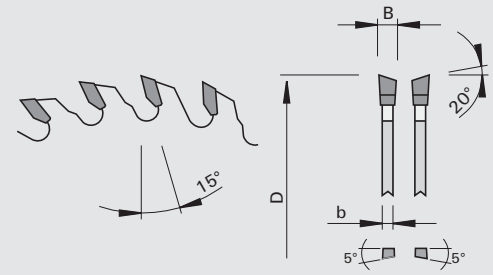
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
180	4,8-5,6	3.5	45	36		Holzma	182283
180	4,4-5,2	3.2	45	36		Holzma	189234 s
200	4,4-5,2	3.2	20	36	2/11/66	Schelling	189232 s
200	4,8-5,6	3.5	45	36		Holzma	189231 s
200	4,4-5,2	3.2	65	36	2/8,4/100 + 2/8,4/110	Selco	189230 s
200	4,8-5,6	3.5	65	36	2/8,4/110	Selco WN/EB	189233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

101320

HW обрезные пилы "WSA" для двусторонних станков с дополнительными охлаждающими элементами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- комбинированный круглопильно-фрезерный станок
- Обрезные пилы для двусторонных станков.
- столярные кругопильные станки
- Для торцевания (симплекс, дуплекс) для точной подгонки по длине досок, ламелей и т.д.

Исполнение

- положительный передний угол
- проверенная нестандартная геометрия паза для удаления стружки и дополнительные охлаждающие элементы
- форма зуба: попеременнокосой зуб с фаской " WSA"
- режущий материал: HW HL Board 10
- Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев

Преимущества

- Уменьшеная силы реза благодаря переменному осевому углу
- длительный срок службы инструмента обеспечивают необходимую производительность и рентабельность

Дополнения

-

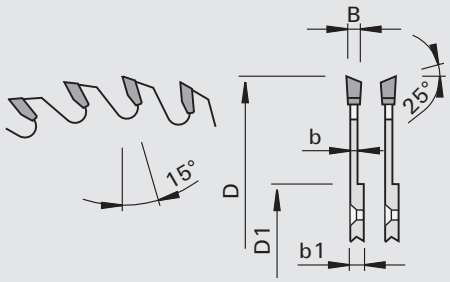
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
350	4,0	2.6	30	54	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42		189788
400	4,4	3.0	30	60	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42		189789
450	4,4	3.0	30	72	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42		189790
500	4,8	3.2	30	72	2/10/80		189792
500	4,8	3.2	30	108	2/10/80 + 2/15/63		189794
550	4,8	3.2	30	72	2/10/80		189795
600	5,4	4.0	30	72	2/10/80 + 2/15/63		189796 s
630	5,4	4.0	40	72	2/10/60		189797
650	5,6	4.0	30	96	2/10/80 + 2/15/63		189798
650	5,6	4.0	30	54	2/10/80 + 2/15/63		189799 s
720	6,2	4.4	30	48	2/8,5/90	Hundegger	189800 s
720	6,2	4.4	30	72	2/8,5/90	Hundegger	189801
735	6,2	4.4	30	48	2/8,5/90	Hundegger	189802 s
735	6,2	4.4	30	72	2/8,5/90	Hundegger	189803
760	6,2	4.4	30	48	2/14/400 + 4/8,5/90	Hundegger	189804 s
760	6,2	4.4	30	72	2/14/400 + 4/8,5/90	Hundegger	189805 s
760	6,2	4.4	30	96	2/14/400 + 4/8,5/90	Hundegger	189806
800	6,2	4.4	30	48		Paul	189807 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

101325

HW торцовые пилы "WS" с охлаждающими шлицами для поперечных и угловых резов

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- комбинированные установки для плотничных подготовительных работ
- для поперечного реза, "косой врубки" при соединении стропил и торцовки

Исполнение
- положительный передний угол
- с охлаждающими элементами
- форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Board 20

Преимущества
- Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев

Дополнения
-

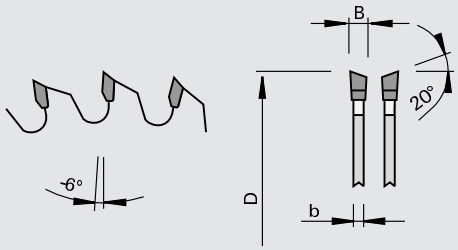
Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	NL		Идент. №
555	5,2	3.6	6	115	55	54	6/6,6/75	Weinmann	192421
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

101322

Торцовые дисковые пилы HW, "WS"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- торцовые и маятниковые пильные станки
- для поперечного реза в массивной древесине

Исполнение
- отрицательный передний угол
- форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Solid 15

Преимущества

Дополнения
-

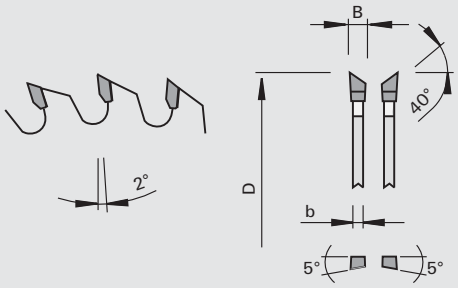
Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
450	4,4	3.2	30	54	188045
500	4,4	3.2	30	60	188046
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

101322

Торцовые дисковые пилы HW для оптимизации древесины, "WSA"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- оптимизирующие торцовые установки
- Подстольная торцовочная пила
- Толкатель пилы
- проходные пилы
- для поперечного реза в массивной древесине

Исполнение

- положительный передний угол
- форма зуба: попеременнокосой зуб с фаской " WSA"
- режущий материал: HW HL Board 06
- Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев

Преимущества

- Уменьшеная силы реза благодаря переменному осевому углу
- длительный срок службы инструмента обеспечивают необходимую производительность и рентабельность

Дополнения

-

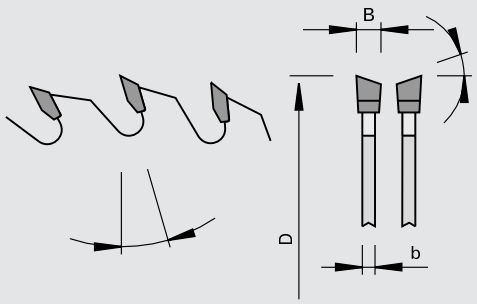
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
400	3,4	2.8	30	120	2/10/60	DIMTER QUANTUM	189896
400	4,6	3.5	30	120	2/10/60	DIMTER	189833
450	4,6	3.5	30	132	2/15/63	DIMTER	189834
500	4,6	3.5	30	144	2/15/63	DIMTER	189835
520	4,6	3.5	30	144	2/15/63		189836
550	4,6	3.5	120	156	6/10,2/240	Paul	189837
600	5,2	3.8	30	172	2/15/63	DIMTER	189838
630	5,4	4.0	30	180	2/15/63		189839
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

106320

Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок, "WS" без зенковки

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- автоматические кромкооблицовочные машины
- для торцовки кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- положительный или отрицательный передний угол
- с осевым углом или без него
- форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

-

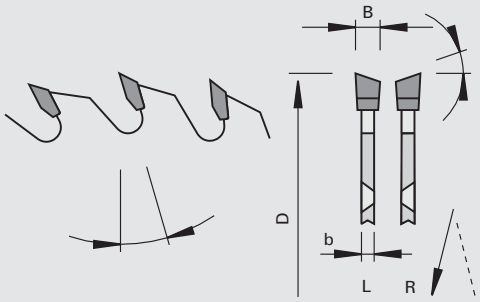
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	◁ заострения	осевой◁		Идент. №
90	3,0	2.0	30	20		8	10	0	Reich	188955
100	2,4	1.6	22	12		15	10	5	HOLZ-HER	188008
100	2,4	1.6	22	20	2/4/30	-8	10	5	EBM	188181
100	3,6	2.2	32	20		8	30	5	Wilmsmeyer	169986
100	2,6	1.6	32	30		10	15	5	Brandt	188009
110	3,6	2.5	22	20		8	30	5	Reich	169987
110	3,6	2.5	32	20		8	30	5	Homag	169988
115	3,2	2.2	56	30	3/7,1/68 + 3/7,1/68	15	15	0	Biesse Akron 400	189632 s
120	3,2	2.2	32	20		10	10	5	Homag	188000
125	2,4	1.6	32	24		15	30	0	Brandt	192189
140	3,2	2.2	16	36		10	15	5	Ott	189326
140	3,2	2.2	22	36		10	15	5	HOLZ-HER	188880
150	3,2	2.2	22	48		10	10	5	IMA	188002
160	3,2	2.2	20	48	2/5/32	10	10	5	HOLZ-HER	188006
160	3,5	2.5	22	36		-5	15	5	IMA	188662
160	3,2	2.2	22	48		-8	10	5	IMA	188007
160	3,2	2.2	30	24	2/7/42	15	10	5	HOLZ-HER	188005
160	3,2	2.2	40	30	4/5,5/52	-8	20	10	HOLZ-HER	189628
170	3,2	2.2	30	36	4/5,5/52	10	20	0	Homag	189063
180	3,5	2.5	22	42		-6	15	5	IMA	189996
200	3,2	2.2	30	64	4/6,6/60 + 2/6,2/42	10	15	0	IMA	188626
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	[°]		

106320

Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок, "WS" с зенковкой

Продукт

Чертеж



LEUCO DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- автоматические кромкооблицовочные машины
- для торцовки кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- положительный передний угол
- с осевым углом или без него
- дополнительные отверстия с раззенковкой
- форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

- Ид. ном. 188682 NL=4/5,5/52 не имеют зенковки.
- Ид. ном. 189259 NL=2/10/60 не имеют зенковки.
- направление вращения по DIN-EN 50144

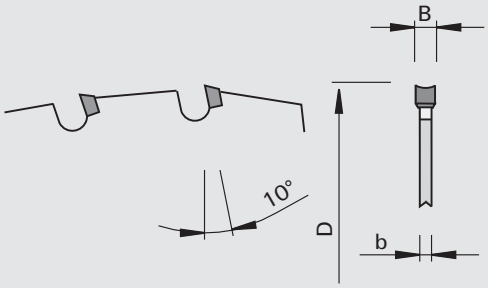
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	◁ заострения	осевой◁			Идент. №
110	3,2	2.5	40	20	4/5,5/52	10	45	5	Homag	L	188290
110	3,2	2.5	40	20	4/5,5/52	10	45	5	Homag	R	188289
110	3,2	2.2	40	30	4/6/52	10	45	0	Homag BAZ	R	188663
120	3,6	2.8	40	24	2x4/6/52	8	30	0	Homag	N	189751 $
120	3,2	2.5	40	36	2x4/5,5/52	10	45	5	Homag	N	188590
120	3,6	2.8	40	36	2x4/6/52	12	20	0	Homag	N	189220 #
125	2,4	1.6	40	24	2x4/5,8/60	15	30	0	Brandt	N	189710
125	2,4	1.6	30	36	2x4/6,5/48	10	30	0	Homag BAZ	N	188927
140	3,2	2.2	30	36	4/8,6/46	10	15	5	Biesse Akron 600/800	L	189549 &
140	3,2	2.2	30	36	4/8,6/46	10	15	5	Biesse Akron 600/800	R	189548 &
150	3,2	2.2	30	48	4/6/48 + 4/5,5/52	10	15	0	Homag BAZ	R	188682
180	3,2	2.2	30	54	4/6/52	10	30	5	Homag BAZ	L	188291
240	3,5	2.2	30	54	8/6,1/52	10	20	0	Homag BAZ	L	189253
240	3,5	2.2	40	54	8/6,1/52	10	20	0	Homag BAZ Flex 5, Weeke	L	189254 &
350	3,6	2.5	30	16	2/10/60 + 8/6/90	20	10	0	Homag BAZ	R	189259
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	[°]			

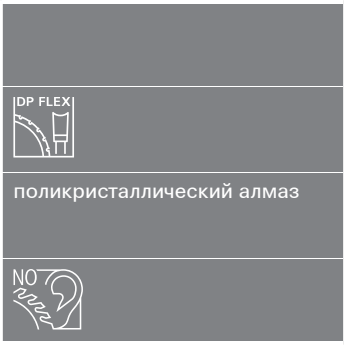
206289

DP "HR" торцовые пилы nn System DP Flex

Продукт

Чертеж





Станок / Применение

- обрабатывающие центры и агрегаты с ЧПУ
- для прецизионного пиления во всех распространенных плитных материалах, напр. таких как: ДСП и МДФ с покрытием и без, фанере, HDF, ДПК (древесно-полимерный композит), цементно- и гипсоволокнистые плиты, минералосодержащие композиные материалы, алюкобонд и т.д.
- для поперечного и продольного реза в массивной натуральной древесине, массивных склеенных балках и термоформованной древесине

Исполнение

- можно заточить макс. 2 раза
- маленькие стружечные пазухи
- специальная геометрия режущих кромок
- форма зуба: HR (дупловит по задней грани)
- режущий материал: DP

Преимущества

- практически бесшумная работа
- высокая производительность и экономичность за счёт алмазных резцов
- уменьшенное усилие резания благодаря геометрии зуба HR (дупловит по задней грани)

Дополнения

- не рекомендуется для обработки мягкой древесины и материала толщиной больше чем 40 мм
- отличное, без вырывов, качество реза достигается только при обработке в комбинации с подходящей подрезной пилой

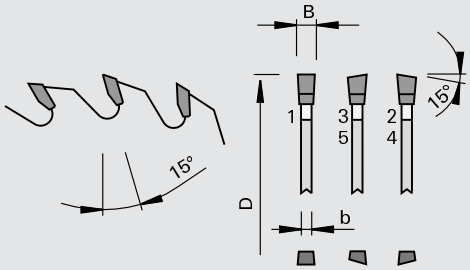
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
180	2,5	2.0	30	36	4/6/52	Homag, Weeke	192432
200	2,5	2.0	30	40	8/6/52	Homag	192433
200	2,5	2.0	30	40	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192434
220	2,5	2.0	30	44			192435
220	2,5	2.0	40	44	8/6/52	Homag, Weeke	192436
240	2,5	2.0	30	50	8/6/52	Homag	192437
240	2,5	2.0	40	50	8/6/52	Homag,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

102348

Торцовые дисковые пилы HW, "G5"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- обрабатывающие центры и агрегаты с ЧПУ
- для форматного, торцового и косого резания на ус без сколов в древесно-стружечных материалах, массивной древесине и полимерных материалах

Исполнение
- форма зуба: "G5"
- режущий материал: HW HL Board 03 plus

Преимущества
- великолепное качество реза при поперечном резании
- отличное качество реза благодаря специальной геометрии резания
- экстремально повышенный ресурс инструмента
- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения
- внимание: учитывайте nmax

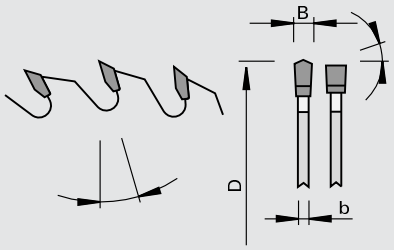
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
180	3,0	2.2	30	60	4/6/52	Homag, Weeke	192091
200	3,0	2.2	30	65	8/6/52	Homag	192092 &
200	3,0	2.2	30	65	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192093 &
220	3,0	2.2	40	70	8/6/52	Homag, Weeke	192094
240	3,0	2.2	30	75	8/6/52	Homag	192095 &
240	3,0	2.2	40	75	8/6/52	Homag, Weeke	192096
240	3,0	2.2	30	75	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192097 &
280	3,0	2.2	30	85	8/5,5/52	Homag	192098 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

106370

Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок "DA-F"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- кромкооблицовочные станки
- автоматические кромкооблицовочные машины
- для торцовки кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение
- без осевого угла
- положительный передний угол
- форма зуба: треугольный зуб + плоский зуб "DA-F"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения
-

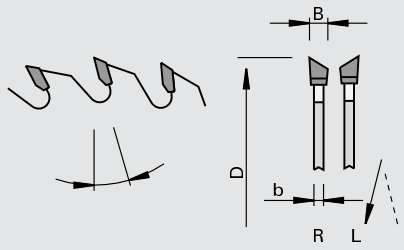
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	◁ заострения		Идент. №
110	1,7	1.2	40	30	4/6/52	10	45	Homag BAZ	188858
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]		

106350

Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок, "ES" без зенковки

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- автоматические кромкооблицовочные машины
- для торцовки тонких кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- положительный или отрицательный передний угол
- с осевым углом и без него
- форма зуба: острый с одной стороны "ES (Прав.+Лев.)"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

- направление вращения см. эскиз

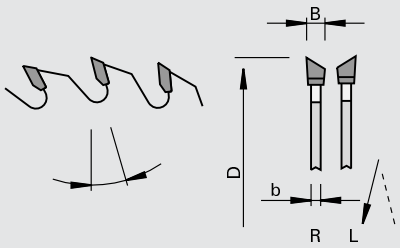
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	◁ заострения	осевой◁		Идент. № [L]	Идент. № [R]
100	3,2	2.2	32	20		-6	30	5	Homag	169991	169992
100	3,0	2.2	32	20		8	30	5	Wilmsmeyer	169981	169984
100	2,6	2.0	32	30		-10	15	0	Brandt	181617	181616
100	2,6	1.6	32	30		10	10	0	Brandt	188593	188594
150	3,5	2.2	22	30		-6	15	5	IMA	169966 #	169967 #
150	3,5	2.2	30	30		12	15	5	SCM-IDM	169962 #	169963 #
150	3,5	2.2	30	44	4/5,5/52	-12	45	10	Homag Powerline	188855	188854
160	3,6	2.5	40	18		8	30	0	HOLZ-HER	189041	189042
170	3,5	2.2	30	48	4/5,5/52	-12	45	10	Homag Powerline	181584	181583
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	[°]			

106350

Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок, "ES" с зенковкой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- автоматические кромкооблицовочные машины
- для торцовки тонких кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- положительный или отрицательный передний угол
- с осевым углом и без него
- дополнительные отверстия с раззенковкой
- форма зуба: острый с одной стороны "ES (Прав.+Лев.)"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

- направление вращения см. эскиз

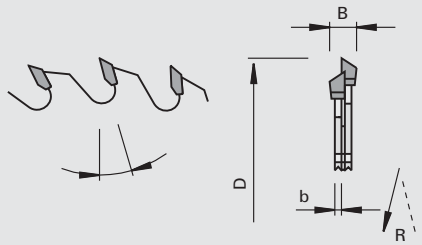
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	◁ заострения	осевой◁		Идент. № [L]	Идент. № [R]
110	3,2	2.5	40	20	4/6/52	-6	45	5	Homag	188277	188278
120	3,2	2.5	40	20	4/6/52	-6	45	5	Homag	188010	188011
130	3,6	2.8	30	20+4	4/7,4/46	10	30	0	Biesse	189545 s	189544 s
140	3,6	2.8	30	20+4	4/7,4/46	-20	30	0	Biesse	189547 s	189546 s
150	3,8	2.5	35	24+6	4/6/50	10	15	0	SCM-Stefani	189328	189327
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	[°]			

106354

Дисковые пилы HW для торцовки при обработки кромок, регулируемые, "ES"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- автоматические кромкооблицовочные машины Homag, Brandt, Raimann, Reich, Ott, SCM-Stefani
- для торцовки и снятия фасок на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- положительный передний угол
- форма зуба: L - острый слева "ES-L" / R - острый справа "ES-R"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

- LEUCODUR HW
- направление вращения см. эскиз

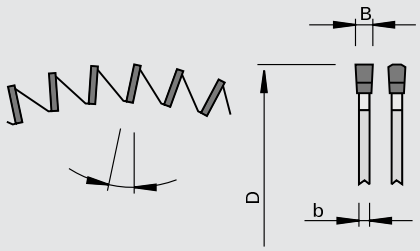
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	осевой◁		Идент. № [L]	Идент. № [R]
100	5,8	2.2	32	2x20		8	5		169980	169983
125	6,2	2.0	30	2x20	2/3,1/42	10	0	SCM-Stefani	189329	189332
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]			

102370

Торцовые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW, "TR-F"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- пильный станок для торцового и косого резания
- для поперечного реза в тонкостенных пластиковых и алюминиевых профилях

Исполнение

- отрицательный передний угол
- форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
- режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

- отсутствие зацеплений пильного диска и сколов на заготовке благодаря большому числу зубьев

Дополнения

-

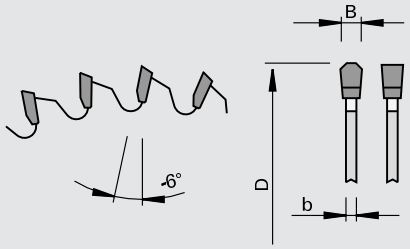
Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	Идент. №
200	2,2	2.0	30	100	-6	188388
250	2,2	1.6	30	126	-6	189709
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

108672

Торцовые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW, отрицательный передний угол "TR-F"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- пильный станок для торцового и косого резания
- для торцового и косого резания в алюминиевых и пластиковых профилях

Исполнение

- отрицательный передний угол
- форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
- режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

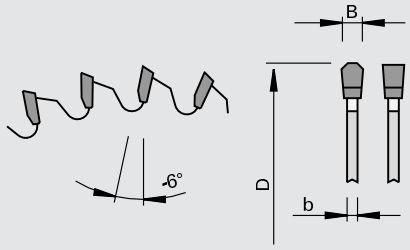
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
250	3,2	2.5	30	60	2/7/42	DeWALT, ELU, Haffner, Makita	189846
250	2,8	2.2	30	80	2/7/42	ELU, Mafell, Metabo, Festo, Haffner, Hitachi	189847
250	3,2	2.5	30	80	2/7/42	DeWALT, ELU, Haffner, Makita	189848 $
250	3,2	2.5	32	80		Kaltenbach TL 250, ELU TGS 71, 171, 172, Baier, Fezer, Ulmia, Trennjäger	189849 &
275	3,2	2.5	40	88	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LMS I новое поколение, Graule, Trennjäger, Weidmann	189850
300	3,2	2.5	30	72	2/7/42 + 2/10/60	DeWALT, Fezer, Schleicher	189851
300	3,2	2.5	32	72		ELU MGS 73, Rapid, Trennjäger, Fezer, Berg&Schmid	189852 &
300	2,8	2.2	30	96	2/7/42 + 2/10/60		189853
300	3,2	2.5	30	96	2/7/42 + 2/10/60	DeWALT, Fezer, Schleicher	189854 $
300	3,2	2.5	32	96		ELU MGS 73, Rapid, Trennjäger, Fezer, Berg&Schmid	189855 &
330	3,2	2.5	30	96		ELU, Haffner	189856
330	3,2	2.5	32	96		ELU	189857 &
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	189858
350	3,2	2.5	30	90	2/10/60	DeWALT, Haffner, Pfeiffer	189859
350	3,2	2.5	30	96	2/10/60		189860
350	3,2	2.5	30	108	2/9/55 + 2/10/60 + 4/12/64		189861 $
350	3,2	2.5	40	108	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LMS II, LMS II - PV, VA - L, Graule, Ulmia, Weidmann	189862 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

108372

Торцовые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW, отрицательный передний угол "TR-F"

Продукт

Чертеж



LEUCO DUR

твердый сплав [HW]

LOW

Станок / Применение
- пильный станок для торцового и косого резания
- для торцового и косого резания в алюминиевых и пластиковых профилях

Исполнение
- отрицательный передний угол
- форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества
- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения
-

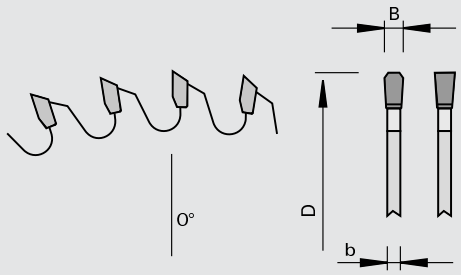
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
400	3,8	3.2	30	96	2/12/64 + 4/15/80	DeWALT, Haffner	189863
400	3,8	3.2	50	96	4/15/80	Kaltenbach TL 400	189864 &
420	4,0	3.2	30	96		Rapid, ELU	189865
450	3,8	3.2	30	96	4/12/64 + 2/12/80	DeWALT, Haffner	189866
500	4,0	3.4	30	120	2/10/70	Pfeiffer, Rapid	189867
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

108370

Торцовые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW, нейтральный передний угол "TR-F"

Продукт

Чертеж



LEUCO DUR

твердый сплав [HW]

LOW

Станок / Применение
- пильный станок для торцового и косого резания
- столярные кругопильные станки
- для торцового и косого резания в алюминиевых профилях

Исполнение
- нейтральный передний угол
- форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
- режущий материал: HW HL Board 08

Преимущества
- резы в профилях без задиров, с малой глубиной шероховатости
- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения
- необходимо прочное закрепление заготовки
- для машин Kaltenbach необходимо увеличить посадочное отверстие

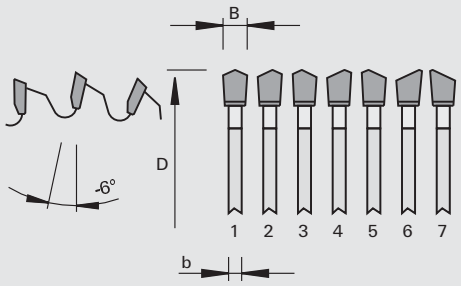
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
380	3,6	3.0	32	90		Elumatec	189111
420	3,8	3.2	30	102	2/10/70	Rapid, Elumatec	189074
500	4,0	3.4	30	114	2/10/70	Rapid, Elumatec	189075
500	4,0	3.4	32	114	2/12/64	Eisele LMS SCA	189076
550	4,4	3.8	30	126	2/10/70	Elumatec, Kaltenbach, Rapid	189113
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

108352

Торцовые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW - геометрия "G7"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- пильный станок для торцового и косого резания
- столярные кругопильные станки
- для торцового и косого резания на ус профилей PVC
- для отличного качества реза на тонкостенных алюминиевых-оконных и фасадных профилях

Исполнение

- отрицательный передний угол
- форма зуба: "G7"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

- уменьшенная сила резания благодаря групповой геометрии зубьев
- отличное качество реза за счёт специального распределения зубьев
- бесшумное исполнение за счёт лазерных орнаментов
- более высокий рабочий ресурс по сравнению с торцовочными пилами с формой зубьев "TR-F"
- высокая производительность и экономичность

Дополнения

- необходимо прочное закрепление заготовки

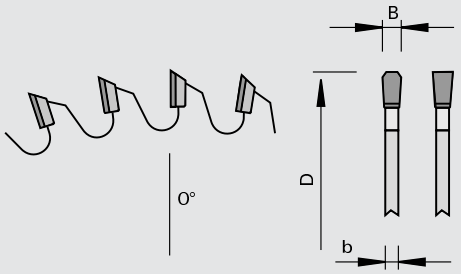
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
350	3,2	2.5	30	112	2/9/55 + 2/12/64 + 4/12/64		192275
350	3,5	2.8	30	98	2/10/60	DeWALT, Haffner, Pfeiffer, Rotox	192274
350	3,8	3.2	40	84	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LSM II, -LSM II-PV, -VA-L, Graule, Ulmia, Weidmann	192273
400	3,8	3.2	30	98	2/12/64 + 4/15/80	DeWALT, Haffner	192276
420	4,0	3.2	30	98		Rapid, ELU	192277
450	3,8	3.2	30	112	4/12/64 + 2/12/80	DeWALT, Haffner	192278
500	4,0	3.4	30	126	2/10/70	Pfeiffer, Rapid	192279
550	4,0	3.4	30	133	2/12/64 + 4/15/80	Pfeiffer, Rapid	192392
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

208170

торцовочные алмазные пилы для алюминия DIAREX-NE DP - профили "TR-F"

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

Станок / Применение
- пильный станок для торцового и косого резания
- для торцового и косого резания в алюминиевых профилях

Исполнение
- нейтральный передний угол
- форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"

Преимущества
- великолепный рез, без задиров, с малой глубиной шероховатости благодаря специальным лазерным орнаментам и шагу зубьев

Дополнения
- необходимо прочное закрепление заготовки

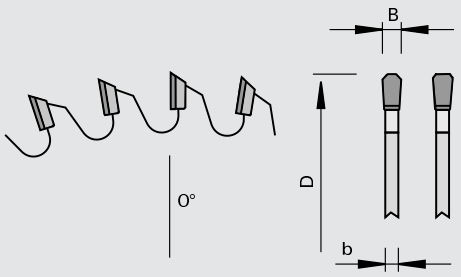
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
275	3,4	2.8	32	60	4/9/50	Wagner 1994	189868 s
285	3,4	2.8	32	60	4/9/50	Wagner	189869 s
380	3,6	3.0	32	84	4/9/50	Elumatec	189870 s
400	3,8	3.2	40	90	2/12/80	Eisele VA-L 350 NC1	189871 s
500	4,0	3.4	30	108	2/10/70	Elumatec	189872 s
550	4,2	3.6	30	120		Elumatec MGS	189873 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

208180

торцовочные алмазные пилы для алюминия DIAREX-NE DP - массивный "TR-F-FA"

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

Станок / Применение
- пильный станок для торцового и косого резания
- для торцового резания в цельных алюминиевых заготовках

Исполнение
- нейтральный передний угол
- форма зуба: трапеция-плоский с фаской "TR-F-FA"

Преимущества
- великолепный рез, без задиров, с малой глубиной шероховатости благодаря специальным лазерным орнаментам и шагу зубьев

Дополнения
- необходимо прочное закрепление заготовки

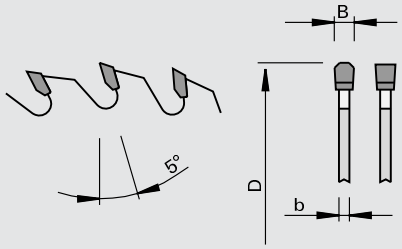
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
500	4,0	3.4	50	90	4/15/80	Kaltenbach RKL 550	189874 s
500	4,0	3.4	30	90		Elumatec	189875 s
550	4,4	3.8	50	96	4/15/80	Kaltenbach RKL 550	189876 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

108671

Торцовые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW, положительный передний угол "TR-F"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- столярные кругопильные станки
- для разделительного и косого резания в алюминиевых и пластиковых профилях, а также в древесно-стружечных материалах (Corian, Noblan, Varicor и HPL)

Исполнение

- положительный передний угол
- форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
- режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- необходимо прочное закрепление заготовки

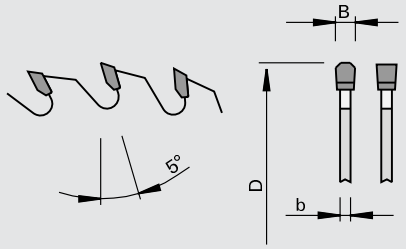
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
250	3,2	2.5	30	80	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Haffner, ELU, Makita	189877
300	3,2	2.5	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Fezer, Rapid	189878
300	3,2	2.5	30	96	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Fezer, Rapid	189879
300	3,2	2.5	32	96			189880 &
350	3,2	2.5	30	108	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Haffner, Rapid, Pfeffer	189881
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

108371

Торцовые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW, положительный передний угол "TR-F"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- столярные кругопильные станки
- для разделительного и косого резания в алюминиевых и пластиковых профилях, а также в древесно-стружечных материалах (Corian, Noblan, Varicor и HPL)

Исполнение
- положительный передний угол
- форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества
- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения
- необходимо прочное закрепление заготовки

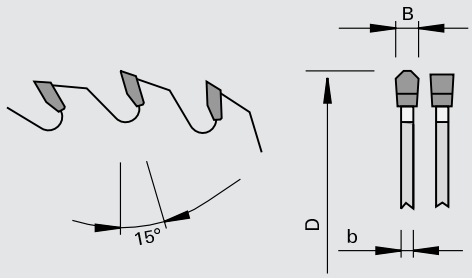
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
400	3,8	3.2	30	96	4/12/64 + 2/12/80		189882
400	3,8	3.2	40	96	4/12/64 + 2/12/80	Eisele LMS II, LMS III	189883 &
420	3,8	3.2	30	96		ELU DG 102, 104, DLG, MGS 105, Rapid SAT	189884
450	3,8	3.2	40	108	4/12/64 + 2/12/80	Eisele	189885
500	4,0	3.4	30	120	2/10/70 +2/12/64	Pfeifer, Rapid, BKS	189886
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

108373

Дисковые пилы HW для раскроя плит цветных металлов с положительным передним углом, "TR-F"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- пильная установка для горизонтального раскоя плит
- для разделки алюминиевых блочных материалов

Исполнение
- форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
- режущий материал: HW HL Board 09

Преимущества
- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения
- для высоты пакета до 200 мм (при больших диаметрах пильного диска)

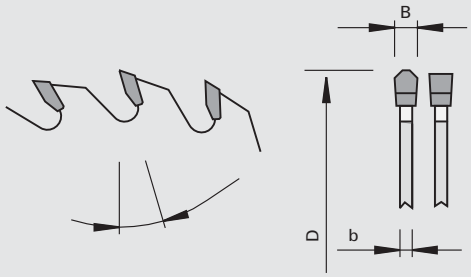
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	H		Идент. №
450	4,5	3.2	40	60	2/13/114	-100	Schelling	189887 s
450	4,8	3.5	60	60	2/14/125 + 2/19/120	-100	Holzma	189891 s
620	5,5	4.2	40	60	2/13/114	110-160	Schelling	189888 s
680	5,8	4.5	40	60	2/13/114	-200	Schelling	189889 s
720	6,0	4.8	40	60	2/13/114	150-220	Schelling	189890 s
[мм]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

108271

HW -NE-обрезная пила с малой шириной пропила с позитивным углом атаки "TR-F"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- обрезные установки
- для разрезания алюминиевых профилей

Исполнение

- с лазерными орнаментами
- форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
- режущий материал: HW HL Board 08

Преимущества

- снижение шума и вибрации благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

-

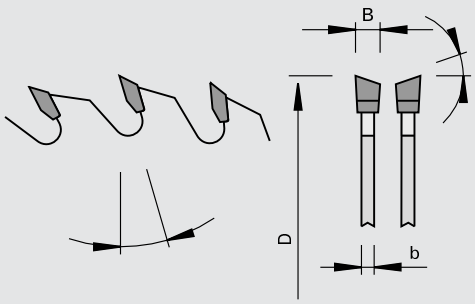
Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	NL		Идент. №
285	2,0	1.6	32	60	5	4/9/50 + 4/11/63	Kasto Speed C9, Kasto WAC-70, Tsune, Nishijima, Rhobi, Everising, I.T.E.C	189655 s
360	3,4	2.6	50	60	5	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15, Kaltenbach KMR-100AP Tsune, Nishijima, Sinico, Endo	189657 s
360	3,4	2.6	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 s
460	3,4	2.6	50	80	8	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15, Everising, Noritake	189661 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]			

107520

Дисковые пилы HW для ручных пил, „WS“

Продукт

Чертеж



LEUCO DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- ручные пилы
- пильный станок для торцового и косого резания
- для продольного и поперечного реза в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

Дополнения

- малое колличество зубьев подходит для массивной древесины
- высокий ряд зубов подходит для древесно-стружечных материалов

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	Идент. №
100	2,4	1.4	12	30		10	50110001
100	2,4	1.4	22	30		10	50110003
105	2,4	1.4	22	30		10	50110006
120	1,8	1.3	20	24		15	50104061
125	2,4	1.6	20	20	2/5,5/30	15	50110011
125	2,4	1.6	20	36	2/6/32,5	10	50110012
130	2,4	1.6	20	20	2/6/32,5	15	50110017
130	2,4	1.6	20	36	2/6/32,5	10	50110018
140	2,4	1.6	20	12	2/6/32,5	20	50110242
140	2,4	1.6	20	20	2/6/32,5	15	50110028
140	2,4	1.6	20	36	2/6/32,5	10	50110029
150	2,6	1.6	20	12	2/6/32,5	20	50110243
150	2,6	1.6	20	24	2/6/32,5	15	50110039
150	2,6	1.6	20	36	2/6/32,5	15	50110040
150	2,6	1.6	20	48	2/6/32,5	10	50110041
150	2,6	1.6	30	24	2/7/42	15	50110042
160	2,6	1.6	16	24	2/6/32,5	15	50110051
160	2,6	1.6	16	48	2/6/32,5	10	50110053
160	2,2	1.6	20	12	2/6/32,5	20	50110244
160	2,2	1.6	20	24	2/6/32,5	15	50110054
160	2,2	1.6	20	36	2/6/32,5	15	50110055
160	2,2	1.6	20	48	2/6/32,5	10	50110056
160	2,6	1.6	30	24	2/7/42	15	50110057
160	2,6	1.6	30	36	2/7/42	15	50110058
160	2,6	1.6	30	48	2/7/42	10	50110059
165	2,6	1.6	20	24	2/6/32,5	15	50110060
165	2,6	1.6	20	36	2/6/32,5	15	50110061
165	2,6	1.6	20	48	2/6/32,5	10	50110062
165	2,6	1.6	30	24	2/7/42	15	50110130
170	2,6	1.6	30	24	2/7/42	20	50110069
170	2,6	1.6	30	36	2/7/42	15	50110070
170	2,6	1.6	30	48	2/7/42	10	50110071
180	2,6	1.6	16	24	2/6/32,5	15	50110081
180	2,6	1.6	16	48	2/6/32,5	10	50110183
180	2,6	1.6	20	14	2/6/32,5	20	50110247
180	2,6	1.6	20	24	2/6/32,5	20	50110075
180	2,6	1.6	20	40	2/6/32,5	15	50110076
180	2,6	1.6	30	14	2/7/42	20	50110248
180	2,6	1.6	30	24	2/7/42	20	50110078
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	Идент. №
180	2,6	1.6	30	40	2/7/42	15	50110079
180	2,6	1.6	30	54	2/7/42	10	50110080
190	2,6	1.6	16	24	2/6/32,5	15	50110153
190	2,6	1.6	16	30	2/6/32,5	15	50110083
190	2,6	1.6	16	42	2/6/32,5	10	50110084
190	2,6	1.6	20	24	2/6/32,5	15	50110154
190	2,6	1.6	20	30	2/6/32,5	15	50110086
190	2,6	1.6	20	48	2/6/32,5	10	50110087
190	2,6	1.6	30	16	2/7/42	20	50110251
190	2,6	1.6	30	24	2/7/42	20	50110155
190	2,6	1.6	30	30	2/7/42	15	50110089
190	2,6	1.6	30	48	2/7/42	10	50110090
190	2,6	1.6	30	60	2/7/42	10	50110091
200	2,8	1.8	30	18	2/7/42	20	50110252
200	2,8	1.8	30	30	2/7/42	15	50110095
200	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110096
200	2,8	1.8	30	60	2/7/42	10	50110097
205	2,6	1.8	18	30		15	50110286
210	2,8	1.8	30	18	2/7/42	20	50110253
210	2,8	1.8	30	30	2/7/42	15	50110104
210	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110105
210	2,8	1.8	30	60	2/7/42	10	50110106
216	2,8	1.8	30	30	2/7/42	20	50110107
216	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110108
216	2,8	1.8	30	60	2/7/42	10	50110109
220	2,8	1.8	30	24	2/7/42	15	50110164
220	2,8	1.8	30	36	2/7/42	15	50110110
220	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110111
220	2,8	1.8	30	64	2/7/42	10	50110112
225	2,8	1.8	30	24	2/7/42	15	50110165
225	2,8	1.8	30	34	2/7/42	15	50110228
225	2,8	1.8	30	48	2/7/42	10	50110237
230	2,8	1.8	30	18	2/7/42	20	50110255
230	2,8	1.8	30	24	2/7/42	15	50110168
230	2,8	1.8	30	36	2/7/42	15	50110113
230	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110114
230	2,8	1.8	30	64	2/7/42	10	50110115
235	2,8	1.8	30	18	2/7/42	20	50110256
235	2,8	1.8	30	24	2/7/42	15	50110170
235	2,8	1.8	30	36	2/7/42	15	50110117
240	2,8	1.8	30	24	2/7/42	20	50110174
240	2,8	1.8	30	36	2/7/42	15	50110123
240	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110124
235	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	58110121
235	2,8	1.8	30	64	2/7/42	10	58110118
250	3,2	2.2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58120060
250	3,2	2.2	30	30	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58120061
250	3,2	2.2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100018
250	3,2	2.2	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100026
250	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100031
250	3,2	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100038
254	3,2	2.2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58120067
254	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58120068
260	3,2	2.2	30	32	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58110185
260	3,2	2.2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110175
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

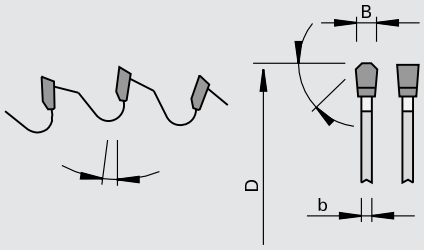
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	Идент. №
260	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100254
270	3,2	2.2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58110176
270	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110182
280	3,2	2.2	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110136
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

108472

Дисковые пилы HW для ручных пил, „TR-F“

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- ручные пилы
- для продольного и поперечного реза в массивной древесине, древесно-стружечных материалах и цветных металлах

Исполнение

- отрицательный передний угол
- форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
- режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

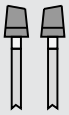
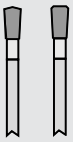
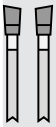
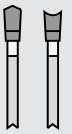
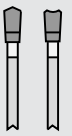
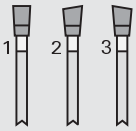
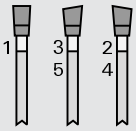
Дополнения

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

Формы зубьев

Форма зуба имеет большое значение для качества реза обрабатываемой поверхности кромки и зависит от следующих факторов:

- Изделие
- Использование (против или попутно)
- направления реза (вдоль / поперек роста волокон)

	F	плоский зуб		DA	треугольный зуб		KO-WS	конический попеременнокосой зуб
	F-FA	плоский зуб с фасками с двух сторон		DA-F	треугольный зуб + плоский зуб		KO-HR-FA	конический - задняя грань с углублением с фаской
	F-WFA	плоский зуб с попеременной фаской		DA-F-FA	треугольный зуб + плоский зуб с фаской		D	зуб-дупловит
	WS	попеременнокосой зуб		DA-D	треугольный зуб + зуб-дупловит		D-FA	зуб-дупловит с фасками с двух сторон
	WS-FA	попеременнокосой зуб с фаской		DA-D-FA	треугольный зуб + зуб-дупловит с фаской		HR	задняя грань с углублением
	TR	трапециевидный зуб		ES	односторонне косой		HR-FA	задняя грань с углублением + с фаской
	TR-F	трапециевидный зуб + плоский зуб		ES-L	односторонне косой, слева		G3	G3
	TR-F-FA	трапециевидный зуб + плоский зуб с фаской		ES-R	односторонне косой, справа		G5	G5
	TR-TR	трапециевидный зуб + трапециевидный зуб		KO-F	конический плоский зуб		G6	G6

число зубьев

Число зубьев зависит от подачи, что можно найти в каталоге при описании инструмента, а также от:

- подача
- число оборотов шпинделя
- диаметр дисковой пилы
- обрабатываемый материал
- требуемое качество реза (черновой; чистовой)
- высота реза (отдельная плита; пакет)
- высота пакета (Количество отдельных плат)
- 1-й рабочий проход

Скорость резания (нормативный показатель)

Твердосплавная дисковая пила

изделие	скорость резания vc[м/с]
Al-Mg-Cu	40 - 60
Al-Si-сплавы	15 - 40
плиты, облицованные с двух сторон	60 - 90
дюропласт (Пертинакс, Реститекс...)	15 - 50
экзотическая древесина	50 - 85
шпон	70 - 100
гипсо-картонные плиты	40 - 65
твердоволокнистые плиты	50 - 80
твердая древесина	60 - 100
покрытые пластиком прессованные плиты	60 - 80
искусственный профили без заполнения	30 - 70
слоисто-прессованная древесина	40 - 65
чистый алюминий	60 - 80
необлицованные прессованные плиты ДСП и МДФ-плиты	50 - 80
ламинат	60 - 80
ламинат, спрессованная бумага, ткань	50 - 70
ДСП	60 - 80
клееная фанера	50 - 80
термопласт (PA, PE, PP, PMMA)	30 - 70
столовые плиты	50 - 90
уплотненная древесина	40 - 65
мягковолокнистые плиты	60 - 100
мягкая древесина	60 - 100
цементосодержащие плиты	40 - 60

Алмазная дисковая пила

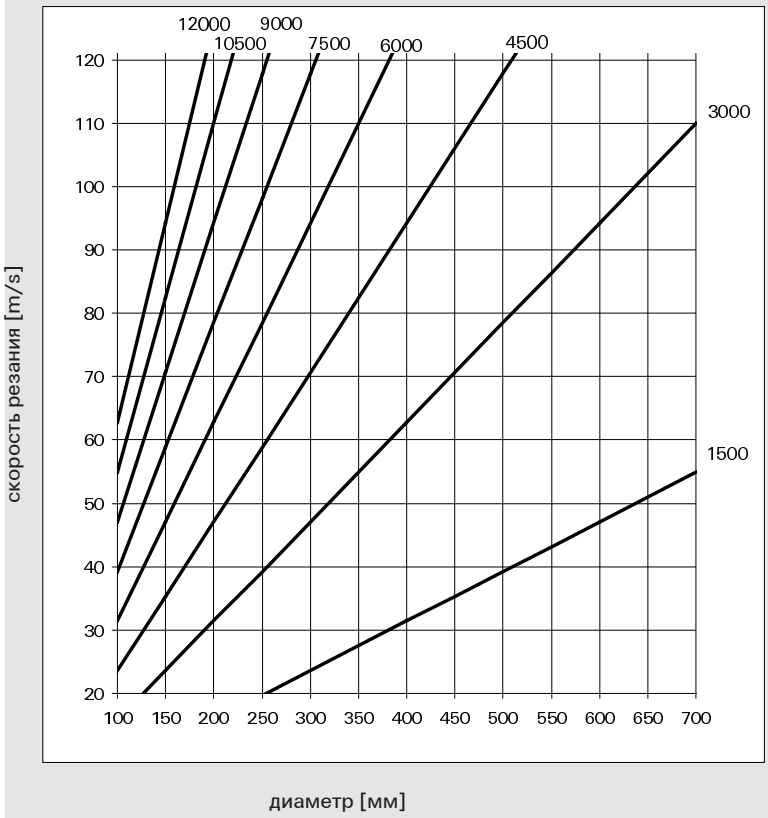
изделие	скорость резания vc[м/с]
композиционный материал на углеродоволокнистой основе, композиционный материал на стекловолокнистой основе	40 - 60
дюропласт (Пертинакс, Реститекс...)	50 - 80
полимерные плиты (Corian, Varicor)	60 - 90
слоисто-прессованная древесина	40 - 60
облицованные прессованные плиты ДСП и МДФ-плиты	50 - 80
покрытые плёнкой прессованные плиты ДСП и МДФ-плиты	64 - 100
покрытые шпоном прессованные плиты ДСП и МДФ-плиты	65 - 100
необлицованные прессованные плиты ДСП и МДФ-плиты	65 - 100
клееная фанера	65 - 100
термопласт (PA, PE, PP, PMMA)	60 - 90
столовые плиты	60 - 80
уплотненная древесина	70 - 100
	50 - 80

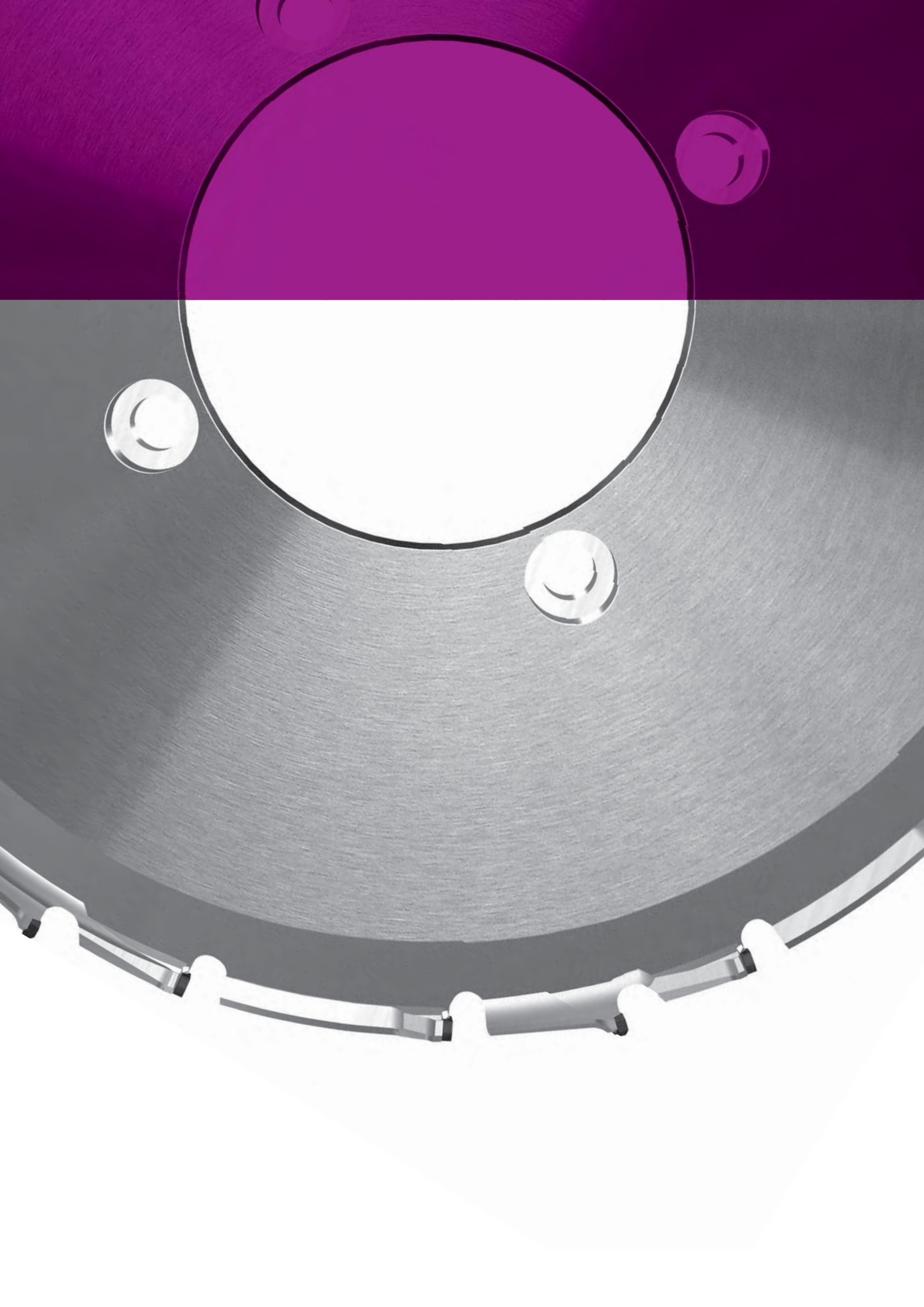
Подача на зуб

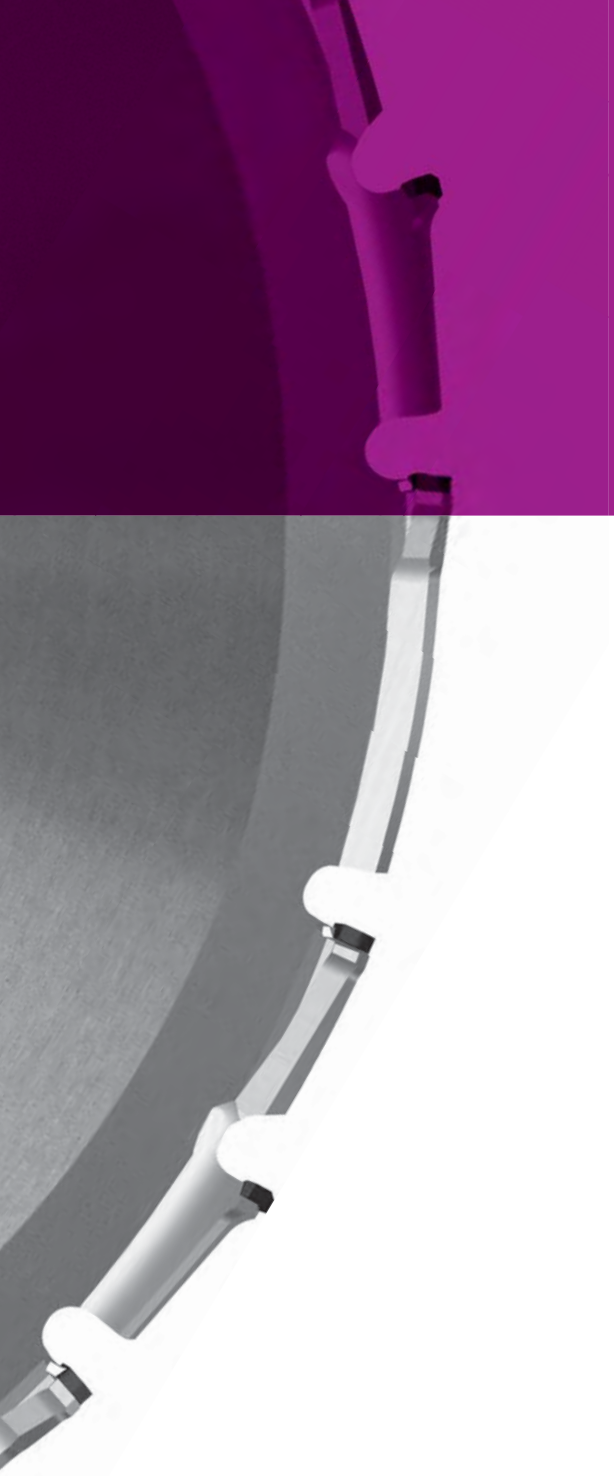
Твердосплавная дисковая пила

изделие	подача на зуб fz [мм]
Al-Mg-Cu	0,05 - 0,12
Al-Si-сплавы	0,03 - 0,08
плиты, облицованные с двух сторон	0,03 - 0,10
дюропласт (Пертинакс, Реститекс...)	0,02 - 0,05
твердоволокнистые плиты	0,03 - 0,08
покрытые пластиком прессованные плиты	0,03 - 0,15
искусственный профили без заполнения	0,03 - 0,15
массив вдоль волокон	0,10 - 0,50
массив поперек волокон	0,02 - 0,20
полимерные плиты (Corian, Varicor)	0,05 - 0,15
чистый алюминий	0,05 - 0,12
прессованные плиты ДСП, МДФ-плиты	0,05 - 0,25
клееная фанера	0,05 - 0,25
термопласт (PA, PE, PP, PMMA)	0,05 - 0,08

Расчет числа оборотов [мин-1]:







Дробители

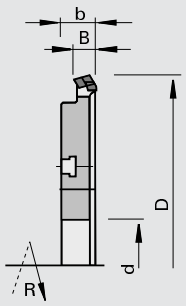
Продукт	Сторона
Дробители PowerTec	2–1
Дробитель UniTec	2–3
CompactTec-дробитель	2–7
Сегментный дробитель	2–12
Сегментный дробитель для фолдинга	2–29
Пилы с функцией дробления	2–32
Принадлежности для дробителей	2–38

215052

дробитель PowerTec III DP для применения с S-System Ø 160 mm и Ø 192 mm (двойное дробление)

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- n max = 7 200 мин-1
- зона заточки 4 мм
- распределение реза на одном крыле на 2 зуба: на малошумный зуб для дробления и на зуб с бомбированным резцом для качественного конечного реза

Преимущества

- также для высоких скоростей подачи
- улучшенный отвод стружки благодаря каналам отвода стружки, интегрированным в корпус
- высокое качество резания за счет распределения усилий резания
- наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба
- оптимированные вибрационные характеристики

Дополнения

- применяется для обработки двойным дроблением (DZ)
- применение в попутном вращении
- направление вращения по DIN-EN 50144

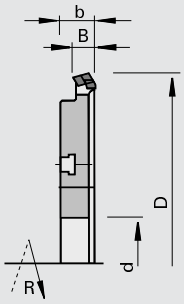
Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ		Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	14,5	23	60	16+8+4	28	S-System Ø 160	183451	183450
250	14,5	23	60	20+10+5	45	S-System Ø 160	183453	183452
250	14,5	23	60	28+14+7	60	S-System Ø 160	183455 s	183454 s
250	14,5	23	60	36+18+9	80	S-System Ø 160	183457 s	183456 s
250	14,5	23	80	16+8+4	28	S-System Ø 192	183461 s	183460 s
250	14,5	23	80	20+10+5	45	S-System Ø 192	183463 s	183462 s
250	14,5	23	80	28+14+7	60	S-System Ø 192	183465 s	183464 s
250	14,5	23	80	36+18+9	80	S-System Ø 192	183467 s	183466 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]			

215352

алмазные дробилки PowerTec III topline CM DP для LEUCO S-System Ø 160 мм и Ø 192 мм (DZ)

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- усиленные алмазные резцы для предотвращения больших сколов на переферии инструмента
- полное число зубьев также на дробительной режушей кромке и на режущей кромке по периметру
- распределение реза на одном крыле на 2 зуба: на малошумный зуб для дробления и на зуб с бомбированным резцом для качественного конечного реза
- n max = 7 200 мин-1
- зона заточки 4 мм

Преимущества

- также для высоких скоростей подачи
- улучшение отвода стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
- высокое качество реза благодаря сегментированой фрезеровке
- улучшенный результат реза особенно на выходе из канта при поперечной обработке и невысоком качестве среднего слоя
- наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба
- оптимированные вибрационные характеристики

Дополнения

- применяется для обработки двойным дроблением (DZ)
- применение в попутном вращении
- направление вращения по DIN-EN 50144

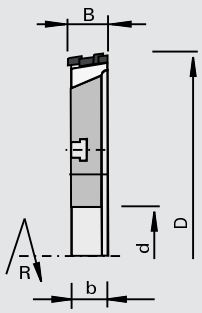
Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ		Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	9,5	23	60	16+16	30	S-System Ø 160	184617 s	184616 s
250	9,5	23	60	20+20	45	S-System Ø 160	184619	184618
250	9,5	23	60	28+28	60	S-System Ø 160	184621	184620
250	9,5	23	60	36+36	80	S-System Ø 160	184623 s	184622 s
250	14,5	23	60	16+16+4	30	S-System Ø 160	184601 s	184600 s
250	14,5	23	60	20+20+5	45	S-System Ø 160	184603	184602
250	14,5	23	60	28+28+7	60	S-System Ø 160	184605	184604
250	14,5	23	60	36+36+9	80	S-System Ø 160	184607 s	184606 s
250	9,5	23	80	16+16	30	S-System Ø 192	184625 s	184624 s
250	9,5	23	80	20+20	45	S-System Ø 192	184627	184626
250	9,5	23	80	28+28	60	S-System Ø 192	184629 s	184628 s
250	9,5	23	80	36+36	80	S-System Ø 192	184631 s	184630 s
250	14,5	23	80	16+16+4	30	S-System Ø 192	184609 s	184608 s
250	14,5	23	80	20+20+5	45	S-System Ø 192	184611	184610
250	14,5	23	80	28+28+7	60	S-System Ø 192	184613 s	184612 s
250	14,5	23	80	36+36+9	80	S-System Ø 192	184615 s	184614 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]			

215044

Алмазные дробители UniTec CM для LEUCO S-системы Ø 160 мм и буксы (RZ/DZ)

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- зона заточки 4 мм
- n max = 6 000 мин-1
- разделение реза подрезным и зачистным зубом

Преимущества

- улучшенный отвод стружки благодаря каналам отвода стружки, интегрированным в корпус (ChipMeister)
- уменьшение затрат на очистку
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- высокое качество резания за счет распределения усилий резания
- наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба

Дополнения

- возможна также обработка тонких плит (от 8 мм)
- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- направление вращения по DIN-EN 50144

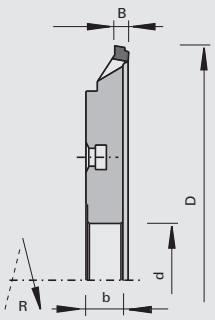
Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	8	23	60	24+12	30	182115 s	182114 s
250	8	23	60	36+18	45	182031 s	182030 s
250	8	23	60	48+24	60	182033 s	182032 s
250	8	23	60	54+27	70	182035 s	182034 s
250	16	23	60	36+18+6	45	182037 s	182036 s
250	16	23	60	48+24+6	60	182039 s	182038 s
250	16	23	60	54+27+9	70	182041 s	182040 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

215044

Алмазные дробители UniTec A CM для LEUCO S-системы Ø 160 мм и буксы (RZ/DZ)

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- зона заточки 4 мм
- n max = 6 000 мин-1
- разделение реза подрезным и зачистным зубом
- поднимающаяся фаска ступеньки

Преимущества

- улучшенный отвод стружки благодаря каналам отвода стружки, интегрированным в корпус (ChipMeister)
- уменьшение затрат на очистку
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- высокое качество резания за счет распределения усилий резания
- наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба

Дополнения

- возможна также обработка тонких плит (от 8 мм)
- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- направление вращения по DIN-EN 50144

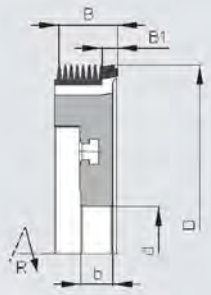
Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	10	23	60	36+18	40	183473 s	183472 s
250	10	23	60	48+24	50	183475 s	183474 s
250	10	23	60	60+30	75	183477 s	183476 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

215044

Алмазные дробители UniTec CM для LEUCO S-системы Ø 160 мм и буксы (RZ/DZ) Подрезные дисковые пилы HW для шипорезных станков "WS"

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов облицованных шпоном

Исполнение

- оснащены алмазным резцом
- зона заточки 4 мм
- n max = 6 000 мин-1
- HS ножевые блоки Z = 2+2 для дробления припуска шпона

Преимущества

- улучшенный отвод стружки благодаря каналам отвода стружки, интегрированным в корпус (ChipMeister)
- уменьшение затрат на очистку
- высокое качество резания древесно-стружечных материалов облицованных шпоном за счет сегментирования резания
- наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба
- меньшая потребляемая мощность
- надёжное дробление припуска шпона
- не образуются лента
- не засоряется вытяжка

Дополнения

- возможна также обработка тонких плит (от 8 мм)
- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	B1	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	34	8	23	60	48+24	60	182647 s	182646 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

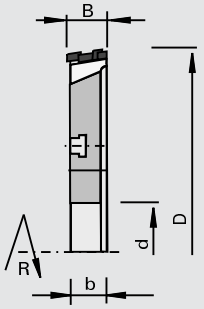
Запасные части	№ класса	Идент. №
HS ножевой блок	332921	50570980

215044

Алмазные дробители UniTec CM для LEUCO S-системы Ø 192 мм (RZ/DZ)

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- зона заточки 4 мм
- n max = 6 000 мин-1
- разделение реза подрезным и зачистным зубом

Преимущества

- улучшенный отвод стружки благодаря каналам отвода стружки, интегрированным в корпус (ChipMeister)
- уменьшение затрат на очистку
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- высокое качество резания за счет распределения усилий резания
- наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба

Дополнения

- особенно пригоден для ДСП с рыхлым средним слоем, ДСП вторичной переработки, ДСП с чувствительным покрытием
- возможна также обработка тонких плит (от 8 мм)
- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- применение в попутном вращении
- направление вращения по DIN-EN 50144

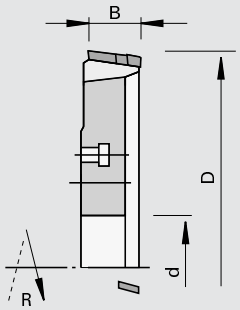
Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	8	23	80	24+12	30	182117 s	182116 s
250	8	23	80	36+18	45	182119 s	182118 s
250	8	23	80	48+24	60	182121 s	182120 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

215082

Алмазные дробители CompactTec N CM для LEUCO гидро-S-системы Ø 160 мм и буксы (RZ/DZ)

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок
- для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- отрицательный передний угол
- форма зуба: восходящая фаска
- с осевым углом
- зона заточки 4 мм

Преимущества

- улучшенный отвод стружки благодаря каналам отвода стружки, интегрированным в корпус (ChipMeister)
- уменьшение затрат на очистку
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- минимизировано время подготовки к работе за счет высочайшего ресурса инструмента
- минимизировано время подготовки к работе за счет высочайшего ресурса инструмента
- наивысшее качество резания за счет прецизионной точности по торцевому и радиальному биениям

Дополнения

- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- применение в попутном вращении как для продольной, так и при поперечной обработки
- возможность заточки по боковым сторонам зубьев
- указанные значения подачи находят применение при n = 6 000 мин-1
- направление вращения по DIN-EN 50144

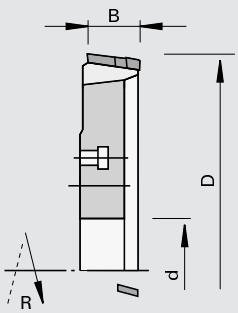
Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	10	20	60	30+5+5	30	182537 s	182536 s
250	10	20	60	36+6+6	35	182539 s	182538 s
250	10	20	60	48+6+6	50	182541 s	182540 s
250	10	20	60	72+8+8	80	182545 s	182544 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

215082

Алмазные дробители CompactTec N для LEUCO S-системы Ø 192 мм (RZ/DZ)

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок
- для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- отрицательный передний угол
- форма зуба: восходящая фаска
- с осевым углом
- зона заточки 4 мм

Преимущества

- улучшенный отвод стружки благодаря каналам отвода стружки, интегрированным в корпус (ChipMeister)
- уменьшение затрат на очистку
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- минимизировано время подготовки к работе за счет высочайшего ресурса инструмента
- минимизировано время подготовки к работе за счет высочайшего ресурса инструмента
- наивысшее качество резания за счет прецизионной точности по торцевому и радиальному биениям

Дополнения

- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- применение в попутном вращении как для продольной, так и при поперечной обработки
- возможность заточки по боковым сторонам зубьев
- указанные значения подачи находят применение при n = 6 000 мин-1
- направление вращения по DIN-EN 50144

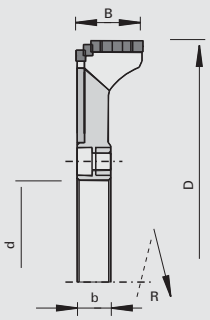
Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	10	20	80	30+5+5	30	182547 s	182546 s
250	10	20	80	36+6+6	35	182549 s	182548 s
250	10	20	80	48+6+6	50	182551 s	182550 s
250	10	20	80	72+8+8	80	182555 s	182554 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

215089

Алмазные дробители Compact - для раскроя ламинированных плит

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- станки для раскроя плит
- ламинатное напольное покрытие

Исполнение

- открытые пазухи для отвода стружки
- с осевым углом
- зона заточки 4 мм

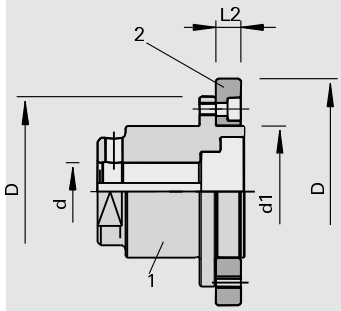
Преимущества

- улучшенный отвод стружки благодаря осевому углу
- оптимальное расположение при резе дробилки и пилы
- уменьшение вымываний на инструменте

Дополнения

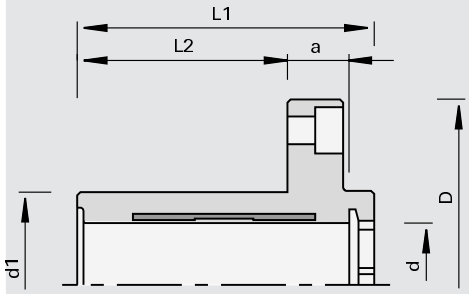
- применение во встречном вращении как для продольной, так и при поперечной обработки
- направление вращения по DIN-EN 50144

Дробители на специальных фланцах 35 DKN 189750



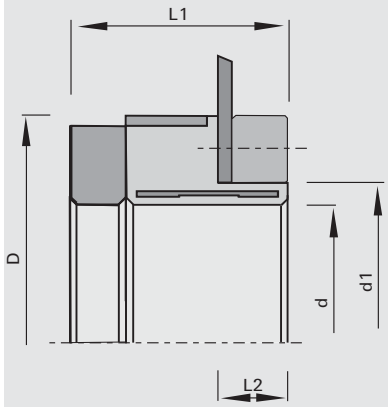
Ø D	B	Ø d	DKN	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
260	18	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189737 s	189738 s
260	25	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189739 s	189740 s
260	36	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189741 s	189742 s
260	18	35	10x4	36+18+9+9	2x4/8/130	189743 s	189744 s
260	25	35	10x4	36+18+9+9	2x4/8/130	189745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

Дробители на гидровтулке 172678 со специальным фланцем 189749



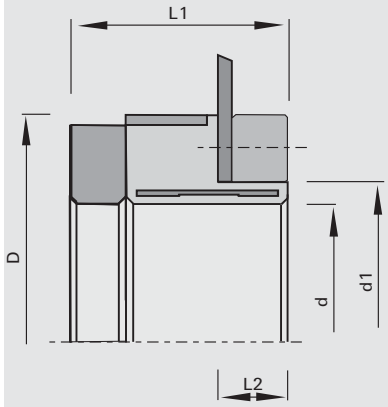
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
260	18	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189752 s	189753 s
260	25	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189754 s	189755 s
260	36	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189756 s	189757 s
260	18	40	36+18+9+9	2x4/8/130	189758 s	189759 s
260	25	40	36+18+9+9	2x4/8/130	189760 s	189761 s
260	36	40	36+18+9+9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

Дробители на гидровтулке 183821 - дисковые пилы далеко от вала (вариант 1)



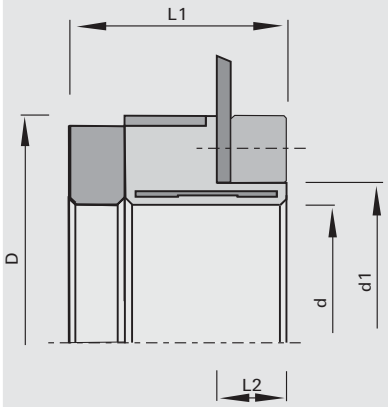
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189809 s	189810 s
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189811 s	189812 s
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189813 s	189814 s
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189815 s	189816 s
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189817 s	189818 s
260	36	100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

Дробители на гидровтулке 183821 - дисковая пила к валу (вариант 2)



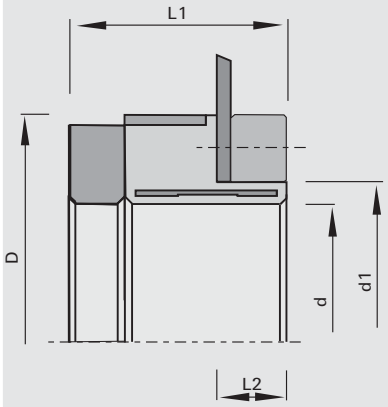
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189821 s	189822 s
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189823 s	189824 s
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189825 s	189826 s
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189827 s	189828 s
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189829 s	189830 s
260	36	100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

Дробители на гидровтулке 183829 - дисковые пилы далеко от вала (вариант 1)



Ø D	B	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [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
[мм]	[мм]	[мм]				

Дробители на гидровтулке 183829 - дисковая пила к валу (вариант 2)



Ø D	B	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [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 s	189779 s
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
[мм]	[мм]	[мм]				

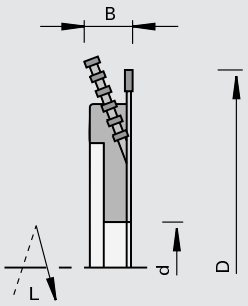
Крепежные втулки и фланцы	Размер	№ класса	Идент. №
гидравлическая зажимная букса	Ø120x96xØ60/40	933030	172678
монтажный фланец для гидравлической зажимной буксы 172678	Ø147x69,4xØ110/60	997300	189749s
Крепёжные втулки	Ø145x89,4xØ110/35 DKN	997300	189750s
гидравлическая зажимная букса	Ø145x65,5xØ110/100	933030	183829
гидравлическая зажимная букса	Ø150x49,5xØ110/100	933030	183821s
	[мм]		

115122

Сегментные дробители HW равномерного кругового дробления "WS"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- одно- и двухсторонние обрезные кругопильные станки
- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- форма зуба пилы: попеременнокосой зуб "WS"

Преимущества

- наивысшее качество резания за счет прецизионной точности по торцевому и радиальному биениям
- оптимальное дробление за счет равномерного расположения режущих кромок с осевым углом

Дополнения

- применение в попутном вращении для продольной обработки
- идентичные пилы: форматные пилы № класса 102320 с попеременнокосым зубом WS
- направление вращения см. эскиз

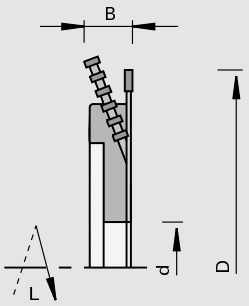
Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент	Идент. № [L]	Идент. № [R]
300	30	60	60	6 x 8	053174 &	053210 &
300	30	60	72	6 x 8	005437 s	005509 s
300	30	80	72	6 x 8	005440 s	005512 s
300	40	80	72	6 x 10	005446 s	005518 s
355	30	60	72	6 x 8	004283 &	004355 &
355	40	60	72	6 x 10	004289 &	004361 &
355	30	80	72	6 x 8	004286 &	004358 &
355	40	80	72	6 x 10	004292 &	004364 &
350	40	80	54	6 x 10	004895 &	004823 &
350	30	60	72	6 x 8	053211 &	053175 &
350	30	80	72	6 x 8	053214 &	053178 &
350	30	60	84	6 x 8	005510 &	005438 &
350	40	80	84	6 x 10	005519 &	005447 &
350	30	60	108	6 x 8	005654 &	005582 &
[мм]	[мм]	[мм]				

115122

Сегментные дробители HW ступенчатого дробления "WS"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- одно- и двухсторонние обрезные кругопильные станки
- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- форма зуба пилы: попеременнокосой зуб "WS"

Преимущества

- наивысшее качество резания за счет прецизионной точности по торцевому и радиальному биениям
- оптимальное дробление за счет равномерного расположения режущих кромок с осевым углом

Дополнения

- применение в попутном вращении для поперечной обработки
- идентичные пилы: форматные пилы № класса 102320 с попеременнокосым зубом WS
- направление вращения см. эскиз

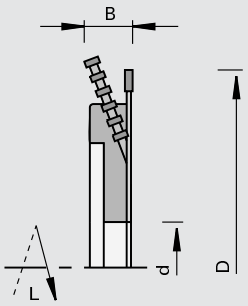
Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент	Идент. № [L]	Идент. № [R]
300	30	80	48	6 x 8	004834 &	004906 &
300	40	60	60	6 x 10	053198 &	053234 &
300	30	80	72	6 x 8	005458 s	005530 s
350	40	60	72	6 x 10	053199 &	053235 &
350	40	80	84	6 x 10	005465 &	005537 &
355	30	60	72	6 x 8	004301 &	004373 &
355	40	60	72	6 x 10	004307 &	004379 &
355	40	80	72	6 x 10	004310 &	004382 &
[мм]	[мм]	[мм]				

115147

Сегментные дробители HW равномерного кругового дробления "TR-F"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- одно- и двухсторонние обрезные кругопильные станки
- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- форма зуба пилы: трапеция-плоский "TR-F"

Преимущества

- наивысшее качество резания за счет прецизионной точности по торцевому и радиальному биениям
- оптимальное дробление за счет равномерного расположения режущих кромок с осевым углом

Дополнения

- применение в попутном вращении для продольной обработки
- сменные пилы: дисковые пилы для раскроя плитных материалов № класса 104370 трапеция-плоский
- направление вращения см. эскиз

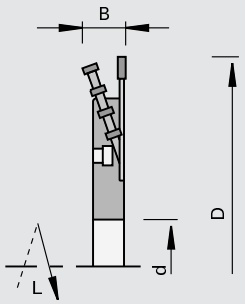
Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент	Идент. № [L]	Идент. № [R]
305	30	60	60	6 x 8	172951 &	172955 &
[мм]	[мм]	[мм]				

115521

Сегментные дробители HW равномерного кругового дробления для LEUCO S-системы Ø 192 мм, „F“ (RZ/DZ)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок
- для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- форма зуба пилы: плоский зуб "F"
- хисло оборотов: при B = 18 мм n max = 7 200 мин-1 / при B = 36 мм n max = 6 000 мин-1

Преимущества

- наивысшее качество резания за счет прецизионной точности по торцевому и радиальному биениям
- значительно меньшие затраты на переналадку благодаря очень большим ресурсам
- оптимальное дробление за счет равномерного расположения режущих кромок с осевым углом

Дополнения

- применение в попутном вращении для продольной обработки
- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- направление вращения см. эскиз

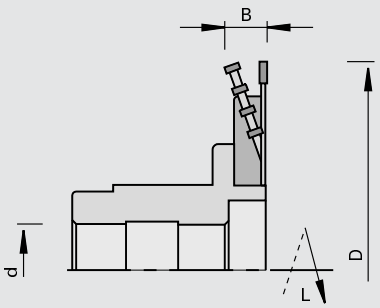
Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	18	80	48	6 x 4	160877 &	160879 &
250	18	80	72	6 x 4	160878 &	160880 &
250	36	80	48	12 x 4	164400 &	164401 &
250	36	80	72	12 x 4	164402 &	164403 &
[мм]	[мм]	[мм]				

115321

Сегментные дробители HW равномерного кругового дробления смонтированный на буксе, "F" (RZ/DZ)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок
- для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- форма зуба пилы: плоский зуб "F"
- Ø 160 мм: n max = 9 500 мин-1
- Ø 250 мм: n max = 7 600 мин-1

Преимущества

- наивысшее качество резания за счет прецизионной точности по торцевому и радиальному биениям
- оптимальное дробление за счет равномерного расположения режущих кромок с осевым углом

Дополнения

- применение в попутном вращении
- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- направление вращения см. эскиз

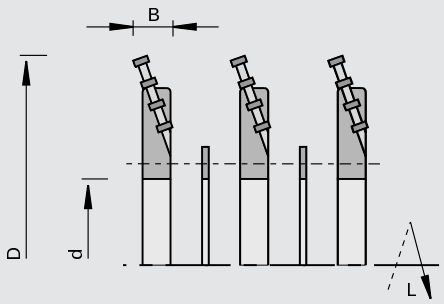
Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент		Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	18	40	40	4 x 4	B+G	005864 &	005928 &
200	18	40	40	4 x 4	M+S	005865 &	005929 &
200	18	35	40	4 x 4	Homag, Homburg, SCM-IDM, IMA 14 / 16 / 19 / 20	005876 &	005940 &
200	18	40	60	4 x 4	M+S	005993 &	006057 &
200	18	30	60	4 x 4	Lehbrink, Wadkin	005997 &	006061 &
200	18	35	60	4 x 4	Homag, Homburg, SCM-IDM, IMA 14 / 16 / 19 / 20	006004 &	006068 &
250	18	40	72	6 x 4	B+G	057158 &	057159 &
250	18	35	72	6 x 4	Celaschi	057160 &	057161 &
250	18	40	72	6 x 4	Gabbiani (Вал со шпонкой)	057164 &	057165 &
250	18	35	72	6 x 4	Homag, Homburg, IMA, Koch	057168 &	057169 &
250	18	40	72	6 x 4	M+S	057172 &	057173 &
250	18	35	48	6 x 4	Celaschi	162159 &	162163 &
250	18	40	48	6 x 4	M+S	162175 &	162179 &
250	18	40	48	6 x 4	Gabbiani (Вал со шпонкой)	162223 &	162227 &
250	18	35	48	6 x 4	Homag, SCM-IDM, Homburg, IMA	162239 &	162243 &
[мм]	[мм]	[мм]					

115301

Сегментный расширитель HW равномерного кругового дробления

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- для измельчения больших припусков на обработку и свесов шпона

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- возможны конструктивные размеры до 72 мм
- для дополнительного расширения имеющегося Folding- дробителя Ø 200 мм и Ø 250 мм
- элементы расширения состоят из несущего корпуса со встроенными твердосплавными-сегментами, промежуточного кольца и винтов
- направление вращения см. эскиз

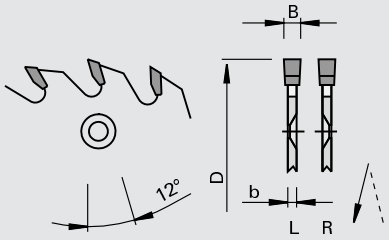
Ø D	B	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	18 - 36	80	4 x 4	006406 &	006407 &
200	18 - 54	80	8 x 4	006408 &	006409 &
250	18 - 36	80	6 x 4	058390 &	058391 &
250	18 - 54	80	12 x 4	058392 &	058393 &
250	36 - 54	80	6 x 4	058396 &	058397 &
250	36 - 72	80	12 x 4	058398 &	058399 &
250	54 - 72	80	6 x 4	058402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

102312

Форматные дисковые пилы HW для сегментных дробителей "F"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок
- для форматного раскроя плит на древесной основе с покрытием и без него

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб "F"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

- диаметр посадочного отверстия 100 мм для S-системы- дробителей
- направление вращения см. эскиз

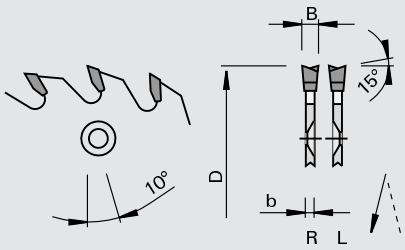
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	4,0	2.8	80	40	4/6,5/140	188226	188227
200	4,0	2.8	80	60	4/6,5/140	188228 $	188229
250	4,0	2.8	80	48	6/6,5/200	188230	188231
250	4,0	2.8	100	48	6/6,5/200	188238	188239
250	4,0	2.8	80	72	6/6,5/200	188236	188237
250	4,0	2.8	100	72	6/6,5/200	188240 $	188241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

102320

Дисковые пилы HW для сегментных дробителей "WS"

Продукт

Чертеж



LEUCO DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок
- для форматного раскроя плит на древесной основе с покрытием и без него

Исполнение

- форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

- оптимальные режущие свойства и стойкость режущего инструмента

Дополнения

- с дополнительными отверстиями для сегментного дробителя LEUCO
- направление вращения по DIN-EN 50144

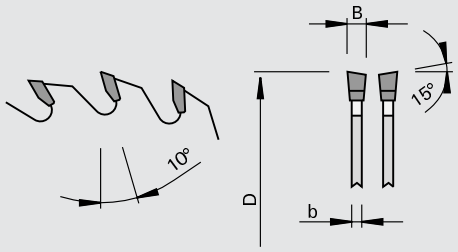
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
355	4,4	3.0	80	72	6/5,5/300	189055	189054
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

102328

Форматные дисковые пилы HW LowNoise для сегментных дробителей "WS"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

- форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"

Преимущества

Дополнения

- Дисковые пилы для дробителей больших диаметров
- при заказе указывайте тип дробителя: равномерное или ступенчатое дробление
- дополнительные отверстия, зенковка и доработка посадочного отверстия для крепления на дробители за дополнительную цену
- другие размеры и исполнения представлены в главе "Дисковые пилы"
- Combi2 = 2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60

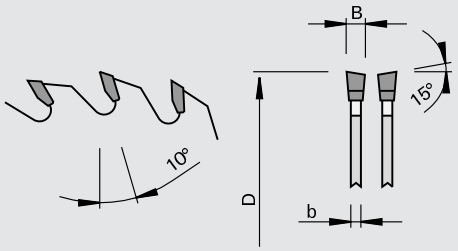
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
300	3,2	2.2	60	48		188185 &
300	3,2	2.2	30	48	Combi2	189668
300	3,2	2.2	30	60	Combi2	189669
300	3,2	2.2	30	72	Combi2	192102 $
300	3,2	2.2	30	96	Combi2	192103 $
350	3,5	2.5	30	72	Combi2	189671
350	3,5	2.5	30	84	Combi2	192104
350	3,5	2.5	30	108	Combi2	192105
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

102320

Дисковые пилы для раскроя плитных материалов HW применяемые на сегметнтных дробителях "WS"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

- форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"

Преимущества

Дополнения

- Дисковые пилы для дробителей больших диаметров
- при заказе указывайте тип дробителя: равномерное или ступенчатое дробление
- дополнительные отверстия, зенковка и доработка посадочного отверстия для крепления на дробители за дополнительную цену
- другие размеры и исполнения представлены в главе "Дисковые пилы"

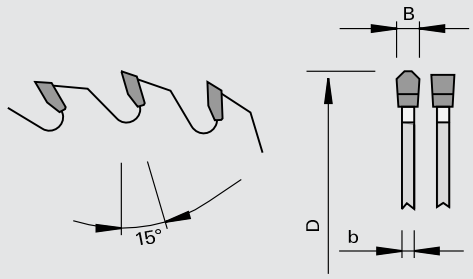
Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
355	4,4	3.0	60	54	188504
355	4,4	3.0	30	72	188506
355	4,4	3.0	60	72	188507
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

104370

Дисковые пилы для раскроя плитных материалов HW применяемые на сегметнтных дробителях "TR-F"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

- форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"

Преимущества

Дополнения

- Дисковые пилы для дробителей больших диаметров
- при заказе указывайте тип дробителя: равномерное или ступенчатое дробление
- дополнительные отверстия, зенковка и доработка посадочного отверстия для крепления на дробители за дополнительную цену
- другие размеры и исполнения представлены в главе "Дисковые пилы"

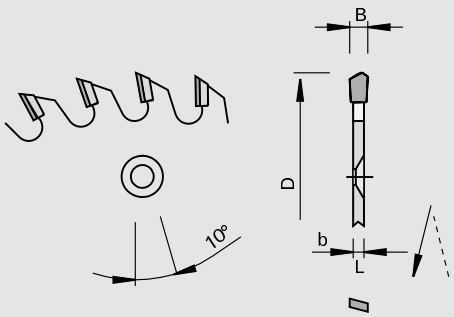
Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
305 [мм]	4,4 [мм]	2.8 [мм]	60 [мм]	60	192028

202062

Алмазные форматные дисковые пилы для сегментных дробителей „ES-FA“

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок
- для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- форма зуба пилы: одностороннекосой с фаской и осевым углом "ES-FA"
- Пила с равномерным шагом зубьев
- n max = 9 000 мин-1 при Ø 200 мм
- n max = 7 200 мин-1 при Ø 250 мм
- зона заточки 4 мм; возможность заточки по боковым сторонам зубьев

Преимущества

Дополнения

- применение в противовращении
- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- для комбинирования с дробителями LEUCO: O 80 на сегментном дробителе со стандартной буксой / O 100 на сегментном дробителе для LEUCO S-системы
- указанные значения подачи находят применение при n = 6 000 мин-1
- направление вращения см. эскиз

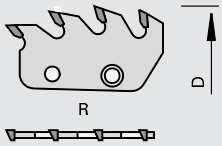
Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_RZ	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	4	2.8	80	24	15	25	170397 s	170398 s
200	4	2.8	80	28	17,5	30	170399 s	170400 s
200	4	2.8	80	32	20	32,5	170401 s	170402 s
200	4	2.8	80	36	22,5	35	170403 s	170404 s
200	4	2.8	80	40	25	40	170405 s	170406 s
200	4	2.8	80	44	27,5	45	170407 s	170408 s
200	4	2.8	80	48	30	50	170409 s	170410 s
250	4	2.8	80	24	15	25	170495 s	170496 s
250	4	2.8	80	30	20	32,5	170497 s	170498 s
250	4	2.8	80	36	25	40	170499 s	170500 s
250	4	2.8	80	42	27,5	45	170501 s	170502 s
250	4	2.8	80	48	30	50	170503 s	170504 s
250	4	2.8	80	54	35	55	170505 s	170506 s
250	4	2.8	80	60	40	60	170507 s	170508 s
250	4	2.8	80	66	45	65	170509 s	170510 s
250	4	2.8	80	72	50	70	170511 s	170512 s
250	4	2.8	100	24	15	25	170621 s	170622 s
250	4	2.8	100	30	20	32,5	170623 s	170624 s
250	4	2.8	100	36	25	40	170625	170626
250	4	2.8	100	42	27,5	45	170627 s	170628 s
250	4	2.8	100	48	30	50	170629	170630
250	4	2.8	100	54	35	55	170631 s	170632 s
250	4	2.8	100	60	40	60	170633 s	170634 s
250	4	2.8	100	66	45	65	170635 s	170636 s
250	4	2.8	100	72	50	70	170637 s	170638 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]	[м/мин]		

116200

Твёрдосплавные сегменты HW для сегментных дробителей с равномерным круговым дроблением, с осевыми углами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для полного измельчения припусков на обработку при обработке материалов на древесной основе

Исполнение

- первый зуб сегмента изготавливается с наклоном в 10 градусов к профилю зубьев
- с осевым углом
- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

- отсутствие сколов на выходе при продольной обработке

Дополнения

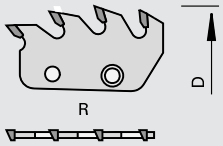
- для ширины припуска на обработку до 18 мм
- готовый к установке на сегментные алмазные и твердосплавные дробители Ø 200 мм и Ø 250 мм
- сегменты должны вставляться только комплектно; один комплект состоит из 4 твердосплавных-сегментов для дробителей с Ø 200 мм и 6 твердосплавных сегментов для дробителей с Ø 250 мм
- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)

Ø D	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
200/250	4	DZ	171395	171396

[мм]

116200

Твердосплавные сегменты HM для сегментных дробителей со ступенчатым дроблением

Продукт	Чертеж	
		твердый сплав [HW] MEC

Станок / Применение

- для полного измельчения припусков на обработку при обработке материалов на древесной основе

Исполнение

- идент. № 177376 и 177377: первый зуб сегмента имеет наклон 10 градусов к боковой поверхности зуба
- с осевым углом
- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

- отсутствие сколов на выходе при поперечной обработке

Дополнения

- для ширины припуска на обработку до 18 мм
- готовый к установке на сегментные алмазные и твердосплавные дробители Ø 200 мм и Ø 250 мм
- сегменты должны вставляться только комплектно; один комплект состоит из 4 твердосплавных-сегментов для дробителей с Ø 200 мм и 6 твердосплавных сегментов для дробителей с Ø 250 мм
- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)

Ø D	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
200/250	4	Ступенчатое	177374	177375
200/250	4	Ступенчатое	177376	177377

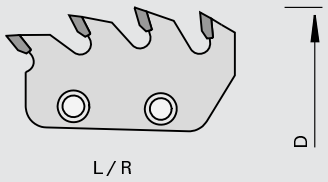
[мм]

116200

Твёрдосплавные сегменты HW для сегментных дробителей с равномерным круговым дроблением

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для полного измельчения припусков на обработку при обработке материалов на древесной основе

Исполнение

- с твердосплавной напайкой HW
- сегменты применимы слева и справа

Преимущества

- отсутствие сколов на выходе при продольной обработке

Дополнения

- для ширины припуска на обработку до 18 мм
- готовый к установке на сегментные твердосплавные дробители Ø 200 мм и Ø 250 мм
- сегменты должны вставляться только комплектно; один комплект состоит из 4 твердосплавных-сегментов для дробителей с Ø 200 мм и 6 твердосплавных сегментов для дробителей с Ø 250 мм
- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)

Ø D	Z		Идент. №
200/250	4	RZ	168680
200/250	4	DZ	167118

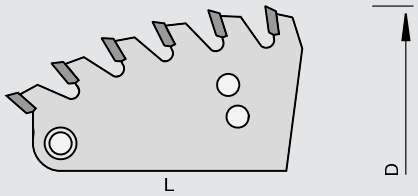
[мм]

116100

Твердосплавные сегменты HM для сегментных дробителей со ступенчатым дроблением

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- для полного измельчения припусков на обработку при обработке материалов на древесной основе

Исполнение

- сегменты применимы слева и справа

Преимущества

- отсутствие сколов на выходе при продольной и поперечной обработке

Дополнения

- готовый к установке на сегментные твердосплавные дробители Ø 250 мм (старое исполнение) / Ø 300 мм - Ø 430 мм
- сегменты должны вставляться только комплектно; один комплект состоит из 4 твердосплавных-сегментов для дробителей с Ø 250 мм (старое исполнение) и 6 твердосплавных сегментов для дробителей с Ø 300 - 430 мм
- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- сегменты могут применяться как для кругового равномерного дробления, так и для ступенчатого

Ø D	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	6	006120	006129
250	8	006121	006130 #
300	6	006123	006132
300	8	006124	006133
300	10	006125	006134
350/430	6	006126	006135
350/430	8	006127	006136
350/430	10	006128	006137

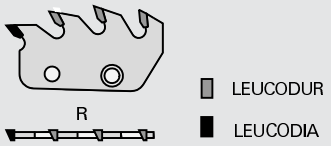
[мм]

216200

Твёрдосплавные сегменты для сегментных дробителей с равномерным круговым дроблением Z=1 DP + 3 HW

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

Станок / Применение

- для полного измельчения припусков на обработку при обработке материалов на древесной основе

Исполнение

- первый зуб с напайкой DP (поликристаллический алмаз), последующие зубья с напайкой HW (твердый сплав)
- первый зуб сегмента изготавливается с наклоном в 10 градусов к профилю зубьев
- с осевым углом

Преимущества

- отсутствие сколов на выходе при продольной обработке

Дополнения

- для ширины припуска на обработку до 18 мм
- готовый к установке на сегментные алмазные дробители Ø 200 мм и Ø 250 мм
- сегменты должны вставляться только комплектно; один комплект состоит из 4 твердосплавных-сегментов для дробителей с Ø 200 мм и 6 твердосплавных сегментов для дробителей с Ø 250 мм
- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)

Ø D	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
200/250	1+3	172288	172289

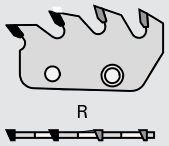
[мм]

216200

Твёрдосплавные сегменты для сегментных дробителей с равномерным круговым дроблением Z=2 DP + 2 HW

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

Станок / Применение

- для полного измельчения припусков на обработку при обработке материалов на древесной основе

Исполнение

- первые 2 зуба с напайкой из поликристаллического алмаза, последующие зубья с твердосплавной напайкой
- первый зуб сегмента изготавливается с наклоном в 10 градусов к профилю зубьев
- с осевым углом

Преимущества

- отсутствие сколов на выходе при продольной обработке

Дополнения

- для ширины припуска на обработку до 18 мм
- готовый к установке на сегментные алмазные дробители O 200 мм и O 250 мм
- сегменты должны вставляться только комплектно; один комплект состоит из 4 твердосплавных-сегментов для дробителей с Ø 200 мм и 6 твердосплавных сегментов для дробителей с Ø 250 мм
- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)

Ø D	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
200/250 [мм]	2+2	172290 s	172291 s

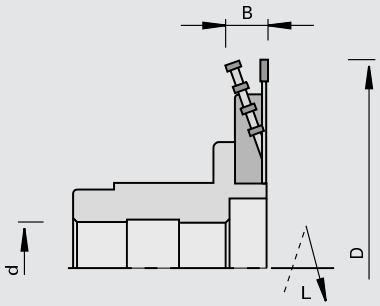
Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для фиксирования сегмента (54 mm)	M8x12,5	995192	180010
Винты с плоской головкой		M5x12	995122	180007
Промежуточные кольца		115x1,0x80,5	955520	009255
Цилиндрические винты	для фиксирования расширителя (18 и 36 mm)	M8x16	995111	180004
Цилиндрические винты	для фиксирования расширителя (54 mm)	M8x30	995111	180005
Цилиндрические винты	для фиксирования расширителя (72 mm)	M8x50	995111	180006
Г-образный торцевой ключ		SW5 DIN ISO 2936	985730	009674
Отвертка	для дробителя	9,0 [мм]	985730	011088

115421

Сегментные дробители HM для фолдинга на буксе - с равномерным круговым дроблением "F"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- станки для фолдинга (производство мебельных элементов)
- для фрезерования V-образных пазов и фальцев в облицованных и покрытых шпоном древесно-стружечных материалах

Исполнение

- форма зуба пилы: плоский зуб "F"
- число оборотов n = 3 000 мин-1 и n = 6 000 мин-1 в зависимости от станка

Преимущества

Дополнения

- применение в противовращении
- Пила и сегменты на одном диаметре
- угол раствора > 90 градусов должен устанавливаться индивидуально
- направление вращения см. эскиз

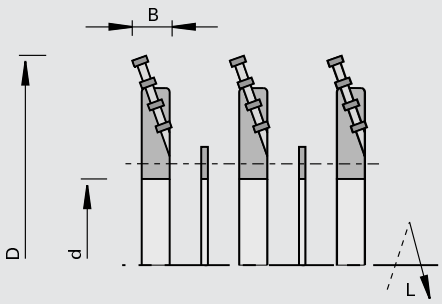
H	Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент		Идент. № [L]	Идент. № [R]
12,5	200	18	35	40	4 x 4	Koch, Lehbrink	051210 &	051207 &
25,0	200	36	35	40	8 x 4	Koch, Lehbrink	051211 &	051208 &
25,0	250	36	35	48	12 x 4	Koch, Lehbrink	164021 &	164022 &
16,0	250	22	35	48	6 x 5	Koch, Lehbrink	164027 &	164028 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

115401

Расширители сегментных дробителей HW для фолдинга - равномерное круговое дробление

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- для фрезерования V-образных пазов в плитах большой толщины

Исполнение

- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

Дополнения

- возможны конструктивные размеры до 54 мм
- для дополнительного расширения имеющегося Folding- дробителя Ø 200 мм и Ø 250 мм
- диаметры Folding-дробителя и Folding-расширителей должны быть согласованы друг с другом
- элементы расширения состоят из несущего корпуса со встроенными твердосплавными-сегментами, промежуточного кольца и винтов
- направление вращения см. эскиз

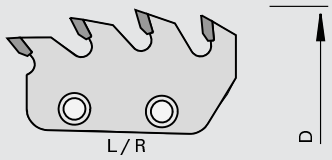
Ø D	B	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250 [мм]	36 - 54 [мм]	80 [мм]	6 x 4	164011 &	164012 &

116210

Сегменты HW - Z=4 для дробителей для фолдинга

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- для полного измельчения материала при обработке V-образных пазов

Исполнение

- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

Дополнения

- готовый к установке как на сегментные твердосплавные HW-Folding дробители Ø 200 мм и Ø 250 мм так и на расширители
- диаметры сегментов и пилы должны быть согласованы друг с другом
- сегменты применимы слева и справа

Ø D	Z	Идент. №
200	4	168757
250	4	168760

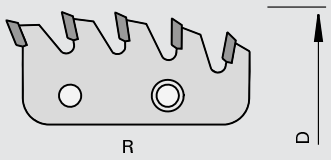
[мм]

116210

Сегменты HW - Z=5 для дробителей для фолдинга

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- для полного измельчения материала при обработке V-образных пазов

Исполнение

- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

Дополнения

- готовый к установке как на сегментные твердосплавные HW-Folding дробители Ø 200 мм и Ø 250 мм так и на расширители
- диаметры сегментов и пилы должны быть согласованы друг с другом

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

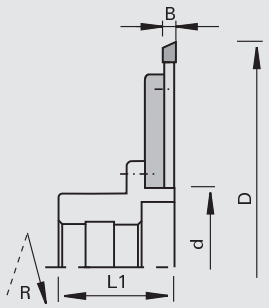
[мм]

115775

Пилы HW с функцией дробления для шипорезных станков - Grecon

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- шипорезные станки
- для поперечной распиловки массивной древесины без сколов

Исполнение

Преимущества

- чистое, без сколов, резание при большом ресурсе режущего инструмента за счет специальной геометрии режущих кромок
- точная посадка при сращивании на минишип
- малошумный

Дополнения

- комплектация: пила для дробителя, фланец, винты и отвертка (не в сборе); букса в объем поставки не входит
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	8	44	59	80	60	12x3,3	Grecon	182379 &	182378 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

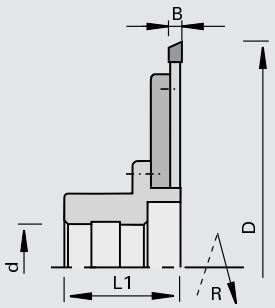
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
Пилы для дробителей	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102350	189033	189032
Пилы для дробителей	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189223	189222
Фланцы	Ø210x8,4xØ80	997370		182377
Винты с плоской головкой	M8x20 DIN 7991-8.8	995121		056378
Винты с плоской головкой	M5x12 T20	995125		166709
Отвертка	T20x100	985730		166092
Буксы для Grecon	Ø113x59x40DKN	997370		189100
Буксы для NKT	Ø206x100,3x38 DKN	997370		178294
	[мм]			

115775

Пилы HW с функцией дробления смонтированные на буксе для шипорезных станков Grecon

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- шипорезные станки
- для поперечной распиловки массивной древесины без сколов

Исполнение

Преимущества

- чистое, без сколов, резание при большом ресурсе режущего инструмента за счет специальной геометрии режущих кромок
- точная посадка при сращивании на минишип
- малошумный

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	8	44	59	40	60	12x3,3	Grecon	182599 &	182600 &
350	10	44	59	40	60+12	12x3,3	Grecon	182611 &	182612 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

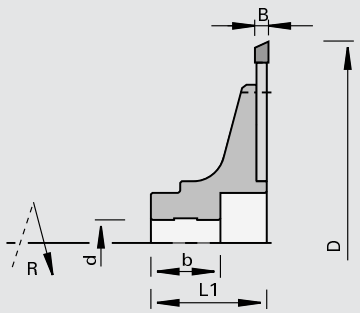
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
Пилы для дробителей	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102350	189033	189032
Пилы для дробителей	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189223	189222
Пилы для дробителей	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102350	189246 #	189247 #
Фланцы	Ø210x8,4xØ80	997370		182377
Винты с плоской головкой	M8x20 DIN 7991-8.8	995121		056378
Винты с плоской головкой	M5x12 T20	995125		166709
Отвертка	T20x100	985730		166092
Буксы для Grecon	Ø113x59x40DKN	997370		189100
Буксы для Grecon-Combipac	Ø250x8x40	997370		178783
	[мм]			

115775

Пилы HW с функцией дробления смонтированные на буксе для шипорезных станков - NKT

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- шипорезные станки
- для поперечной распиловки массивной древесины без сколов

Исполнение

Преимущества

- чистое, без сколов, резание при большом ресурсе режущего инструмента за счет специальной геометрии режущих кромок
- точная посадка при сращивании на минишип
- малошумный

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	8	84	102	38	60	10x4	NKT	182601 &	182602 &
300	8	84	102	38	60	10x4	NKT	182607 &	182608 &
350	10	84	102	38	60+12	10x4	NKT	182613 &	182614 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

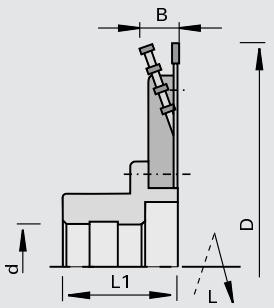
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
Пилы для дробителей	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189223	189222
Пилы для дробителей	Ø300x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189244	189245
Пилы для дробителей	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102350	189246 #	189247 #
Винты с плоской головкой	M5x12 T20	995125		166709
Отвертка	T20x100	985730		166092
Буксы для NKT	Ø206x100,3x38 DKN	997370		178294
	[мм]			

115775

Сегментные дробители HW смонтированные на буксе для шипорезных станков Grecon

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- шипорезные станки
- для поперечной распиловки массивной древесины без сколов

Исполнение

Преимущества

- чистое, без сколов, резание при большом ресурсе режущего инструмента за счет специальной геометрии режущих кромок
- точная посадка при сращивании на минишип
- малошумный

Дополнения

- направление вращения см. эскиз

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	16,3	44	59	40	48+(6x4)	12x3,3	Grecon	189097 &	189096 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

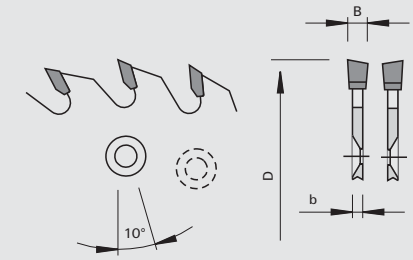
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
Пила для дробителей	Ø250x4,0/2,8xØ120 Z48	102312	189092	189093
HW-Сегменты	Ø250 Z=4	116200	189094	189094
Буксы для Grecon	Ø113x59x40DKN	997370		189100
Винты с плоской головкой	M6x10	995190		699437
Винты с потайной головкой	M5x10 DIN EN ISO 2009	995122		055881
Цилиндрические винты	M8x16 DIN912	995111		001891
Отвертка	SW4x100	985730		166091
Отвертка	8	985730		053874
	[мм]			

105320

Подрезные дисковые пилы HW "WS" - для шипорезных станков

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- шипорезные станки Grecon
- для подрезки массивной древесины

Исполнение
- на каждой стороне по 6 дополнительных отверстий с зенковкой
- может применяться с левым и правым вращением
- форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения
- вдоль и поперёк волокон, снизу

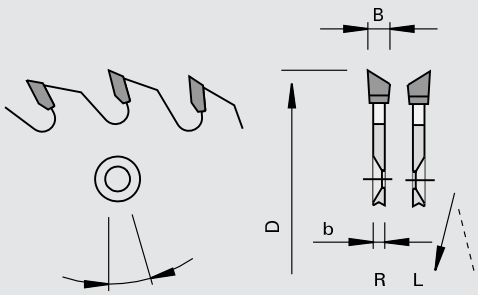
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	◁ заострения		Идент. №
200	7,0	4.0	75	48	2x6/6,5/95	10	10	Grecon	189539
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]		

105350

Подрезные дисковые пилы HW "ES" - для шипорезных станков

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение
- шипорезные станки Grecon Combipact
- для подрезки массивной древесины

Исполнение
- форма зуба: острый с одной стороны "ES (Прав.+Лев.)"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения
- вдоль и поперек волокна, соответственно сверху и снизу
- направление вращения см. эскиз

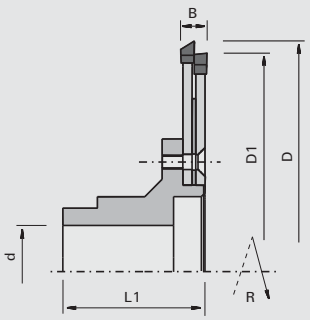
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	◁ заострения		Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	5,1	3.5	75	48	6/7/95	10	25	Grecon-Compipact	188947	188948
200	4,7	3.4	75	64	6/6,6/95	10	30	Grecon HS 120	189034	189035
200	6,0	4.0	75	48	6/6,5/95	10	5	Grecon	189540	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]			

105355

Подрезные дисковые пилы HW „ES“ - для шипорезных станков

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- шипорезные станки Grecon Ultra / Profi Joint
- для подрезки массивной древесины

Исполнение

- форма зуба: острый с одной стороны "ES"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

- вдоль и поперёк волокон, снизу
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D1	Ø D	B	L1	Ø d	Z	DKN		Идент. № [R]
190	200	11,6	61	40	48+48	12x3,3	Grecon Ultra / Profi Joint	189536 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

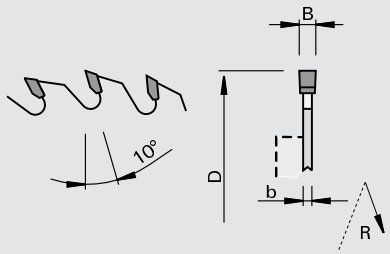
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Подрезные дисковые пилы	Ш200x6,0/4,0xШ75 Z48	105350	189537
Подрезные дисковые пилы	Ш190x6,0/4,0xШ75 Z48	105350	189538
Буксы для Grecon	Ш115x61xШ40DKN	997370	189543
Промежуточные кольца	Ш150x1,5xШ75	955520	189542
Винты с плоской головкой	M6x20 DIN 7991-8.8	995121	183114
Отвертка	SW4x100	985730	166091
	[мм]		

105311

Подрезные дисковые пилы HW "F" - для дробителей и фланца

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки с обработкой дробитель-подрезная пила
- для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб "F"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

- применение в попутном вращении
- для фланца идент. № L 164770 / R 164758 подходящего к системе быстрого съёма LEUCO S-System
- для фланца идент. № 006480 подходит к валам с Ø 30 DKN на машины Homag, Brandt, IMA
- фланцы (см. главу "Система зажимных приспособлений")
- комплектация: пила без фланца
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
180	3,2	2.2	65	36	6/6,5/90	188266	188267
180	3,2	2.2	65	48	6/6,5/90	188268	188269
180	3,2	2.2	65	54	6/6,5/90	188270	188271
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

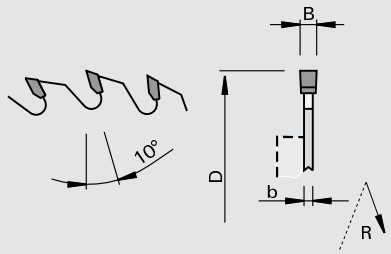
комплектный набор с фланцем	Ø D	Z		№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	180	36	Homag, Brandt, IMA	105011	160656 &	160655 &
	180	48	Homag, Brandt, IMA	105011	161274 &	161273 &
	180	54	Homag, Brandt, IMA	105011	161272 &	161271 &
	[мм]					

105311

Подрезные дисковые пилы HW "F" - для дробителей и фланца 160849

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки с обработкой дробитель-подрезная пила
- для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб "F"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

- применение в попутном вращении
- для фланца идент. № 160849 подходящего к системе быстрого съёма LEUCO S-System
- фланцы (см. главу "Система зажимных приспособлений")
- комплектация: пила без фланца
- направление вращения по DIN-EN 50144

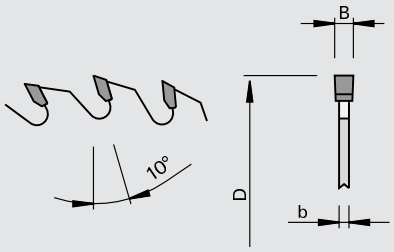
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
180	3,2	2.2	50	36	3/22/80	188263
180	3,2	2.2	50	48	3/22/80	188264
180	3,2	2.2	50	54	3/22/80	188265
200	3,2	2.2	50	42	3/22/80	188272 &
200	3,2	2.2	50	64	3/22/80	188273
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

105311

Подрезные дисковые пилы HW "F" - для дробителей

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки с обработкой дробитель-подрезная пила
- для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб "F"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

- применение в попутном вращении

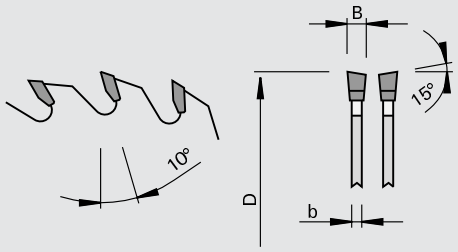
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
150	3,2	2.2	30	36		188295
150	3,2	2.2	40	36		188255 &
150	3,2	2.2	40	48		188256
150	3,2	2.2	55	36		188274
180	3,2	2.2	30	36		188257
180	3,2	2.2	30	54		188259
200	3,2	2.2	30	42		188260
200	3,2	2.2	60	64		188276
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

105320

Подрезные дисковые пилы HW WS - для дробителей

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки с обработкой дробитель-подрезная пила
- для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

- форма зуба: попеременнокосой зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

- применение в попутном вращении

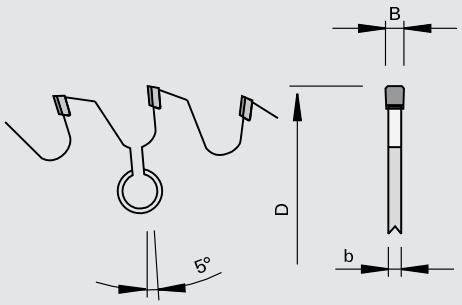
Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
150	3,2	2.2	30	48	188292
180	3,2	2.2	30	54	188293
200	3,2	2.2	30	64	188294
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

205241

DIAMAX Алмазные подрезные дисковые пилы „F-FA“ - для дробителей и флянцев 160849

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок
- для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб с двусторонней фаской "F-FA"
- n max = 10 000 мин-1
- уменьшенная зона заточки

Преимущества

- наивысшая стойкость режущего инструмента, выраженная длиной резания (в метрах)
- выгодная цена приобретения благодаря крупносерийному производству

Дополнения

- применение в попутном вращении
- указанные значения подачи находят применение при n = 6 000 мин-1
- для фланца идент. № 160849 подходящего к системе быстрого съёма LEUCO S-System

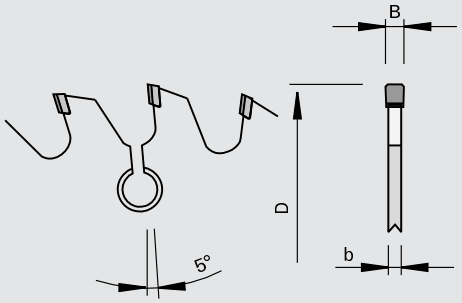
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	рекомендуемая подача	Идент. №
180	3,2	2.2	50	24	3/22/80	20	173712 s
180	3,2	2.2	50	28	3/22/80	25	173716
180	3,2	2.2	50	32	3/22/80	30	173720
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[м/мин]	

205241

DIAMAX Алмазные подрезные дисковые пилы „F-FA“ - для дробителей и флянцев 006480

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок
- для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб с двусторонней фаской "F-FA"
- n max = 10 000 мин-1
- уменьшенная зона заточки

Преимущества

- наивысшая стойкость режущего инструмента, выраженная длиной резания (в метрах)
- выгодная цена приобретения благодаря крупносерийному производству

Дополнения

- применение в попутном вращении
- указанные значения подачи находят применение при n = 6 000 мин-1
- для фланца идент. № 006480 (Homag, Brandt, IMA) подходящего к системе быстрого съёма LEUCO S-System

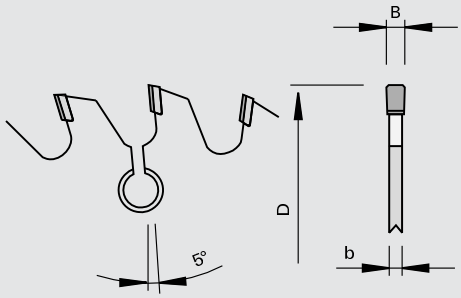
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	рекомендуемая подача	Идент. №
180	3,2	2.2	65	24	6/6,5/90	20	173714
180	3,2	2.2	65	32	6/6,5/90	30	173722
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[м/мин]	

205041

Алмазные подрезные дисковые пилы „F-FA“ - для дробителей

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок
- для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб с двусторонней фаской "F-FA"
- зона заточки 4 мм

Преимущества

- наивысшая стойкость режущего инструмента, выраженная длиной резания (в метрах)

Дополнения

- применение в попутном вращении
- указанные значения подачи находят применение при n = 6 000 мин-1

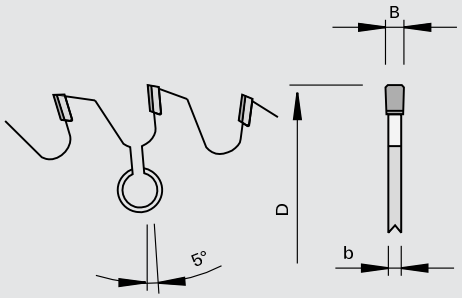
Ø D	B	b	Ø d	Z	рекомендуемая подача	Идент. №
150	3,2	2.2	55	28	25	169322 s
180	3,2	2.2	30	48	50	169338 s
180	3,2	2.2	30	44	45	169335 s
180	3,2	2.2	30	40	40	169332 s
180	3,2	2.2	30	36	35	169329 s
180	3,2	2.2	30	32	30	169327 s
180	3,2	2.2	30	28	25	169326 s
180	3,2	2.2	30	24	20	169325 s
150	3,2	2.2	55	32	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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]	

205041

Алмазные подрезные дисковые пилы „F-FA“ - для дробителей и флянцев 160849

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок
- для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб с двусторонней фаской "F-FA"
- зона заточки 4 мм

Преимущества

- наивысшая стойкость режущего инструмента, выраженная длиной резания (в метрах)

Дополнения

- применение в попутном вращении
- указанные значения подачи находят применение при n = 6 000 мин-1
- для фланца идент. № 160849 подходящего к системе быстрого съёма LEUCO S-System

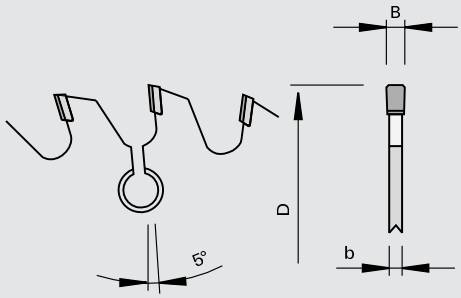
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	рекомендуемая подача	Идент. №
180	3,2	2.2	50	24	3/22/80	20	168905 s
180	3,2	2.2	50	28	3/22/80	25	168907 s
180	3,2	2.2	50	32	3/22/80	30	168909 s
180	3,2	2.2	50	36	3/22/80	35	169330 s
180	3,2	2.2	50	40	3/22/80	40	169333 s
180	3,2	2.2	50	44	3/22/80	45	169336 s
180	3,2	2.2	50	48	3/22/80	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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[м/мин]	

205041

Алмазные подрезные дисковые пилы „F-FA“ - для дробителей и флянцев 006480

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок
- для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб с двусторонней фаской "F-FA"
- зона заточки 4 мм

Преимущества

- наивысшая стойкость режущего инструмента, выраженная длиной резания (в метрах)

Дополнения

- применение в попутном вращении
- указанные значения подачи находят применение при n = 6 000 мин-1
- для фланца идент. № 006480 (Homag, Brandt, IMA) подходящего к системе быстрого съёма LEUCO S-System

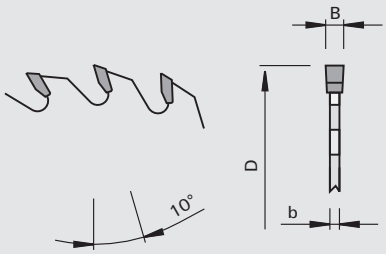
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	рекомендуемая подача	Идент. №	
180	3,2	2.2	65	24	6/5,5/90	20	168906	
180	3,2	2.2	65	28	6/5,5/90	25	168908	s
180	3,2	2.2	65	32	6/6,5/90	30	169328	s
180	3,2	2.2	65	36	6/5,5/90	35	169331	s
180	3,2	2.2	65	40	6/6,5/90	40	169334	s
180	3,2	2.2	65	44	6/5,5/90	45	169337	s
180	3,2	2.2	65	48	6/6,5/90	50	169340	s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[м/мин]		

102312

HW форматные пилы "F" для дробилок

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для форматного раскроя плит на древесной основе с покрытием и без него

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб "F"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

-

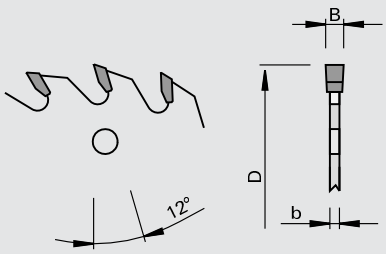
Ø D	B	b	Ø d	Z	форма зуба	Идент. №
250	4,0	2.8	80	54	плоский зуб без впадины между зубьями	188248
250	4,0	2.8	80	78	плоский зуб без впадины между зубьями	188249
255	4,0	2.8	60	60	плоский зуб без впадины между зубьями	188251
255	4,0	2.8	80	60	плоский зуб без впадины между зубьями	188253 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

102312

HW форматные пилы "F" для дробилок High-Tech

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для форматного раскроя плит на древесной основе с покрытием и без него

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб "F"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

-

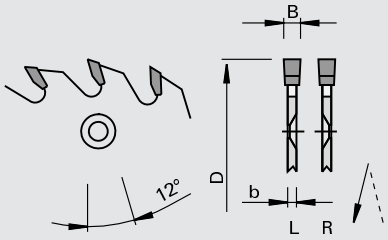
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба	Идент. №
250	4,0	2.8	100	72	6/6,5/172	плоский зуб с 6-впадинами между зубьями	188245
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

102312

Форматные дисковые пилы HW для дробителя TwinTec "F"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок
- для форматного раскроя плит на древесной основе с покрытием и без него

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб "F"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

- направление вращения см. эскиз

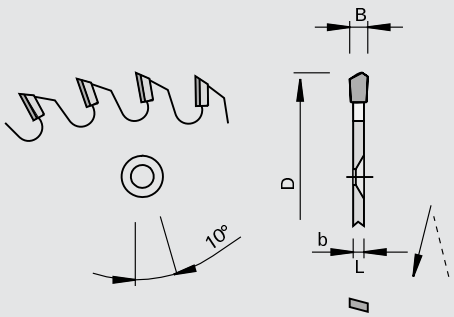
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
220	4,0	2.8	80	48	6/6/154	169820	169819
220	4,0	2.8	80	60	6/6/154	169818	169817
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

202062

Алмазные дисковые пилы для дробителей TwinTec „ES-FA“

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок
- для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- форма зуба пилы: одностороннекосой с фаской и осевым углом "ES-FA"
- n max = 7.200 мин-1
- зона заточки 4 мм; возможность заточки по боковым сторонам зубьев
- Пила с равномерным шагом зубьев

Преимущества

- минимизировано время подготовки к работе за счет высочайшего ресурса режущего инструмента

Дополнения

- применение в попутном вращении
- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- для комбинирования с дробителем LEUCO TwinTec
- указанные значения подачи находят применение при n = 6 000 мин-1
- направление вращения см. эскиз

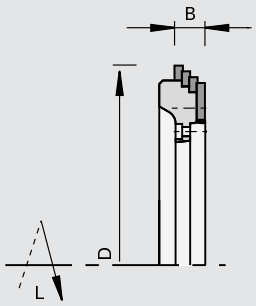
Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_RZ	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
220	4	2.8	80	24	15	25	171353 s	171354 s
220	4	2.8	80	30	20	32,5	171355 s	171356 s
220	4	2.8	80	36	25	40	171357	171358
220	4	2.8	80	42	27,5	45	171359 s	171360 s
220	4	2.8	80	48	30	50	171361 s	171362 s
220	4	2.8	80	54	35	55	171363 s	171364 s
220	4	2.8	80	60	40	60	171365	171366 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]	[м/мин]		

115205

Дробительный венец HW для дробителей типа TwinTec

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- для форматирования без сколов при поперечной обработке

Исполнение

- режущие элементы упорядочены для ступенчатого резания
- вставные режущие элементы Z = 1 целиком из твердого сплава и с осевым углом

Преимущества

Дополнения

- направление вращения см. эскиз

Ø D	B	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
239 [мм]	18,4 [мм]	4x6	172304 s	172303 s

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Отвертка	T20x100	985730	166092
Цилиндрические винты	M5x12 T20 [мм]	995115	171237

150501

резцы полностью из твердого сплава VHW для дробилок TwinTec

Продукт

Чертеж

целиком из твердого сплава VHW

Станок / Применение

- для использования в дробителях TwinTec

Исполнение

- Z = 1 полностью из твердого сплава VHW
- с осевым углом

Преимущества

Дополнения

- один комплект состоит из 6 ножей
- комплектное оснащение для равномерного кругового дробления: 12 ножей / ступенчатого дробления: 24 ножа

			Идент. № [L]	Идент. № [R]
			171232	171233

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x13,5 T20	995125	171238
Отвертка	T20x100 [мм]	985730	166092

232921

Вставные алмазные режущие элементы для дробителей TwinTec

Продукт

Чертеж

поликристаллический алмаз

Станок / Применение
- для использования в дробителях TwinTec

Исполнение
- Z = 1 оснащение алмазом
- с осевым углом

Преимущества

Дополнения
- один комплект состоит из 6 ножей
- комплектное оснащение для равномерного кругового дробления: 12 ножей / ступенчатого дробления: 24 ножа

	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	171234	171235

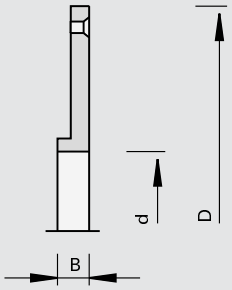
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x13,5 T20	995125	171238
Отвертка	T20x100	985730	166092
	[мм]		

997300

Фланец для дровителя TwinTec

Продукт

Чертеж



Станок / Применение
- для крепления пил дробителя

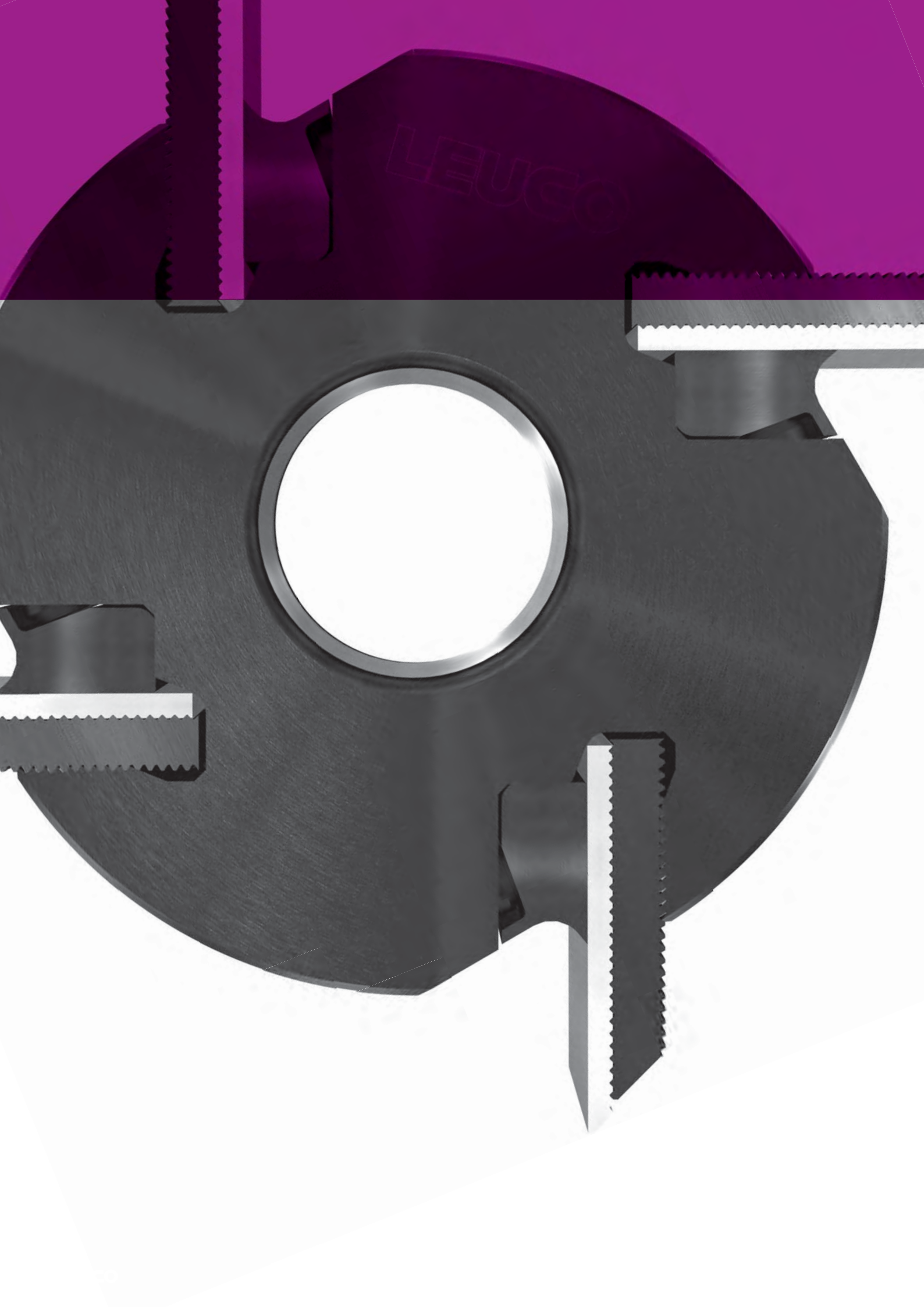
Исполнение

Преимущества

Дополнения
- при двойном дроблении дисковая пила прикручивается к фланцу
- комплектация: фланец, включая винты с потайной головкой M5x16 мм

Ø D	B	Ø d	Идент. №
170	12	60	171367 s
[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для фиксирования дисковой пилы без фланца	M5x10 T20	995125	171236
Винты с плоской головкой	для фиксирования фланца	M5x16 T20	995125	164839
Отвертка		T20x100	985730	166092
		[мм]		


LEUCO

Насадной инструмент

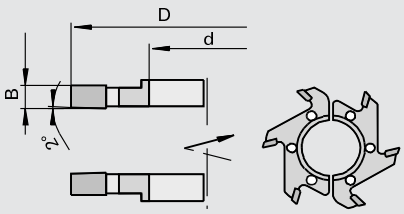
Продукт	Сторона
Обработка кромки	3–1
Постформинг	3–60
Пазование	3–65
Фугование/фальцевание/фазование/закругление	3–79
Профилирование	3–100
Пазовое основание	3–110
Строгание	3–112
Соединение	3–127

122110

Фреза для прифуговки кромки HW, двухсекционная - IMA (BIMA)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- станки для оклейки кромок IMA, модель BIMA с устройством проклейки / агрегат фрезерования заподлицо 6135
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- исполнение из двух частей
- с двухсторонней зенковкой
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения см. эскиз

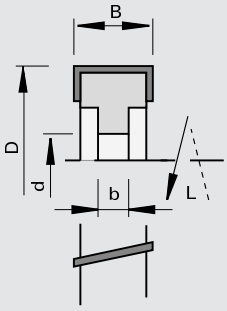
Ø D	B	b	Ø d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	6	6	30	6	IMA (BIMA)	716658 s	716657 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

122110

Фреза для прифуговки кромки HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

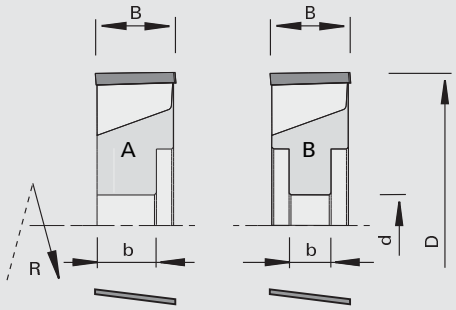
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой∢		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	25	10.5	16	4	5x2,3	10	Homag	180796 s	180795 s
100	25	15	30	4		15		160647 s	160109 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

122112

Фреза для прифуговки кромки HW- SCM-Stefani

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение
- кромкооблицовочные станки SCM-Stefani с ED-системой
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение
- с осевым углом
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения
- направление вращения по DIN-EN 50144

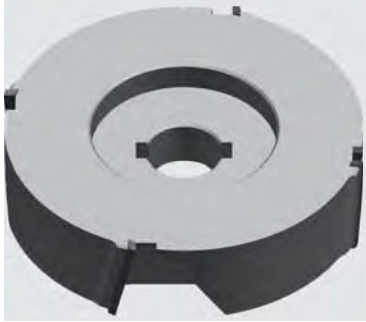
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой◁	Тип		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	20	14.5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSK	182985 s	182986 s
75	20	10.5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSP	182989 s	182990 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]				

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

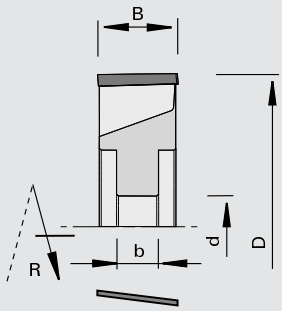
222210

DIAMAX Фреза алмазная DP для прифуговки кромки - SCM-Stefani

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение
- кромкооблицовочные станки SCM-Stefani с ED-системой
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение
- с осевым углом
- уменьшенная зона заточки
- n max = 23 800 мин-1

Преимущества

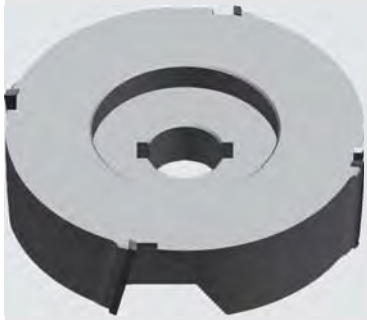
Дополнения
- направление вращения по DIN-EN 50144

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

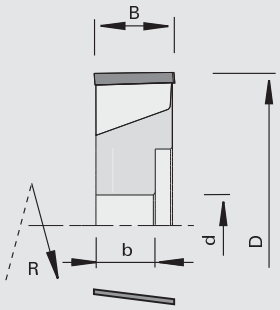
222510

DIAMAX Фреза алмазная DP для прифуговки кромки - SCM-Stefani

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки SCM-Stefani с ED-системой
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

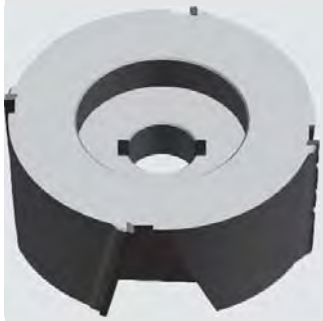
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой◁		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	10	14.5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSK	182979 s	182980 s
70	20	14.5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSK	182977 s	182978 s
75	20	10.5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182981 s	182982 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

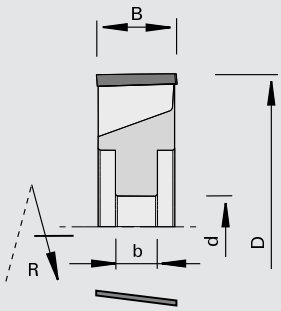
222510

DIAMAX Фреза алмазная DP для прифуговки кромки - SCM-Stefani

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки SCM-Stefani с ED-системой
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

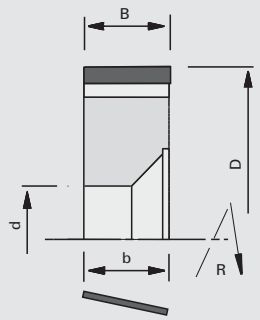
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой◁		Идент. № [L]	Идент. № [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182983 s	182984 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

122110

Фрезы HW CM для снятия фаски - HOLZ-HER

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение
- кромкооблицовочные станки HOLZ-HER
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение
- с осевым углом

Преимущества
- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения
- направление вращения по DIN-EN 50144

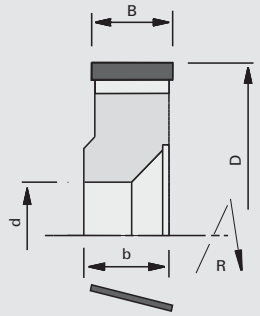
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой∢	nmax		Идент. № [L]	Идент. № [R]
50	18	17	20	2	5x2,2	10	24000	HOLZ-HER-1828	183113 s	183112 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]	[мин-1]			

122110

фреза алмазная HW для прифуговки кромки - HOLZ-HER 1828 - с системой AirStream

Продукт

Чертеж



AIR STREAM

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение
- кромкооблицовочные станки HOLZ-HER агрегат 1828
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение
- с осевым углом
- система AirStream
- ChipMeister

Преимущества
- Ø 2 - 20мм улучшенный отвод стружки посредством применения версии ChipMeister и AirStream-System
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения
- направление вращения по DIN-EN 50144

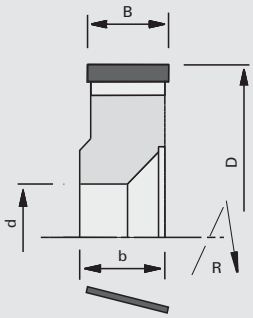
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой∢	nmax		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	18	19	20	4	5x2,3	10	18000	HOLZ-HER-1828	184747	184746
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]	[мин-1]			

222810

фреза алмазная DP для прифуговки кромки - HOLZ-HER 1826 - с системой AirStream

Продукт

Чертеж



AIR STREAM

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки HOLZ-HER агрегат 1826
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- система AirStream
- ChipMeister
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

- Ø 2 - 20мм улучшенный отвод стружки посредством применения версии ChipMeister и AirStream-System
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

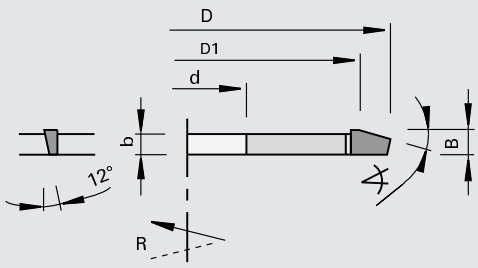
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой◁	nmax		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	18	19	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1826	184749 s	184748 s
70	19	20	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1826	184751 s	184750 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]	[мин-1]			

122115

Фреза для прифуговки кромки HW- Brandt

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- n = 8 100 - 13 800 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

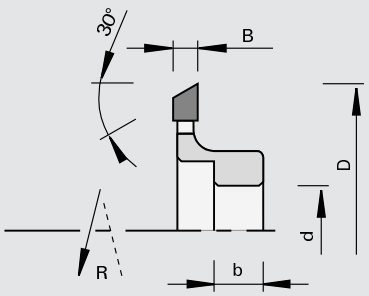
◁ фаски	Ø D1	Ø D	B	b	Ø d	Z	осевой◁		Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	60	66	4	3	16	6	12	Brandt	819482 s	819481 s
16		96	5,8	5	40	12	12	Brandt	164658 s	164657 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]			

122100

Фреза для прифуговки кромки HW- IMA

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения см. эскиз

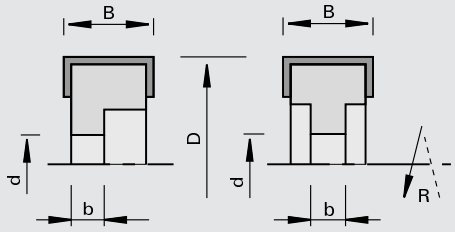
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
73	6	12	20	12	6x3,5	IMA	171240	171239
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

120100

Ножевые головки для прифуговки кромки HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
50	12	10	16	4	5x2,3	Sudhoff, EBM, Ney		167258
50	12	10	16	2	5x2,3	Homag, Homburg		164066
50	15	10	16	4	5x2,3	EBM		179139
50	15	10	16	2	5x2,3	IMA, Raimann		164067
61	12	10	16	3	5x2,3	Homag		167899 s
61	20	11	16	3	5x2,3	Homag		167900 s
70	12	10	16	6	5x2,3	Brandt, Homag		164073
70	12	10	16	4	5x2,3	Brandt, Homag		164068
70	20	11	16	2	5x2,3	Reich		182077 s
70	20	11	16	4	5x2,3	Homag, Homburg, Biesse Akron 400 RS 502		164071
70	20	20	16	4	5x2,3	Ott		164069
70	20	12.5	20	6	2/6x3,5	IMA, SCM-IDM	164134 s	164080 s
70	20	12.5	20	4	6x3,5	Brandt, Homag	164133 s	164079 s
70	20	11	20	4	6x3,5	HOLZ-HER		164070 s
80	40	25	30	4	8x3,3	HOLZ-HER		164072
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	150515	003080
	15	12	1.5	150515	003081
	20	12	1.5	150515	003082
	40	12	1.5	150515	164078
	[мм]	[мм]	[мм]		

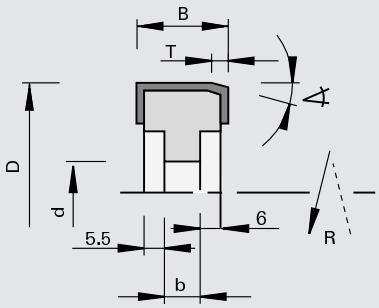
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=10	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	925300	164526
Прижимные планки	B=18	164069, 164070, 164071, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	925300	164076
Прижимные планки	B=39	164072	925300	164077
Установочные винты	M6x10 DIN EN ISO 4028	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	995161	180002
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	164069, 164070, 164071, 164072, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	995161	180214
Отвертка	SW3x100		985730	166090
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
	[мм]			

120100

Ножевые головки для прифуговки кромки HW - HOLZ-HER

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки HOLZ-HER
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 06
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

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

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
для левого направления вращения	29,5	12	1.5	150515	160618
для правого направления вращения	29,5	12	1.5	150515	160118
	[мм]	[мм]	[мм]		

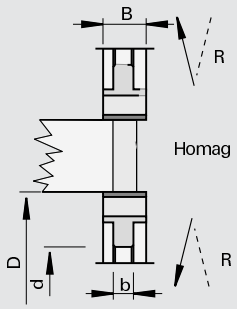
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=30	925300	164185
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Отвертка	SW3x100	985730	166090
	[мм]		

120101

Ножевые головки для прифуговки кромки HW - Homag

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

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

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	14,3	14.3	2.5	150518	170248
	20	14.3	2.5	150518	168509
	[мм]	[мм]	[мм]		

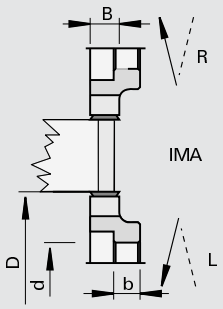
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x10,8 T15	995125	180840
Отвертка	T15x100	985730	180470
	[мм]		

120101

Ножевые головки для прифуговки кромки HW - IMA

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение
- кромкооблицовочные станки
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение
- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения
- направление вращения по DIN-EN 50144

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

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	14,3	14.3	2.5	150518	170248
	[мм]	[мм]	[мм]		

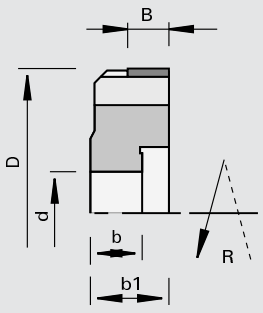
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x10,8 T15	995125	180840
Отвертка	T15x100	985730	180470
	[мм]		

222510

DIAMAX Фреза алмазная DP для прифуговки кромки - Brandt, Homag, SCM-IDM, IMA

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение
- кромкооблицовочные станки
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- уменьшенная зона заточки
- без осевого угла
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества
- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения
- направление вращения по DIN-EN 50144

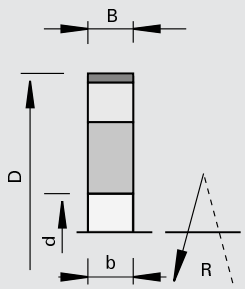
Ø D	B	b	b1	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	10	12.5	19	20	4	6x3,5	175787 s	175786 s
70	10	12.5	19	20	6	6x3,5	175789 s	175788 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222510

DIAMAX Фреза алмазная DP для прифуговки кромки - Brandt, Homag, Biesse

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- Biesse Akron 400 RS 502
- для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- уменьшенная зона заточки 2,0 mm
- без осевого угла
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

-

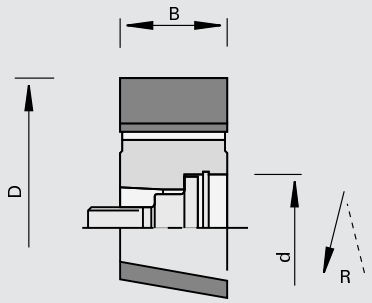
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. №
70	10	10	16	4	5x2,3	175779
70	10	10	16	6	5x2,3	175780
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

122110

Фреза HW для прифуговки кромки HSK 25R - Homag, IMA

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag, IMA
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	25	HSK 25R	4	177590 #	177589 #
70	35	HSK 25R	4	178035 s	178034 s
[мм]	[мм]	[мм]			

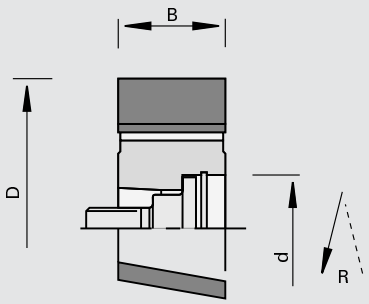
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

122110

Фреза HW для прифуговки кромки HSK 25R - Homag

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
- оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

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

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

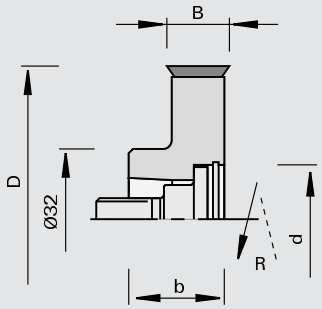
,

120101

Ножевые головки HW для прифуговки кромки HSK 25R - Homag, IMA

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag, IMA
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- режущие элементы без осевого угла, 4 режущих кромки
- режущий материал: HW HL Solid 15
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

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

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	14,3	14.3	2.5	150518	170248
	[мм]	[мм]	[мм]		

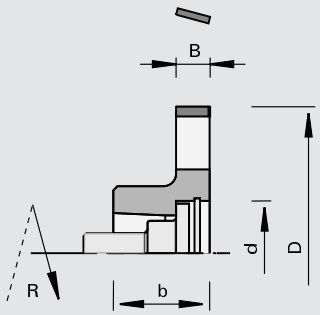
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x10,8 T15	995125	180840
Отвертка	T15x100	985730	180470
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

222510

DIAMAX Фреза алмазная DP для прифуговки кромки HSK 25R - Homag, IMA

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag, IMA
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- с осевым углом
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
- выгодная цена приобретения благодаря крупносерийному производству

Дополнения

- незатачиваемый из-за соблюдения базового нулевого диаметра
- направление вращения по DIN-EN 50144

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

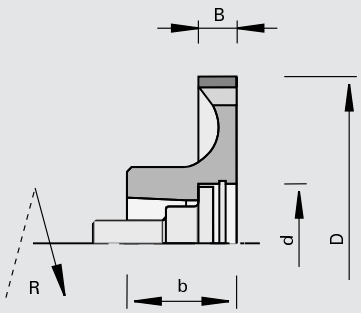
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

222812

Фреза алмазная DP для прифуговки кромки HSK 25R - Homag, IMA

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- Кромочники Homag Aggregat FF и чистовое фрезерование, IMA
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- с осевым углом

Преимущества

- максимальная точность вращения
- оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный
- выгодная цена приобретения благодаря крупносерийному производству

Дополнения

- Z = 4 для подачи 20 - 30 м/мин
- Z = 6 для подачи 30 - 45 м/мин
- Z = 8 для подачи 45 - 60 м/мин
- станки должны быть оснащены агрегатом i-System
- базовый размер постоянный
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	8,5	22.2	HSK 25R	4	180648	180649
70	8,5	22.2	HSK 25R	6	180650 s	180651 s
70	8,5	22.2	HSK 25R	8	180652 s	180653 s
70	15	23	HSK 25R	4	180934 s	180935 s
70	15	23	HSK 25R	6	180936 s	180937 s
70	8	23	HSK 25R	4	181176	181177
70	8	23	HSK 25R	6	181178	181179
70	8	23	HSK 25R	8	181180 s	181181 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

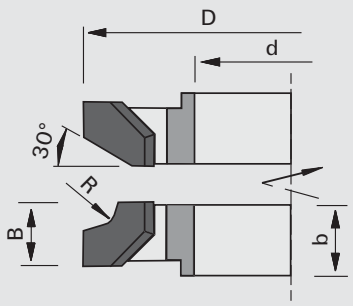
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

122110

HW кромочные скругляющие, фасочные фрезы - IMA (BIMA)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- станки для оклейки кромок IMA, модель BIMA с устройством проклейки / агрегат фрезерования заподлицо 6135
- для снятия фаски, закругления и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- цельное исполнение
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

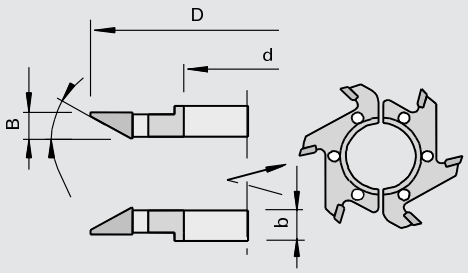
R	◁ фаски	Ø D	B	b	Ø d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	192419	192418
1,5		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184351	184352
2,0		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184353	184354
3,0		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184355	184356
	30	65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184357	184358
[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

122110

Фреза HW для обработки кромок снятием фаски, двухсекционная - IMA (BIMA)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- станки для оклейки кромок IMA, модель BIMA с устройством проклейки / агрегат фрезерования заподлицо 6135
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- исполнение из двух частей
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения см. эскиз

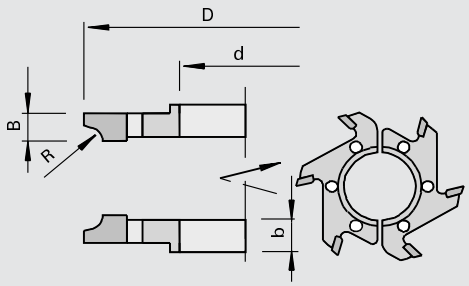
◁ фаски	Ø D	B	b	Ø d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
30	70	9	9	30	6	IMA (BIMA)	180164	180163
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

122110

Фреза HW для скругления кромки двухсекционная - IMA (BIMA)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- станки для оклейки кромок IMA, модель BIMA с устройством проклейки / агрегат фрезерования заподлицо 6135
- для закругления и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- исполнение из двух частей
- с осевым углом
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения см. эскиз

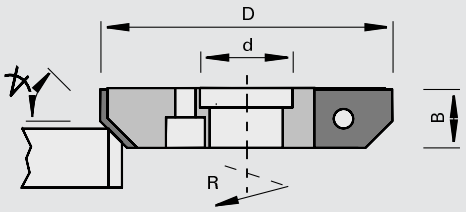
R	Ø D	B	b	Ø d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	70	6	6	30	6	IMA (BIMA)	180155 s	180156 s
2	70	9	9	30	6	IMA (BIMA)	180157	180158
3	70	9	9	30	6	IMA (BIMA)	180167	180168
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

120102

Ножевые головки HW для обработки кромок снятием фаски для BAZ - Homag

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- BAZ Homag
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

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

Сменные пластины	угол фаски	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	5	12	16	2	151545	179174	179173
	15	12	16	2	151545	177042	177045
	30	13,5	16	2	151545	177043	177046
	45	12	16	2	151545	177822	177823
	[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

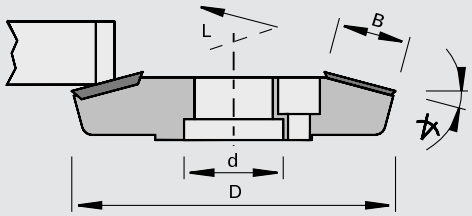
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=12	925300	178759
Магнитный упор	0,0	997800	016613
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Отвертка	SW3x100	985730	166090
	[мм]		

120101

Фрезы для снятия фаски со сменными твердосплавными ножами для обрабатывающих центров(специально для тонкой кромки) - Homag

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- BAZ Homag
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- специально для тонких устройств нанесения клея
- направление вращения по DIN-EN 50144

◁ фаски	Ø D	B	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	62	14	19	3	178640	178639
[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
	[мм]	[мм]	[мм]		

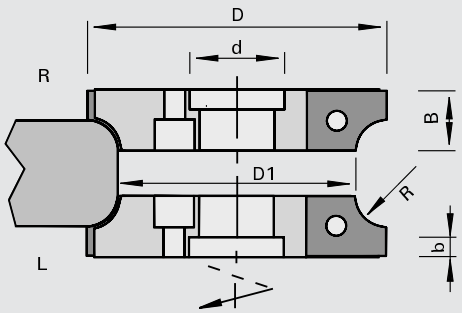
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x6 T20	995125	176199
Отвертка	T20x100	985730	166092
	[мм]		

120102

Ножевые головки HW для скругления кромки для BAZ - Homag

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- BAZ Homag
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 06
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 1,5 - 3 мм; R 4-5 мм
- Комплектация: с тремя сменными ножами
- направление вращения по DIN-EN 50144

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

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	1	13	15	2	151546	180722	180721
	1,5	13	15	2	151546	181954	181953
	2	13	15	2	151546	181956	181955
	2,5	13	15	2	151546	180728	180727
	4	14	17	2	151545	177036 s	177040 s
	5	15	17	2	151545	177037	177041
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

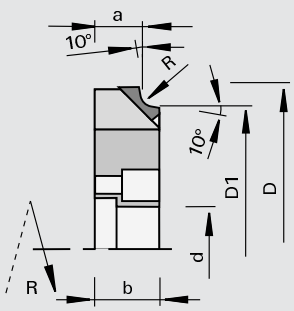
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=12	925300	178759
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Отвертка	SW3x100	985730	166090
Магнитный упор	1,0	997800	166094
Магнитный упор	0,0	997800	016613
	[мм]		

222512

DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки - HOMAG

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение
- BAZ Homag
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение
- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества
- оптимальное качество реза

Дополнения
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

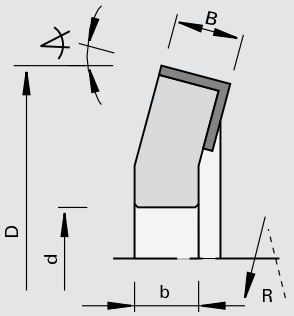
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	57	50	11	14	15	3	3/4,2/25	179416	179417
3	57	50	11	14	15	3	3/4,2/25	179418 s	179419 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

120120

Ножевые головки HW для обработки кромок снятием фаски - Homag

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение
- кромкооблицовочные станки Homag
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение
- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения
- направление вращения по DIN-EN 50144

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

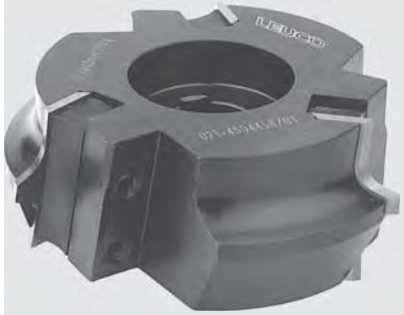
Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=10	925300	164526
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Отвертка	SW3x100	985730	166090
	[мм]		

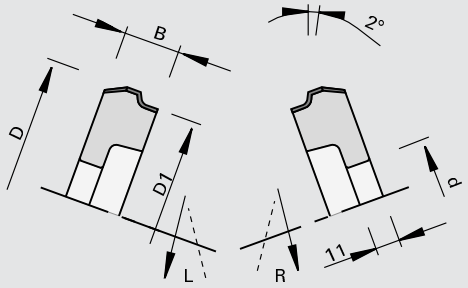
120102

Ножевые головки HW для скругления кромки - Homag Softforming

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag, для Softforming-процесса
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 2 - 3 мм;
- R 5 - 8 мм.
- направление вращения см. эскиз

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

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
	2	20,5	15	2	151545	163062 s
	3	20,8	15	2	151545	163063
	5	30	17	2	151545	163065
	6	30,5	17	2	151545	163066
	8	30,5	17	2	151545	163068 s
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

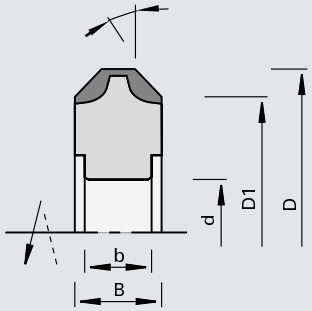
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=18	163079, 163080, 163081, 163082	925300	163077
Прижимные планки	B=27,6	163085, 163086, 163087, 163088, 163089, 163090, 163091, 163092	925300	163078
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028		995161	180214
Отвертка	SW3x100		985730	166090
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
Магнитный упор	0,0		997800	016613
	[мм]			

120102

Ножевые головки HW для обработки кромок снятием фаски

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- направление вращения по DIN-EN 50144

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

Сменные пластины	угол фаски	B	H	S	№ класса	Идент. №
для Ø D = 57	45	12	12	1.5	151545	171190
для Ø D = 62/73/82	45	16	17.5	2	151545	169292
	[°]	[мм]	[мм]	[мм]		

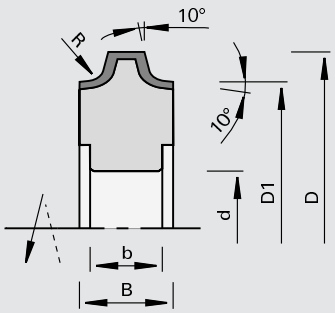
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	12x9,5x6	171189	925300	170342
Прижимные планки		173379, 173380, 173381	925300	169246
Прижимные планки	B=15,6	172728, 172729	925300	163488
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028		995161	180214
Г-образный торцевой ключ	SW2,5 DIN ISO 2936		985730	009671
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
Магнитный упор	0,0		997800	016613
	[мм]			

120102

Ножевые головки HW для скругления кромки

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- направление вращения по DIN-EN 50144

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

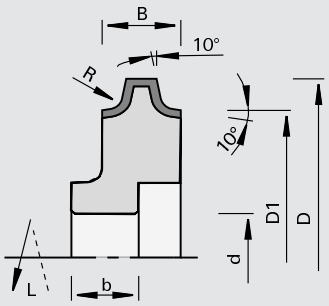
Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
для Ø D = 62/73/82	1,5	16	17.5	2	151545	176583
для Ø D = 58	2	12	13	2	151545	177033
для Ø D = 57	2	12	12	1.5	151545	170340
для Ø D = 78	2	16	15.5	2	151545	182087
для Ø D = 62/73/82	2	16	17.5	2	151545	163489
для Ø D = 58	3	12	13	2	151545	177032
для Ø D = 57	3	12	12	1.5	151545	170341
для Ø D = 62/73/82	3	16	17.5	2	151545	163490
для Ø D = 62/73/82	4	16	17.5	2	151545	163491
для Ø D = 62/73/82	5	16	17.5	2	151545	163492
для Ø D = 81	6	24	22	2	151545	170258
для Ø D = 81	8	24	22	2	151545	170260
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
для Ø D = 81	9	24	22	2	151545	170261 #
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=10,5	177030, 177031	925300	175640
Прижимные планки	12x9,5x6	170338, 170339	925300	170342
Прижимные планки		169241, 169243, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997	925300	169246
Прижимные планки	B=15,6	166879, 166880, 166881, 166882, 170192, 170193, 170194, 170195, 182086	925300	163488
Прижимные планки	24x14,5x7	170254, 170256, 170257	925300	170262
Установочные винты	M5x12 DIN EN ISO 4028	177030, 177031	995161	050565
Установочные винты	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	180214
Установочные винты	M8x12 DIN EN ISO 4028	170254, 170256, 170257	995161	180001
Магнитный упор	0,0		997800	016613
Г-образный торцевой ключ	SW2,5 DIN ISO 2936		985730	009671
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
	[мм]			

120102

Ножевые головки HW для скругления кромки IMA

Продукт	Чертеж
	

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки IMA
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 2 - 5 мм
- направление вращения см. эскиз

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

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
Сменные пластины для снятия фаски		16	17.5	2	151545	169292
Радиусные сменные ножи	2	16	17.5	2	151545	163489
Радиусные сменные ножи	3	16	17.5	2	151545	163490
Радиусные сменные ножи	4	16	17.5	2	151545	163491
Радиусные сменные ножи	5	16	17.5	2	151545	163492
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

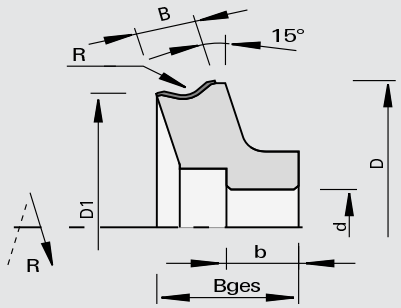
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=15,6	925300	163488
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[мм]		

120102

Ножевые головки HW для скругления кромки (изогнутые)- IMA

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки IMA
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 2 - 4 мм
- направление вращения см. эскиз

R	Ø D	Ø D1	B	b	b1	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
4	77.6	70	13	13	27.9	20	4	6x3,5	172712 &	172711 &
3	77.6	70	13	13	27.9	20	4	6x3,5	172710 &	172709 &
2	77.6	70	13	13	27.9	20	4	6x3,5	172708 &	172707 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
	2	13	16	2	151555	172713
	3	13	16	2	151555	172714
	4	13	16	2	151555	172715 #
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

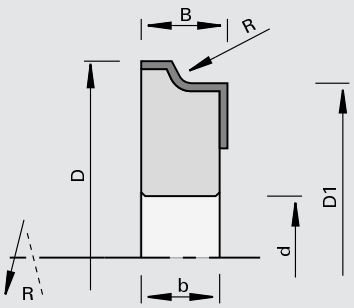
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=12	925300	162095
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[мм]		

120102

Ножевые головки HW для скругления кромки Brandt

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Brandt
- для закругления и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

- оптимальное качество реза в массивной древесине благодаря осевому углу

Дополнения

- одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 2 - 3 мм
- направление вращения по DIN-EN 50144

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

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	3	16,1	14	2	151545	178221	178220
	2	19,6	15.2	2	151545	173817	173816
	3	19,6	15.2	2	151545	173393	173392
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

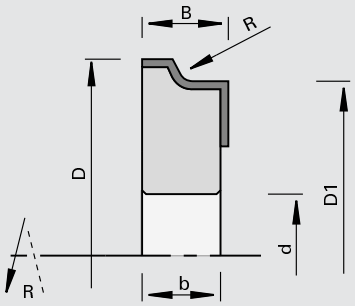
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=17	925300	167971
Установочные винты	M6x10 DIN EN ISO 4028	995161	180002
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
Магнитный упор	0,0	997800	016613
	[мм]		

120102

Ножевые головки HW для скругления кромки - Brandt, EBM, Reich

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Brandt, EBM, Reich
- для закругления и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 2 - 3 мм
- направление вращения по DIN-EN 50144

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

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	2	12	14.5	2	151545	172142	172141
	3	12	14.5	2	151545	172144	172143
	2	15	14.5	2	151545	177317	177318
	2,5	15	14.5	2	151545	177319	177320
	3	15	14.5	2	151545	177321	177322
	2	16,1	14	2	151545	178219	178218
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

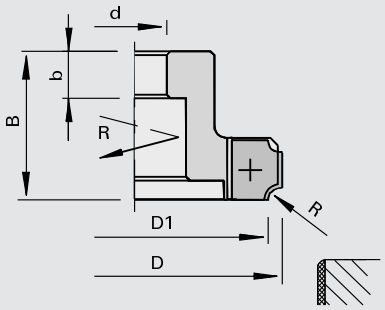
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №	
Прижимные планки	B=10	172137, 172138, 172139, 172140	925300	171221
Прижимные планки	B=13	177325, 177326, 177327, 177328, 179995, 179996	925300	177332
Прижимные планки	B=15	178214, 178215	925300	178213 o
Установочные винты	M5x10 DIN EN ISO 4026	172137, 172138, 172139, 172140	995161	180028
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	995161	180214
Магнитный упор	0,0	для всех	997800	016613
Г-образный торцевой ключ	SW2,5 DIN ISO 2936	172137, 172138, 172139, 172140	985730	009671
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	985730	009672
	[мм]			

120115

Ножевые головки HW для скругления кромки - EBM, Hebrock

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки EBM, Hebrock, модель: радиусная фреза для фасонных деталей FRF 130
- для закругления и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- цельное исполнение
- с осевым углом
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
3	74	67	16	12	16	6	783001 s	783003 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
	2	16	13.5	2	151586	180151
	3	16	13.5	2	151586	180152
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

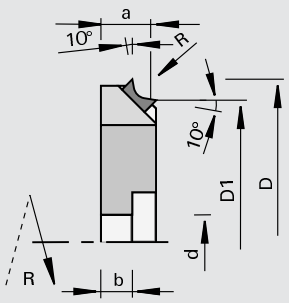
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=10	925300	168344
Установочные винты	M8x12 DIN EN ISO 4028	995161	180001
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
Магнитный упор	0,0	997800	016613
	[мм]		

222512

DIAMAX Фреза алмазная DP для скругления кромки - Homag, Brandt, Ott

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение
- кромкооблицовочные станки Homag, Brandt, Ott
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение
- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества
- оптимальное качество реза

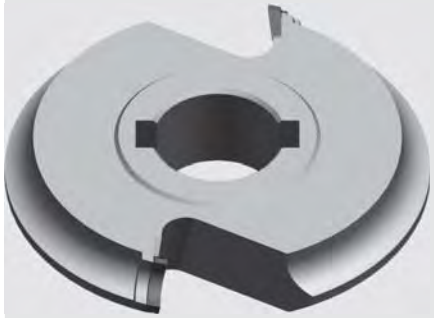
Дополнения
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2,0	69	61	9.1	10.5	16	4	5x2,3	177312 s	177311 s
3,0	69	61	10	10.5	16	4	5x2,3	177314 s	177313 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

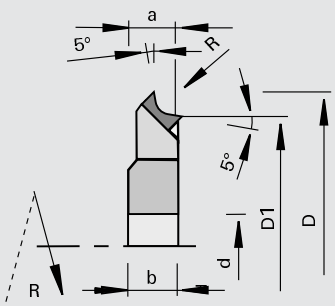
222512

DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки - HOLZ-HER

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение
- кромкооблицовочные станки HOLZ-HER
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение
- с осевым углом
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

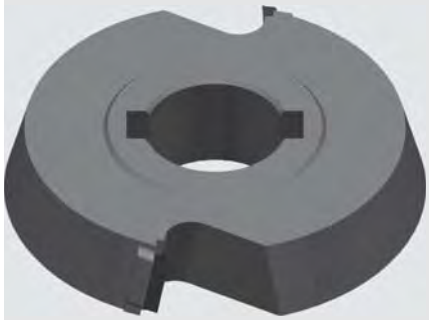
Дополнения
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2,0	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182141	182142
2,5	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182143 o	182144 o
3,0	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182145 o	182146 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

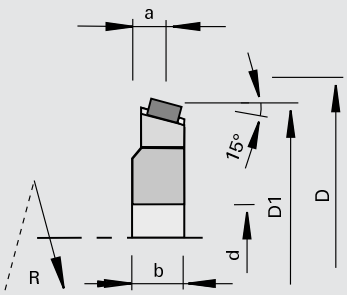
222512

DIAMAX Фрезы алмазные для снятия фаски - HOLZ-HER

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение
- кромкооблицовочные станки HOLZ-HER
- для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение
- с осевым углом
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

Дополнения
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

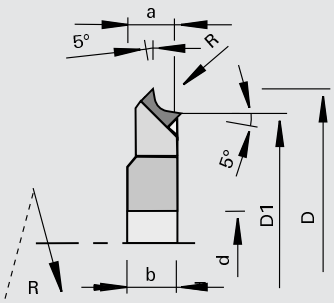
◁ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	52	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182147 s	182148 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222512

DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки CM - HOLZ-HER 1832

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение
- кромкооблицовочные станки HOLZ-HER агрегат 1832
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение
- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества
- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

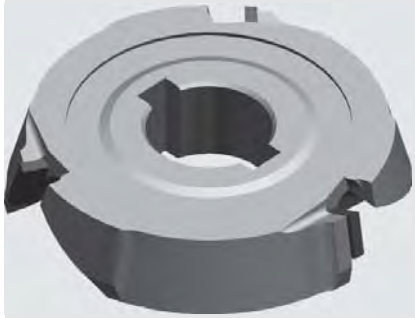
Дополнения
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. №
2	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	182684
2,5	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	182685 s
3	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	182686
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

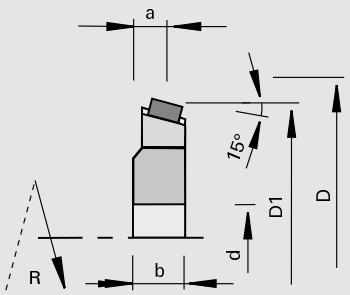
222512

DIAMAX Фрезы алмазные CM для снятия фаски - HOLZ-HER 1832

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки HOLZ-HER агрегат 1832
- для снятия фаски в массивной древесине, пластиковых кромках и кромках из шпона

Исполнение

- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- зона заточки 3,5 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

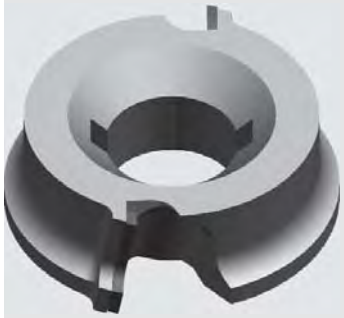
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

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

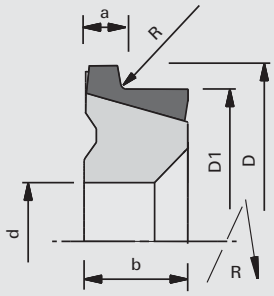
222312

Фреза алмазная DP для скругления кромки CM - HOLZ-HER 1827

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки HOLZ-HER агрегат 1827
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- зона заточки около 2 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

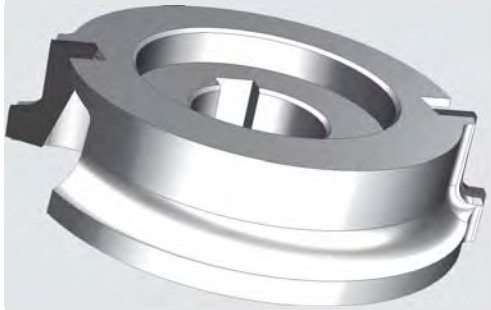
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1	56	50	8	17	20	2	5x2,2	183099 s	183100 s
2	56	50	8	17	20	2	5x2,2	183101	183102
2,5	56	50	8	17	20	2	5x2,2	183103	183104
3	57	50	8	17	20	2	5x2,2	183105 s	183106 s
5	60	50	8	17	20	2	5x2,2	183107 s	183108 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

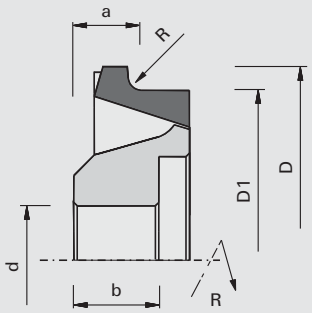
222312

Фреза для скругления кромки CM DP - HOLZ-HER 1825M

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- Кромкооблицовочный агрегат HOLZ-HER 1825M
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

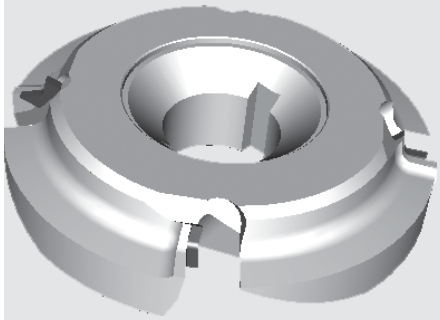
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1	57	50	10	12.5	16	2	5x2,4	184319	184318
2	57	50	10	12.5	16	2	5x2,4	184321	184320
2,5	57	50	10	12.5	16	2	5x2,4	184323	184322
3	57	50	10	12.5	16	2	5x2,4	184325	184324
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

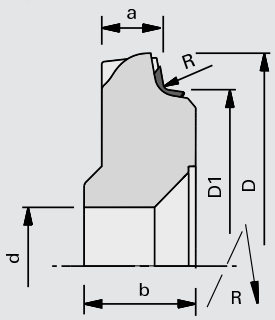
222312

Фреза алмазная DP для скругления кромки CM - HOLZ-HER 1833

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки HOLZ-HER агрегат 1833
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- зона заточки 3,5 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

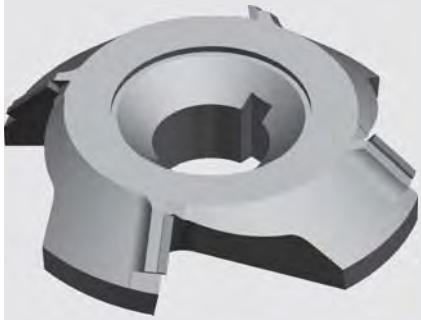
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182501 s	182500 s
2	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182503	182502
2,5	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182505	182504
3	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182507	182506
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

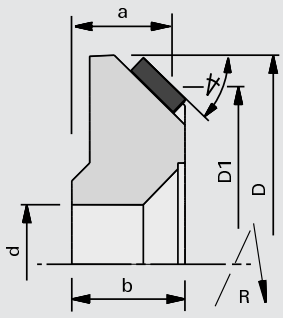
222312

Фрезы алмазные DP CM для снятия фаски - HOLZ-HER 1833

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки HOLZ-HER агрегат 1833
- для снятия фаски в массивной древесине, пластиковых кромках и кромках из шпона

Исполнение

- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- зона заточки 3,5 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

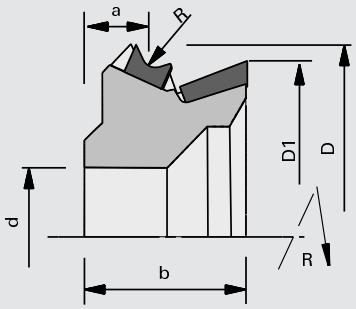
◁ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
45	72.5	61	17	19	20	4	5x2,2	182509	182508
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222312

Фрезы алмазные DP CM для скругления кромки - HOLZ-HER 1826

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки HOLZ-HER агрегат 1826
- для закругления и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- зона заточки 3,5 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

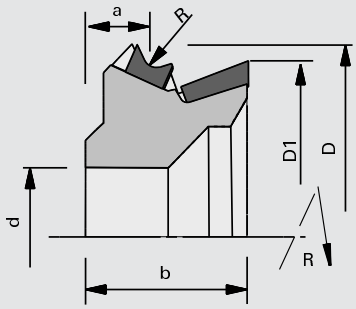
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1	57.3	50	10.76	23	20	2	5x2,2	182481 s	182480 s
5	57.3	50	11.80	23	20	2	5x2,2	182489 s	182488 s
1	57.3	50	10.76	23	20	3	5x2,2	182491 s	182490 s
5	57.3	50	11.80	23	20	3	5x2,2	182499 s	182498 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222312

фреза алмазная DP CM для скругления кромки - HOLZ-HER 1826 - с системой AirStream

Продукт

Чертеж



AIR STREAM

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки HOLZ-HER агрегат 1826
- для закругления и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- система AirStream
- ChipMeister
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- Ø 2 - 20мм улучшенный отвод стружки посредством применения версии ChipMeister и AirStream-System
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

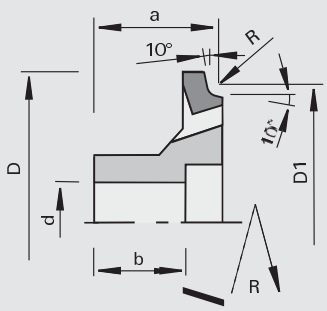
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	55	50	11.02	23.6	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184735	184734
2,5	55.8	50	11.15	23.8	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184737	184736
3	56	50	11.28	23.9	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184739	184738
2	55	50	11.02	23.6	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184741	184740
2,5	55.8	50	11.15	23.8	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184743 s	184742 s
3	56	50	11.28	23.9	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184745 s	184744 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

122110

Фреза алмазная HW для обработки кромки - скругление - SCM-Stefani Round/K

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение
- кромкооблицовочные станки SCM-Stefani с ED-системой и агрегатом Round/K
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение
- с осевым углом
- n max = 30 000 мин-1

Преимущества
- оптимизированный отвод стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

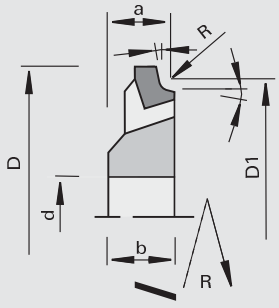
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	55.7	49,9	25.4	20	16	3	5x2,3	182446 s	182447 s
1,5	55.7	50,9	25.4	20	16	3	5x2,3	182448 s	182449 s
2,0	55.7	51,9	25.4	20	16	3	5x2,3	182450	182451
3,0	55.7	53,9	25.4	20	16	3	5x2,3	182454	182455
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

122212

Фрезы HW для скругления кромки и снятия фасок - SCM-Stefani K130

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение
- кромкооблицовочные станки SCM-Stefani с агрегатом K130
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение
- с осевым углом
- n max = 30 000 мин-1

Преимущества
- оптимизированный отвод стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

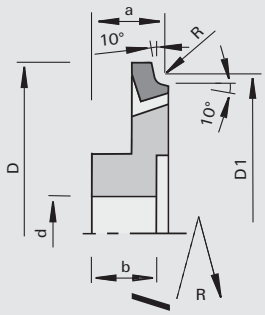
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2,0	55.3	52	12	13.5	16	3	5x2,3	192213	192214
3,0	55.3	54	13	13.5	16	3	5x2,3	192216	192215
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

122122

Фрезы HW для скругления кромки и снятия фасок - SCM-IDM

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки SCM-IDM с ED-системой и агрегатом C1 / C2
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

- оптимизированный отвод стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

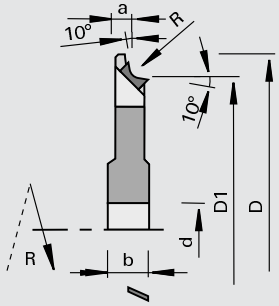
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	70	62,031	14.5	14	16	4	5x2,3	182911 s	182910 s
1,5	70	63,046	14.5	14	16	4	5x2,3	182909 s	182908 s
2,0	70	64,062	14.5	14	16	4	5x2,3	182907	182906
3,0	70	66,092	14.5	14	16	4	5x2,3	182903 s	182902 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222512

DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки - SCM-Stefani

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки SCM-Stefani с ED-системой
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- n max = 20 000 мин-1
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности

Преимущества

- оптимизированный отвод стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

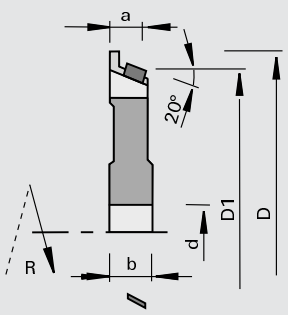
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	73	61,7	8.1	12	12	4	4x2,15	182288 s	182289 s
2,0	73	61,7	7.1	12	12	4	4x2,15	182292 s	182293 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222512

DIAMAX Фрезы алмазные DP для снятия фаски - SCM-Stefani

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки SCM-Stefani с ED-системой
- для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- n max = 20 000 мин-1
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности

Преимущества

- оптимизированный отвод стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

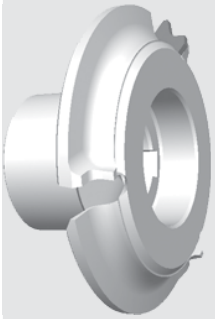
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

◁ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	73	61,7	8.7	12	12	4	4x2,15	182302 s	182303 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

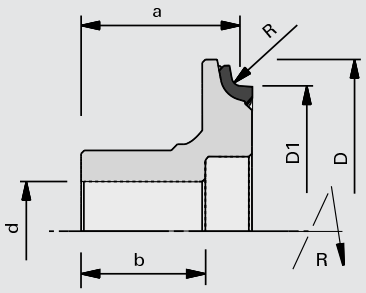
222310

Фреза алмазная DP для обработки кромки - скругление - SCM-IDM Round/K

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки SCM-IDM с ED-системой и агрегатом Round/K
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- n max = 20 000 мин-1
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности

Преимущества

- оптимизированный отвод стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

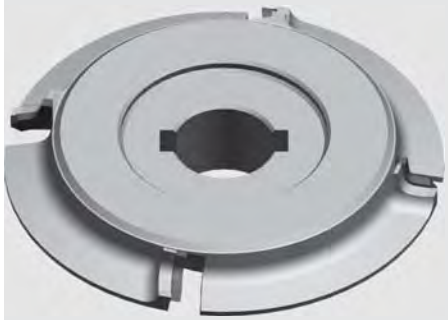
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1	55.3	49,93	25.4	20	16	3	5x2,3	182416 s	182415 s
1,5	55.3	50,93	25.4	20	16	3	5x2,3	182418 s	182417 s
2	55.3	51,93	25.4	20	16	3	5x2,3	182414 s	182413 s
2,5	55.7	52,93	25.4	20	16	3	5x2,3	182424 s	182423 s
3	55.7	53,93	25.4	20	16	3	5x2,3	182412 s	182411 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

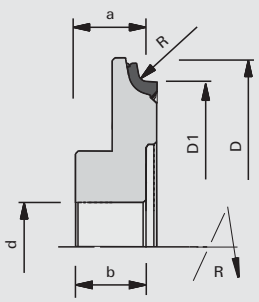
222310

Фреза алмазная DP для скругления кромки - SCM-IDM C1/C2

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки SCM-IDM с ED-системой и агрегатом C1 / C2
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- n max = 18 000 мин-1
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности

Преимущества

- оптимизированный отвод стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

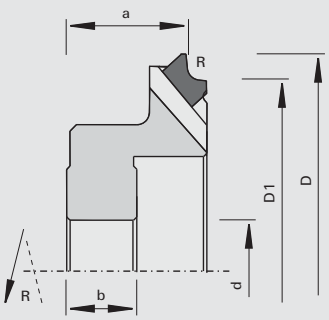
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182901 s	182900 s
1,5	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182899 s	182898 s
2,0	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182897 s	182896 s
2,5	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182895 s	182894 s
3,0	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182893 s	182892 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222210

DIAMAX Фреза алмазная DP для закругления кромки - Biesse Ergho, Akron

Продукт

Чертеж



LEUCO DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Biesse Ergho/Akron 200/800 - CR 200/CR 202
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- уменьшенная зона заточки
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

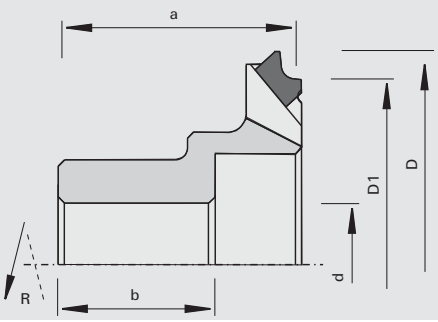
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,5	68	59,86	21	22.3	16	6	5x2,3	183699 s	183700 s
2	68	59,86	21	22.3	16	6	5x2,3	183701 s	183702 s
3	68	59,86	21	22.3	16	6	5x2,3	183703 s	183704 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222510

DIAMAX Фреза алмазная DP для закругления кромки - Biesse

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение
- кромкооблицовочные станки Biesse
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение
- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- уменьшенная зона заточки
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества
- оптимальное качество реза

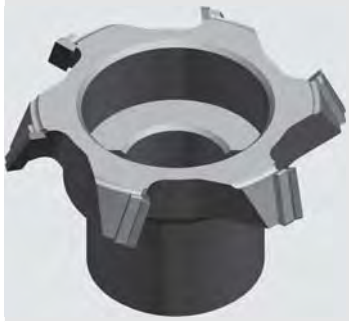
Дополнения
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,5	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183709 s	183710 s
2	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183711 s	183712 s
3	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183713 s	183714 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

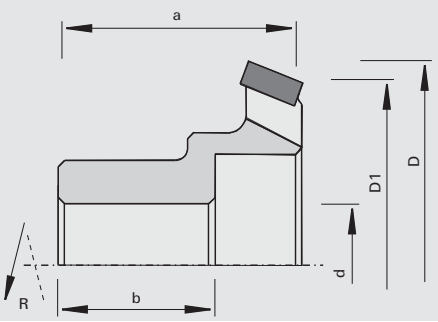
222510

DIAMAX Фрезы алмазные DP для снятия фаски - Biesse

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение
- кромкооблицовочные станки Biesse
- для снятия фаски в массивной древесине, пластиковых кромках и кромках из шпона

Исполнение
- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- уменьшенная зона заточки
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества
- оптимальное качество реза

Дополнения
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

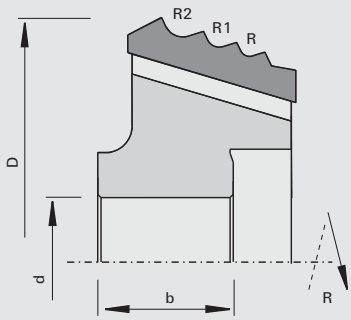
∢ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
25	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183715 s	183716 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222360

Фреза алмазная DP для обработки кромки закругление/фаска Multi HSK 25R - Biesse

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение
- кромкооблицовочные станки Biesse RF 40
- для закругления и снятия фасок на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение
- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- зона заточки 1,0 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества
- оптимальное качество реза

Дополнения
- направление вращения по DIN-EN 50144

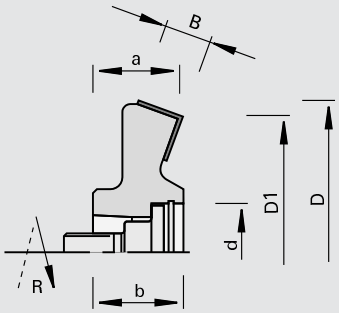
R	R1	R2	◁ фаски	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,5	2.0	3.0	25	75.4	30	20	4	6x2,8	183707 s	183708 s
[мм]	[мм]	[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

120120

Ножевые головки HW для обработки кромок снятием фаски HSK 25R - Homag, IMA

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение
- кромкооблицовочные станки Homag, IMA
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение
- с осевым углом
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества
- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

◁ фаски	Ø D	Ø D1	a	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	77	70	21.5	12	23	HSK 25R	4	177594	177593
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

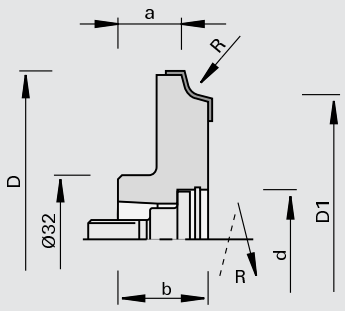
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=10	925300	164526
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Отвертка	SW3x100	985730	166090
	[мм]		

120102

Ножевые головки HW для скругления кромки HSK 25R - Homag

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 1,5 - 3 мм
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,5	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177734 &	177733 &
2,0	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177736 &	177735 &
2,5	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177738 &	177737 &
3,0	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177740 &	177739 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	1,5	12	17	2	151521	177606	177605
	2	12	17	2	151521	177608	177607
	2,5	12	17	2	151521	177610 s	177609 s
	3	12	17	2	151521	177612	177611
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

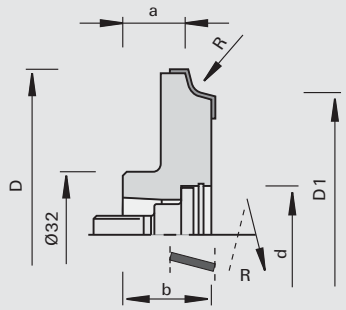
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	12x11x7	925300	177724
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Установочные винты	M6x16 SW3	995161	001617
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[мм]		

120112

Ножевые головки HW для скругления кромки HSK 25R - IMA

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки IMA
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	80	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	180170 &	180169 &
3	80	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	180172 &	180171 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	2	12	18	2	151586	180174	180173
	3	12	18	2	151586	180176	180175
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

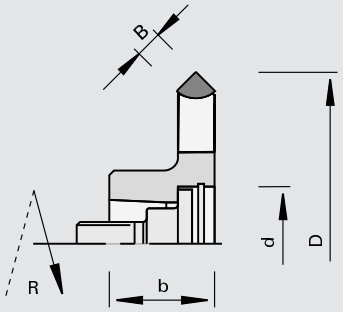
Запасные части	Размер		№ класса	Идент. №
Прижимные планки	12x11x7	левое	925300	180255
Прижимные планки	12x11x7	правое	925300	180256
Винты	M10x1,25x32 SW8		995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988		995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472		995460	177782
Установочные винты	M6x16 SW3		995161	001617
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
	[мм]			

222510

Фрезы алмазные DP для снятия фаски HSK 25R - Homag, IMA

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение
- кромкооблицовочные станки Homag, IMA
- для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение
- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- затачиваемый
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества
- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения
- направление вращения по DIN-EN 50144

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

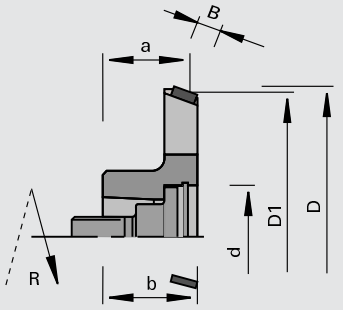
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

222510

DIAMAX Фрезы алмазные DP для снятия фаски HSK 25R - Homag, IMA

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение
- кромкооблицовочные станки Homag-аггрегат FF, IMA
- для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение
- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества
- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

◁ фаски	Ø D1	Ø D	a	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	70	73	21.5	6	23	HSK 25R	4	177649 s	177650 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

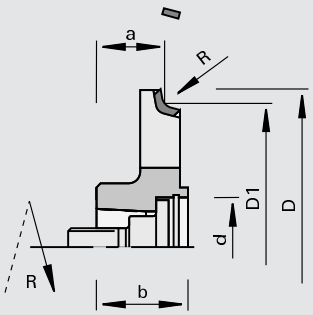
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

222512

DIAMAX Фреза алмазная DP HSK 25R для закругления кромки - Homag FF, IMA

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag-аггрегат FF, IMA
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- Z = 4 для подачи 20 - 30 м/мин
- Z = 6 для подачи 30- 45 м/мин
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	75.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	177655 s	177656 s
1,5	76.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	177657 s	177658 s
2,0	77.5	70	16.5	23	HSK 25R	4	177659	177660
2,5	78.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	177661 s	177662 s
3,0	78.8	70	16.5	23	HSK 25R	4	177663 s	177664 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	75.1	70	16.5	23	HSK 25R	6	178545 s	178546 s
1,5	76.1	70	16.5	23	HSK 25R	6	178547 s	178548 s
2,0	77.5	70	16.5	23	HSK 25R	6	178549 s	178550 s
2,5	78.1	70	16.5	23	HSK 25R	6	178551 s	178552 s
3,0	78.8	70	16.5	23	HSK 25R	6	178553 s	178554 s
4,0	81.2	70	16.5	23	HSK 25R	6	178557 s	178558 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

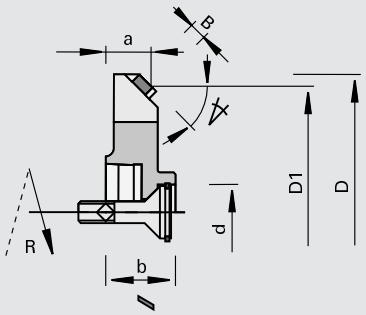
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

222512

DIAMAX Фрезы алмазные DP для снятия фаски HSK 32 - Homag

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag / агрегат FK 01, FK 02, FK 03
- для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

◁ фаски	Ø D	Ø D1	a	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	62.7	62	11.5	6	17.5	HSK 32	4	177405 s	177404 s
30	65.9	62	11.5	6	17.5	HSK 32	4	177407 s	177406 s
45	71.5	62	11.5	6	17.5	HSK 32	4	177409 s	177408 s
20	64.9	62	11.5	6	17.5	HSK 32	4	176494	176493
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

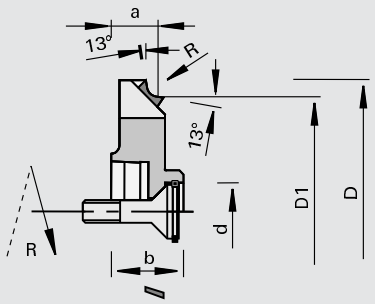
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Стопорное кольцо	14x1 DIN 472	995460	057258
установочное кольцо	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Винты с плоской головкой	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[мм]		

222512

DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки HSK 32 - Homag FK

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag / агрегат FK 01, FK 02, FK 03
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом
- n max = 18 000 мин-1
- HSK 32, укорочен

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- Z = 4 для подачи 20 - 30 м/мин
- Z = 6 для подачи 30 - 45 м/мин
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
0,8	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179376 s	179377 s
1,0	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179378 s	179379 s
1,5	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179380 s	179381 s
2,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179382	179383
2,5	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179384 s	179385 s
3,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179386 s	179387 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178466 s	178467 s
1,5	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178468 s	178469 s
2,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178470 s	178471 s
3,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178474 s	178475 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

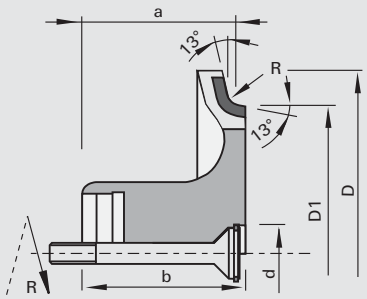
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Стопорное кольцо	14x1 DIN 472	995460	057258
установочное кольцо	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Винты с плоской головкой	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[мм]		

222812

Фреза алмазная DP для скругления кромки HSK 32 - Homag FK

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag-аггрегат FK
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
- оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- станки должны быть оснащены агрегатом i-System
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180301	180300
1,5	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180278	180279
2,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180280	180281
2,5	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180303 s	180302 s
3,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180282	180283
4,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180307 s	180306 s
5,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180311 s	180310 s
1,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180313 s	180312 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

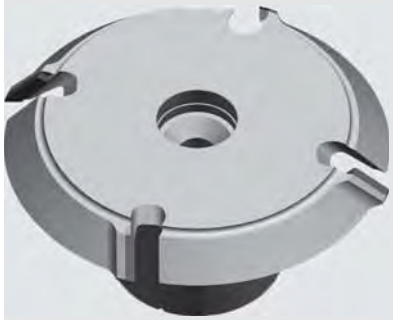
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,5	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180315	180314
2,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180284	180285
3,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180286 s	180287 s
2,5	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180317 s	180316 s
4,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180304 s	180305 s
5,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180308 s	180309 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Стопорное кольцо	14x1 DIN 472	995460	057258
установочное кольцо	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Винты с плоской головкой	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[мм]		

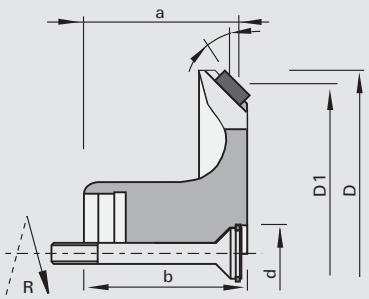
222812

Фрезы алмазные DP для снятия фаски HSK 32 - Homag

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станкик Homag / агрегат FK
- для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
- оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- внимание: станки должны быть дооснащены соответствующим образом
- направление вращения по DIN-EN 50144

∢ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	65.1	62,3	31.5	34	HSK 32	4	180288	180289
45	70	62,3	31.5	34	HSK 32	4	180319	180318
20	65.1	62,3	31.5	34	HSK 32	6	180290	180291
45	70	62,3	31.5	34	HSK 32	6	180321 s	180320 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

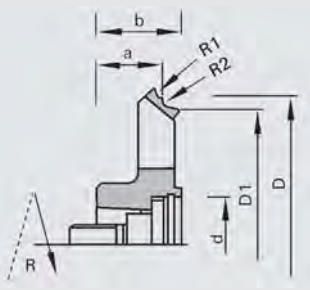
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Стопорное кольцо	14x1 DIN 472	995460	057258
установочное кольцо	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Винты с плоской головкой	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[мм]		

222512

DIAMAX Фреза алмазная для обработки кромки закругление/фаска HSK 25R - HOMAG

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag-аггрегат FF
- для закругления и снятия фасок на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

R1	R2	◁ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
3	2	20	85	69	22.75	28	HSK 25R	4	179076 s	179077 s
[мм]	[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

223512

DIAMAX Фреза алмазная для обработки кромки закругление/фаска CM DP HSK 25R - flexTrim - HOMAG

Продукт

Чертеж

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag с профильными агрегатами FK11, FK20, FK21 , FF32, FF12, PF21 с фрезерной головкой flexTrim
- для скругления и/или снятия фаски на на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- 2-х составной инструмент
- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- короткое время на переоснащение при высоких подачах
- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
- комбинация из 2 разных профилей

Дополнения

- другие варианты комбинирования возможны по запросу
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

R1	R2	◁ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1.5	1.0		78	70	19.5		HSK 25R	4	185077	185076
2.0	1.0		78	70	19.5		HSK 25R	4	185189	185188
2.0	1.5		78	70	19.5		HSK 25R	4	183121	183122
3.0	2.0		78	70	19.5		HSK 25R	4	183115	183116
2.0		20	78	70	19.5		HSK 25R	4	185191 s	185190 s
2.0		45	78	70	19.5		HSK 25R	4	185193 s	185192 s
[мм]	[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

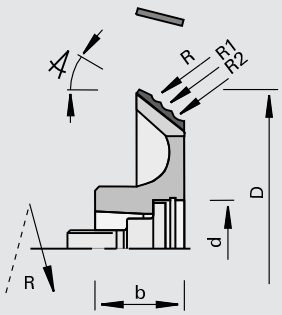
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Цилиндрические винты	M5x12 DIN EN ISO 4762	995111	185320
кольцо	41x1,78 NBR 11-70	997800	69004135
	[мм]		

222812

Фреза алмазная DP для обработки кромки - скругление/фаска Multi HSK 25R - Homag FF

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag-аггрегат FF
- для закругления и снятия фасок на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом
- зона заточки 1,0 мм

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
- оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- базовый размер постоянный
- Z = 4 для подачи 20 - 30 м/мин
- Z = 6 для подачи 30 - 45 м/мин
- станки должны быть оснащены агрегатом i-System
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	R1	R2	◁ фаски	Ø D	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
3,0	2.0		20	81.1	28	HSK 25R	4	180757	180758
3,0	2.0		20	81.1	28	HSK 25R	6	180759 s	180760 s
1,5	2.0		20	81.6	28	HSK 25R	4	185075	185074
1,5	2.0	3.0	20	81.1	28	HSK 25R	4	180708 s	180709 s
1,5	2.0	3.0	20	81.1	28	HSK 25R	6	180763 s	180764 s
[мм]	[мм]	[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

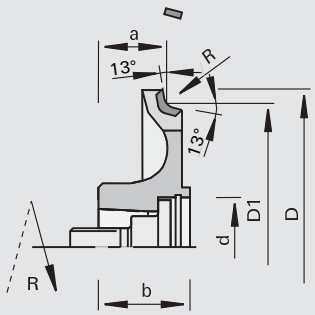
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

222812

Фреза алмазная DP для обработки кромки - скругление HSK 25R - Homag FF, IMA

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag-аггрегат FF
- для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом
- угол выхода 13°

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
- оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- Z = 4 для подачи 20 - 30 м/мин
- Z = 6 для подачи 30 - 45 м/мин
- станки должны быть оснащены агрегатом i-System
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	76	70	17.5	23	HSK 25R	4	180542	180543
1,5	76	70	18.0	23	HSK 25R	4	180544	180545
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	4	180546	180547
2,5	78	70	19.0	23	HSK 25R	4	180548 s	180549 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	4	180550	180551
3,5	84	70	20.0	23	HSK 25R	4	180552 s	180553 s
4,0	84	70	20.5	23	HSK 25R	4	180554 s	180555 s
4,5	84	70	21.0	23	HSK 25R	4	180556 s	180557 s
5,0	84	70	21.5	23	HSK 25R	4	180558 s	180559 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	76	70	17.5	23	HSK 25R	6	180560 s	180561 s
1,5	76	70	18.0	23	HSK 25R	6	180562	180563
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	6	180564	180565
2,5	78	70	19.0	23	HSK 25R	6	180566 s	180567 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	6	180568 s	180569 s
3,5	84	70	20.0	23	HSK 25R	6	180570 s	180571 s
4,0	84	70	20.5	23	HSK 25R	6	180572 s	180573 s
4,5	84	70	21.0	23	HSK 25R	6	180574 s	180575 s
5,0	84	70	21.5	23	HSK 25R	6	180576 s	180577 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

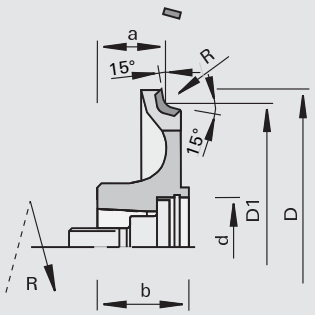
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

222812

Фрезы алмазные для скругления кромки DP HSK 25R - IMA

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки IMA
- для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом
- угол выхода 15°

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
- оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- Z = 4 для подачи 20 - 30 м/мин
- Z = 6 для подачи 30 - 45 м/мин
- станки должны быть оснащены агрегатом i-System
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	76	70	17.5	23	HSK 25R	4	184923	184924
1,3	76	70	17.8	23	HSK 25R	4	184927 s	184928 s
1,5	76	70	18.0	23	HSK 25R	4	184921	184922
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	4	184919	184920
2,5	78	70	19.0	23	HSK 25R	4	184925 s	184926 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	4	184917	184918
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	76	70	17.5	23	HSK 25R	6	184939 s	184940 s
1,3	76	70	17.8	23	HSK 25R	6	184937 s	184938 s
1,5	76	70	18.0	23	HSK 25R	6	184935 s	184936 s
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	6	184933 s	184934 s
2,5	78	70	19.0	23	HSK 25R	6	184931 s	184932 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	6	184929 s	184930 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

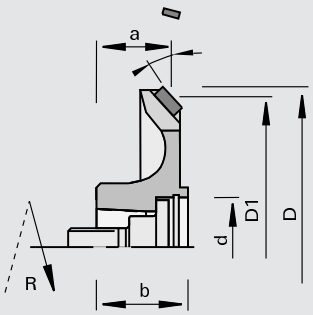
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

222812

Фрезы алмазные DP для снятия фаски с HSK 25R - Homag FF, IMA

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag-аггрегат FF, IMA
- для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца
- сверхчистовая обработка задней поверхности
- с осевым углом

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
- оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- Z = 4 для подачи 20 - 30 м/мин
- Z = 6 для подачи 30 - 45 м/мин
- станки должны быть оснащены агрегатом i-System
- направление вращения по DIN-EN 50144

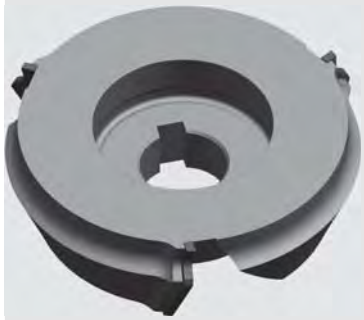
◁ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	73	70	16.5	22.2	HSK 25R	4	180578	180579
45	73	70	17.5	22.2	HSK 25R	4	180580 s	180581 s
20	73	70	16.5	22.2	HSK 25R	6	180582 s	180583 s
45	73	70	17.5	22.2	HSK 25R	6	180584 s	180585 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

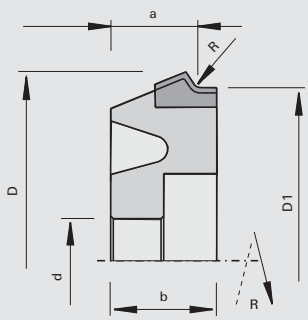
222812

Фреза алмазная DP для скругления кромки CM - Brandt

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Brandt
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- зона заточки около 2 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

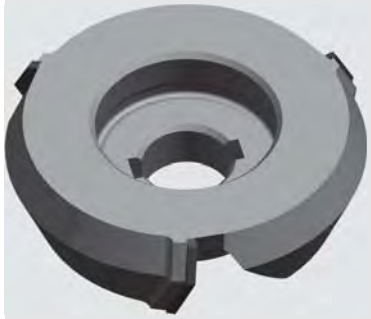
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	70.57	65,08	17.8	20	16	3	5x2,3	183169 s	183168 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

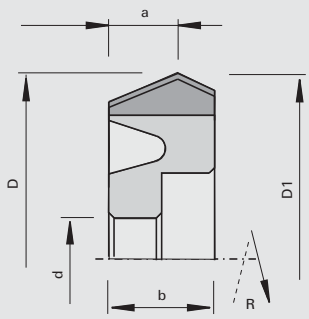
222812

Фрезы алмазные DP CM для снятия фаски - Brandt

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Brandt
- для снятия фаски в массивной древесине, пластиковых кромках и кромках из шпона

Исполнение

- с осевым углом
- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- зона заточки около 2 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

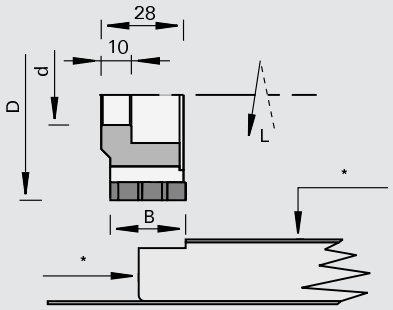
◁ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
45	70.6	69,98	13.07	20	16	3	5x2,3	183171 s	183170 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222020

Фреза алмазная DP для снятия тонкого слоя материала постформинг - Homag

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение
- станки для производства постформинга Homag
- для снятия тонкого слоя облицовки у древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL или покрытых шпоном в рамках процесса постформинг

Исполнение
- зона заточки 3,5 мм
- торцовый Z = 9
- осевой угол с экстремальным распределением режущих элементов
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества
- подрезание не требуется

Дополнения
- для вкладываемых профилей
- применение в попутном вращении
- * копирование обкаткой контура роликом
- направление вращения см. эскиз

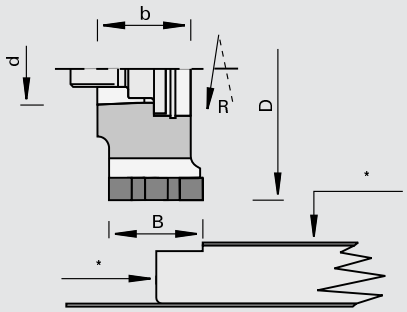
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	25	10	20	9+3+3	6x2,8	179021 s	179022 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222020

Фреза алмазная DP HSK 25R для снятия тонкого слоя материала, постформинг - Homag для вкладываемых профилей

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение
- станки для производства постформинга Homag
- для снятия тонкого слоя облицовки у древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL или покрытых шпоном в рамках процесса постформинг

Исполнение
- зона заточки 3,5 мм
- торцовый Z = 9 или Z = 12
- осевой угол с экстремальным распределением режущих элементов
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества
- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
- подрезание не требуется

Дополнения
- для вкладываемых профилей
- применение в попутном вращении
- * копирование обкаткой контура роликом
- направление вращения см. эскиз

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

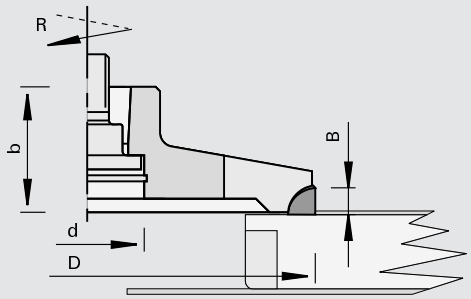
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

222020

Фреза алмазная DP HSK 25R для снятия тонкого слоя материала, постформинг - Homag для профилей "U" и "L"

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение
- станки для производства постформинга Homag
- для выборки плиты в комплексном процессе постформинга

Исполнение
- с осевым углом
- зона заточки 3,5 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества
- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения
- для фрезерования U-образного профиля и фрезерования заподлицо L-образного профиля
- применение в противовращении
- направление вращения по DIN-EN 50144

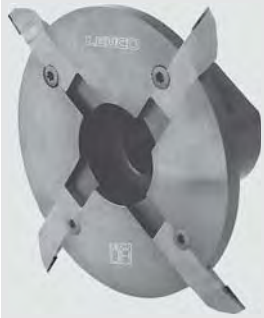
Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. № [R]
100	5	28	HSK 25R	4	177702 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

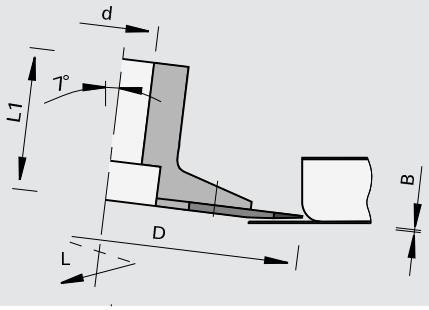
209080

Ножевые алмазная DP головки для подрезки под облицовку, постформинг - Homag, IMA

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- станки для производства постформинга Homag, IMA
- для доводки радиусов под покрытие в процессе постформинга

Исполнение

- сменные лезвия
- без осевого угла
- форма зуба: симметричная для всех радиусов
- n max = 9 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- применяется без вставного стержня
- применение в противовращении
- режущие вкладки LEUCODIA следует устанавливать только комплектно (единица упаковки 4 шт.)
- B=0,5 мм не подходит для длинных заготовок; в этом случае необходимо применять B=1,2 мм
- направление вращения см. эскиз

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

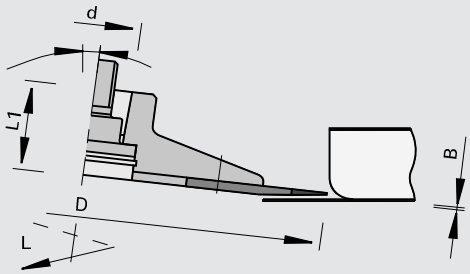
Запасные части	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
алмазные резьцы LEUCODIA с "B" 0,5 мм и потойными винтами	232921	180063	180064
алмазные резьцы LEUCODIA с "B" 0,8 мм и потойными винтами	232921	180959	180960 s
алмазные резьцы LEUCODIA с "B" 1,2мм и потойными винтами	232921	180834	180835 s
Винты с плоской головкой	995125		178722
Отвертка	985730		171188

209080

Ножевые алмазная DP головки для подрезки под облицовку HSK 25R постформинг - Homag

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- станки для производства постформинга Homag
- для доводки радиусов под покрытие в процессе постформинга

Исполнение

- резцы без осевого угла
- форма зуба: симметричная для всех радиусов
- n max = 9 000 мин-1

Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения, точности по торцовому биению и плавности хода инструмента

Дополнения

- применяется без вставного стержня
- применение в противовращении
- режущие вкладки LEUCODIA следует устанавливать только комплектно (единица упаковки 4 шт.)
- B=0,5 мм не подходит для длинных заготовок; в этом случае необходимо применять B=1,2 мм
- направление вращения см. эскиз

Ø D	B	Ø d	L1	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
125	0,5	HSK 25R	26	4		180075 &	180076 &
125	0,8	HSK 25R	26	4	6x3	180957 &	180958 s
125	1,2	HSK 25R	26	4		180832 &	180833 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

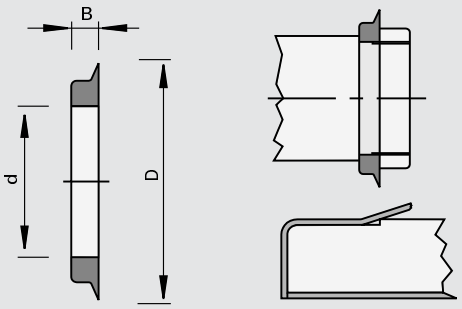
Запасные части	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
алмазные резьцы LEUCODIA с "B" 0,5 мм и потойными винтами	232921	180063	180064
алмазные резьцы LEUCODIA с "B" 0,8 мм и потойными винтами	232921	180959	180960 s
алмазные резьцы LEUCODIA с "B" 1,2мм и потойными винтами	232921	180834	180835 s
Винты	995190		177780
установочное кольцо	995440		177781
Стопорное кольцо	995460		177782
Винты с плоской головкой	995125		178722
Отвертка	985730		171188

164507

Дисковый нож целиком из твердого сплава VHW для обработки кромок Softforming - Homag

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- станки Homag
- для резания вкладных Softforming-профилей

Исполнение

- дисковый нож целиком из твердого сплава LEUCODUR

Преимущества

Дополнения

-

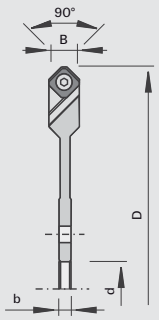
Ø D	B	Ø d	Идент. №
40	3	25	172757
[мм]	[мм]	[мм]	

120405

Профильные ножевые головки HW для паза "V" для комбинированных плит содержащих алюминий - HOLZ-HER

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- вертикальные станки для раскроя плит
- для производтства фасадных элементов, царг, угловых деталей из алюминиевого композитного материала, "Gutbond" и т.д.

Исполнение

- базовый корпус из алюминия с покрытием
- режущий материал: HL Solid 40

Преимущества

- интструмент имеет постоянный диаметр благодаря применению сменных режущих пластин
- простая и быстрая смена ножей

Дополнения

- крепежный винт для поворотных ножей имеет различные сопряжения Torx с 2-х сторон. T15 спереди и T10 сзади

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
244	16,5	6.5	30	8	182616
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	14	14	2	151514	182079
	[мм]	[мм]	[мм]		

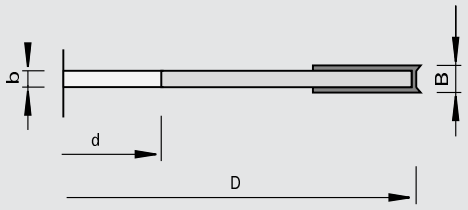
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №	
Винты с плоской головкой	M5x9 T10 / T15	995125	879309	
отвертка с усиленной ручкой	T10x80	985730	879329	o
Отвертка	T15x80	985730	171188	
	[мм]			

120455

Пазовые ножевые головки HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- настольные фрезерные станки
- для прорезки пазов без сколов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- n = 6 500 - 11 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- применение в противовращении вдоль и поперек волокон

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Z	Идент. №
125	4	3	30	40	4+4	167253
125	5	4	30	40	4+4	165922
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины		B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель		14	14	1.2	150559	163701
Поворотные пластины	для B = 4	18	18	1.95	150508	163699
Поворотные пластины	для B = 5	18	18	2.5	150508	165906
		[мм]	[мм]	[мм]		

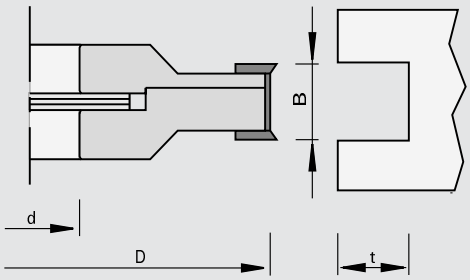
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M4x0,5x3,2 T9	167253	995125	163925
Винты с плоской головкой	M4x0,5x4,2 T9	165922	995125	165908
Специальные гайки	M4x0,5x1,6		995290	163704
Специальные гайки	M4x0,5x2,2	167253	995290	163703
Специальные гайки	M4x0,5x2,75	165922	995290	165907
Отвертка	T9		985730	164344
	[мм]			

121455

Пазовые ножевые головки HW - регулируемая ширина паза 4-15 мм

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- настольные фрезерные станки
- строгально-калевочные станки
- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для прорезки пазов без сколов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- Ø 130 мм: n = 6 000 - 10 000 мин-1
- Ø 160 мм: n = 5 000 - 8 000 мин-1
- Ø 180 мм: n = 4 500 - 7 400 мин-1

Преимущества

Дополнения

- применение в противовращении вдоль и поперек волокон
- ширина реза 4 - 7,5 мм, состоит из 2 частей
- ширина реза 4 - 15 мм, состоит из 3 частей
- ширина реза регулируется промежуточными кольцами с шагом 0,1 мм
- отдельные ножевые головки и промежуточные кольца монтируются с защитой от прокручивания с помощью штифтов

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	DKN	Идент. №	
130	4 - 7,5	30	25	4+4		166509	
180	4 - 7,5	30	35	8+4		168081	
180	4 - 7,5	35	35	8+4	10x4	168083	
180	4 - 7,5	40	35	8+4	12x5	168085	s
180	4 - 7,5	50	30	8+4		168087	s
180	4 - 15	30	35	8+2+4		168080	
180	4 - 15	35	35	8+2+4	10x4	168082	s
180	4 - 15	40	35	8+2+4	12x5	168084	s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	1.2	150559	163701
Поворотные пластины	7,6	12	1.5	150515	052543
Поворотные пластины	18	18	1.95	150508	163699
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №	
Прижимные планки	B=7,2	168080, 168082, 168084	925300	168074	
Установочные винты	M5x12 DIN EN ISO 4028	168080, 168082, 168084	995161	050565	
Контрклинья	B=6,8	166509, 168083, 168085, 168087	925200	010751	#
Прижимной клин	B=6,8	166509, 168083, 168085, 168087	925100	010750	#
Винты с плоской головкой	M4x0,5x3,2 T9	166509, 168081, 168083, 168085, 168087	995125	163925	
Наборы прокладочных колец	50x3,5x30	166509	955521	166367	
Наборы прокладочных колец	65x3,5x30	168080, 168081	955521	168075	
Наборы прокладочных колец	70x3,5x35	168082, 168083	955521	168076	
Наборы прокладочных колец	70x3,5x40	168084, 168085	955521	168077	
Наборы прокладочных колец	90x3,5x50	168087	955521	168078	
Специальные гайки	M4x0,5x1,6	166509, 168081, 168083, 168085, 168087	995290	163704	
Специальные гайки	M4x0,5x2,2	166509, 168081, 168083, 168085, 168087	995290	163703	
Отвертка	SW2,5x100	для всех	985730	168010	
	[мм]				

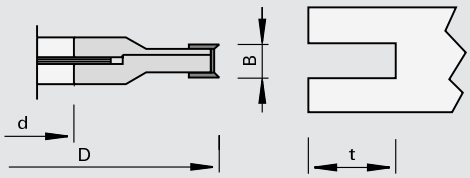
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Отвертка	T9	для всех	985730	164344
	[мм]			

121455

Пазовые ножевые головки HW - регулируемая ширина паза 8-24 мм

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- настольные фрезерные станки
- строгально-калевочные станки
- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для прорезки пазов без сколов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- n = 4 500 - 7 400 мин-1

Преимущества

Дополнения

- применение в противовращении вдоль и поперек волокон
- ширина реза 8 - 15 мм и 12,6 - 24 мм, состоит из 2 частей
- ширина реза регулируется промежуточными кольцами с шагом 0,1 мм
- отдельные ножевые головки и промежуточные кольца монтируются с защитой от прокручивания с помощью штифтов

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

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Поворотные пластины	7,6	12	1.5	150515	052543
Поворотные пластины	12	12	1.5	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=10	178729, 178730, 178731	925300	164526
Прижимные планки	B=7,2	178725, 178726, 178727	925300	168074
Винты с плоской головкой	M5x6 T20	для всех	995125	176199
Установочные винты	M5x20 DIN EN ISO 4028	178725, 178726, 178727	995161	178741
Установочные винты	M6x20 DIN EN ISO 4028	178729, 178730, 178731	995161	178742
Наборы прокладочных колец	65x11,5x30	178729	955521	167278
Наборы прокладочных колец	70x11,5x35	178730	955521	167279
Наборы прокладочных колец	70x11,5x40	178731	955521	167280
Наборы прокладочных колец	65x7x30	178725	955521	167282
Наборы прокладочных колец	70x7x35	178726	955521	167283
Наборы прокладочных колец	70x7x40	178727	955521	167284
Отвертка	SW3x100	178729, 178730, 178731	985730	166090
Отвертка	SW2,5x100	178725, 178726, 178727	985730	168010
	[мм]			

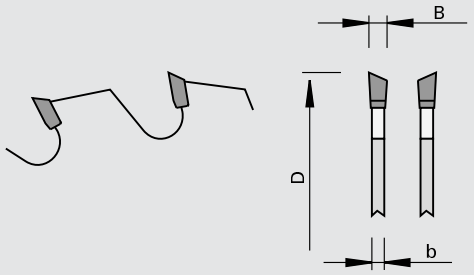
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Отвертка	T20x100	для всех	985730	166092
установочные шаблоны	0,3	для всех	985200	055883
	[мм]			

109085

Ламельная ножевая головка HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение
- станки Lamello, ELU
- для прорезки пазов без сколов в деревянных соединениях типа Lamello и древесно-стружечных материалах

Исполнение

Преимущества

Дополнения
- применение в противовращении вдоль и поперек волокон

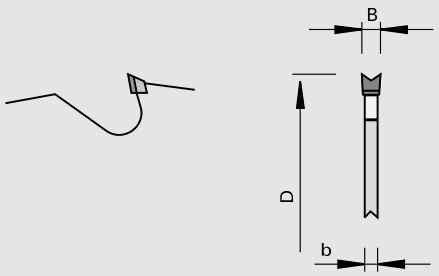
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmin-nmax		Идент. №
100	4,0	3.45	22	6 WS	4/4,5/36	7600-13000	Lamello	189095
102	3,85	3.0	22	12 WS		7500-13100	ELU DS 140	188358
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[мин-1]		

209285

Пазовая фреза алмазная DP с подрезателями Lamello

Продукт

Чертеж



LEUCO DIAMAX

поликристаллический алмаз

MAN

Станок / Применение
- станки Lamello
- для прорезки пазов без сколов в деревянных соединениях типа Lamello и древесно-стружечных материалах

Исполнение
- уменьшенная зона заточки
- форма зуба: вогнутый
- n = 7 700 - 13 300 мин-1

Преимущества

Дополнения
- применение в противовращении вдоль и поперек волокон

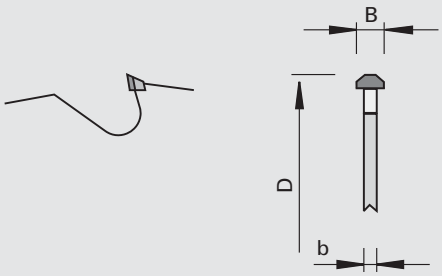
Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
100	3,95	4	22	4	178496
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

209285

Пазовая фреза алмазная DP с подрезателями Lamello - Clamex P

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MAN

Станок / Применение

- обрабатывающие центры ЧПУ
- для фрезерования пазов без сколов для соединений Lamello Clamex P в массивной древесине и древесных плитных материалах

Исполнение

- неперетачиваемый
- форма зуба: специфический
- n = 7 700 - 13 300 мин-1

Преимущества

Дополнения

- применение в противовращении вдоль и поперек волокон
- может применяться в станках с ЧПУ как пазовальный инструмент
- Сверло Mosquito для сквозных отверстий полностью из твердого сплава, для Lamello Clamex P см. главу свёрла

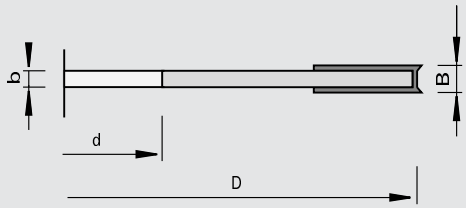
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
100.4	7,0	4	30	3	4/6,6/48	для Lamello Clamex P	189711
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

120455

Ламельная ножевая головка HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- станки Lamello
- для прорезки пазов без сколов в деревянных соединениях типа Lamello и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- n = 7 700 - 13 300 мин-1

Преимущества

Дополнения

- применение в противовращении вдоль и поперек волокон

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
100	4	4	22	4+4	4/4,5/36	164838
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	1.2	150559	163701
Поворотные пластины	18	18	1.95	150508	163699
	[мм]	[мм]	[мм]		

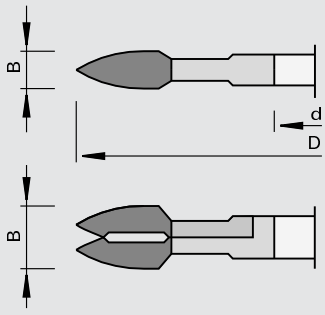
Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой		M4x0,5x3,2 T9	995125	163925
Специальные гайки	для поворотных пластин	M4x0,5x2,2	995290	163703
Специальные гайки	для подрезателя	M4x0,5x1,6	995290	163704
Отвертка		T9	985730	164344
		[мм]		

122415

Фреза для засмолков HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- фрезерные станки Mini-Spot
- для вырезания смолистых участков в массивной древесине

Исполнение

- с разносторонними осевыми углами
- n max = 12 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- для размеров заплат 1 - 4

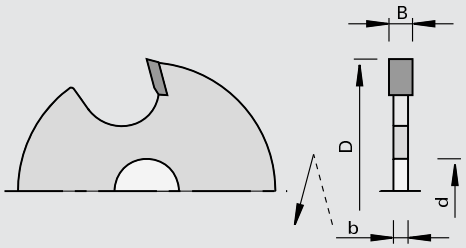
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Идент. №
100	8	22	4	4/4,3/36	180469
100	15	22	4		70176420 o
[мм]	[мм]	[мм]			

109015

Твердосплавная пазовая фреза HW - ручные фрезерные машины

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- 2 напайных резца с плоским зубом, несъемные
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- зажимное средство: фрезерный адаптер

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
40	1,8	1.0	8	2	001367
40	2,0	1.2	8	2	001370
40	2,5	1.5	8	2	001374
40	3,0	2.0	8	2	001377
40	3,5	2.5	8	2	001380
40	4,0	3.0	8	2	001383
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

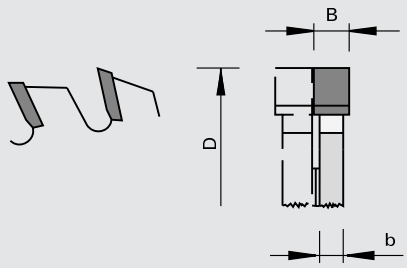
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
зажимная оправка	8x8	997200	160363
	[мм]		

109015

Твердосплавная пазовая фреза HW - для ручной подачи

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- настольные фрезерные станки
- для прорезки пазов без сколов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- применение в противовращении вдоль волокон (массивная древесина)
- применение в попутном вращении только с механической подачей (древесно-стружечные материалы)
- при Z = 12 и Z = 18 возможны другие ширины пазов путём применения нескольких фрез в сборе
- расчет ширины паза для сборных инструментов: сумма всех "b" + твердосплавный выступ слева и справа + толщина промежуточного кольца

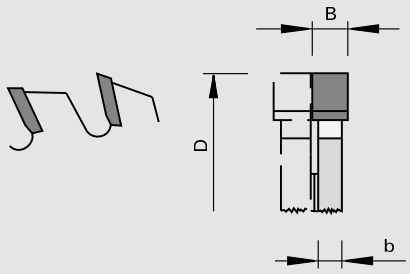
Ø D	B	b	Ø d	Z	nmin-nmax	Идент. №
125	1,5	0.8	30	12	6100-10500	188359
125	1,8	1.0	30	12	6100-10500	188360
125	2,0	1.2	30	12	6100-10500	188361
125	2,2	1.2	30	12	6100-10500	188362
125	2,5	1.4	30	12	6100-10500	188363
125	3,0	2.0	30	12	6100-10500	188364
125	3,5	2.5	30	12	6100-10500	188365
125	4,0	2.5	30	12	6100-10500	188366
125	4,5	3.0	30	12	6100-10500	188367
125	5,0	4.0	30	12	6100-10500	188368
125	6,0	4.0	30	12	6100-10500	188369
125	7,0	5.0	30	12	6100-10500	188370
125	8,0	5.0	30	12	6100-10500	188371
125	10,0	6.0	30	12	6100-10500	188372
150	1,5	0.8	30	12	5200-8800	188373
150	2,0	1.2	30	12	5200-8800	188375
150	2,2	1.2	30	12	5200-8800	188376
150	2,5	1.5	30	12	5200-8800	188377
150	3,0	2.0	30	12	5200-8800	188378
150	3,5	2.5	30	12	5200-8800	188379
150	4,0	3.0	30	12	5200-8800	188380
150	4,5	3.5	30	12	5200-8800	188381
150	5,0	4.0	30	12	5200-8800	188382
150	6,0	4.0	30	12	5200-8800	188383
150	7,0	5.0	30	12	5200-8800	188384
150	8,0	5.0	30	12	5200-8800	188385
150	9,0	6.0	30	12	5200-8800	188386
150	10,0	6.0	30	12	5200-8800	188387
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

109010

Пазовая фреза HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- строгально-калевочные станки
- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для прорезки пазов без сколов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- при Z = 12 и Z = 18 возможны другие ширины пазов путём применения нескольких фрез в сборе
- расчет ширины паза для сборных инструментов: сумма всех "b" + твердосплавный выступ слева и справа + толщина промежуточного кольца

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Идент. №
150	4,0	3.0	30	12		12700	160802
150	5,0	4.0	30	12		12700	001434
150	6,0	4.0	30	12		12700	161617
150	7,0	5.0	30	12		12700	161619
150	8,0	5.0	30	12		12700	161620
150	10	6.0	30	12		12700	161622
150	5,0	4.0	35	12	10x4	12700	001435 &
150	10	6.0	35	12	10x4	12700	161623 &
150	1,5	0.8	35	18	10x4	12700	001447
150	1,8	1.0	35	18	10x4	12700	001448
150	2,0	1.2	35	18	10x4	12700	001449
150	2,2	1.2	35	18	10x4	12700	001450
150	2,5	1.5	35	18	10x4	12700	001451
150	3,0	2.0	35	18	10x4	12700	001452
150	4,0	3.0	35	18	10x4	12700	001453
150	5,0	4.0	35	18	10x4	12700	001454
150	6,0	4.0	35	18	10x4	12700	161627
150	8,0	5.0	35	18	10x4	12700	161628
150	4,0	3.0	30	24		12700	169689
150	5,0	4.0	30	24		12700	169688
150	6,0	4.0	30	24		12700	169687
150	4,0	3.0	30	48 WS		12700	160804
180	4,0	3.0	30	12		10300	001442
180	5,0	4.0	30	12		10300	001443
180	6,0	4.0	30	12		10300	161624
180	8,0	5.0	30	12		10300	161625
180	10	6.0	30	12		10300	161626
180	4,0	3.0	30	18		10600	169685
180	5,0	4.0	30	18		10600	169684
180	8,0	5.0	30	18		10600	169683
180	10,0	6.0	30	18		10600	169682
196	6,0	5.0	30	12 WS		9600	163836
200	4,0	2.8	30	24			1527332 o
200	4,5	2.8	30	24			1527333 o
200	5,0	2.8	30	24			1527334 o
200	5,5	2.8	30	24			1527335 o
200	6,0	2.8	30	24			1527336 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]	

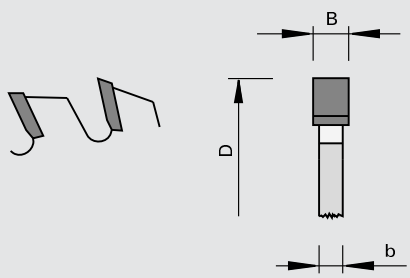
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Идент. №
200	6,5	2.8	30	24			1527337 o
200	7,0	5.0	30	24			1527339 o
200	7,5	5.0	30	24			1527340 o
200	8,0	5.0	30	24			1527341 o
200	8,5	5.0	30	24			1527342 o
200	9,0	5.0	30	24			1527343 o
200	9,5	5.0	30	24			1527344 o
200	10	5.0	30	24			1527345 o
220	4,0	3.0	30	30			1521934 o
220	4,5	3.0	30	30			1521935 o
220	5,0	3.0	30	30			1521936 o
220	5,5	3.0	30	30			1521937 o
220	6,0	3.0	30	30			1521938 o
220	6,5	3.0	30	30			1521939 o
220	7,0	5.0	30	30			1521941 o
220	7,5	5.0	30	30			1521942 o
220	8,0	5.0	30	30			1521943 o
220	8,5	5.0	30	30			1521944 o
220	9,0	5.0	30	30			1521945 o
220	9,5	5.0	30	30			1521946 o
220	10	5.0	30	30			1521947 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]	

109010

Твердосплавная пазовая фреза HW - CNC обр.центры

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- обрабатывающие центры ЧПУ
- для прорезки пазов без сколов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- положительный передний угол
- без осевого угла
- дополнительные отверстия с раззенковкой
- форма зуба: плоский зуб "F"
- режущий материал: HW
- HL Board 06

Преимущества

Дополнения

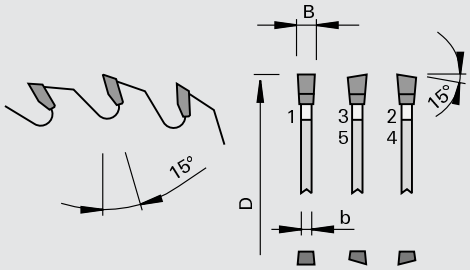
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
100	3,2	2.2	30	20		Weeke	189571
100	4	3.0	30	20		Weeke	189647
100	5	3.0	30	20		Weeke	189260
120	4	3.0	35	30	4/6/50	Biesse, Felder Profit H22	189262
125	3,2	2.2	30	36	2 x 4/6,1/48	Weeke	189306
125	4,0	3.0	30	36	2 x 4/6,1/48		189995
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

109080

Пазовая фреза HW „G5“

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- Серия Weeke BHX
- обрабатывающие центры и агрегаты с ЧПУ
- Для пазования без сколов в массивной древесине, необлицованном и шпонированном ДСП и пластике.

Исполнение

- форма зуба: "G5"
- режущий материал: HW HL Board 03

Преимущества

- Превосходное качество реза
- Чрезвычайно бесшумно
- большой ресурс инструмента благодаря высокой износостойкости режущего материала

Дополнения

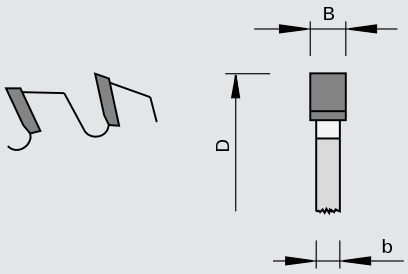
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
100	4,0	2.8	30	35		Серия Weeke BHX 050/055	189994
100	5,0	4.0	30	35		Серия Weeke BHX 050/055	191947
120	4,0	2.8	20	35			191948
120	5,0	4.0	20	35			191949
120	4,0	2.8	20	35	3/4,5/35	SCM / Morbidelli	191950 &
120	5,0	4.0	20	35	3/4,5/35	SCM / Morbidelli	191951 &
120	4,0	2.8	35	35	4/6,3/50	Biesse	191952 &
120	5,0	4.0	35	35	4/6,3/50	Biesse	191953 &
125	4,0	2.8	30	35	2 x 4/5,5/48	Серия Weeke BHX 500 и другие BAZ, BOF	189993
125	5,0	4.0	30	35	2 x 4/5,5/48	Серия Weeke BHX 500 и другие BAZ, BOF	191946
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

209010

Алмазная пазовая фреза DP - CNC обрабатывающие центры

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- обрабатывающие центры ЧПУ
- для прорезки пазов без сколов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- положительный передний угол
- без осевого угла
- дополнительные отверстия с раззенковкой
- форма зуба: плоский зуб "F"

Преимущества

Дополнения

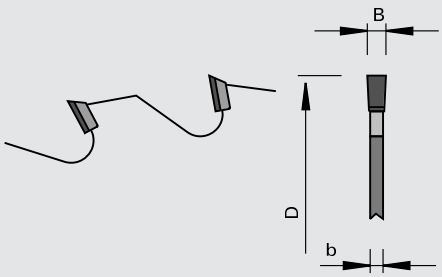
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
125	3,2	2.2	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48	Weeke	189649 s
125	4	3	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48	Weeke	189648 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

209010

Пазовая фреза DP

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок
- для прорезки пазов без сколов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- зона заточки 3,5 мм
- форма зуба: плоский
- n max = 10 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- применение в попутном вращении
- число зубьев зависит от подачи, материала и требуемого качества реза

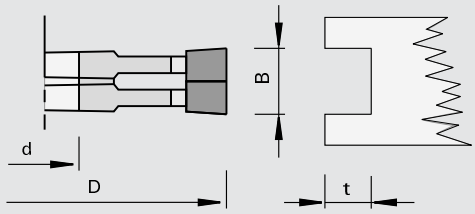
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. №
180	4	3	35	12	10x4	178194 s
180	4	3	35	18	10x4	178195 s
180	4	3	35	24	10x4	178196 s
180	5	4	35	18	10x4	178197 s
180	5	4	35	24	10x4	178198 s
180	6	5	35	12	10x4	178199 s
180	6	5	35	18	10x4	178200 s
180	6	5	35	24	10x4	178201 s
180	8	7	35	12	10x4	178202 s
180	8	7	35	18	10x4	178203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

123455

Пазовая сборная фреза HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- настольные фрезерные станки
- строгально-калевочные станки
- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для прорезки пазов без сколов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- применение вдоль и поперек волокна (массивная древесина)
- ширина реза регулируется промежуточными кольцами с шагом 0,1 мм

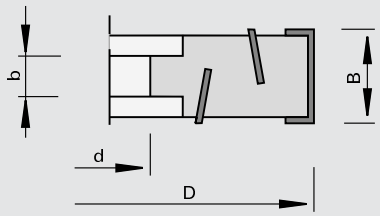
Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	KN	nmin-nmax	Идент. №
120	1,8 - 3,4	30	18	4+4		6400-10000	006188 s
120	2,2 - 4,0	30	18	4+4		6400-10000	006189 s
150	4,0 - 7,5	30	37	4+4		5200-9000	006190 s
150	7,5 - 14,5	30	37	4+4		5200-9000	006191 s
140	2,2 - 4,0	30	20	4+4		5400-9000	171136
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]	

120215

Фуговальные ножевые головки HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- настольные фрезерные станки
- для фугования без сколов в облицованных пластиком древесно-стружечных материалах

Исполнение

- осевой угол, с шевронными зубьями
- режущий материал: HW HL Board 05

Преимущества

Дополнения

- применение в противовращении вдоль и поперек волокон

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

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	20	12	1.5	150515	003082
	30	12	1.5	150515	003083
	[мм]	[мм]	[мм]		

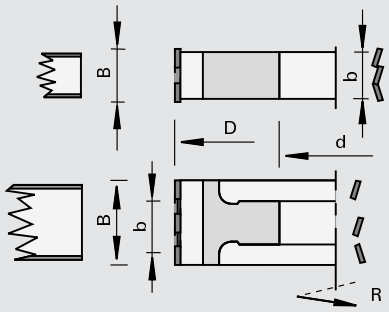
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=17	171972	925300	167971
Прижимные балки	28x11x6	177002, 177004, 177006	925300	180344
Зажимной элемент	12x8,5/M6L	177002, 177004, 177006	925100	180356
Установочные винты	M8x12 DIN EN ISO 4028	171972	995161	180001
Зажимной штифт с резьбой	M6/M6Lx18	177002, 177004, 177006	995161	180338
Отвертка	SW4x100	171972	985730	166091
Отвертка	T15x80	177002, 177004, 177006	985730	171188
	[мм]			

222220

Фуговальная фреза DIAMAX DP LowNoise

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- станки проходного типа
- Для бесшумного фугования без сколов древесно стружечных материалов с меламиновым-, бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика и шпонированых, а также с HPL.

Исполнение

- выпуклове и не выпуклое исполнение
- симметричное и ассиметричное исполнение
- может применяться с левым и правым вращением
- осевой угол, с шевронными зубьями
- спиральное расположение резцов
- зона заточки 1,5 мм

Преимущества

- оптимальное приклеивание кромки
- оптимированные шумовые и аэродинамические характеристики

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
60	64	62	25	2+2	8x3,3	31000	Felder/Format 4	несимметричный	184651	184650
85	45	45	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	несимметричный	184647	184646
85	65	45	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	несимметричный	184649	184648
100	34	37.6	30	3+3	8x3,3	19000	IMA, Brandt	несимметричный	184673	184672
100	45,5	61	30	2+2	8x3,3	19000	EBM / Hebrock	несимметричный	184288	184287
100	48	25	25	2+2	8x3,3	19000	Brandt Ambition 1110 F (KDF 110), 1120 FC (KDF 120 C)	несимметричный	185113	185112
100	48	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER до 2008 года, SCM-Stefani	несимметричный	184283	184284
100	48	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	IMA, Brandt, SCM, Biesse	несимметричный	184210	184211
100	63	39.5	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER	несимметричный	184279 s	184280 s
100	63	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	несимметричный	184212	184213
100	64	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER до 2008 года, SCM-Stefani, EBM	несимметричный	184281	184282
100	64	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM-Stefani	несимметричный	184285 s	184286 s
125	28	37.6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симметричный	184645	184645
125	36	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симметричный	184752	184752
125	43	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симметричный	184029	184029
125	43	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA агрегат 08.378	несимметричный	184943	184944
125	43	57	30	3+3	8x3,3	15000	станок ИМА агрегат 08.379	несимметричный	184949	184950
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симметричный	184030	184030
125	63	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	станок ИМА агрегат 08.378	несимметричный	184945	184946
125	63	57	30	3+3	8x3,3	15000	станок ИМА агрегат 08.379	несимметричный	184951	184952
150	43	40	30	4+4	8x3,3	12000	референция фугования Homag (WZ10/WZ14), агрегат AF11/AW22/ AW12	несимметричный	185258 s	185257 s
150	63	40	30	4+4	8x3,3	12000	референция фугования Homag (WZ10/WZ14), агрегат AF11/AW22/ AW12	несимметричный	184763	184764
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]				

смонтировано на гидро-буксе идент. № 184310

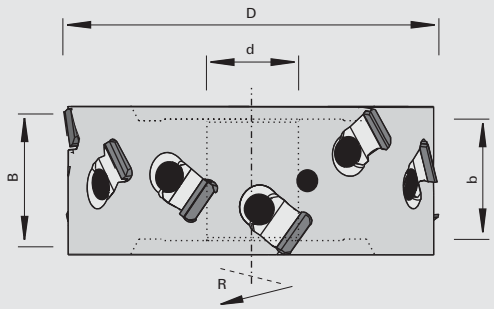
Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
125	43	70/30	3+3	15000	IMA гидро-агрегат 08.378	несимметричный	184965 s	184966 s
125	43	70/30	3+3	15000	станок ИМА агрегат 08.379 для гидрозажима	несимметричный	185115 s	185114 s
125	63	70/30	3+3	15000	IMA гидро-агрегат 08.378	несимметричный	184967 s	184968 s
125	63	70/30	3+3	15000	станок ИМА агрегат 08.379 для гидрозажима	несимметричный	185117 s	185116 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]				

220220

алмазная ножевая головка DIAMAX SmartJointerPlus

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- для фугования массивной древесины и древесно-стружечных материалов с покрытием и без с акцентом на уменьшение дисбаланса и шума

Исполнение

- базовый корпус из алюминия
- со сменными DP резцами
- алмазные сменные резцы с интегрированной стальной основой стружечного пазуха
- осевой угол 35°
- несимметричное исполнение
- зона заточки 1,5 мм
- n max = 13 000 мин-1

Преимущества

- уменьшенный уровень шума до 3 dB (A)
- уменьшенная потребляемая мощность благодаря лёгкому весу корпуса из алюминия
- уменьшение нагрузки на подшипники шпинделя благодаря уменьшенному дисбалансу
- алмазные сменные резцы включающие износостойкий пазух для отвода стружки
- превосходное качество реза благодаря большому осевому углу

Дополнения

- ВНИМАНИЕ! При смене резцов обязательно следовать инструкции
- алмазные сменные резцы - количество в упаковке 4 шт.
- торцовочная насадка упаковочная единица 2 шт.
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
100	43,2	40.6	25	2	8x3,3	13000	Brandt 1110F (KDF 110)	несимметричный	185299	185300
100	43,2	40.6	30	3	8x3,3	13000	Brandt	несимметричный	185251	185252
100	65	40.6	30	3	8x3,3	13000	Brandt	несимметричный	185253	185254
100	85	40.6	30	3	8x3,3	13000	Brandt	несимметричный	185255 s	185256 s
100	105	85	30	3	8x3,3	13000	Brandt	несимметричный	185301 s	185302 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]				

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x13,5 T20	995125	185080
алмазные сменные резцы	17,2x8,9x14,2	232239	185250
	[мм]		

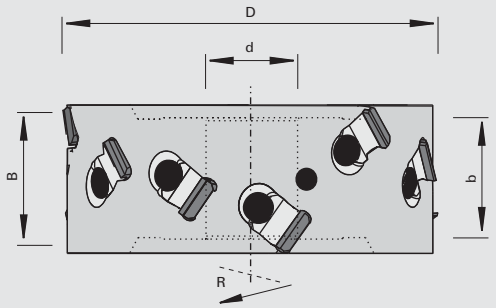
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Динамометрическая отвёртка без насадок	5,0 Nm	985730	185292
торцовочная насадка TORX	T20	985730	185293
	[мм]		

220220

DIAMAX SmartJointer фуговальная алмазная DP фреза со сменными резцами

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- для фугования без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

- базовый корпус из алюминия
- симметричное и несимметричное исполнение
- зона заточки 1,5 мм

Преимущества

- малошумный
- лёгкая конструкция благодаря корпусу из алюминия
- сменные алмазные резцы DP с износостойким пазухом для отвода стружки

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
85	45	47	30	3+3	8x3,3	15500	Ott	несимметричный	183911 s	183910 s
100	43,5	25	30	3+3	8x3,3	13000	HOLZ-HER, SCM	несимметричный	183917	183916
100	43,5	61	30	3+3	8x3,3	13000	EBM	несимметричный	183913 s	183912 s
100	63	25	30	3+3	8x3,3	13000	HOLZ-HER, SCM	несимметричный	183919	183918
100	65	40.6	30	3+3	8x3,3	13000	SCM	несимметричный	183925 s	183924 s
100	65	44	30	3+3	8x3,3	13000	Ott	несимметричный	183921 s	183920 s
125	43	40.6	30	3+3	8x3,3	10500	Homag, IMA агрегат 08.378	несимметричный	184957 s	184958 s
125	43	57	30	3+3	8x3,3	10500	станок ИМА агрегат 08.379	несимметричный	184983 s	184984 s
125	43,5	40	30	3+3	8x3,3	10500	Homag	симметричный	183926	183926
125	43,5	40	30	3+3	8x3,3	10500	Homag	несимметричный	183929 s	183928 s
125	63	40	30	3+3	8x3,3	10500	Homag	симметричный	184708	184708
125	63	40.6	30	3+3	8x3,3	10500	станок ИМА агрегат 08.378	несимметричный	184959 s	184960 s
125	63	57	30	3+3	8x3,3	10500	станок ИМА агрегат 08.379	несимметричный	184985 s	184986 s
125	65	40	30	3+3	8x3,3	10500	Ott	несимметричный	183931 s	183930 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]				

смонтировано на гидро-буксе идент. № 184310

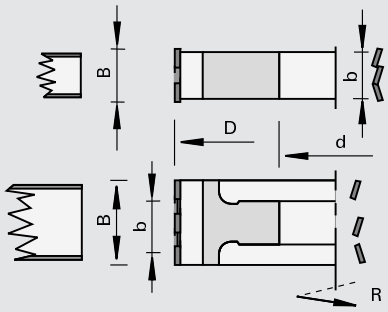
Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
125	43	70/30	3+3	10500	IMA гидро-агрегат 08.378	несимметричный	184973 s	184974 s
125	43	70/30	3+3	10500	станок ИМА агрегат 08.379 для гидрозажима	несимметричный	185123 s	185122 s
125	63	70/30	3+3	10500	IMA гидро-агрегат 08.378	несимметричный	184975 s	184976 s
125	63	70/30	3+3	10500	станок ИМА агрегат 08.379 для гидрозажима	несимметричный	185125 s	185124 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]				

222220

Фуговальная алмазная DP фреза CM - Biesse

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- станки проходного типа
- для фугования и фальцевания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, пленки или покрытых шпоном

Исполнение

- выпуклое исполнение
- симметричное исполнение
- может применяться с левым и правым вращением
- осевой угол, с шевронными зубьями
- спиральное расположение резцов
- зона заточки 1,5 мм

Преимущества

- оптимальное приклеивание кромки
- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный

Дополнения

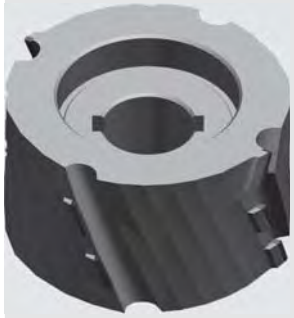
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Идент. № [R]
80	32	53	30	3+3	8x3	23300	Biesse Akron 400	183694 s
80	45	53	30	3+3	8x3	23300	Biesse Akron 400	183695 s
80	65	53	30	3+3	8x3	23300	Biesse Akron 400	183696 s
100	45	75	30	3+3	8x3	18500	Biesse Akron 600/800	183697 s
100	65	75	30	3+3	8x3	18500	Biesse Akron 600/800	183698 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]		

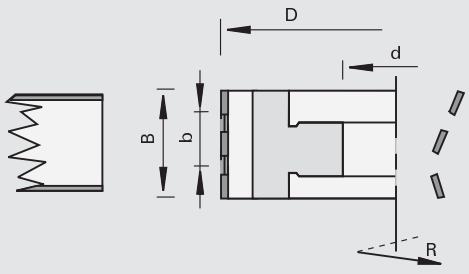
222220

фуговальная фреза DIAMAX "ChipMaster" CM DP - HOLZ-HER, Homag

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- станки проходного типа HOLZ-HER
- для фугования и фальцевания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, пленки или покрытых шпоном

Исполнение

- осевой угол, с шевронными зубьями
- спиральное расположение резцов
- зона заточки 1,2 мм

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- малошумный

Дополнения

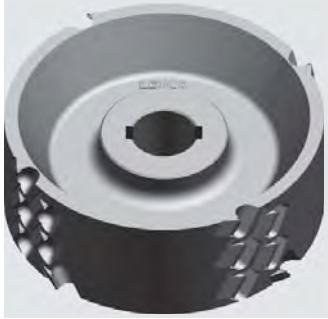
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	54	31	30	2	8x3,3	18000	HOLZ-HER агрегат 1801	182515	182514
70	48	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Arcus 1801	183073	183074
70	64	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Arcus 1801	183075	183076
100	48	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER агрегат 1961 с 2008 года	182690 s	182691 s
100	53	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER агрегат 1961	182173 s	182172 s
100	63	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER агрегат 1961 начиная с 2008, Homag	182692 s	182693 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]			

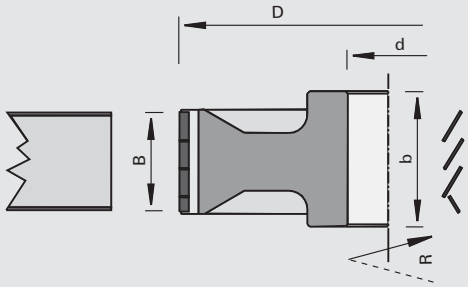
222220

Прижимные планки Фуговальная алмазная DP фреза CM - Homag

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- станки проходного типа Homag
- для фугования без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, пленки или покрытых шпоном

Исполнение

- осевой угол, с шевронными зубьями
- спиральное расположение резцов
- зона заточки 1,5 мм

Преимущества

- высокое качество в облицованных изделиях
- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister (с i-системой для применения на фуговальном агрегате)
- малошумный

Дополнения

- использование в попутном вращении или в противовращении
- направление вращения по DIN-EN 50144

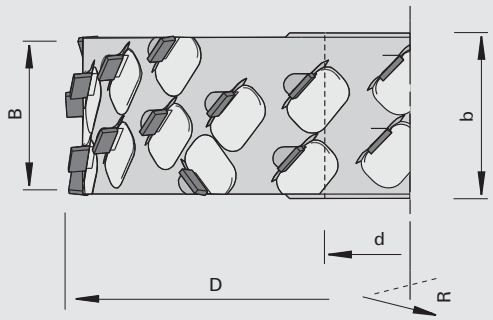
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Идент. № [L]	Идент. № [R]
180	63	58.5	35	4+4	10x3,3	10000	181261 s	181262 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]		

222020

Фуговальная алмазная фреза CM DP - односоставная

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- кромкооблицовочные станки
- для применения на агрегатах защитного фрезерования
- для фугования и фальцевания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, пленки или покрытых шпоном

Исполнение

- не симметричное исполнение
- большой осевой угол, с шевронными зубьями
- зона заточки 4 мм

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- оптимальное приклеивание кромки
- отличное качество реза также и на рыхлом среднем слое
- подходит для лазерной оклейки кантов

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

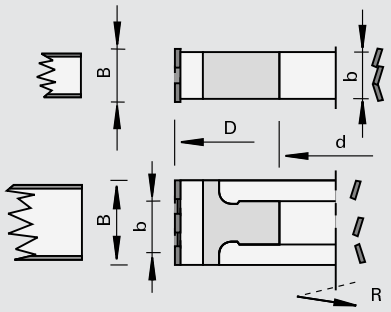
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Идент. № [L]	Идент. № [R]
180	43	48	35	5+5	10x3,3	10000	несимметричный	185065	185066
180	64,2	60	35	5+5	10x3,3	10000	несимметричный	185067	185068
180	32,4	37	35	6+6	10x3,3	10000	несимметричный	185131	185130
180	43	48	35	7+7	10x3,3	10000	несимметричный	185047 s	185048 s
180	64,2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

222120

фуговальная фреза DIAREX "ChipMaster" CM DP с пониженной шумностью LowNoise

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- Для бесшумного фугования без сколов древесно стружечных материалов с меламиновым-, бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика и шпонированых, а также с HPL.

Исполнение

- симметричное и ассиметричное исполнение
- большой осевой угол, с шевронными зубьями
- неравномерное распределение резцов
- зона заточки 3 мм

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- оптимальное приклеивание кромки
- в исполнении с оптимизацией шумности и обтекаемости
- отличное качество реза даже при плохо спрессованном среднем слое
- пригодный для оклейки кромок лазером

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	48,3	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER	несимметричный	184641 s	184642 s
70	64,2	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER	несимметричный	184643 s	184644 s
100	48,3	40	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt, IMA, Biesse, SCM	несимметричный	184637	184638
100	64,2	40.6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt, IMA, Biesse, SCM	несимметричный	184639 s	184640 s
125	32,4	36.8	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симметричный	184632	184632
125	43	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симметричный	184633	184633
125	43	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA агрегат 08.378	несимметричный	184955	184956
125	43	57	30	3+3	8x3,3	15000	станок ИМА агрегат 08.379	несимметричный	184981 s	184982 s
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симметричный	184634	184634
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	несимметричный	184897	184898
125	64,2	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	станок ИМА агрегат 08.378	несимметричный	184947	184948
125	64,2	57	30	3+3	8x3,3	15000	станок ИМА агрегат 08.379	несимметричный	184953	184954
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]				

смонтировано на гидро-буксе идент. № 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
125	43	70/30	3+3	15000	IMA гидро-агрегат 08.378	несимметричный	184969 s	184970 s
125	64,2	70/30	3+3	15000	IMA гидро-агрегат 08.378	несимметричный	184971 s	184972 s
125	43	70/30	4+4	15000	станок ИМА агрегат 08.379 для гидрозажима	несимметричный	185119 s	185118 s
125	64,2	70/30	4+4	15000	станок ИМА агрегат 08.379 для гидрозажима	несимметричный	185121 s	185120 s
125	43	70/30	5+5	15000	Homag Performance S2	симметричный	185169	185170
125	63	70/30	5+5	15000	Homag Performance S2	симметричный	185171	185172
150	43	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 гидро	симметричный	185165	185166
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]				

смонтировано на гидро-буксе идент. № 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
150	63	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 гидро	симметричный	185167	185168
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]				

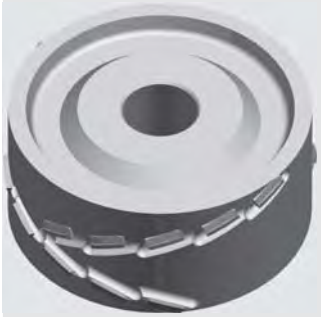
смонтировано на оправке HSK63F мод., идент.номер 184747

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
150	43	HSK 63F	5+5	12000	Homag Power S2 HSK 63F	симметричный	185173 s	185174 s
150	63	HSK 63F	5+5	12000	Homag Power S2 HSK 63F	симметричный	185175 s	185176 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]				

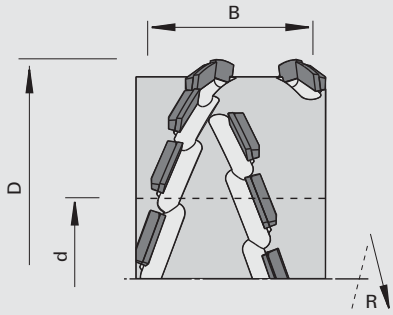
222226

Фуговальная алмазная фреза p-System DIAMAX CM DP

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MAN

Станок / Применение

- фрезерный станок с рабочим столом
- для высокопроизводительного фугования без сколов и раскроя масивной древесины(без сучков) вдоль и поперёк волокон
- для высокопроизводительного фугования и раскроя в древесных плитных материалах, покрытых пластиком и бумагой, пленкой, шпоном и HPL ,а также с лакированными поверхностями
- отличное качество реза также при волокносодержащих материалах ,напр. :

Исполнение

- симметричное исполнение
- не бомбированный
- экстремально тянущийся рез
- зона заточки 1,5 мм

Преимущества

- максимальные качество реза и реусрс
- возможна большая глубина реза

Дополнения

- применение в противовращении
- рекомендуемая подача на зуб: плитные материалы 0,8 мм,массивная древесина 0,4 mm
- по запросу возможно с выпуклым исполнением
- направление вращения по DIN-EN 50144

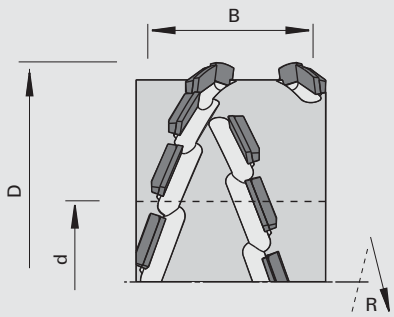
Ø D	B	b	Ø d	Z	осевой◁	nmin-nmax		Идент. № [L]	Идент. № [R]
125	28,2	35.2	30	2+2	70	6100-10500	симметричный	184332	184332
125	47,8	54.8	30	2+2	70	6100-10500	симметричный	184333	184333
125	28,2	35.2	30	3+3	70	6100-10500	симметричный	184329	184329 s
125	47,8	54.8	30	3+3	70	6100-10500	симметричный	184330	184330 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	[мин-1]			

222324

p-System высокопроизводительные фуговальные алмазные DP фрезы CM DP - монолитные

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- кромкооблицовочные станки
- для высокопроизводительного фугования без сколов и раскроя масивной древесины(без сучков) вдоль и поперёк волокон
- для высокопроизводительного фугования и раскроя в древесных плитных материалах, покрытых пластиком и бумагой, пленкой, шпоном и HPL ,а также с лакированными поверхностями
- отличное качество реза также при волокносодержащих материалах ,напр. :

Исполнение

- симметричное и несимметричное исполнение
- экстремально тянущийся рез
- зона заточки 4 мм

Преимущества

- максимальные качество реза и реусрс
- возможна большая глубина реза
- идеально пригодный для наклеивания кромок лазером

Дополнения

- применение в противовращении
- рекомендуемая подача на зуб: плитные материалы 0,8 мм,массивная древесина 0,4 mm
- по запросу возможно с выпуклым исполнением
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	47,8	41	30	3+3	8x3,3	27000		несимметричный	184079 s	184078 s
100	42,9	40.6	30	3+3	8x3,3	19000		несимметричный	184074 s	184073 s
100	62,5	40.6	30	3+3	8x3,3	19000		несимметричный	184089 s	184075 s
100	62,5	40.6	30	3+3	8x3,3	19000		несимметричный	184077 s	184076 s
125	42,9	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA агрегат 08.378	несимметричный	184961 s	184962 s
125	42,9	57	30	3+3	8x3,3	15000	станок ИМА агрегат 08.379	несимметричный	184987 s	184988 s
125	47,8	40	30	3+3	8x3,3	15000		симметричный	184071	184071
125	61,5	40	30	3+3	8x3,3	15000		почти симметричное	184328 s	184327 s
125	62,5	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	станок ИМА агрегат 08.378	несимметричный	184963 s	184964 s
125	62,5	57	30	3+3	8x3,3	15000	станок ИМА агрегат 08.379	несимметричный	184989 s	184990 s
180	42,9	58.5	35	5+5	10x3,3	10000		почти симметричный	184085 s	184063 s
180	62,5	58.5	35	5+5	10x3,3	10000		почти симметричный	184086 s	184064 s
180	62,5	58.5	35	8+8	10x3,3	10000		почти симметричный	184087 s	184065 s
200	42,9	50	35	5+5	10x3,3	9000		почти симметричный	184088 s	184066 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]				

смонтировано на гидро-буксе идент. № 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
125	42,9	70/30	3+3	15000	IMA гидро-агрегат 08.378	несимметричный	184977 s	184978 s
125	42,9	70/30	4+4	15000	станок ИМА агрегат 08.379 для гидрозажима	несимметричный	185127 s	185126 s
125	62,5	70/30	3+3	15000	IMA гидро-агрегат 08.378	несимметричный	184979 s	184980 s
125	62,5	70/30	4+4	15000	станок ИМА агрегат 08.379 для гидрозажима	несимметричный	185129 s	185128 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]				

смонтировано на гидро-буксе идент. № 172678

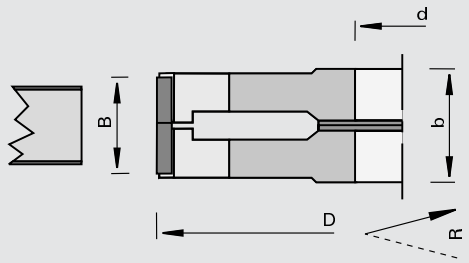
Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	42,9	60/40	8+8	9000		несимметричный	184068 s	184067 s
200	62,5	60/40	8+8	9000		несимметричный	184070 s	184069 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]				

223020

Фуговальная алмазная DP фреза

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок
- для фугования и фальцевания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, пленки или покрытых шпоном

Исполнение

- зона заточки 3,5 мм
- осевой угол, с шевронными зубьями
- Ø 150 мм: n max = 12 000 мин-1 / Ø 200 мм: n max = 9 000 мин-1
- из двух частей с промежуточными кольцами

Преимущества

- инструмент может переставляться 3 раза = четырехкратная стойкость на каждый интервал заточки

Дополнения

- указанные значения подачи применяются при Ø 150 мм: n = 9 000 мин-1/ Ø 200 мм: n = 6 000 мин-1
- направление вращения по DIN-EN 50144

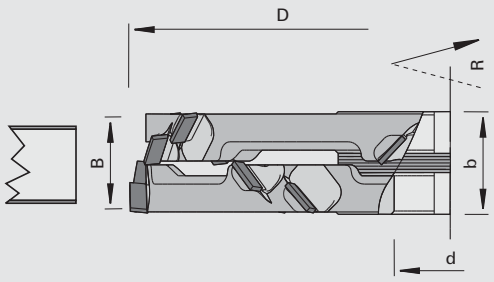
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	рекомендуемая подача	Идент. №
150	22 - 28	32	30	3+3	8x3	23	178798 s
200	22 - 28	32	35	4+4	10x4	20	178801 s
200	22 - 28	32	35	5+5	10x4	25	179073 s
200	22 - 28	32	35	6+6	10x4	30	178804 #
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[м/мин]	

223020

Фуговальная алмазная фреза CM DP - двухсоставная

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- кромкооблицовочные станки
- для фугования и фальцевания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, пленки или покрытых шпоном

Исполнение

- симметричное исполнение
- двухсоставные регулируемые с помощью дистанционных колец
- большой осевой угол, с шевронными зубьями
- зона заточки 4 мм

Преимущества

- инструмент может переставляться 3 раза = четырехкратная стойкость на каждый интервал заточки
- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- оптимальное приклеивание кромки
- отличное качество реза также и на рыхлом среднем слое
- подходит для лазерной оклейки кантов

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

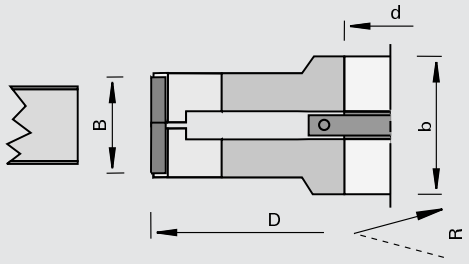
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	22 - 28	32	35	6+6	10x3,3	9000	симметричный	185079	185079
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]			

223020

Фуговальная алмазная DP фреза с плавной регулировкой

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальный двусторонний поперечно-профильный станок с прецизионным валом (6-гранное крепление)
- для фугования и фальцевания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, пленки или покрытых шпоном

Исполнение

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

Преимущества

- значительное увеличение ресурса инструмента благодаря высокой точности вращения с гидрозажимом
- многократная регулировка увеличивает срок службы
- уменьшение времени простоя станка благодаря удобному устройству регулирования

Дополнения

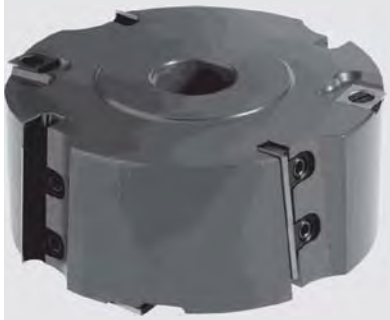
- направление вращения по DIN-EN 50144

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

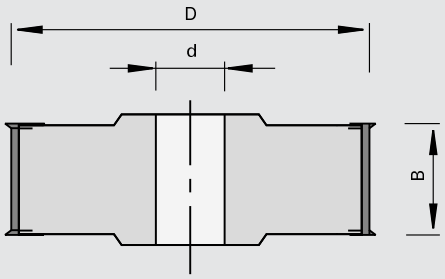
120265

Фуговальные и фальцовочные ножевые головки HW с осевым углом

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- настольные фрезерные станки
- для фугования и фальцевания без сколов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- с разносторонними осевыми углами для резания с оттяжкой
- режущий материал: HW HL Board 05
- базовый корпус из высококачественного сплава легких металлов

Преимущества

- оптимальное качество реза

Дополнения

- применение в противовращении

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Идент. №
140	60	30	4+4	5400-9400	179180
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Поворотные пластины	50	12	1.5	150515	003085
	[мм]	[мм]	[мм]		

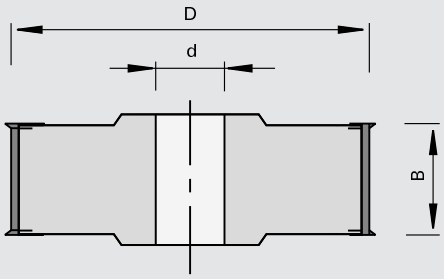
Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки		6x11x48	925300	180346
Зажимной элемент		12x8,5/M8L	925100	180357
Зажимной штифт с резьбой		M8x26 SW4	995161	180340
Винты с плоской головкой	для подрезателя	M5x10,8 T15	995125	180840
Отвертка		SW4x100	985730	166091
Отвертка		T15x80	985730	171188
		[мм]		

120255

Фуговальные и фальцовочные ножевые головки HW без осевого угла

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- настольные фрезерные станки
- для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05

Преимущества

Дополнения

- применение в противовращении

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

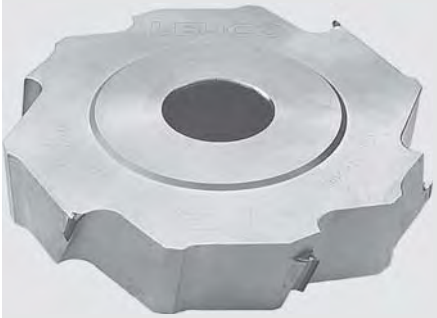
Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Поворотные пластины	30	12	1.5	150515	003083
Поворотные пластины	50	12	1.5	150515	003085
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=30	167039, 167041	925300	164185
Прижимные планки	B=48	167038, 167040, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	925300	166984
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	167038, 167040	995161	180214
Установочные винты	M6x16 SW3	167039, 167041, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	995161	001617
Винты с плоской головкой	M5x10,8 T15	для всех	995125	180840
Отвертка	SW3x100	для всех	985730	166090
Отвертка	T15x100	для всех	985730	180470
установочные шаблоны	1,0	для всех	985200	011103
	[мм]			

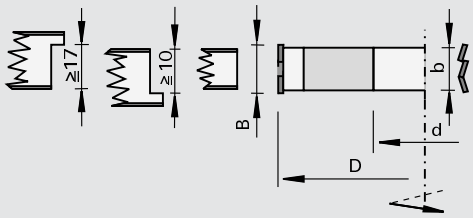
222225

DIAMAX Фуговальная и фальцовочная алмазная фреза

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MAN

Станок / Применение

- настольные фрезерные станки
- станки Homag
- для фугования и фальцевания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL или покрытых шпоном

Исполнение

- осевой угол, с шевронными зубьями
- зона заточки 1,5 мм

Преимущества

Дополнения

- применение в противовращении
- направление вращения по DIN-EN 50144

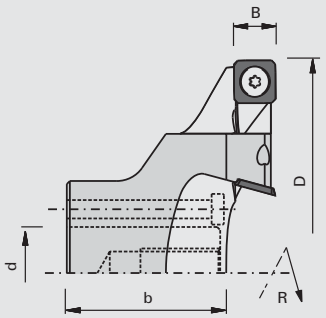
Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Идент. №
125	25	30	2+2	8x3	6100-10500	173710
125	25	50	2+2		6100-10500	173786 s
125	43	30	2+2	8x3	6100-10500	182704 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]	

120200

Фреза HW для фрезерования плоскостей и выборки черверти

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение
- фрезерные станки с ЧПУ
- для плоского фрезерования, фальцевания и снятия тонкого слоя древесно-стружечных материалов

Исполнение
- режущий материал: HL Solid 25

Преимущества
- высокая производительность при рихтовки рабочих столов, например при технологии нестинг
- гладкая и ровная поверхность благодаря специальной геометрии режущих элементов

Дополнения
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	DKN	Z	NL	nmax	Идент. №
150	14	51.9	30	8x3,3	4	6/7/48	10100	182439 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[мин-1]	

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	14	14	2	150558	180932
	[мм]	[мм]	[мм]		

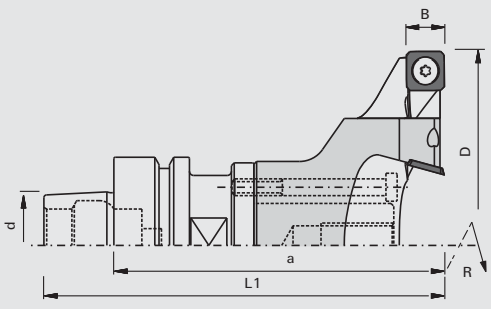
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x6 T20	995125	176199
Отвертка	T20x100	985730	166092
	[мм]		

128200

Фреза HW для фрезерования плоскостей и выборки черверти, закреплённая на оправке

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение
- фрезерные станки с ЧПУ
- для фрезерования по плоскости и фальцевания в массивной древесине

Исполнение
- смонтирован на переходнике HSK 63 F

Преимущества
- высокая производительность при рихтовки рабочих столов, например при технологии нестинг
- гладкая и ровная поверхность благодаря специальной геометрии режущих элементов

Дополнения
- направление вращения по DIN-EN 50144

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

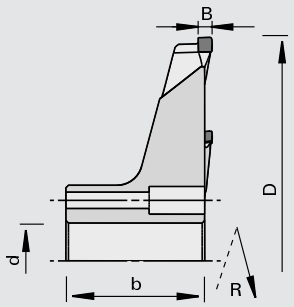
Запасные части	№ класса	Идент. №
Оправки с хвостовиком HSK	933069	183748

220020

Фреза алмазная DP для обработки плоскости и выборки фальца (четверти)

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение
- фрезерные станки с ЧПУ
- для плоского фрезерования, фальцевания и снятия тонкого слоя древесно-стружечных материалов

Исполнение
- зона заточки 3,0 мм

Преимущества
- высокая производительность при рихтовки рабочих столов, например при технологии нестинг
- гладкая и ровная поверхность благодаря специальной геометрии режущих элементов

Дополнения
- направление вращения по DIN-EN 50144

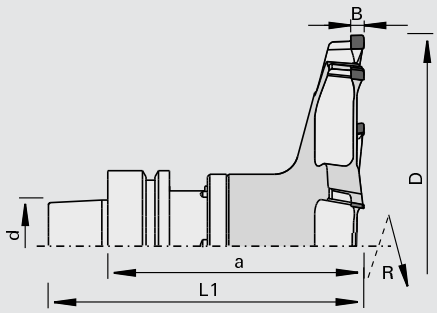
Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax	Идент. №
150	5,6	55	30	8	12700	182662 s
180	5,6	58	30	8	10300	182426 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

229020

Фреза DP для фрезерования плоскостей и выборки черверти, закреплённая на оправке

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение
- фрезерные станки с ЧПУ
- для фрезерования по плоскости и фальцевания в массивной древесине

Исполнение
- смонтирован на переходнике HSK 63 F
- зона заточки 3,0 мм

Преимущества
- высокая производительность при рихтовки рабочих столов, например при технологии нестинг
- гладкая и ровная поверхность благодаря специальной геометрии режущих элементов

Дополнения
- направление вращения по DIN-EN 50144

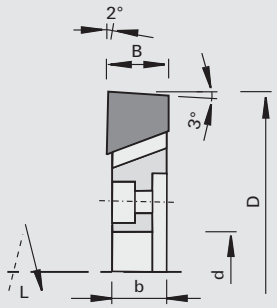
Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	nmax	Идент. №
150	5,6	HSK 63F	128	103	8	12700	182661 s
180	5,6	HSK 63F	128	103	8	10300	182425 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

122200

Фреза HW для вырезания углов - Homag

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- обрабатывающие центры ЧПУ Homag / агрегат 7547
- для фрезерования внутренних углов с острыми кромками

Исполнение

- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

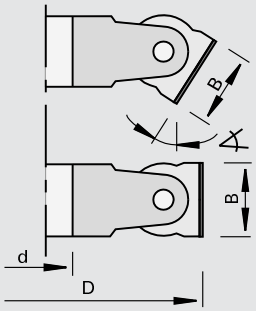
Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
75 [мм]	15 [мм]	13 [мм]	16 [мм]	4	182457

120305

Поворотные ножевые головки HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- настольные фрезерные станки
- для снятия фаски, фугования и фальцовки в массивной древесине, а также облицованных шпоном и пластиком древесно-стружечных материалах с регулируемым углом фаски

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05

Преимущества

Дополнения

- применение в противовращении
- фальцовка с дополнительным подрезателем
- угол фаски до 60°, поворотный
- Ø 120 мм, угол фаски регулируется от 5° до 5°
- Ø 150 мм, угол фаски регулируется от 1° до 1°

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

Подрезная шайба	Ø D	B	Ø d	Z	№ класса	Идент. №	
	150	8	30	2	120255	179182	s
	[мм]	[мм]	[мм]				

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Поворотные пластины	40	12	1.5	150515	164078
Поворотные пластины	50	12	1.5	150515	003085
	[мм]	[мм]	[мм]		

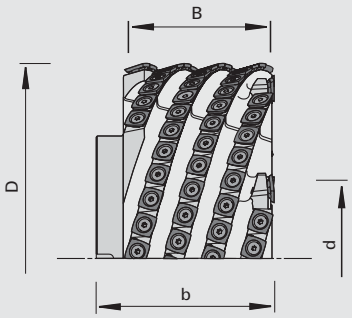
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №	
Прижимные планки	B=40	925300	50930125	s
Прижимные планки	B=50	925300	50930124	
винты для подрезателей	M5x6,8 T15	995125	180839	
Установочные винты	M6x16 SW3	995161	001617	
Отвертка	SW3x100	985730	166090	
Г-образный торцевой ключ	SW6 DIN ISO 2936	985730	009675	
	[мм]			

120281

Фуговальные и фальцовочные ножевые головки HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- профильно-брусующая линия
- EWD FR15, FR16
- Linck VPF340
- для угловогофрезерования / профилирования

Исполнение

- односоставной и сегментный
- с поворотными ножами, используемыми с четырех сторон
- экстремально тянущийся рез
- режущий материал: HW HL Solid 20

Преимущества

- никаких вырывов в районе сучков
- существенное улучшение качества реза по сравнению с прежней обработкой рубильными ножами
- шаровидная фрезы со сменными ножами HW
- увеличенная стойкость (до 8 млн. пог. м.)

Дополнения

- стружка не пригодна для изготовления бумаги
- подача на зуб fz = 2-8 мм

Ø D	B	b	Ø d	Z	осевой◁		
360	139,5	164	110	8+8	70	вертикальная ось вверху	EWD
360	139,5	164	110	8+8	70	вертикальная ось внизу	EWD
402	139	164	110	8+8	70	вертикальная ось вверху	EWD
402	139	164	110	8+8	70	вертикальная ось внизу	EWD
402	121	139	120/200	8+8	70	вертикальная ось вверху	Linck
402	121	139	120/200	8+8	70	вертикальная ось внизу	Linck
360	64	164	60	4+4	70	горизонтальная ось справа	EWD
360	64	164	60	4+4	70	горизонтальная ось слева	EWD
360	64	164	60	5+5	70	горизонтальная ось справа	EWD
360	64	164	60	5+5	70	горизонтальная ось слева	EWD
360	64	164	60	8+8	70	горизонтальная ось справа	EWD
360	64	164	60	8+8	70	горизонтальная ось слева	EWD
360	89,2	164	60	6+6	70	горизонтальная ось справа	EWD
360	89,2	164	60	6+6	70	горизонтальная ось слева	EWD
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
для Ø D = 360 mm	21	21	5.5	151517	184786
для Ø D = 402 mm	21	21	5.5	151517	185469
	[мм]	[мм]	[мм]		

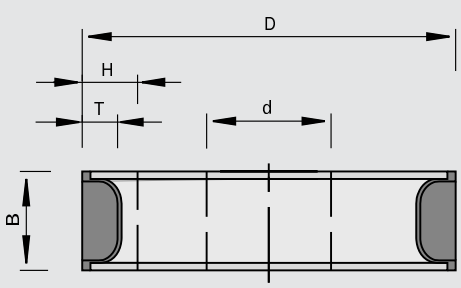
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M7x16,8 T30 10.9	995125	50930305
Цилиндрические винты	M14x60 ISO 4762 12.9	995111	185008
Цилиндрические винты	M14x80 DIN 4762 12.9	995111	185181
конусные пригоночные болты	M6x10 D7.8x20GRD 10.9	995191	184891
	[мм]		

120607

SuperProfiler HW (внутернний профиль) - MAN

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- настольные фрезерные станки
- для строгания и профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- резцы без осевого угла
- n = 6 200 - 10 700 мин-1
- режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
- режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

- ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

- применение в противовращении
- сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
- комплектация: ножевая головка с зажимными элементами без сменных, опорных и ограничительных пластин

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	эскиз	Иидент. № не профильный
125	40	30	35	13	2	SP 1	167263
125	60	30	35	15	2	SP 2	167264
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[шаблон на плёнке]	

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Board 06	SP 1	152526	179112
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 1	152529	177367
SP-бланкеты	60,8	30.2	HL Board 06	SP 2	152526	179113
SP-бланкеты	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 2	152529	177368
опорная пластины	40	28		SP 1	925402	178007
опорная пластины	60	30		SP 2	925402	178008
ограничительные пластины	40	28		SP 1	925407	167267
ограничительные пластины	60	30		SP 2	925407	167268
	[мм]	[мм]				

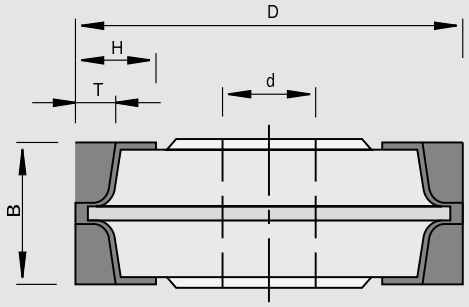
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	36x12x8	167263	925300	166737
Прижимные планки	58x12x8	167264	925300	166738
Специальные установочные винты	M8x24		995191	167269
Отвертка	SW4x100		985730	166091
	[мм]			

120607

SuperProfiler HW (внешний профиль) - MAN

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- настольные фрезерные станки
- для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- резцы без осевого угла
- n = 6 200 - 10 700 мин-1
- режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
- режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

- ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

- применение в противовращении
- сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
- комплектация: ножевая головка с зажимными элементами без сменных, опорных и ограничительных пластин

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	эскиз	Иident. № не профильный	
125	40	30	35	13	2	SP 3	167897	s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[шаблон на плёнке]		

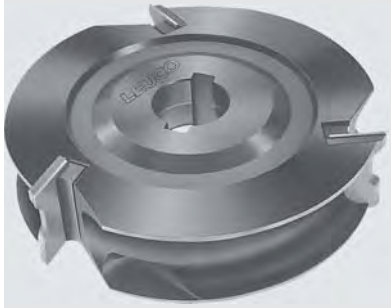
Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Board 06	SP 3	152526	179112
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 3	152529	177367
опорная пластины	40	28		SP 3	925402	178011
ограничительные пластины	40	28		SP 3	925407	167898
	[мм]	[мм]				

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	36x12x8	925300	166737
Специальные установочные винты	M8x24	995191	167269
Отвертка	SW4x100	985730	166091
	[мм]		

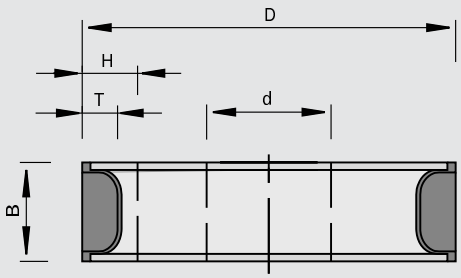
120602

SuperProfiler HW (внутернний профиль) - MEC

Продукт



Чертеж



SUPER PROFILER

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- строгально-калевочные станки
- агрегаты для копировального и продольного фрезерования IMA
- для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
- режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

- ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

- сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
- комплектация: ножевая головка с зажимными элементами без сменных и опорных пластин

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

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Board 06	SP 7	152526	179112
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 7	152529	177367
SP-бланкеты	60,8	30.2	HL Board 06	SP 5	152526	179113
SP-бланкеты	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 5	152529	177368
SP-бланкеты	40,6	40.6	HL Board 06	SP 33	152526	179115
SP-бланкеты	40,6	40.6	HL Solid 60	SP 33	152529	178844
SP-бланкеты	60,6	45.6	HL Board 06	SP 4	152526	179999
SP-бланкеты	60,6	45.6	HL Solid 60	SP 4	152529	178845
SP-бланкеты	80,6	45.6	HL Board 06	SP 6	152526	180016
SP-бланкеты	80,6	45.6	HL Solid 60	SP 6	152529	180017
опорная пластины	40	28		SP 7	925402	178007
опорная пластины	40	40		SP 33	925402	178006
опорная пластины	60	30		SP 5	925402	178008
опорная пластины	60	45		SP 4	925402	178009
	[мм]	[мм]				

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
опорная пластины	80	45		SP 6	925402	178013
	[мм]	[мм]				

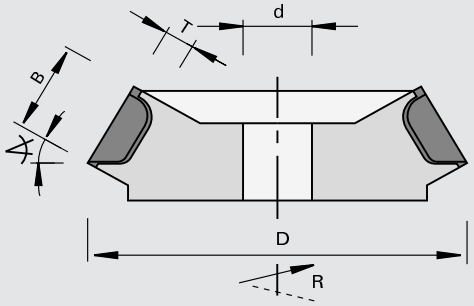
Запасные части	Размер	для эскиза/шаблона на плёнке	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	36x12x8	SP 7	925300	166737
Прижимные планки	36x14x8	SP 33	925300	176096
Прижимные планки	56x12x8	SP 4	925300	167055
Прижимные планки	58x12x8	SP 5	925300	166738
Прижимные планки	76x15x8	SP 6	925300	167989
Установочные винты	M8x20 DIN EN ISO 4028		995161	001625
Отвертка	SW4x100		985730	166091
	[мм]			

120622

SuperProfiler HW (внешний профиль) - MEC

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- строгально-калевочные станки
- для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
- режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

- ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

- сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
- комплектация: ножевая головка с зажимными элементами без сменных и опорных пластин
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	◁ изгиба	nmax	эскиз	Идент. № [L] не профильный	Идент. № [R] не профильный
165	40	30	40	13	3	8x3	30	9000	SP 13	167967 s	167968 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]	[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Board 06	SP 12 / 13	152526	179112
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 12 / 13	152529	177367
опорная пластины	40	28		SP 12 / 13	925402	178007
	[мм]	[мм]				

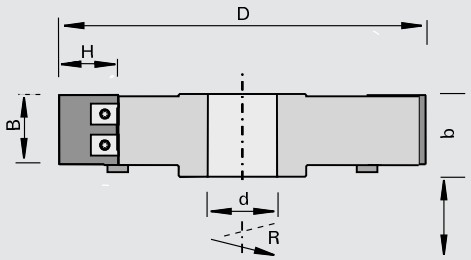
Запасные части	Размер		№ класса	Идент. №
Прижимные планки	36x12x8	левое	925300	166736
Прижимные планки	36x12x8	правое	925300	166737
Установочные винты	M8x20 DIN EN ISO 4028		995161	001625
Отвертка	SW4x100		985730	166091
	[мм]			

120603

Ножевые головки EcoPro HW - MAN

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- обрабатывающие центры
- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- строгально-калевочные станки
- настольные фрезерные станки
- для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- корпус ножевой головки из высокопрочного алюминиевого сплава
- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
- режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

- корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

- сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
- корпус ножевой головки применим только для одного профиля
- направление вращения по DIN-EN 50144

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

бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30.4	HL Board 06	EP 382	152586		178528
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30.4	HL Solid 60	EP 382	152589		179528
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30.4	HL Board 06	EP 384	152586		178534
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30.4	HL Solid 60	EP 384	152589		179534
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06	EP 386	152586		178540
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60	EP 386	152589		179540
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30.4	HL Board 06 Topline	EP 382	152786	179585 &	179586 &
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30.4	HL Solid 60 Topline	EP 382	152789	179659 &	179660 &
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30.4	HL Board 06 Topline	EP 384	152786	179597 &	179598 &
	[мм]	[мм]					

бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30.4	HL Solid 60 Topline	EP 384	152789	179671 &	179672 &
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06 Topline	EP 386	152786	179609 &	179610 &
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60 Topline	EP 386	152789	179683 &	179684 &
	[мм]	[мм]					

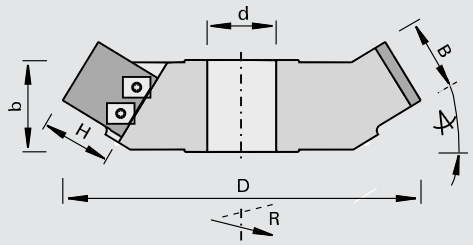
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

120613

Ножевые головки EcoPro HW изогнутые - MAN

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- обрабатывающие центры
- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- строгально-калевочные станки
- настольные фрезерные станки
- для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- с осевым углом
- режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
- режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

- корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

- сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
- корпус ножевой головки применим только для одного профиля
- направление вращения по DIN-EN 50144

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

бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [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 390, EP 396	152586		178534
	[мм]	[мм]					

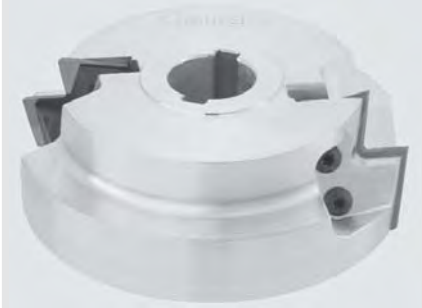
бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108, 179349, 179350, 179353, 179354, 179355, 179359, 179360, 179363, 179364, 179365	40,1	30.4	HL Solid 60	EP 390, EP 396	152589		179534
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110, 179351, 179352, 179356, 179357, 179358, 179361, 179362, 179366, 179367, 179368	49,9	33	HL Board 06	EP 392 / 398	152586		178540
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110, 179351, 179352, 179356, 179357, 179358, 179361, 179362, 179366, 179367, 179368	49,9	33	HL Solid 60	EP 392 / 398	152589		179540
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30.4	HL Board 06 Topline	EP 390, EP 396	152786	179597 &	179598 &
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30.4	HL Solid 60 Topline	EP 390, EP 396	152789	179671 &	179672 &
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Board 06 Topline	EP 392 / 398	152786	179609 &	179610 &
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Solid 60 Topline	EP 392 / 398	152789	179683 &	179684 &
	[мм]	[мм]					

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

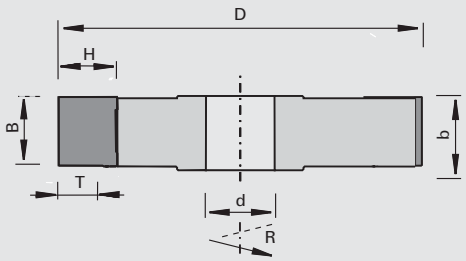
120604/120606

UltraProfiler - Ножевые головки HW (прямые) - MAN

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- обрабатывающие центры
- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- строгально-калевочные станки
- настольные фрезерные станки
- для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- корпус ножевой головки из высокопрочного алюминиевого сплава
- режущие элементы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 06 для массивной древесины и древесно-стружечных материалов

Преимущества

- возможна большая глубина профиля
- корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

- возможна поставка сменных ножей в исполнении Topline Plus (отполированная передняя и задняя грань)
- направление вращения по DIN-EN 50144

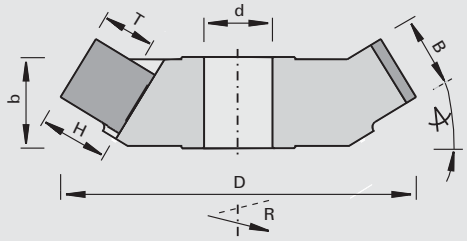
Ø D	B	H	Ø d	Ø dmax	T	Z	nmax
125	32	35	30	30	16	2	12000
125	32	35	30	30	16	3	12000
125	40	35	30	30	16	2	10500
125	40	35	30	30	16	3	10500
125	50	35	30	30	16	2	9500
125	50	35	30	30	16	3	9500
125	60	35	30	30	16	2	7200
125	60	35	30	30	16	3	7200
150	32	40	30	50	21	2	9000
150	32	40	30	50	21	3	9000
150	40	40	30	50	21	2	8000
150	40	40	30	50	21	3	8000
150	50	40	30	50	21	2	7500
150	50	40	30	50	21	3	7500
150	60	40	30	50	21	2	6500
150	60	40	30	50	21	3	6500
180	32	40	30	50	21	2	8500
180	32	40	30	50	21	3	8500
180	32	40	30	50	21	4	8500
180	40	40	30	50	21	2	7500
180	40	40	30	50	21	3	7500
180	40	40	30	50	21	4	7500
180	50	40	30	50	21	2	6500
180	50	40	30	50	21	3	6500
180	50	40	30	50	21	4	6500
180	60	40	30	50	21	2	6000
180	60	40	30	50	21	3	6000
180	60	40	30	50	21	4	6000
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]

120614/120616

UltraProfiler - Ножевые головки HW (изогнутые) - MAN

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- обрабатывающие центры
- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- строгально-калевочные станки
- настольные фрезерные станки
- для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- корпус ножевой головки из высокопрочного алюминиевого сплава
- режущие элементы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 06 для массивной древесины и древесно-стружечных материалов

Преимущества

- возможна большая глубина профиля
- корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

- возможна поставка сменных ножей в исполнении Topline Plus (отполированная передняя и задняя грань)
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	H	Ø d	Ø dmax	T	Z	◁ изгиба	nmax
150	32	35	30	30	16	2	30	10500
150	32	35	30	30	16	3	30	10500
150	40	35	30	30	16	2	30	9500
150	40	35	30	30	16	3	30	9500
180	40	40	30	50	21	2	30	7500
180	40	40	30	50	21	3	30	7500
180	40	40	30	50	21	4	30	7500
180	50	40	30	50	21	2	30	6500
180	50	40	30	50	21	3	30	6500
180	50	40	30	50	21	4	30	6500
180	60	40	30	50	21	2	30	6000
180	60	40	30	50	21	3	30	6000
180	60	40	30	50	21	4	30	6000
165	32	35	30	40	16	2	45	9500
165	32	35	30	40	16	3	45	9500
165	40	35	30	40	16	2	45	8500
165	40	35	30	40	16	3	45	8500
165	50	35	30	40	16	2	45	7500
165	50	35	30	40	16	3	45	7500
195	40	40	30	50	21	2	45	7000
195	40	40	30	50	21	3	45	7000
195	40	40	30	50	21	4	45	7000
195	50	40	30	50	21	2	45	6500
195	50	40	30	50	21	3	45	6500
195	50	40	30	50	21	4	45	6500
195	60	40	30	50	21	2	45	6000
195	60	40	30	50	21	3	45	6000
195	60	40	30	50	21	4	45	6000
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	[мин-1]

Бланкеты	B	H	S	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
	15	30.4	2	HL Board 06	152516	183056
	20	40.4	2	HL Board 06	152516	183057
	25	40.4	2	HL Board 06	152516	183058
	32	40.4	2	HL Board 06	152516	182419
	40	40.4	2	HL Board 06	152516	182420
	50	40.4	2	HL Board 06	152516	182421
	60	40.4	2	HL Board 06	152516	182422
	[мм]	[мм]	[мм]			

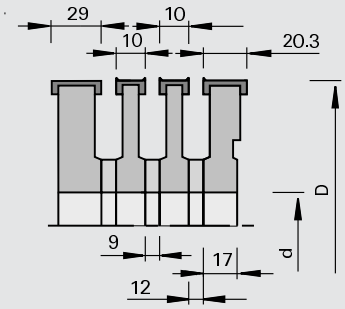
Бланкеты	B	H	S	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	15	30.4	2	HL Board 06 Topline	152716	183680	183680
	20	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	183681	183681
	25	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	183682	183682
	32	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	182563	182562
	40	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	182565	182564
	50	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	182567	182566
	60	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	182569	182568
	[мм]	[мм]	[мм]				

120450

Ножевые головки HW для направляющих пазов

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- строгально-калевочные станки с нарезкой направляющих пазов Weinig
- для фрезерования направляющих пазов в массивной древесине

Исполнение

- n max = 10 000 мин-1
- отдельные инструменты с подрезным зубом
- идент. № 180536 без подрезного зуба

Преимущества

Дополнения

- применение вдоль волокна
- внимание: поставка запчастей для старых комплектов ножевых головок для нарезки направляющих пазов: ножевая головка с шириной = 9 мм может быть заменена новой ножевой головкой с шириной 10 мм с одновременной заменой распорного кольца шириной 10 мм на кольцо шириной 9 мм; ножевая головка с шириной = 10,5 мм заменяется ножевой головкой с шириной 10 мм

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
140	10	40	2+2	176066
140	20,3	40	2+2	176067
140	29	40	2	180536 s
140	10	50	2+2	176069
140	20,3	50	2+2	176070
[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Ø D	B	Ø d	№ класса	Идент. №
Промежуточные кольца	70	9	40	955520	177308
Промежуточные кольца	70	10	40	955520	162004
Промежуточные кольца	70	12	40	955520	162706
Промежуточные кольца	70	10	50	955520	163886
Промежуточные кольца	70	12	50	955520	163887
	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Поворотные пластины	9,6	12	1.5	150515	171163
Поворотные пластины	20	12	1.5	150516	178287
Поворотные пластины	29,5	12	1.5	150515	180825
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=7,2	176066, 176069	925300	168074
Установочные винты	M5x12 DIN EN ISO 4028	176066, 176069	995161	050565
Винты с плоской головкой	M5x6 T20	176066, 176069	995125	176199
установочные шаблоны	0,7	176066, 176069	985200	056096
Прижимные планки	B=17	176067, 176070	925300	167971
Установочные винты	M8x16 DIN EN ISO 4028	176067, 176070, 180536	995161	164422
Винты с плоской головкой	M5x10,8 T15	176067, 176070	995125	180840
установочные шаблоны	1,0	176067, 176070, 180536	985200	011103
	[мм]			

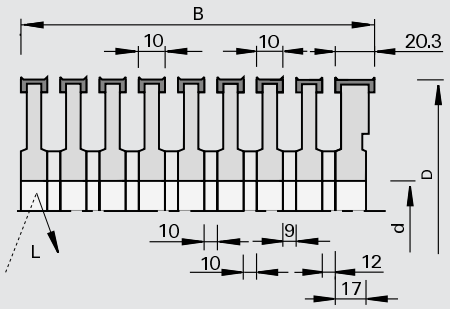
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=30	180536	925300	164185
Отвертка	SW2,5x100	176066, 176069	985730	168010
Отвертка	SW4x100	176067, 176070, 180536	985730	166091
Отвертка	T15x100	176067, 176070	985730	180470
Отвертка	T20x100	для всех	985730	166092
	[мм]			

121450

Комплекты ножевых голов HW для фрезрования направляющих пазов

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- строгально-калевочные станки с нарезкой направляющих пазов Weinig
- для фрезерования направляющих пазов в массивной древесине

Исполнение

- n max = 10 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- применение вдоль волокна
- комплектные наборы инструментов для определенной ширины пиломатериала "B"

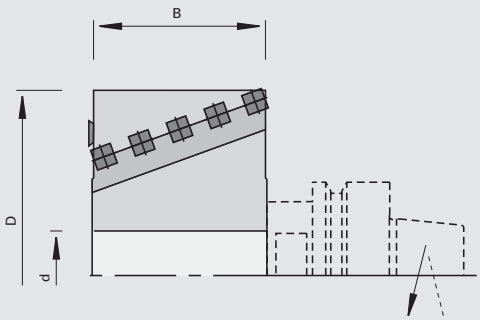
Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
140	80	35	2+2	176071 &
140	100	35	2+2	176072 &
140	120	35	2+2	176073 &
140	140	35	2+2	176074 &
140	170	35	2+2	176075 &
140	80	40	2+2	176076 &
140	100	40	2+2	176077 &
140	120	40	2+2	176078 &
140	140	40	2+2	176079 &
140	170	40	2+2	176080 &
140	80	50	2+2	176081 &
140	100	50	2+2	176082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

120700

Спиральные ножевые головки HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- стационарные фрезерные центры
- для обрезки, предварительного строгания, фугования, выборки фальца и копирования в массивной и клееной древесине

Исполнение

- с выпуклыми поворотными ножами с четырьмя лезвиями
- в торце 2 HW-подрезателя
- спиральное размещение поворотных ножей и разделение реза
- базовый корпус из высокопрочного алюминия

Преимущества

- легкое резание, минимальное усилие резания и тихий ход
- большая производительность

Дополнения

- для HSK-Адаптера с двойной шпонкой без промежуточных колец
- для Ident-No. 183678 длина зажимной поверхности 50 mm на HSK-адаптере
- для Ident-No. 183679 длина зажимной поверхности 80 mm на HSK-адаптере

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Идент. №
80	80	30	2+2+V2	18000	183678
80	100	30	2+2+V2	18000	183679
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
поворотные пластины (выгнутые R=50 mm)	15	15	2.5	150518	180454
	[мм]	[мм]	[мм]		

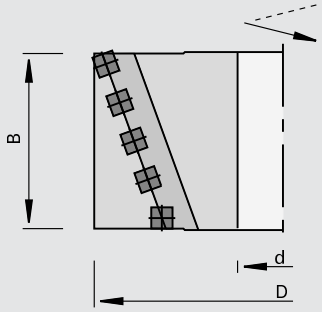
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x15,5 T20	995125	182112
Отвертка	T20x100	985730	166092
	[мм]		

120700

Спиральные ножевые головки HW - Finish

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- строгально-калевочные станки
- стационарные фрезерные центры
- для фугования, чернового и чистового строгания в массивной древесине

Исполнение

- с выпуклыми поворотными ножами с четырьмя лезвиями
- спиральное размещение поворотных ножей и разделение реза
- базовый корпус из высокопрочного алюминия

Преимущества

- легкое резание, минимальное усилие резания и тихий ход

Дополнения

- для чистового реза

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Идент. №
125	100	40	2+2	12000	182091 o
125	130	40	2+2	12000	182092 o
125	170	40	2+2	12000	182093 o
125	230	40	2+2	12000	182094 o
125	240	40	2+2	12000	182095 o
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
поворотные пластины (выгнутые R=150 mm)	15	15	2.5	150518	185274
	[мм]	[мм]	[мм]		

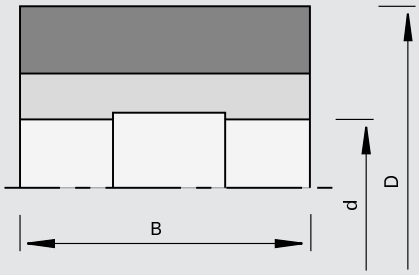
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x15,5 T20	995125	182112
Отвертка	T20x100	985730	166092
	[мм]		

320200

Строгальные HS ножевые головки

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

- многосторонние строгальные станки
- для строгания массивной древесины

Исполнение

- n max = 9 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- укомплектован ножами из быстрорежущей стали HS (18%) 30x3 мм
- для регулировки строгального ножа требуются 2 настроечных кольца
- альтернативный режущий материал: стеллит для мягкой; твердый сплав для твердой древесины и древесины редких пород

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
125	80	40	4	179204
125	100	40	4	181195
125	130	40	4	179194
125	150	40	4	179195
125	180	40	4	179196
125	230	40	4	181190
[мм]	[мм]	[мм]		

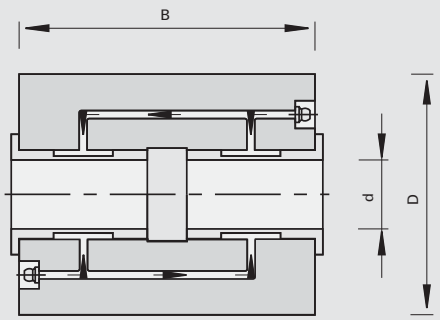
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №	
Прижимные планки	B=80	925300	179205	o
Прижимные планки	B=100	925300	181191	o
Прижимные планки	B=130	925300	179198	o
Прижимные планки	B=150	925300	179199	o
Прижимные планки	B=180	925300	179200	o
Прижимные планки	B=230	925300	181192	o
регулировочное кольцо	125x40	985200	179201	o
Установочные винты	M10x25 DIN EN ISO 4028	995161	168108	
Г-образный торцевой ключ	SW5 DIN ISO 2936	985730	009674	
	[мм]			

320200

Строгальные HS ножевые головки с гидравлическим зажимом

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

- профильные фрезерные станки с гидровалом
- для строгания массивной древесины

Исполнение

- n max = 9 000 мин-1

Преимущества

- высокая точность вращения и плавность хода благодаря специальному центрированию с помощью гидрозажима, система Weinig
- высокая скорость подачи при отличном качестве реза

Дополнения

- укомплектован ножами из быстрорежущей стали HS 30x3 мм
- альтернативный режущий материал: стеллит для мягкой; твердый сплав для твердой древесины и древесины редких пород

Ø D	B	Ø d	Z	◁ атаки	Идент. №
143	60	40	4	27	178104 o
143	130	40	4	27	178105 o
143	230	40	4	27	178106 o
163	60	50	4	27	178107 o
163	100	50	4	27	178108 o
163	130	50	4	27	178109 o
163	150	50	4	27	178110 o
163	180	50	4	27	178112 o
163	230	50	4	27	178113 o
163	260	50	4	27	178115 o
163	310	50	4	27	178116 o
163	60	50	6	27	178117 o
163	100	50	6	27	178118 o
163	130	50	6	27	178119 o
163	150	50	6	27	178120 o
163	180	50	6	27	178122 o
163	230	50	6	27	178123 o
163	260	50	6	27	178125 o
163	310	50	6	27	178126 o
163	60	50	8	25	178127 o
163	100	50	8	25	178128 o
163	130	50	8	25	178129 o
163	150	50	8	25	178130 o
163	230	50	8	25	178131 o
163	260	50	8	25	178132 o
[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

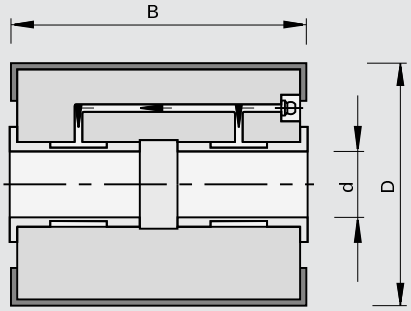
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	181466
Отвертка	SW6x200	985730	167817
солидолонагнетатель		993270	163706
картуши с солидолом		993270	163707
	[мм]		

320200

Ножевые головки HS с гидравлическим зажимом Rotaplan

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

- профильные фрезерные станки с гидровалом
- для строгания массивной древесины

Исполнение

- n max = 6 000 мин-1

Преимущества

- высокая точность вращения и плавность хода благодаря специальному центрированию с помощью гидрозажима, система Weinig
- высокая скорость подачи при отличном качестве реза

Дополнения

- укомплектован ножами из быстрорежущей стали HS 30x3 мм
- альтернативный режущий материал: стеллит для мягкой; твердый сплав для твердой древесины и древесины редких пород

Ø D	B	Ø d	Z	◁ атаки	Идент. №
203	150	50	6	27	178133 o
203	230	50	6	27	178134 o
203	150	50	8	27	178136 o
203	230	50	8	27	178137 o
203	310	50	8	27	178139 o
203	150	50	10	23	178141 o
203	230	50	10	23	178142 o
203	310	50	10	23	178144 o
203	100	50	12	23	178145 o
203	150	50	12	23	178146 o
203	230	50	12	23	178147 o
203	310	50	12	23	178149 o
203	100	50	16	20	178150 o
203	150	50	16	20	178151 o
[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

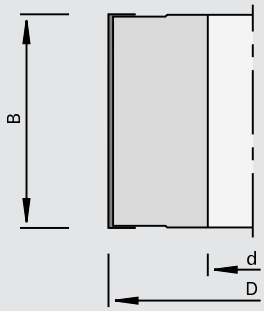
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	181466
Отвертка	SW6x200	985730	167817
солидолонагнетатель		993270	163706
картуши с солидолом		993270	163707
	[мм]		

320200

Строгальные HS ножевые головки Quicklock с гидравлическим зажимом

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

- профильные фрезерные станки с гидровалом
- для строгания массивной древесины

Исполнение

- все ножи фиксируются автоматически при возникновении давления в гидрокамере
- зажимной клин за номером соответствующим каналу отвода стружки
- n max = 9 000 мин-1

Преимущества

- высокая точность вращения и плавность хода благодаря специальному центрированию с помощью гидрозажима, система Weinig
- высокая скорость подачи при отличном качестве реза
- простота в эксплуатации
- требует мало времени на переоснастку
- высокое качество балансировки

Дополнения

- укомплектован ножами из быстрорежущей стали HS 30x4 мм

Ø D	B	Ø d	Z	◁ атаки	Идент. №
143	100	40	4	27	183312 s
143	130	40	4	27	183313 s
143	150	40	4	27	183314 s
143	180	40	4	27	183315 s
143	210	40	4	27	183316 s
143	230	40	4	27	183317 s
143	240	40	4	27	183318 s
143	310	40	4	27	183319 s
143	320	40	4	27	183320 s
163	100	50	6	27	183321 s
163	130	50	6	27	183322 s
163	150	50	6	27	183323 s
163	180	50	6	27	183324 s
163	210	50	6	27	183325 s
163	230	50	6	27	183326 s
163	240	50	6	27	183327 s
163	310	50	6	27	183328 s
163	320	50	6	27	183329 s
163	150	50	8	25	183330 s
163	180	50	8	25	183331 s
163	210	50	8	25	183332 s
163	230	50	8	25	183333 s
163	240	50	8	25	183334 s
163	270	50	8	25	183335 s
163	310	50	8	25	183336 s
163	320	50	8	25	183337 s
203	150	50	10	23	183338 s
203	180	50	10	23	183339 s
203	210	50	10	23	183340 s
203	230	50	10	23	183341 s
203	240	50	10	23	183342 s
203	270	50	10	23	183343 s
203	310	50	10	23	183344 s
203	320	50	10	23	183345 s
203	150	50	12	23	183346 s
203	180	50	12	23	183347 s
[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

Ø D	B	Ø d	Z	◁ атаки	Идент. №
203	210	50	12	23	183348 s
203	230	50	12	23	183349 s
203	240	50	12	23	183350 s
203	270	50	12	23	183351 s
203	310	50	12	23	183352 s
203	320	50	12	23	183353 s
[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

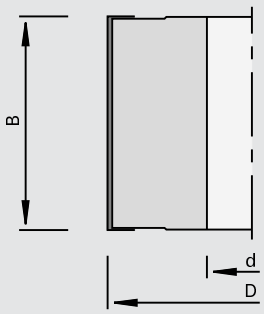
Запасные части	№ класса	Идент. №
солидолонагнетатель	993270	163706
картуши с солидолом	993270	163707

320200 / 332121 / 132121

Строгальные HS ножевые головки с зажимом центробежной силой

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

- строгально-калевочные станки
- Четырехсторонний строгальный станок
- для строгания массивной древесины

Исполнение

- базовый корпус из алюминия
- n max = 9 000 мин-1
- удержание ножа перед фиксацией подпружиненными шариками (b)

Преимущества

- очень быстрая смена ножей, зажимаемыми центробежной силой, без затяжных болтов и трудоемкой настройки
- улучшенный прецизионный стружколом (a) для безупречного позиционирования ножей
- экономичность благодаря возможности заточки ножей
- тихий ход благодаря замкнутой круглой форме

Дополнения

- укомплектован ножами из быстрорежущей стали HS HS-TRI
- альтернативный режущий материал: HW (твердый сплав)

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
100	80	30	3	70469103 o
100	180	30	3	70469104 o
100	120	30	3	70469105 o
125	130	40	4	70469108 o
120	120	40	4	70469109 o
125	230	40	4	70469110 o
125	180	40	4	70469112 o
120	130	40	4	70469113 o
120	180	40	4	70469115 o
120	230	40	4	70469116 o
125	80	40	4	70469117 o
125	100	40	4	70469121 o
125	120	40	4	70469122 o
125	240	40	4	70469128 o
125	130	40	2	70469159 o
125	180	40	2	70469162 o
125	230	40	2	70469163 o
125	240	40	2	70469164 o
125	190	40	4	70469209 o
125	190	40	2	70469212 o
[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотный нож	B	режущий материал	№ класса	Идент. №
	60	HS - TRI	332121	70469707 o
	80	HS - TRI	332121	70469708 o
	100	HS - TRI	332121	70469710 o
	120	HS - TRI	332121	70469712 o
	130	HS - TRI	332121	70469713 o
	136	HS - TRI	332121	70469736 o
	140	HS - TRI	332121	70469714 o
	150	HS - TRI	332121	70469715 o
	160	HS - TRI	332121	70469716 o
	180	HS - TRI	332121	70469718 o
	186	HS - TRI	332121	70469786 o
	190	HS - TRI	332121	70469719 o
	200	HS - TRI	332121	70469720 o
	210	HS - TRI	332121	70469721 o
	220	HS - TRI	332121	70469722 o
	230	HS - TRI	332121	70469723 o
	240	HS - TRI	332121	70469724 o
	260	HS - TRI	332121	70469726 o
	300	HS - TRI	332121	70469730 o
	310	HS - TRI	332121	70469731 o
	400	HS - TRI	332121	70469740 o
	410	HS - TRI	332121	70469741 o
	430	HS - TRI	332121	70469743 o
	500	HS - TRI	332121	70469750 o
	510	HS - TRI	332121	70469751 o
	610	HS - TRI	332121	70469761 o
	630	HS - TRI	332121	70469763 o
	640	HS - TRI	332121	70469764 o
	710	HS - TRI	332121	70469771 o
	1350	HS - TRI	332121	70469798 o
	[мм]			

Поворотный нож	B	режущий материал	№ класса	Идент. №
	80	HW	132121	70469908 o
	100	HW	132121	70469910 o
	120	HW	132121	70469912 o
	130	HW	132121	70469913 o
	140	HW	132121	70469914 o
	150	HW	132121	70469915 o
	160	HW	132121	70469916 o
	180	HW	132121	70469918 o
	200	HW	132121	70469920 o
	210	HW	132121	70469921 o
	220	HW	132121	70469922 o
	230	HW	132121	70469923 o
	240	HW	132121	70469924 o
	250	HW	132121	70469925 o
	260	HW	132121	70469926 o
	300	HW	132121	70469930 o
	610	HW	132121	70469999 o
	[мм]			

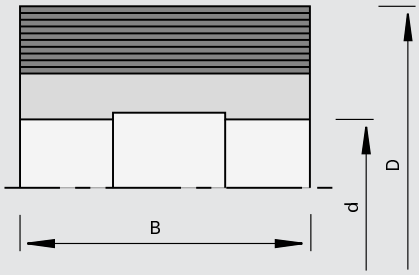
Запасные части	№ класса	Идент. №
перестановщик ножей	985720	70469100 o

320600

Профильные ножевые головки

Продукт

Чертеж



MEC

Станок / Применение

- строгально-калевочные станки
- для профилирования массивной древесины

Исполнение

- передний угол 25°
- Ø 122 мм: n max = 9 000 мин-1
- Ø 137 мм: n max = 8 000 мин-1

Преимущества

- максимальная точность профиля и качество поверхности благодаря заточке ножей в ножевой головке

Дополнения

- точный, относительно позиции, зажим ножа благодаря высокоточному рефлению 60°, шаг 1,6 мм
- нож регулируемый
- глубину профиля и диаметр окружности резания см. в таблице
- для профильных ножей с рифленной задней поверхностью с S = 8, 10 мм
- комплектация: ножевая головка с прижимной планкой; профильные ножи см. в главе "Поворотные пластины, ножи, сменные пластины"

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №	
122	40	40	4	179208	
122	60	40	4	179209	
122	80	40	4	179210	
122	100	40	4	179211	
122	130	40	4	179212	
122	150	40	4	179213	o
122	180	40	4	179214	
122	230	40	4	179215	o
137	60	50	4	179216	o
137	80	50	4	179217	o
137	100	50	4	179218	o
137	150	50	4	179219	o
137	180	50	4	179220	o
[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №	
Прижимные планки	B=40	925300	179221	o
Прижимные планки	B=60	925300	179222	o
Прижимные планки	B=80	925300	179223	o
Прижимные планки	B=100	925300	179224	o
Прижимные планки	B=130	925300	179225	o
Прижимные планки	B=150	925300	179226	o
Прижимные планки	B=180	925300	179227	o
Прижимные планки	B=230	925300	179228	o
заглушка	B=40	925900	179229	o
заглушка	B=60	925900	179230	o
заглушка	B=80	925900	179231	o
заглушка	B=100	925900	179232	o
заглушка	B=130	925900	179233	o
заглушка	B=150	925900	179234	o
заглушка	B=180	925900	179235	o
	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
заглушка	B=230	925900	179236 o
Установочные винты	M10x20 DIN EN ISO 4028	995161	815807
Отвертка	SW5x150	985730	168703
	[мм]		

Максимальный диаметр окружности резания

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
высота ножа H [мм]:	50	50	55	60	60	70	70
толщина ножа S [мм]:	8	10	10	8	10	8	10
глубина профиля T [мм]:	12	10	15	20	18	30	27
Dмакс при D=122	161	161	171	181	181	201	201
Dмакс при D=137	176	176	186	196	196	216	216

максимальные обороты

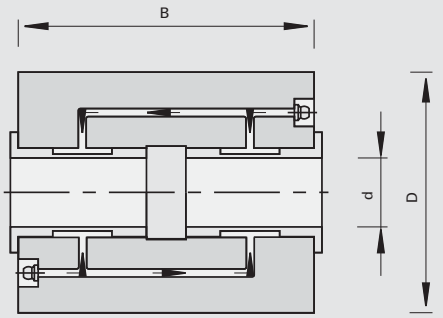
B (mm)	50	55	60	70
Dмакс при D=122	161	171	181	201
макс. число оборотов (мин-1):	9000	8400	8000	7200
Dмакс при D=137	176	186	196	216
макс. число оборотов (мин-1):	8200	7700	7300	6600

320600

Профильные HS ножевые головки с гидрозажимом

Продукт

Чертеж



MEC

Станок / Применение

- строгально-калевочные профильные станки с гидровалом
- для профилирования массивной древесины

Исполнение

- максимальное число оборотов зависит от высоты ножей, см. Таблицу "максимальное число оборотов"

Преимущества

- высокая скорость подачи при отличном качестве реза благодаря безударному врезанию ножей
- центрирование без зазора с помощью двухкамерного гидрозажима, система Weinig
- высокая точность вращения и ход с минимальными биениями
- крепление ножа без зазора благодаря высокоточному рифлению под углом 60 градусов с шагом 1,6 мм

Дополнения

- нож регулируемый
- глубину профиля и диаметр окружности резания см. в таблице
- для профильных ножей с рифленной задней поверхностью с S = 8, 10 мм
- комплектация: ножевая головка с прижимной планкой; профильные ножи см. в главе "Поворотные пластины, ножи, сменные пластины"

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
137	60	40	4	176342 o
137	100	40	4	176343 o
137	130	40	4	176344 o
137	150	40	4	176345 o
137	180	40	4	176346 o
137	230	40	4	176347 o
150	60	50	4	176348 o
150	60	50	6	176349 o
150	100	50	4	176350 o
150	100	50	6	176351 o
150	130	50	4	176352 o
150	130	50	6	176353 o
150	150	50	4	176354 o
150	150	50	6	176355 o
150	180	50	4	176356 o
150	180	50	6	176357 o
150	230	50	4	176358 o
150	230	50	6	176359 o
150	260	50	4	176360 o
150	260	50	6	176361 o
150	310	50	4	176362 o
150	310	50	6	176363 o
163	60	50	8	176364 o
163	100	50	8	176365 o
163	130	50	8	176366 o
163	150	50	8	176367 o
163	180	50	8	176368 o
163	230	50	8	176369 o
163	260	50	8	176370 o
163	310	50	8	176371 o
195	60	50	10	176372 o
195	100	50	10	176373 o
195	130	50	10	176374 o
195	150	50	10	176375 o
215	60	50	12	176380 o
[мм]	[мм]	[мм]		

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
215	100	50	12	176381 o
215	130	50	12	176382 o
215	150	50	12	176383 o
[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	181466
Отвертка	SW6x200	985730	167817
солидолонагнетатель		993270	163706
картуши с солидолом		993270	163707
	[мм]		

Максимальный диаметр окружности резания

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
высота ножа H [мм]:	50	50	55	60	60	70	70
толщина ножа S [мм]:	8	10	10	8	10	8	10
глубина профиля T [мм]:	12	10	15	20	18	30	27
Dмакс при D=137	174	174	184	194	194	214	214
Dмакс при D=150	189	189	199	209	209	229	229
Dмакс при D=163	202	202	212	222	222	242	242

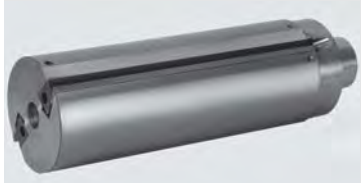
максимальные обороты

высота ножа H [мм]:	50	55	60	70
Dмакс при D=137	174	184	194	214
макс. число оборотов (мин-1):	8300	7800	7400	6700
Dмакс при D=150	189	199	209	229
макс. число оборотов (мин-1):	7700	7300	6900	6300
Dмакс при D=163	202	212	222	242
макс. число оборотов (мин-1):	7200	6800	6500	6000
Dмакс при D=215	254	264	274	294
макс. число оборотов (мин-1):	5700	5400	5200	4900

320208

Строгальные HS ножевые головки с Weinig HSK

Продукт



Чертеж

высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

- строгально-калевочные станки "Weinig Powermat"
- для строгания массивной древесины

Исполнение

- n max = 12 000 мин-1

Преимущества

- быстрая смена ножей с помощью зажимной планки Centrolock

Дополнения

- зажим с помощью торцового болта
- укомплектован поворотными ножами из быстрорежущей стали HS
- альтернативный режущий материал: твердый сплав для твердой древесины, клееной древесины и МДФ
- на рисунке показано направление вращения влево (по DIN влево)
- поворотные ножи см. в главе "Поворотные пластины, ножи, сменные пластины"

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
93	60	Weinig-HSK	2	181728 o	181737 o
93	80	Weinig-HSK	2	181729 o	181738 o
93	100	Weinig-HSK	2	181730 o	181739 o
93	130	Weinig-HSK	2	181731 o	181740 o
93	150	Weinig-HSK	2	181732 o	181741 o
93	170	Weinig-HSK	2	181733 o	181742 o
93	190	Weinig-HSK	2	181734 o	181743 o
93	210	Weinig-HSK	2	181735 o	181744 o
93	240	Weinig-HSK	2	181736 o	181745 o
[мм]	[мм]	[мм]			

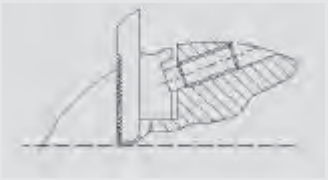
Запасные части	№ класса	Идент. №
приспособление для прослабления ножей	985740	181746 o
установочное устройство HSK	985202	181747 o

320608

Профильные ножевые головки HS Powerlock Weinig HSK (бланкеты S=5,8,10mm)

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

- строгально-калевочные станки "Weinig Powermat"
- для профилирования массивной древесины

Исполнение

- передний угол 20° (спец. 12°)
- n max = 12 000 мин-1

Преимущества

- точный, относительно позиции, зажим ножа благодаря высокоточному рефлению 60°, шаг 1,6 мм
- максимальная точность профиля и качество поверхности благодаря заточке ножей в ножевой головке

Дополнения

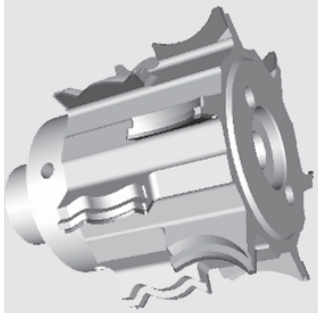
- нож регулируемый
- возможность бокового упора в головке
- контроль настройки через смотровые отверстия
- на рисунке показано направление вращения вправо (по DIN вправо)
- для всех профильных ножей с рифленной задней поверхностью с S = 5, 8, 10 мм
- комплектация: ножевая головка с прижимной планкой; профильные ножи см. в главе "Поворотные пластины, ножи, сменные пластины"

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
90	40	Weinig-HSK	2	182312 o	182314 o
90	60	Weinig-HSK	2	181766 o	181775 o
90	80	Weinig-HSK	2	181767 o	181776 o
90	100	Weinig-HSK	2	181768 o	181777 o
90	130	Weinig-HSK	2	181769 o	181778 o
90	150	Weinig-HSK	2	181770 o	181779 o
90	170	Weinig-HSK	2	181771 o	181780 o
90	190	Weinig-HSK	2	182313 o	181781 o
90	210	Weinig-HSK	2	181773 o	181782 o
90	240	Weinig-HSK	2	181774 o	181783 o
90	80	Weinig-HSK	4	181785 o	181794 o
90	100	Weinig-HSK	4	181786 o	181795 o
90	130	Weinig-HSK	4	181787 o	181796 o
90	150	Weinig-HSK	4	181788 o	181797 o
90	170	Weinig-HSK	4	181789 o	181798 o
90	190	Weinig-HSK	4	181790 o	181799 o
90	210	Weinig-HSK	4	181791 o	181800 o
90	40	Weinig-HSK	4	182315 o	182316 o
90	60	Weinig-HSK	4	181784 o	182317 o
90	240	Weinig-HSK	4	181792 o	182318 o
[мм]	[мм]	[мм]			

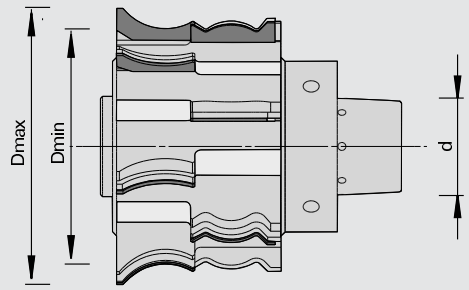
222068

PowerDiaProfiler алмаз DP

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- строгально-калевочные автоматы с сопряжением HSK
- для профилирования твердой древесины и древесины редких пород и МДФ

Исполнение

- исполнение Topline Plus (полированная передняя поверхность и микрошлифованная задняя поверхность резца)

Преимущества

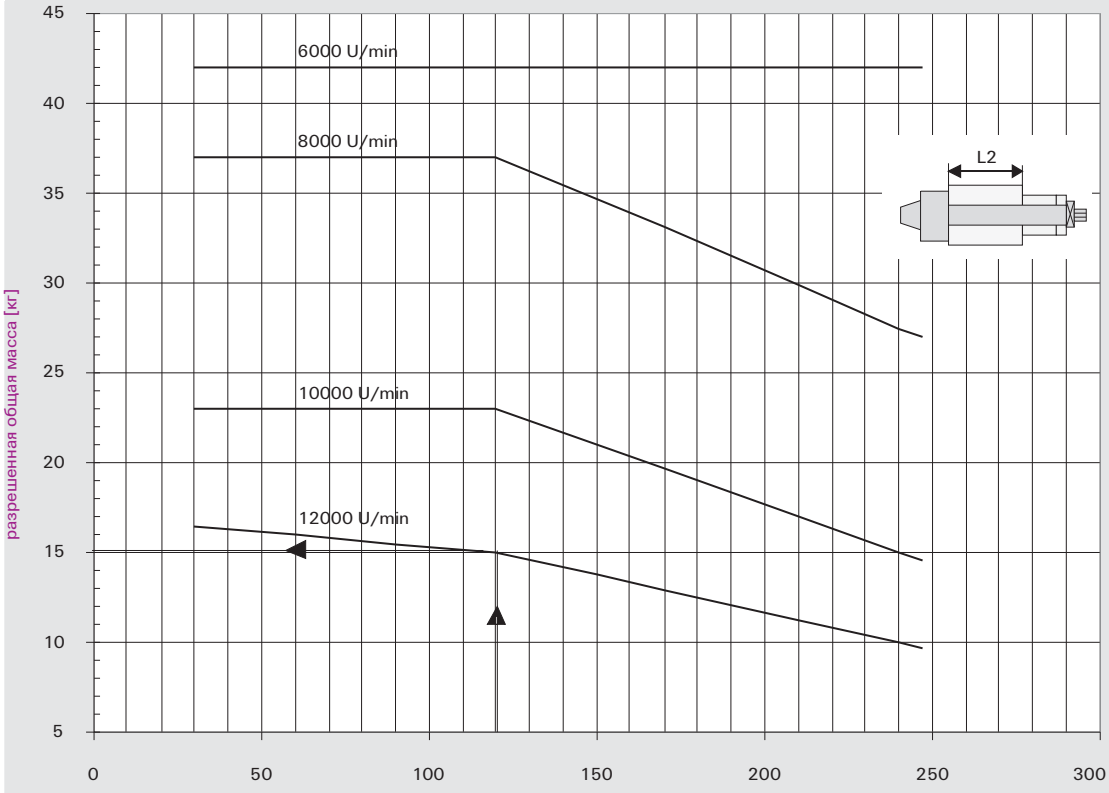
- максимальная точность вращения
- скорость подачи и поверхность заготовки как у твердосплавных инструментов заточенных джойнтером

Дополнения

- оптимальная скорость резания 80 - 100 м/с
- профили по желанию клиента
- цена по запросу
- n max = зависит от L2 и веса (см. диаграмму)

Ø Dmax	ø D мин	Ø d	Z	рекомендуемая подача
180	100	Weinig HSK	2	33
180	100	Weinig HSK	3	50
180	100	Weinig HSK	4	66
180	100	Weinig HSK	5	83
180	100	Weinig HSK	6	100
180	100	Weinig HSK	7	117
180	100	Weinig HSK	8	133
[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]

Диаграмма для адаптера PowerLock (WeinigHSK)



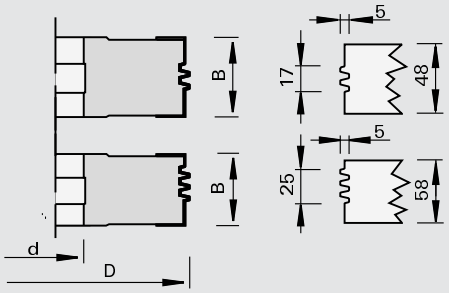
длина инструмента L2 [мм]

120505

Ножевые головки для склеиваемых профилей HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- строгально-калевочные станки
- настольные фрезерные станки
- для фрезерования сплачивания в массивной древесине

Исполнение

- резцы без осевого угла
- n = 5 700 - 9 800 мин-1

Преимущества

- постоянная точность профиля благодаря поворотным пластинам

Дополнения

- применение в противовращении
- подгонка соединений может быть выполнена самостоятельно боковым смещением поворотных пластин с помощью разных регулировочных шайб (см. запчасти)
- базовая настройка при поставке: базовый зазор шипа 0,3 мм

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z	H	Идент. №
135	50	30	50	2	17-48	177007
135	60	30	50	2	25-58	177008 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	50	23	2	151555	180431
	60	23	2	151555	180432
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные балки	48x11x6	177007	925300	50591365
Прижимные балки	58x11x6	177008	925300	180434
Зажимной элемент	12x8,5/M8L	для всех	925100	180357
Зажимной штифт с резьбой	M8x26 SW4	для всех	995161	180340
Отвертка	SW4x100	для всех	985730	166091
	[мм]			

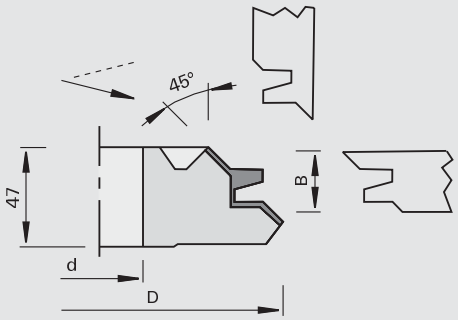
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
регулировочные шайбы	0,1 + 0,15	995490	180435
регулировочные шайбы	0,15 + 0,2	995490	180436
регулировочные шайбы	0,2 + 0,25	995490	180437
регулировочные шайбы	0,25 + 0,3	995490	180438
регулировочные шайбы	0,3 + 0,35	995490	180439
	[мм]		

120525

Ножевые HW головки для обработки под сращивание на "ус"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- строгально-калевочные станки
- настольные фрезерные станки
- для фрезерования шиповых соединений в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- базовый корпус из высокопрочного алюминиевого анодированного сплава
- резцы без осевого угла
- n = 4 600 - 7 800 мин-1

Преимущества

- постоянная точность профиля благодаря сменным пластинам

Дополнения

- применение в противовращении
- толщина пиломатериала от 15 мм до макс. 26 мм

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
170	26	30	2+2	176097
[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
нож для выборки паза и фаски	5,0 /2,6		5.0	150509	184275
Сменные пластины применяемые в ножевых головках для обработки гребня и паза под склеивание на ус	39,5	12	1.5	151547	165916
	[мм]	[мм]	[мм]		

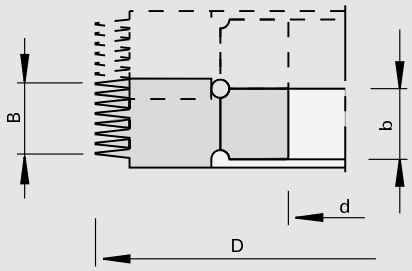
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные балки	38x11x6	925300	180538
Зажимной элемент	12x8,5/M8L	925100	180357
Зажимной штифт с резьбой	M8x26 SW4	995161	180340
Винты с плоской головкой	M5x10,8 T15	995125	180840
Отвертка	SW4x100	985730	166091
Отвертка	T15x100	985730	180470
	[мм]		

327110 / 327130

Фрезы HS для нарезки минишипа

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

- шипорезные станки
- станки с торцовочным агрегатом и без него
- для продольных соединений в мягкой древесине

Исполнение

- стандартное, для склеивания клеем PUR и topcoat

Преимущества

- сильное давление на боковых поверхностях для соединения клеем PUR
- увеличенный рабочий ресурс, более высокая сопротивляемость износу и улучшенное скольжение в материале благодаря покрытию topcoat

Дополнения

- для станков с торцовочным агрегатом, длина зуба 4/4,5, 10/11, 15/16,5, 20/22
- для станков без торцовочного агрегата, длина зуба 10/10, 15/15, 20/20

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax		Идент. №	
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000		175740	
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000		175741	
160	32,4	30.4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000		178966	
160	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000		181008	
160	32,4	30.4	50	3+3	1.6	4/4,5	20	9000		182122	s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000		175742	
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000		175743	
170	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000		182668	
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000		175744	
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000		175745	
250	26	24	50	3+3	1.6	4/4,5	16	6000		182113	s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000		175746	s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000		175747	
250	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000		192467	s
255	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000		192468	s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000		175748	
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000		175749	
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000		175751	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]			

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax		Идент. №	
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	для сращивания ПУР	189715	s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	для сращивания ПУР	192262	s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	для сращивания ПУР	189716	s
260	33	31	50	3+3	6.2	20/20	5	6000	для сращивания ПУР	192263	s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]			

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax		Идент. №	
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	topcoat	192190	s
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	topcoat	192127	
160	32,4	30.4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	topcoat	192199	s
160	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	topcoat	192200	s
160	32,4	30.4	50	3+3	1.6	4/4,5	20	9000	topcoat	192202	s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	topcoat	192191	s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	topcoat	192192	s
170	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	topcoat	192203	s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	topcoat	192193	s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000	topcoat	192194	s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]			

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax		Идент. №
250	26	24	50	3+3	1.6	4/4,5	16	6000	topcoat	192201 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	topcoat	192195 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	topcoat	192126
250	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	topcoat	192466 s
255	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	topcoat	192469 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	topcoat	192196 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	topcoat	192197 s
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	topcoat	192198 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]		

327610 / 327630

Фрезы для нарезки минишипа HS - полные действительные Z=4 либо Z=6

Продукт

Чертеж

высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

- высокопроизводительные линии сращивания
- для продольных соединений в мягкой древесине

Исполнение

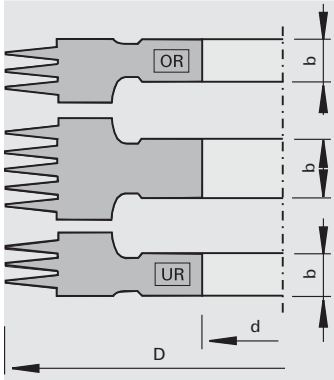
- эффективные Z=4 и Z=6 для высоких подач
- стандартное, для склеиваний клеем PUR и topcoat

Преимущества

- постоянное качество даже при повышеных подачах за счет удвоенного количества зубьев в сравнении со стандартным исполнением
- увеличенный рабочий ресурс, более высокая сопротивляемость износу и улучшенное скольжение в материале благодаря покрытию topcoat

Дополнения

- расчет количества фрез см. Таблицу



ширины пиломатериала	количества фрез
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

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax		Идент. №
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	замыкающая фреза сверху	182675 #
170	41,0	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	базовая фреза	182676 #
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	замыкающая фреза снизу	182677 #
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	замыкающая фреза сверху	182678 #
170	41,0	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	базовая фреза	182679 #
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	замыкающая фреза снизу	182680 #
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	замыкающая фреза сверху	189930
250	41,0	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	базовая фреза	182682
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	замыкающая фреза снизу	189931
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax		Идент. №
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Замыкающая фреза сверху для сращивания ПУР	192264 s
170	41,0	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Базовая фреза снизу для сращивания ПУР	192265 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Замыкающая фреза снизу для сращивания ПУР	192266 s
180	27,2	17.2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Замыкающая фреза сверху для сращивания ПУР	192267 s
180	39,6	19.1	50	3	6.2	20/20	3	8000	Базовая фреза снизу для сращивания ПУР	192268 s
180	27,2	17.2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Замыкающая фреза снизу для сращивания ПУР	192269 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]		

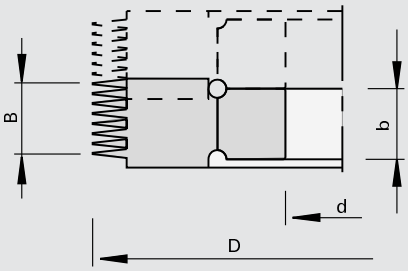
Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax		Идент. №
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	замыкающая фреза сверху/ topcoat	192204 s
170	41,0	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	базовая фреза/topcoat	192205 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	замыкающая фреза снизу/ topcoat	192206 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	замыкающая фреза сверху/ topcoat	192207 s
170	41,0	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	базовая фреза/topcoat	192208 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	замыкающая фреза снизу/ topcoat	192209 s
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	замыкающая фреза сверху/ topcoat	192210 s
250	41,0	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	базовая фреза/topcoat	192211 s
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	замыкающая фреза снизу/ topcoat	192212 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]		

527110

Фрезы на сращивание HS - Solid 34

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

- шипорезные станки
- станки с торцовочным агрегатом и без него
- для продольных соединений в мягкой неоптимированной (сучковатой) древесине

Исполнение

- режущий материал: HS Solid 34

Преимущества

- стойкость увеличена в 3 - 2 раз по сравнению с обычными фрезами для нарезки минишипа из быстрорежущей стали HS
- повышеный порог прочности
- малая вероятность поломки зубьев

Дополнения

- для станков с торцовочным агрегатом, длина зуба 10/11, 15/16,5, 20/22
- для станков без торцовочного агрегата, длина зуба 10/10, 15/15, 20/20

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax	Идент. №
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	183231 s
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	183232 s
160	32,4	30.4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	183233 s
160	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	183234 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	183235 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	183230
170	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	183236 s
180	33	26.6	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	183237 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000	183238 s
250	28,6	31	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	183239 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	183228
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	183240 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	183229
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	183241 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]	

527610

Фрезы на сращивание HS - Solid 34

Продукт

Чертеж

высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

- высокопроизводительные линии сращивания
- для продольных соединений в мягкой древесине

Исполнение

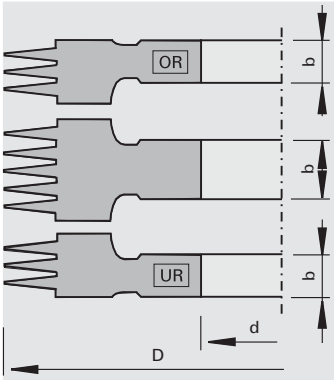
- режущий материал: HS Solid 34
- эффективные Z=4 и Z=6 для высоких подач

Преимущества

- стойкость увеличена в 3 - 2 раз по сравнению с обычными фрезами для нарезки минишипа из быстрорежущей стали HS
- повышеный порог прочности
- малая вероятность поломки зубьев
- постоянное качество даже при повышеных подачах за счет удвоенного количества зубьев в сравнении со стандартным исполнением

Дополнения

- расчет количества фрез см. Таблицу



ширины пиломатериала	количества фрез
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

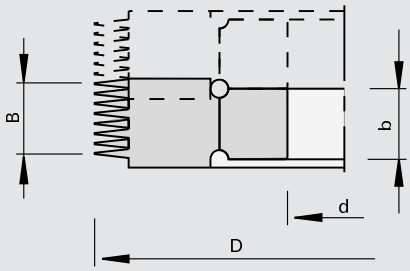
Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax		Идент. №
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	замыкающая фреза сверху	183242 s
170	41,0	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	базовая фреза	183243 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	замыкающая фреза снизу	183244 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	замыкающая фреза сверху	183247 s
170	41,0	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	базовая фреза	183245 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	замыкающая фреза снизу	183246 s
250	26,4	14.8	50	6	3.8	10/11	3	6000	замыкающая фреза сверху	192270
250	41,0	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	базовая фреза	183249
250	26,4	14.8	50	6	3.8	10/11	3	6000	замыкающая фреза снизу	192271
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]		

127110

Фрезы для нарезки минишипа HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- шипорезные станки
- станки с торцовочным агрегатом
- для продольных соединений в массивной древесине и древесине редких пород

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- для станков с торцовочным агрегатом, длина зуба 10/11, 15/16,5
- для станков без торцовочного агрегата, длина зуба 10/10, 15/15

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax	Идент. №
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	175732 s
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	175733
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	175734 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	175735 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	175736 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	175737
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	175738 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	175739 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]	

396961

Минишип-ножевые головы со сменными HS ножами

Продукт

Чертеж

высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

- шипорезные станки
- для продольных соединений в строительных деталях, подверженных большим нагрузкам

Исполнение

- стальной корпус
- 4/6 сменные резцы (160мм) или 6/8 сменные резцы (250мм) для особенно высоких скоростей подачи
- фиксация против прокручивания
- HS - Topcoat отличное качество реза при всех стандартных покрытиях

Преимущества

- многократно увеличенная стойкость по сравнению с обычным материалом
- более высокий ресурс, высокая износостойкость и скольжениеблагодаря покрытию Topcoat комплектация:

Дополнения

- корпус фрезы без сменных ножей комплектация:

Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	nmax	Идент. №
129.8	160/170	30,4	30.4	50	2+2	8500	192180 s
129.8	160/170	30,4	30.4	50	3+3	8500	192181 s
216	250/260	30,4	30.4	50	2+2	6000	192182 s
216	250/260	30,4	30.4	50	3+3	6000	192183 s
216	250/260	30,4	30.4	50	4+4	6000	192188 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

Обзор

ширина древесины в мм	количество фрез	ширина древесины в мм	количество фрез
27	1	179	6
58	2	210	7
88	3	240	8
118	4	271	9
149	5	297	10

Ножи	№ класса	Идент. №
HS сменные ножи Topcoat 10/10	332924	192184
HS сменные ножи Topcoat 10/11	332924	192185
HS сменные ножи Topcoat 15/15	332924	192186 s
HS сменные ножи Topcoat 15/16,5	332924	192187 s

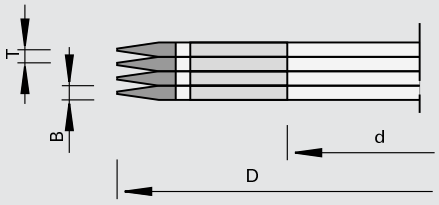
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M8x20 DIN EN ISO 4028	995161	001625
Отвертка	SW4	985730	50931919
	[мм]		

127210

Дисковые фрезы HW для нарезки минишипа

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- шипорезные станки Grecon/ Dimter, SMB, Scharpf + Kogel, Dieffenbacher, NKT
- станки с торцовочным агрегатом
- для продольных соединений в мягкой и твердой древесине

Исполнение

- высококачественный стальной корпус
- исполнение Topline (полированная передняя поверхность резца)
- Ø 160 мм: n max = 11 800 мин-1
- Ø 250 мм: n max = 7 400 мин-1
- Ø 260 мм: n max = 7 200 мин-1

Преимущества

- очень большой ресурс инструмента благодаря специальному расположению режущих элементов относительно заготовки и спиральному размещению режущих кромок

Дополнения

- при монтаже на буксе настраивается на любую толщину пиломатериала

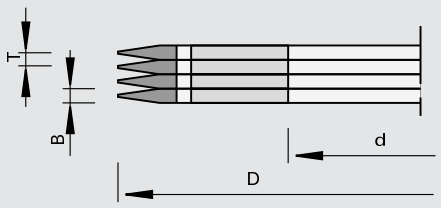
Ø D	B	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов		Идент. №
160	3,8	70	2	3.8	10/11	древесина мягких пород	177561 s
160	3,8	70	2	3.8	10/11	твердая/экзотическая древесина	177562 s
160	3,8	70	4	3.8	10/11	древесина мягких пород	177563
160	3,8	70	4	3.8	10/11	твердая/экзотическая древесина	177564
250	3,8	70	6	3.8	10/11	твердая/экзотическая древесина	180938
250	3,8	70	6	3.8	10/11	древесина мягких пород	180939
260	3,8	70	6	3.8	15/16	древесина мягких пород	178253 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]		

127230

Шайбовые фрезы для нарезки минишипа HW - с покрытием

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- шипорезные станки Grecon/ Dimter, SMB, Scharpf + Kogel, Dieffenbacher, NKT
- станки с торцовочным агрегатом
- для продольных соединений в мягкой и твердой древесине

Исполнение

- высококачественный стальной корпус
- покрытие HW Topcoat
- Ø 160 мм: n max = 11 800 мин-1
- Ø 250 мм: n max = 7 400 мин-1

Преимущества

- очень высокий ресурс за счёт специального покрытия резцов и их спирального расположения
- 2 - 3 кратное увеличение ресурса по сравнению с обычными HW-фрезами

Дополнения

- при монтаже на буксе настраивается на любую толщину пиломатериала

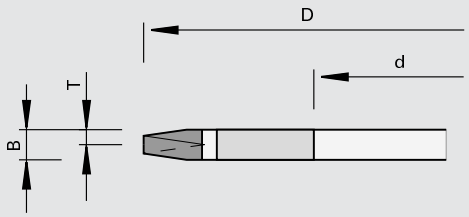
Ø D	B	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов		Идент. №
160	3,8	70	4	3.8	10/11	древесина мягких пород	181230 s
160	3,8	70	4	3.8	10/11	твердая/экзотическая древесина	181231 s
250	3,8	70	6	3.8	10/11	твердая/экзотическая древесина	181232 s
250	3,8	70	6	3.8	10/11	древесина мягких пород	181233
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]		

127310

Краевые фрезы HW для нарезки минишипа

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- шипорезные станки
- для фугования видимых продольных соединений в мягкой и твердой древесине

Исполнение

- высококачественный стальной корпус
- Ø 149 мм: n max = 12 700 мин-1
- Ø 160 мм: n max = 11 800 мин-1
- Ø 239 мм: n max = 7 900 мин-1
- Ø 250 мм: n max = 7 400 мин-1

Преимущества

Дополнения

- в сочетании с шипорезными минифрезами одинакового диаметра и с одинаковым шагом
- Ø 149 мм и Ø 239 мм (половина плеча), применяется только с подрезными пилами

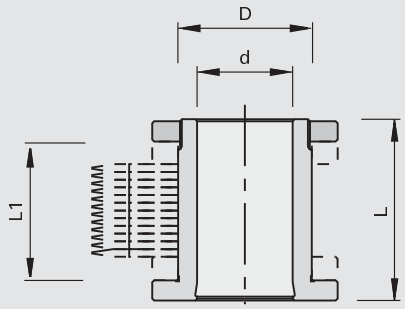
Ø D	B	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	Идент. №
149	3,8	70	4	3.8	5	180916
160	11,4	70	4	3.8	10	177574
239	3,8	70	6	3.8	10	180917 s
239	11,4	70	6	3.8	10	181245
250	11,4	70	6	3.8	10	177576
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	

997300

Втулки для шипорезных наборных фрез

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- для сборки пакета из краевых фрез и фрез для нарезки минишипа

Исполнение

- высококачественный стальной корпус
- распорные кольца Ø 97 мм для фрез Ø 160-210 мм (необязательны)

Преимущества

- высокая точность вращения и точность по торцовому биению
- для различной толщины пиломатериала

Дополнения

- промежуточные размеры заполнить промежуточными кольцами
- для фрез Ø 250 мм необходимо вложить снизу и сверху не менее чем по одному дистанционному кольцу Ø 177 мм!
- гайку с торцовыми отверстиями или гидравлическую зажимную гайку для привинчивания фрезы следует заказывать отдельно
- для фрезерных наборов высотой более 100 мм рекомендуется гидравлическая зажимная гайка
- выбор длины втулки зависит от высоты "H" обрабатываемого пиломатериала и типа крепежной гайки
- принадлежности: для заточки собственными силами крайне необходимы монтажное приспособление, монтажное кольцо и вилочный ключ

Ø D	Ø d	L	L1	Идент. №
70	50	90	57	178188
70	50	120	87	181035
70	50	130	97	178171
70	50	195	162	178172
70	50	220	187	178173
70	50	240	207	178174
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Промежуточные кольца	Ø D	B	Ø d	№ класса	Идент. №
	100	7,6	70	955520	180940
	100	11,4	70	955520	180941
	175	7,6	70	955520	181033
	175	11,4	70	955520	181034
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
монтажное приспособление		997300	177103
установочное кольцо	96x70x60	955520	177546
гаечный ключ		985720	177102
	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
зажимная гайка	M68x1,5x14	995290	177104
гидравлическая зажимная гайка	M68x1,5x56	933090	178787
Отвертка	SW4x100	985730	166091
	[мм]		

Минишипы - расчет ширины реза

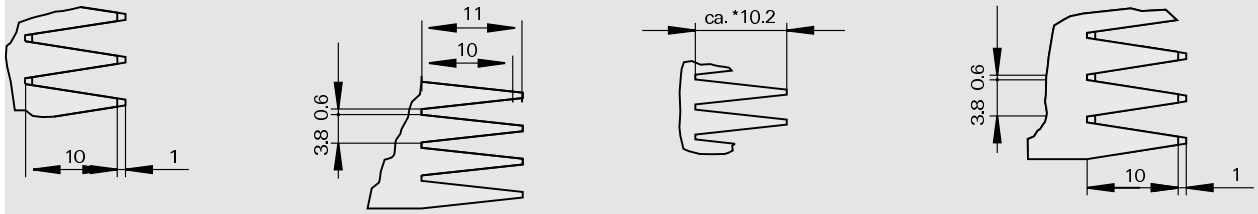
Подбор наборов фрез применительно к толщине пиломатериала

длина шипов [мм]:	ширина древесины [мм]:	количество фрез	длина шипов [мм]:	ширина древесины [мм]:	количество фрез
10+15	24	1	20	28	1
10+15	51	2	20	59	2
10+15	77	3	20	90	3
10+15	104	4	20	121	4
10+15	131	5	20	152	5
10+15	157	6	20	183	6
10+15	184	7	20	214	7
10+15	210	8	20	245	8
10+15	237	9	20	276	9
10+15	264	10	20	307	10

Фрезы для нарезки минишипа - обрезка при удлиненном профиле шипа

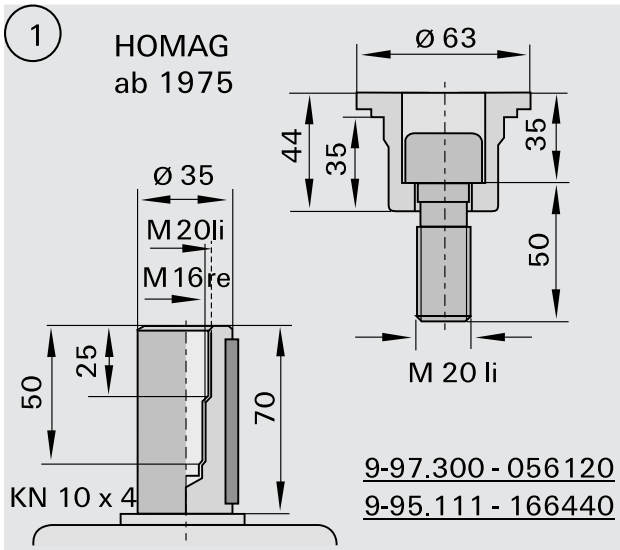
длина шипов [мм]:	для станков с торцовочным агрегатом	для станков без торцовочного агрегата	размеры шипа [мм]:
10/10		X	нет
10/11	X		10-11
15/15		X	нет
15/16,5	X		15-16,5
20/20		X	нет
20/22	X		20-22

Изображение примера профиля



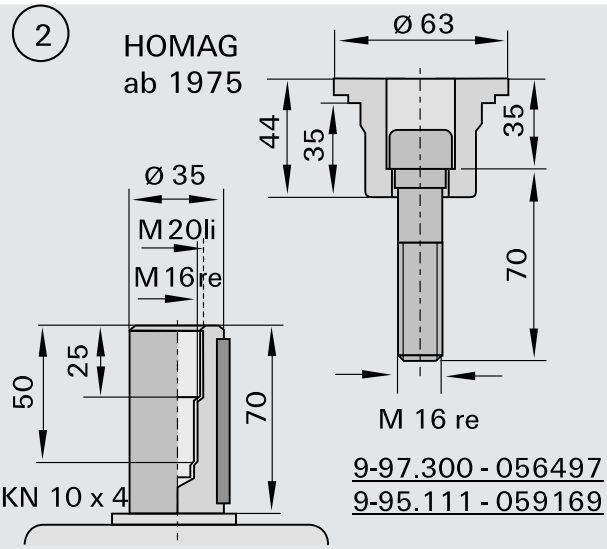
Крепёжные детали для фуговальной ножевой головки

1



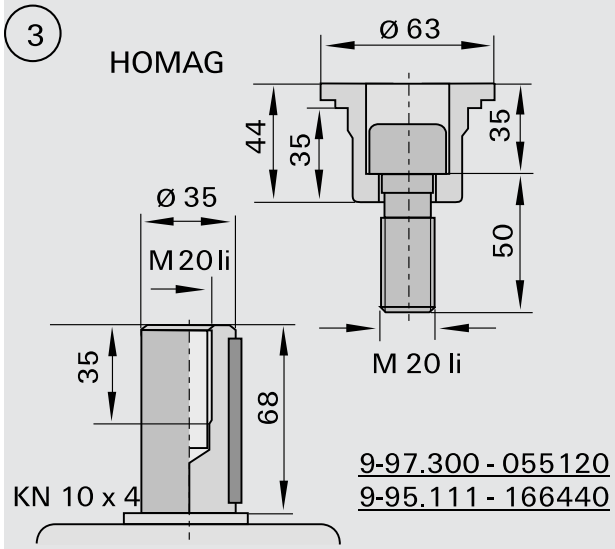
9-97.300 - 056120
9-95.111 - 166440

2



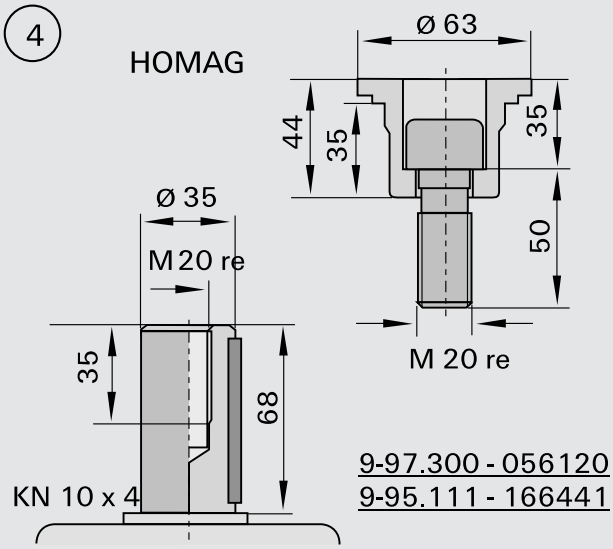
9-97.300 - 056497
9-95.111 - 059169

3



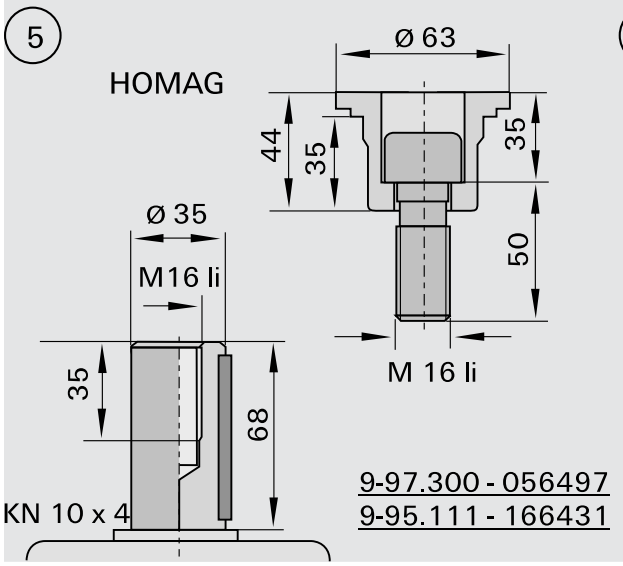
9-97.300 - 055120
9-95.111 - 166440

4



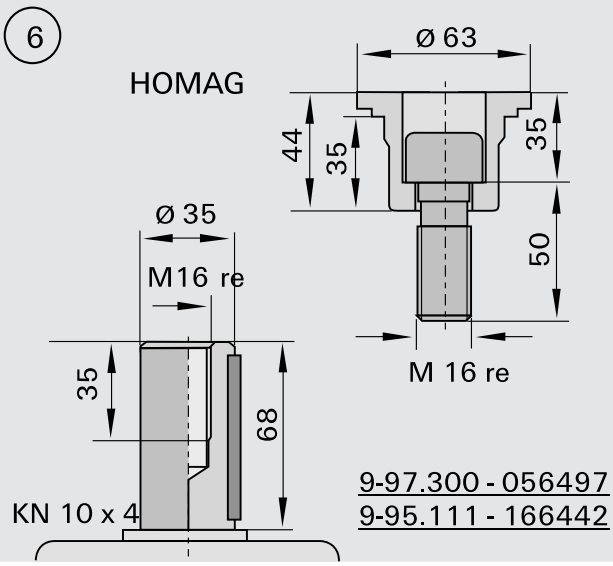
9-97.300 - 056120
9-95.111 - 166441

5



9-97.300 - 056497
9-95.111 - 166431

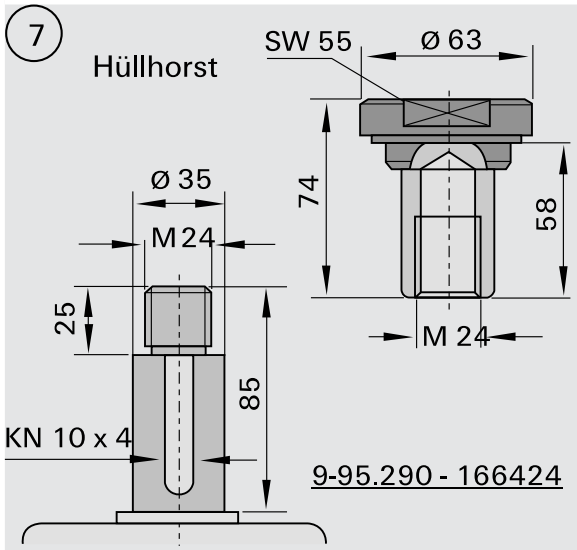
6



9-97.300 - 056497
9-95.111 - 166442

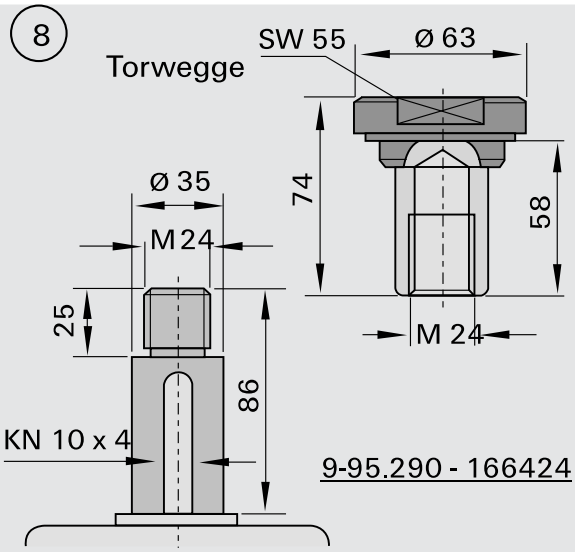
Крепёжные детали для фуговальной ножевой головки

7 Hüllhorst



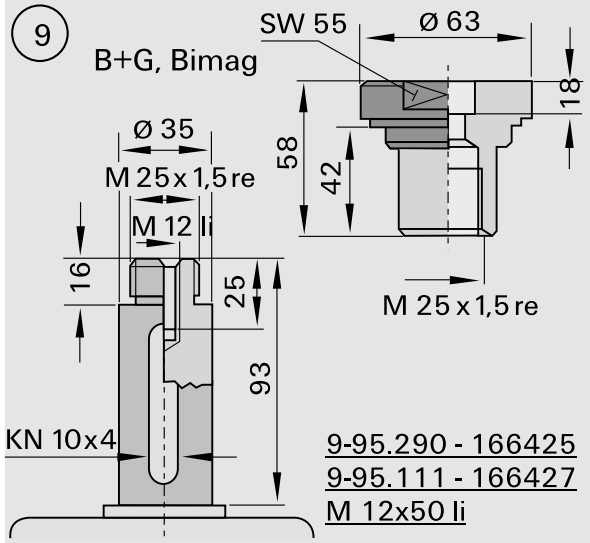
9-95.290 - 166424

8 Torwegge



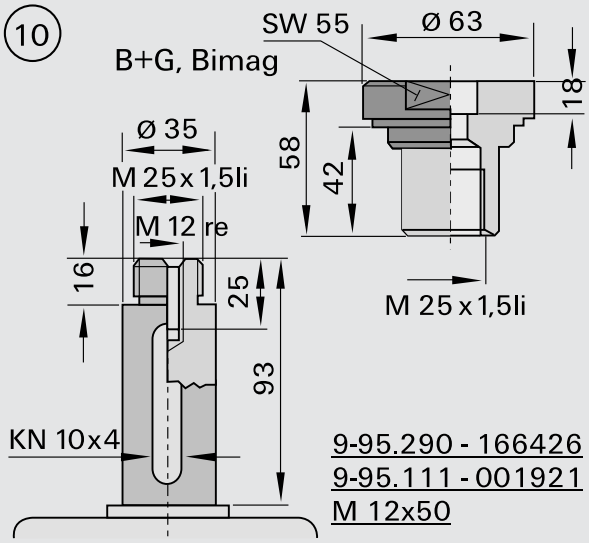
9-95.290 - 166424

9 B+G, Bimag



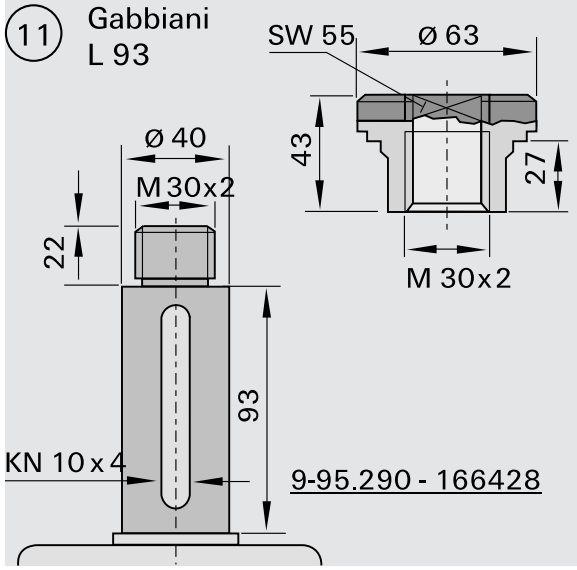
9-95.290 - 166425
9-95.111 - 166427
M 12x50 li

10 B+G, Bimag



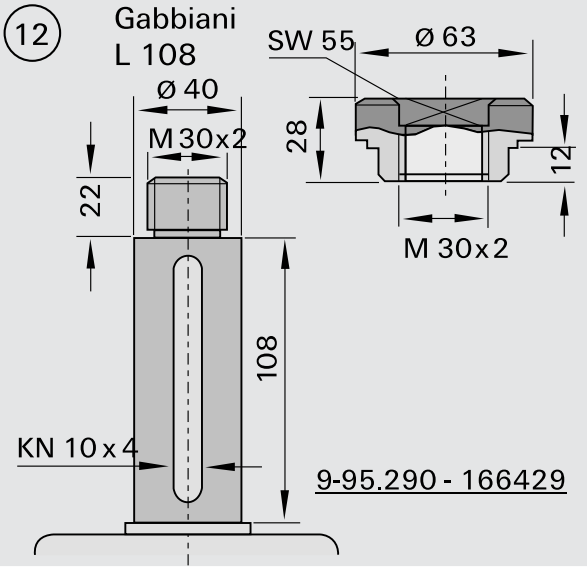
9-95.290 - 166426
9-95.111 - 001921
M 12x50

11 Gabbiani L 93



9-95.290 - 166428

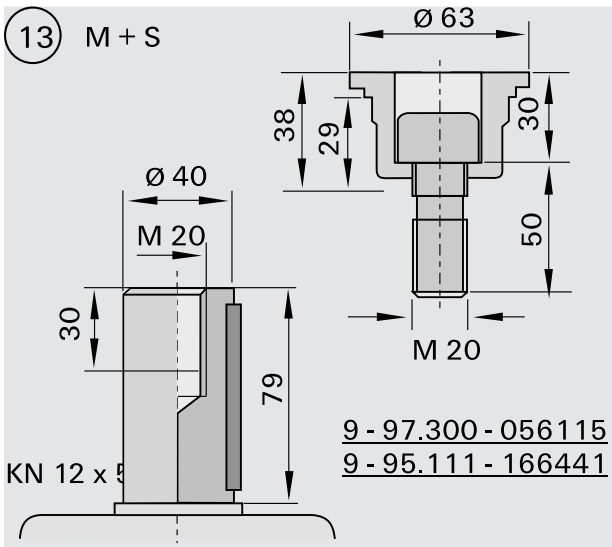
12 Gabbiani L 108



9-95.290 - 166429

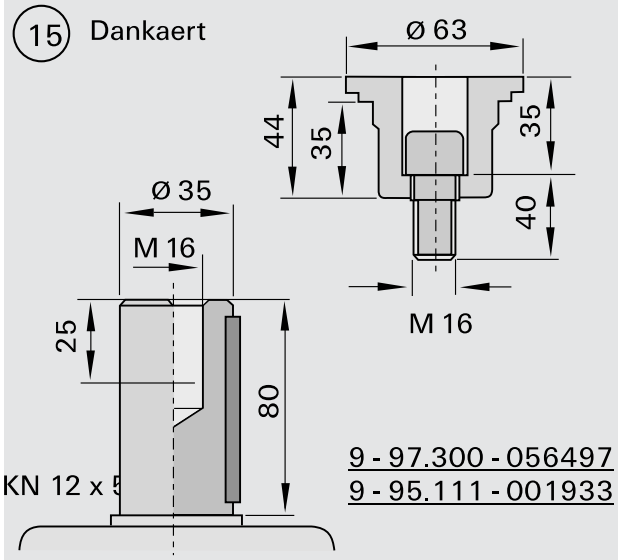
Крепёжные детали для фуговальной ножевой головки

13 M + S



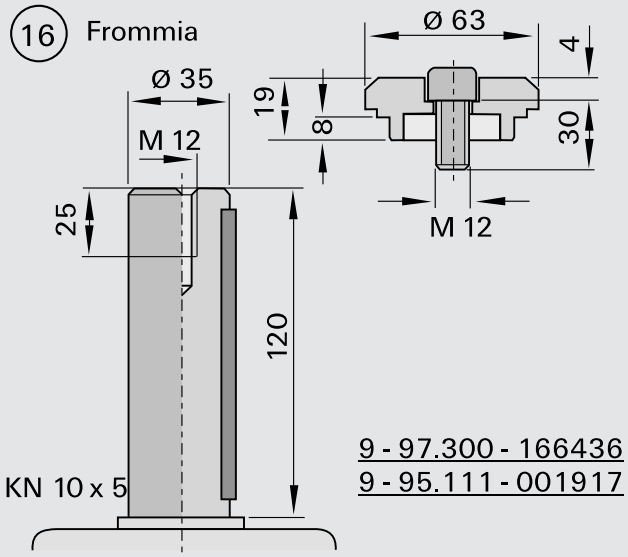
9 - 97.300 - 056115
9 - 95.111 - 166441

15 Dankaert



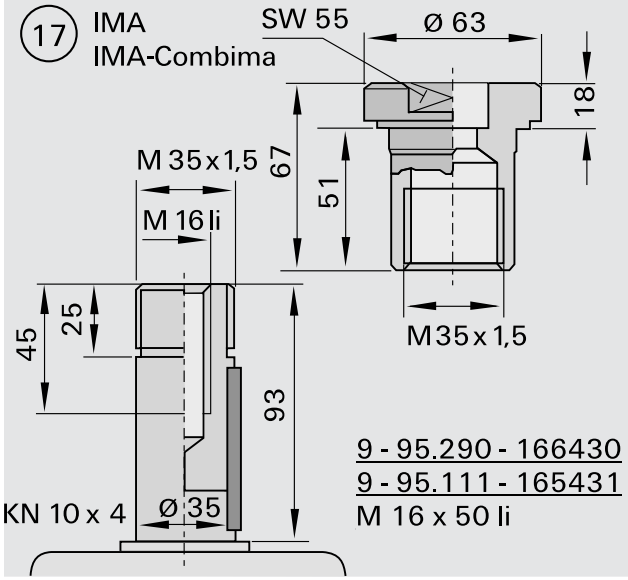
9 - 97.300 - 056497
9 - 95.111 - 001933

16 Frommia



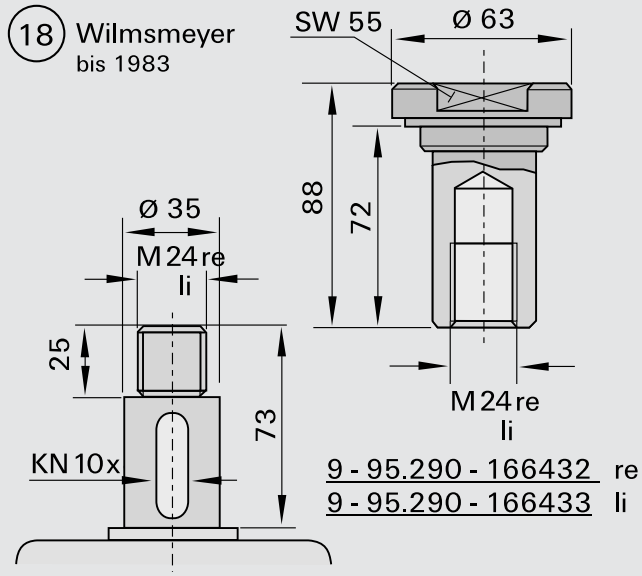
9 - 97.300 - 166436
9 - 95.111 - 001917

17 IMA
IMA-Combima



9 - 95.290 - 166430
9 - 95.111 - 165431
M 16 x 50 li

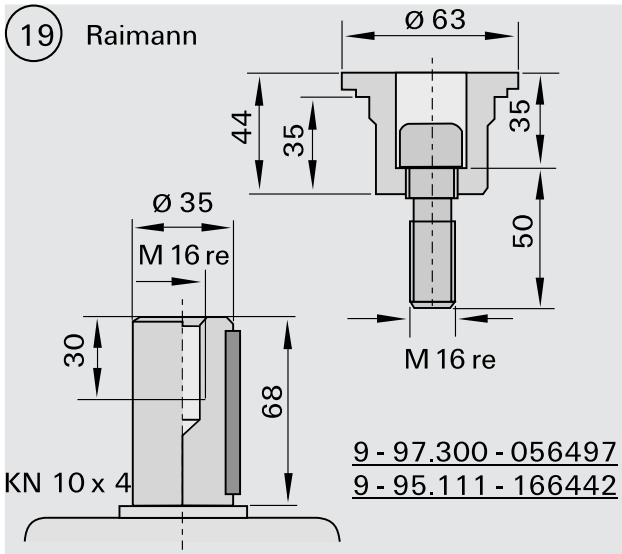
18 Wilmsmeyer
bis 1983



9 - 95.290 - 166432 re
9 - 95.290 - 166433 li

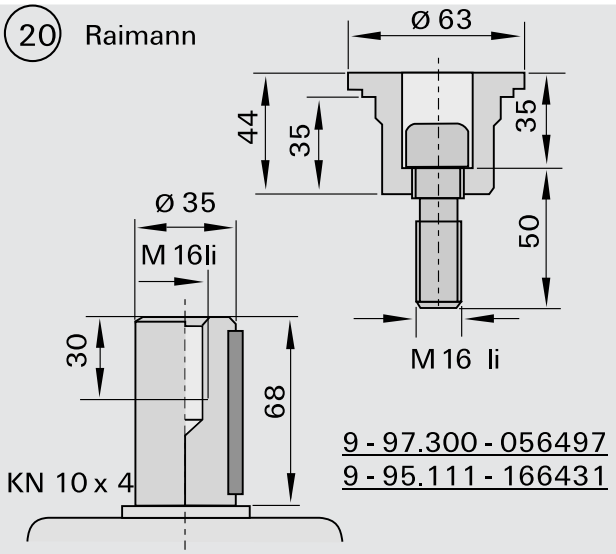
Крепёжные детали для фуговальной ножевой головки

19 Raimann



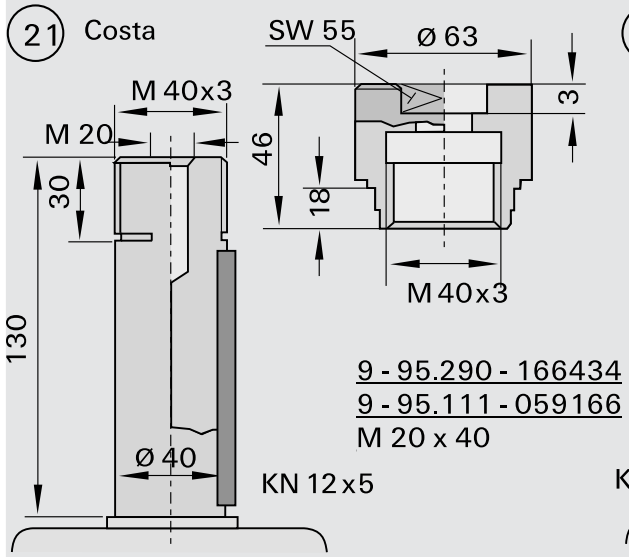
9 - 97.300 - 056497
9 - 95.111 - 166442

20 Raimann



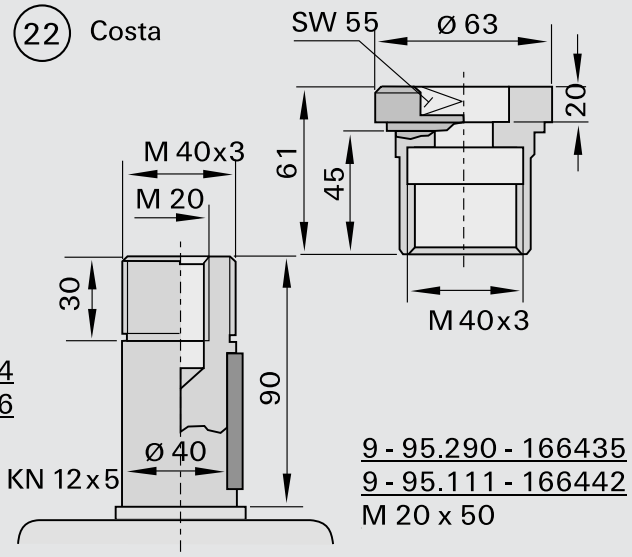
9 - 97.300 - 056497
9 - 95.111 - 166431

21 Costa



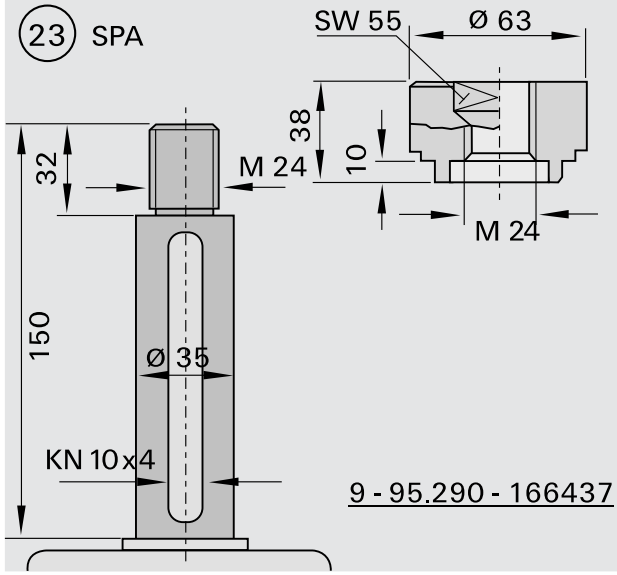
9 - 95.290 - 166434
9 - 95.111 - 059166
M 20 x 40

22 Costa



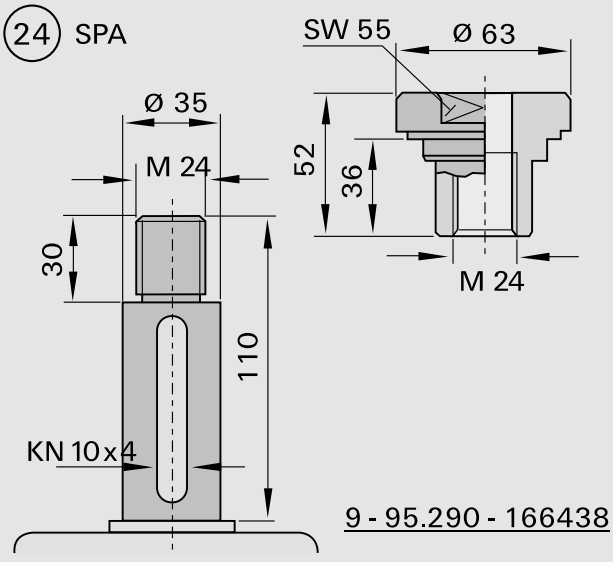
9 - 95.290 - 166435
9 - 95.111 - 166442
M 20 x 50

23 SPA



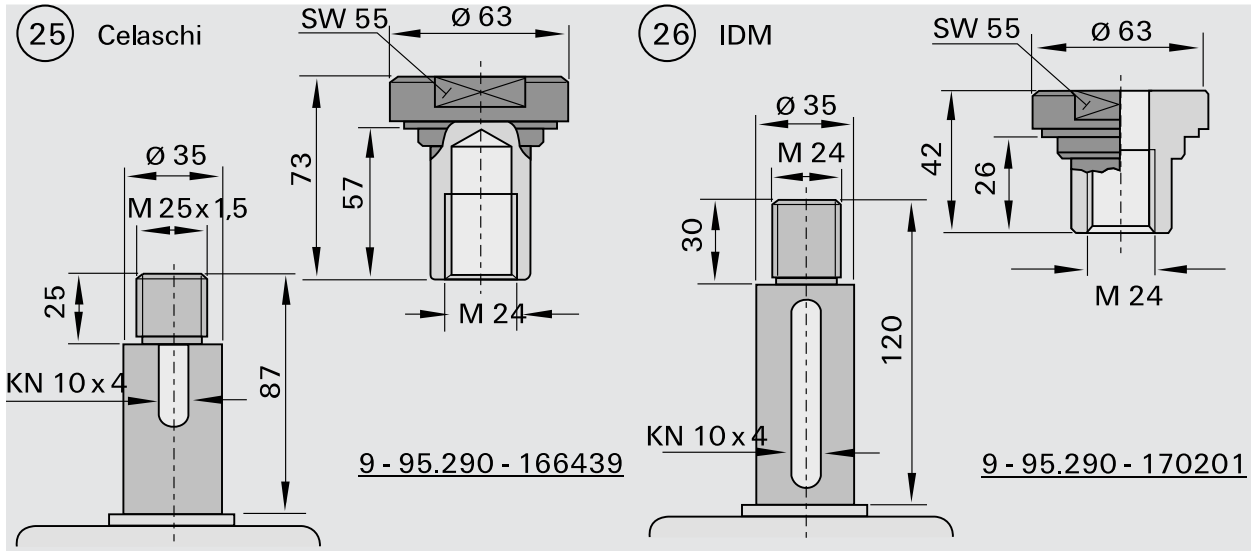
9 - 95.290 - 166437

24 SPA

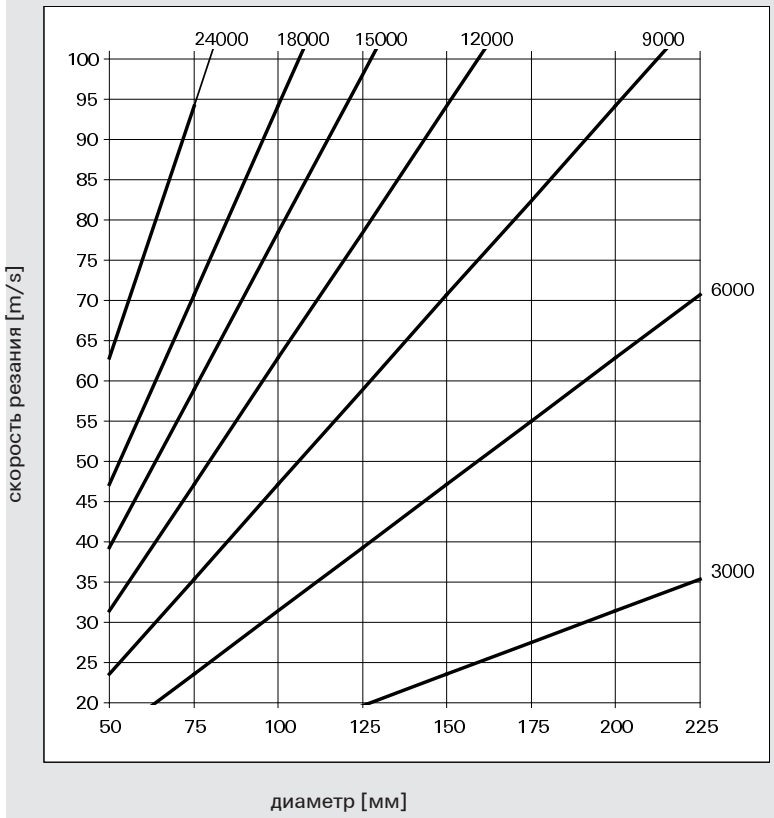


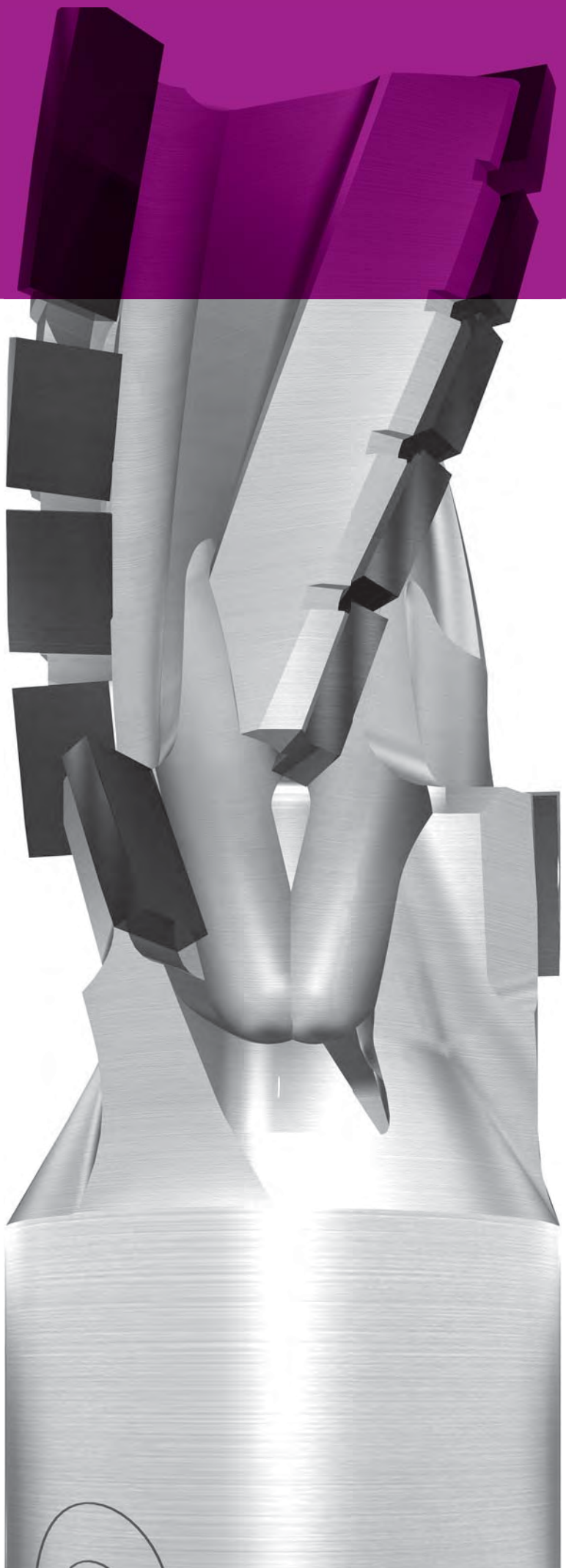
9 - 95.290 - 166438

Крепёжные детали для фуговальной ножевой головки



Расчет числа оборотов [мин-1]:





Концевые фрезы

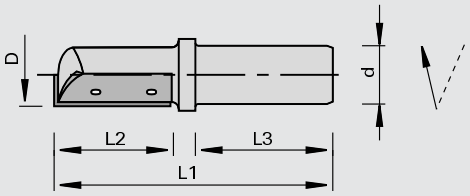
Продукт	Сторона
Концевые инструменты прямые для стационарного верхнего фрезерования	4–1
Концевые инструменты профилированные для стационарного верхнего фрезерования	4–60
Концевые инструменты прямые для ручных фрезерных станков с верхним расположением шпинделя	4–84
Концевые инструменты профильные для ручных фрезерных станков с верхним расположением шпинделя	4–96
Modula	4–102

128415

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=1, MAN

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- резец без осевого угла с торцовой режущей кромкой
- режущий материал: HW HL Board 05

Преимущества

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптер

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

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
для Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	173480
для Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	173793
для Ø D = 12+14	30	5.5	1.1	150535	173482
для Ø D = 16	50	5.5	1.1	150535	173483
	[мм]	[мм]	[мм]		

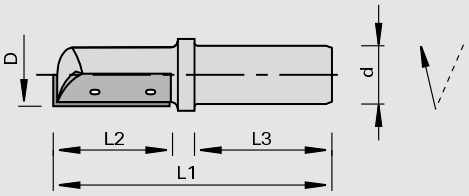
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимной клин	B=20	175669	925500	175722 o
Прижимной клин	B=25	175670, 175678, 180797	925500	175724 o
Прижимной клин	B=30	175664	925500	175726 o
Прижимной клин	B=30	175665	925500	175730 o
Прижимной клин	B=30	175666	925500	175728 o
Прижимной клин	B=30	175667	925500	175731 o
Прижимной клин	B=50	175668	925500	175729 o
Цилиндрические винты	M2,5x3 T8	175669	995115	168237
Цилиндрические винты	M2,5x4 T8	175670, 175678, 180797	995115	168238
Цилиндрические винты	M3x5,5 T8	175664, 175665, 175666, 175667	995115	168239
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	175668	995115	168236
Отвёртка с ручкой с флажком	T8	175664, 175665, 175666, 175667, 175669, 175670, 175678, 180797	985730	166499
Отвертка	T15	175668	985730	163161
	[мм]			

128415

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=1 с повышенной прочностью на разрыв, MAN

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- базовый корпус из высокопрочного тяжелого металла
- резец без осевого угла с торцовой режущей кромкой
- режущий материал: HW HL Board 05

Преимущества

- высокая прочность

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптер

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
8	20	12	40	80	1	180816
10	25	12	40	80	1	180817
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
для Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	173480
для Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	173793
	[мм]	[мм]	[мм]		

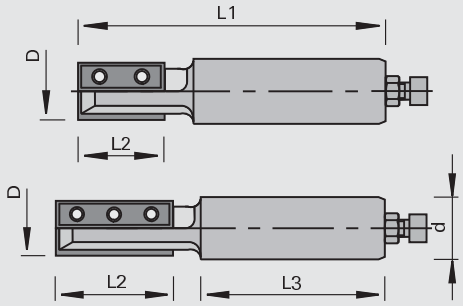
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №	
Прижимной клин	B=20	180816	925500	175722	o
Прижимной клин	B=25	180817	925500	175724	o
Цилиндрические винты	M2,5x3 T8	180816	995115	168237	
Цилиндрические винты	M2,5x4 T8	180817	995115	168238	
Отвёртка с ручкой с флажком	T8	для всех	985730	166499	
	[мм]				

128410

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=2 с пластинами малого размера

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- резцы без осевого угла с торцовой режущей кромкой и периферийной режущей кромкой
- режущий материал: HW HL Board 05
- режущий материал: HW HL Board 03 для абразивных материалов, как например облицованные древесно-стружечные материалы
- с упорным винтом

Преимущества

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптер
- с упорным винтом

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

Поворотные пластины	B	H	S	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
	29,5	9	1.5	HL Board 05	150515	180821
	29,5	9	1.5	HL Board 03	150513	180807
	50	9	1.5	HL Board 03	150516	181982
	[мм]	[мм]	[мм]			

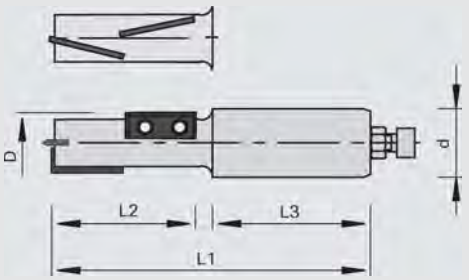
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M3,5x4,8 T15	995195	180915
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

128260

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=1+1 с разносторонними осевыми углами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования без сколов кромок в облицованных древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- с разносторонними осевыми углами
- режущий элемент для засверливания: Ø 16 - Ø 18 с твердосплавной напайкой HW; O 30 HW-поворотная пластина
- с упорным винтом

Преимущества

- удвоенный ресурс инструмента благодаря замене между собой верхней и нижней сменной пластины

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптер
- с упорным винтом

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

Сменные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
L2 = 30	16	7	1.5	150523	180262
L2 = 50	28	7	1.5	150523	180260
	[мм]	[мм]	[мм]		

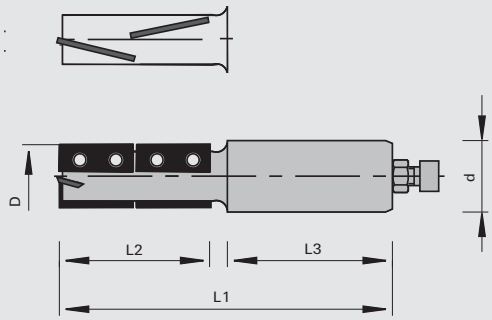
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M3x4,4 T9	995195	180449
Отвертка	T9x60	985730	173796
	[мм]		

128260

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=2+2 с разносторонними осевыми углами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, раскроя, пазования и выборки четверти облицованных древесностружечных материалов и массивной древесины
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- Смещено расположенные HW пластины с разносторонними осевыми углами
- Резец для засверливания: 4-стороние сменные пластины HW

Преимущества

- 4 Увеличенная стойкость за счёт поворота и замены верхних с нижними поворотных ножей.

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с упорным винтом

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

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
L2 = 33	17,5	7	1.5	150515	184257
L2 = 53	29,5	7	1.5	150515	184258
L2 = 75	39,5	9	1.5	150515	180815
резец для сверления для Ø 20	9	9	1.5	150515	184259
резец для сверления для Ø 30	7,6	12	1.5	150515	052543
	[мм]	[мм]	[мм]		

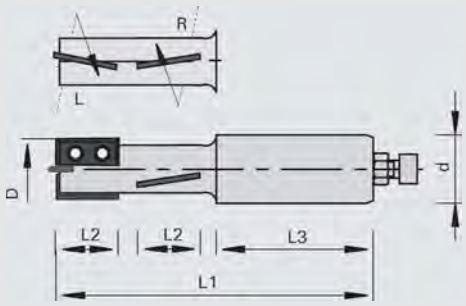
Запасные части	Размер		№ класса	Идент. №	
Винты с полукруглой головкой	M3x4,4 T9	для Ø D = 20	995195	180449	
Отвертка	T9x60	для Ø D = 20	985730	173796	
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	для Ø D = 30	995115	168236	
Цилиндрические винты	M4x5 T15	для Ø D = 30	995115	180819	o
Отвертка	T15	для Ø D = 30	985730	163161	
	[мм]				

128260

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=2+2, направления вращения правое + левое

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- резцы режущих элементов для правого и левого вращением с осевым углом и сверху с опережением
- перемещением по оси z и изменением направления вращения нижняя режущая часть приводится в работу с левым вращением, благодаря чему возможна обработка углов, склонных к сколам, без смены инструмента и при одном закреплении
- с упорным винтом

Преимущества

Дополнения

- необходим зажим заготовки в фиксаторах
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с упорным винтом

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

Сменные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	28	7	1.5	150523	180260
	[мм]	[мм]	[мм]		

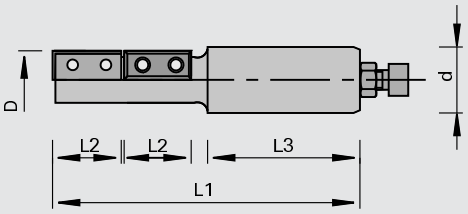
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M3x4,4 T9	995195	180449
Отвертка	T9x60	985730	173796
	[мм]		

128410

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=1+1, Z=2+2, направления вращения правое + левое

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- резцы без осевого угла с торцовой режущей кромкой
- направление вращения вправо или влево определяется клиентом соответствующим монтажом поворотной пластины
- режущий материал: HW HL Board 05
- перемещением по оси z и изменением направления вращения нижняя режущая часть приводится в работу с левым вращением, благодаря чему возможна обработка углов, склонных к сколам, без смены инструмента и при одном закреплении
- идент. №: 172269 с упорным винтом
- идент. №: 180227 без упорного винта

Преимущества

Дополнения

- необходим зажим заготовки в фиксаторах
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с упорным винтом

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

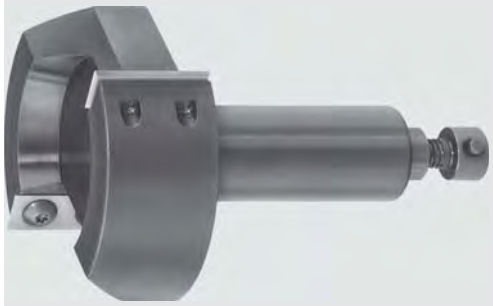
Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	29,5	12	1.5	150515	180825
	39,5	12	1.5	150515	171149
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=27	925900	171068
Винты с полукруглой головкой	M3,5x12 T15	995195	171067
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

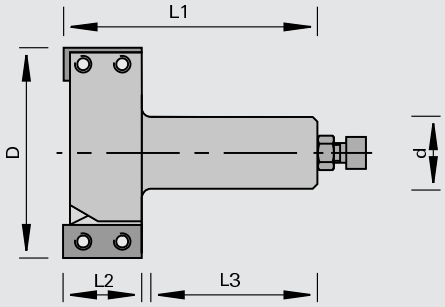
128210

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW для фугования, фальцевания и плоского фрезерования

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и плоского фрезерования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- резцы без осевого угла с торцовой режущей кромкой
- режущий материал: HW HL Board 05
- с упорным винтом

Преимущества

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
80	30	25	55	89	2	168732
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	29,5	12	1.5	150515	180825
	[мм]	[мм]	[мм]		

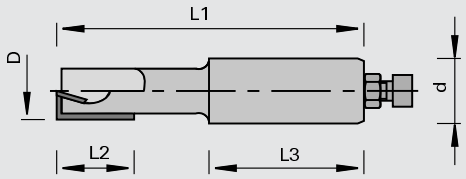
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Магнитный упор	1,0	997800	166094
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

128215

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=1+1, MEC

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- 1 резец без осевого угла с периферийной режущей кромкой
- 1 резец для засверливания с осевым углом
- режущий материал: HW HL Board 05

Преимущества

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с упорным винтом

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

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
резец для сверления для Ø 16	7,6	12	1.5	150515	052543
резец для сверления для Ø 20	9	12	1.5	150515	167256
Поворотные пластины	29,5	12	1.5	150515	180825
	[мм]	[мм]	[мм]		

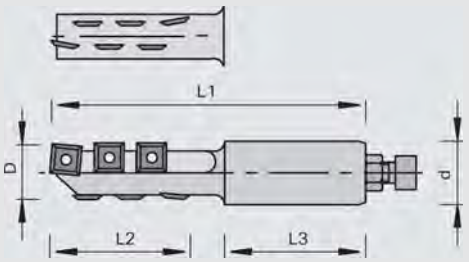
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Цилиндрические винты	M3,5x3,8 T15	995115	162645
Винты с полукруглой головкой	M3,5x4 T15	995195	168893
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

128210

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=1+1 с повышенной производительностью резания

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для предварительного и сквозного фрезерования в облицованных древесно-стружечных материалах
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- верхняя и нижняя поворотная пластина с осевым углом
- режущий материал: HW HL Board 05
- режущий материал: HW HL Board 03
- с упорным винтом

Преимущества

- высокая производительность резания
- кромки без сколов

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
22	42	25	55	115	1+1	180802 o
22	60	25	55	131	1+1	180803 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	HL Board 05	150515	003080
	12	12	1.5	HL Board 03	150513	180820
	[мм]	[мм]	[мм]			

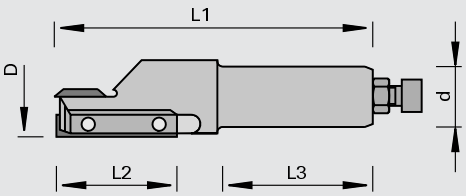
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

128415

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=1+1 с пластинами малого размера

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- 1 резец без осевого угла с периферийной режущей кромкой
- 1 резец для засверливания
- режущий материал: HW HL Board 05
- с упорным винтом

Преимущества

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптер
- с упорным винтом

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

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	12	12	1.5	150515	003080
Поворотные мини-пластины	30	5.5	1.1	150535	173482
Поворотные мини-пластины	50	5.5	1.1	150535	173483
	[мм]	[мм]	[мм]		

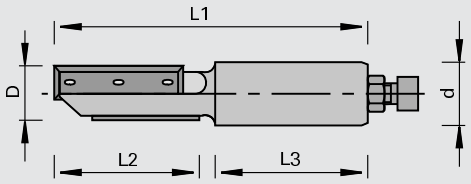
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №	
Прижимной клин	B=30	175707	925500	169281	o
Прижимной клин	B=50	175714, 175715	925500	171111	o
Прижимной клин	B=50	175717	925500	171114	o
Прижимной клин	B=50	175716, 180798	925500	171113	o
Прижимной клин	B=30	175711	925500	169283	o
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	175707, 175714, 175715, 175716, 175717, 180798	995115	168236	
Цилиндрические винты	M3,5x6,5 T15	175711	995115	163223	
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	для всех	995195	167966	
Отвертка	T15	для всех	985730	163161	
	[мм]				

128215

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=2

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- резцы без осевого угла с периферийной режущей кромкой со смещенным расположением (идент. № 180799, без смещенного расположения)
- 1 резец для засверливания
- режущий материал: HW HL Board 05
- с упорным винтом

Преимущества

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с упорным винтом

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

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	50	12	1.7	150516	179994
	[мм]	[мм]	[мм]		

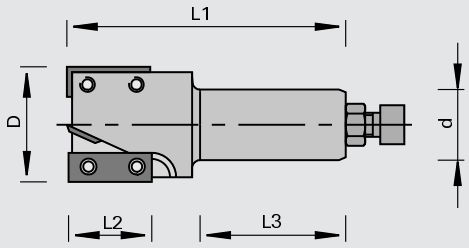
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №	
Отвертка	T15		985730	163161	
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	177156, 177157, 177158, 177159, 180906	995195	167966	
Цилиндрические винты	M4x6 T15	180799	995195	180989	o
	[мм]				

128410

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=2+1

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Размер

- 2 резца без осевого угла с периферийной режущей кромкой
- 1 резец для засверливания с осевым углом
- режущий материал: HW HL Board 05
- с упорным винтом

Преимущества

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с упорным винтом

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

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	150515	003080
	29,5	12	1.5	150515	180825
	[мм]	[мм]	[мм]		

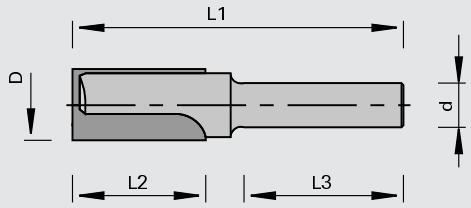
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Магнитный упор	1,0	997800	166094
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

129415

Концевая фреза HW для фрезерования сверху - с торцовой режущей кромкой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- фрезерование с верхним расположением инструмента
- для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

- резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

- засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом
- зажимное приспособление: центральный зажимной патрон, цанговый патрон

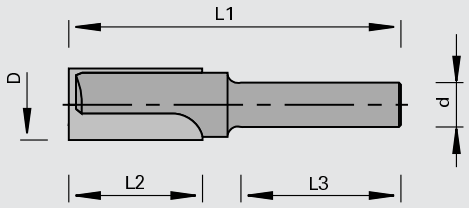
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №	
10	20	9,5	20	52	2	006227	
11	24	9,5	20	52	2	006228	o
10	23	10	35	70	2	160336	
12	23	10	35	70	2	160337	
14	23	10	35	70	2	160338	o
16	23	10	35	70	2	160340	o
20	23	10	35	70	2	160342	o
12	26	12	40	72	2	006229	
14	28	12	40	76	2	006231	o
15	30	12	40	80	2	006232	
16	35	12	40	90	2	180775	
18	35	12	40	90	2	180776	
20	35	12	40	90	2	180777	
25	41	12	40	92	2	006240	o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129460

Концевая фреза поностью из твердого сплава для фрезерования сверху - с торцовой режущей кромкой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- фрезерование с верхним расположением инструмента
- для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

- резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

- засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом
- зажимное приспособление: центральный зажимной патрон, цанговый патрон

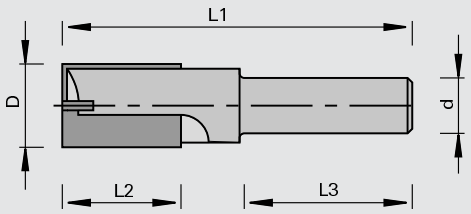
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
3	5	9,5	20	34	2	006219
4	6	9,5	20	37	2	006220 o
5	7	9,5	20	39	2	006221
8	14	9,5	20	48	2	006225
4	10	10	35	49	2	160332
5	12	10	35	49	2	160333
6	14	10	35	53	2	160334
8	20	10	35	60	2	160335
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129415

Концевая фреза HW для фрезерования сверху - с торцовой режущей кромкой и резцом для засверливания

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- фрезерование с верхним расположением инструмента
- для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

- резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

- засверление возможно благодаря исполнению с режущим торцом и резцом для сверления
- зажимное приспособление: центральный зажимной патрон, цанговый патрон

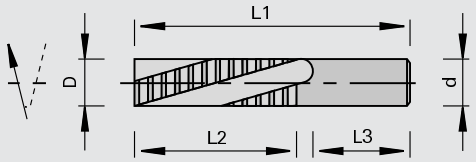
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №	
10	35	12	50	90	2	177160	
12	35	12	50	90	2	177161	
12	45	12	40	90	2	177162	
14	35	12	50	90	2	177163	o
16	35	12	50	90	2	177164	o
18	35	12	50	90	2	177165	o
20	35	12	50	90	2	177166	o
22	35	12	50	90	2	177167	o
24	35	12	50	90	2	177168	o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129460

Ecoline черновая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для черновой обработки массивной древесины и фанеры, а также древесно-стружечных материалов без облицовки
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- положительное кручение спирали для хорошо зажатых заготовок с лицевой стороной снизу
- n max = 30 000 мин-1

Преимущества

- высокая производительность резания
- оптимальный выброс стружки вверх благодаря положительному кручению спирали
- недорогое исполнение

Дополнения

- исполнение Ecoline = уменьшенное количество волн и уменьшенная зона заточки
- поверхность резания слегка волнообразная вследствие тонкого распределения реза
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

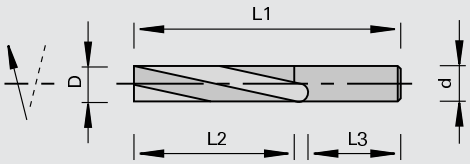
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
8	32	8	35	75	3	положительна	183950
10	32	10	30	75	3	положительна	183951
12	42	12	40	90	3	положительна	183952
16	35	16	38	90	3	положительна	183953
16	55	16	36	110	3	положительна	183954
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129460

Ecoline чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для чистовой обработки массивной древесины и фанеры, а также древесно-стружечных материалов без облицовки
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- положительное кручение спирали для хорошо зажатых заготовок с лицевой стороной снизу
- отрицательное кручение спирали для небольших и плохо зажимаемых заготовок с лицевой стороной сверху
- n max = 30 000 мин-1

Преимущества

- высокая производительность резания
- оптимальный выброс стружки вверх благодаря положительному кручению спирали
- оптимальный выброс стружки вниз благодаря отрицательному кручению спирали
- недорогое исполнение

Дополнения

- исполнение Ecoline = уменьшенное количество волн и уменьшенная зона заточки
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

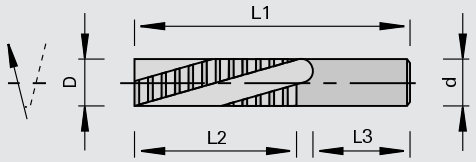
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
3	15	3	36	60	2	положительна	183937
3	15	6	36	60	2	положительна	183938
4	15	4	36	60	2	положительна	183939
4	15	4	28	60	2	отрицательная	183940
4	15	6	36	60	2	положительна	183941
5	15	6	36	60	2	положительна	183942
6	22	6	30	60	2	положительна	183943
6	22	6	30	60	2	отрицательная	183944
8	30	8	36	75	2	положительна	183945
8	30	8	36	75	2	отрицательная	183946
10	30	10	35	75	2	положительна	183947
10	30	10	36	75	2	отрицательная	183948
12	42	12	40	90	3	положительна	183949
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129460

Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW - спираль негативная

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для черновой обработки массивной древесины и фанеры, а также древесно-стружечных материалов без облицовки
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- отрицательное кручение спирали для небольших и плохо зажимаемых заготовок с лицевой стороной сверху
- n max = 30 000 мин-1

Преимущества

- высокая производительность резания
- усилие резания вниз за счёт отрицательного кручения спирали

Дополнения

- поверхность резания слегка волнообразная вследствие тонкого распределения реза
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

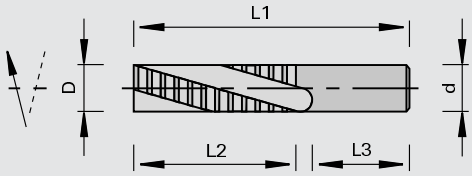
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №	
10	30	10	40	75	2	178300	
12	42	12	45	90	3	178304	
14	35	14	45	90	3	178306	o
16	35	16	48	90	3	178311	
16	55	16	48	110	3	178312	
18	55	18	48	115	3	178317	o
20	55	20	50	115	3	178320	
20	75	20	50	135	3	178323	o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129460

Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW - спираль позитивная

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для черновой обработки массивной древесины и фанеры, а также древесно-стружечных материалов без облицовки
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- положительное кручение спирали для хорошо зажатых заготовок с лицевой стороной снизу
- n max = 30 000 мин-1

Преимущества

- высокая производительность резания
- оптимальный выброс стружки вверх благодаря положительному кручению спирали

Дополнения

- поверхность резания слегка волнообразная вследствие тонкого распределения реза
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

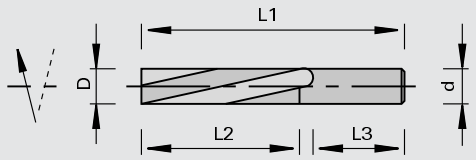
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №	
12	45	12	45	90	2	178302	
12	45	12	45	90	3	178303	
10	30	10	40	75	2	178301	
14	35	14	45	90	3	178305	
14	55	14	45	110	3	178307	
16	35	16	48	90	2	178309	
16	35	16	48	90	3	178310	
16	55	16	48	110	2	178313	
16	55	16	48	110	3	178314	
18	55	18	48	115	2	178315	o
18	55	18	48	115	3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

129460

Чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW - спираль негативная

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для чистовой обработки в массивной древесине, древесно-стружечных и полимерных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- отрицательное кручение спирали для небольших и плохо зажимаемых заготовок с лицевой стороной сверху
- n max = 30 000 мин-1

Преимущества

- усилие резания и оптимальный выброс стружки вниз благодаря отрицательному кручению спирали

Дополнения

- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

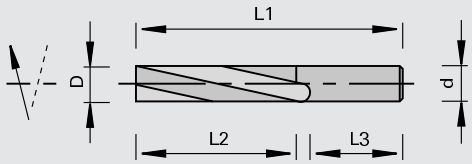
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]	
4	15	4	28	60	2		178326	
6	15	6	36	60	2		178327	
8	30	8	36	75	2		178330	
10	30	10	40	75	2		178332	
12	42	12	45	90	2		178335	
12	42	12	45	90	3		178336	
14	35	14	45	90	2		178338	o
16	35	16	48	90	2		178342	
16	35	16	48	90	3		178343	
16	55	16	48	110	3	178349	o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

129460

Чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW - спираль позитивная

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для чистовой обработки в массивной древесине, древесно-стружечных и полимерных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- положительное кручение спирали для хорошо зажатых заготовок с лицевой стороной снизу
- n max = 30 000 мин-1

Преимущества

- оптимальный выброс стружки вверх благодаря положительному кручению спирали

Дополнения

- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

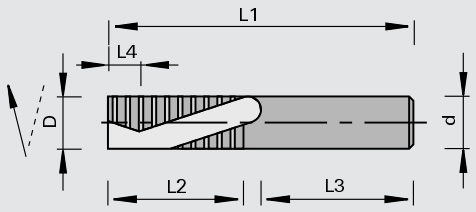
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]	
6	15	6	36	60	2		178328	
8	30	8	36	75	2		178329	
10	30	10	40	75	2		178331	
12	42	12	45	90	2		178333	
12	42	12	45	90	3		178334	
14	35	14	45	90	3		178337	
14	55	14	45	110	3		178339	
16	35	16	48	90	2		178340	
16	35	16	48	90	3		178341	
16	55	16	48	110	2		178344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

129460

Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW - спираль позитивная/негативная с осевым углом

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение
- фрезерные станки с ЧПУ
- для черновой обработки массивной древесины, древесно-стружечных и полимерных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение
- с двухсторонним осевым углом
- n max = 30 000 мин-1

Преимущества
- отличное качество реза облицованных материалов на древесной основе благодаря осевому углу

Дополнения
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

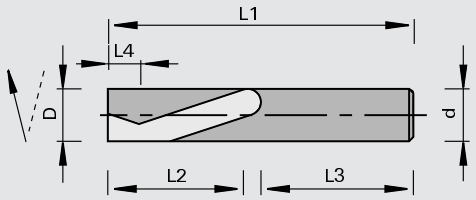
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
20	17	55	20	50	115	2+2	178358
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW - спираль позитивная/негативная с осевым углом

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение
- фрезерные станки с ЧПУ
- для чистовой обработки в массивной древесине, древесно-стружечных и полимерных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение
- с двухсторонним осевым углом
- n max = 30 000 мин-1

Преимущества
- отличное качество реза облицованных материалов на древесной основе благодаря осевому углу

Дополнения
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

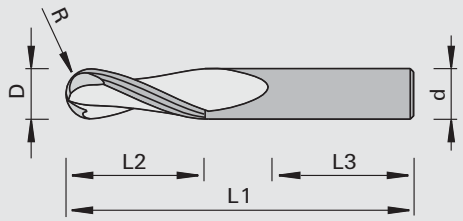
Ø D	L4	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
8	7	32	8	80	2+2	180870
10	7	32	10	80	2+2	180871
12	7	42	12	90	2+2	180872
16	24	55	16	110	2+2	180873
18	30	55	18	110	2+2	180874
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129660

Радиусные концевые фрезы полностью из твердого сплава

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для пазования, контурного и копировального фрезерования
- для фрезеровок 3D, моделей 3D, форменных и рельефных фрезеровок
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- положительное кручение спирали
- заточка с торца
- целиком из твердого сплава (VHW)
- правого вращения
- Количество ножей Z=2 или Z=3

Преимущества

- высокий рабочий ресурс благодаря очень мелкозернистому сорту твердого сплава

Дополнения

- зажимное средство: рекомендуются высокоточные зажимные патроны такими как гидрозажим „ps-System", Tribos или тепловой зажим

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

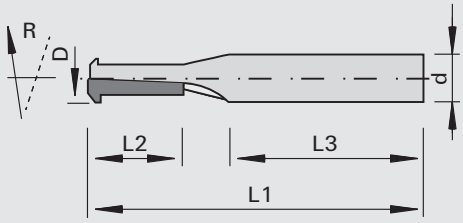
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	R	Идент. №	
8	22	8	70	3	4	185223	o
10	32	10	70	3	5	185224	o
10	42	10	100	3	5	185225	o
12	32	12	80	3	6	185226	o
12	42	12	100	3	6	185227	o
14	42	14	100	3	7	185228	o
16	42	16	100	3	8	185229	o
16	52	16	100	3	8	185230	o
18	52	18	100	3	9	185231	o
20	52	20	100	3	10	185232	o
20	72	20	130	3	10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

129610

концевая профильная пазовальная фреза HW - Lamello Clamex P

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- 5-ти осевые обрабатывающие центры
- для фрезерования профильных пазов для соединений Lamello Clamex P
- специально для специально глубоко посаженных фрезеровок, которые невозможно обработать стандартным ламелло кламекс P насадными инструментами на угловом аггрегате

Исполнение

- с твердосплавной напайкой HW
- одноразовый инструмент

Преимущества

- решение проблемы, если применение насадного инструмента в угловом агрегате невозможно из за нехватки места (касание материала нижней частью агрегата при применении насадной фрезы с диаметром 100,4 мм)

Дополнения

- в зависимости от изначальных характеристик заготовки, предварительное фрезерование чистовой фрезой с негативно направленной спиралью имеет смысл, особенно при чувствительных на сколы, покрытиях. Также применимо для уменьшения давления реза при профильном пазовании.

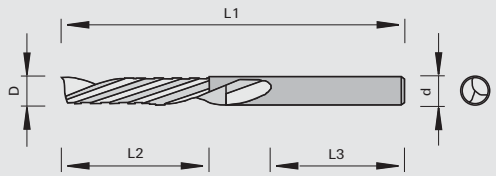
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
10	7	10	40	70	1	185368
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129464

Высокопроизводительные концевые фрезы VHW для обработки полимерных материалов Z1

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и пазования в полимерных материалах
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- положительное кручение спирали
- полированный канал для отвода стружки
- износостойкий микрозернистый сорт твердого сплава HL Board 10

Преимущества

- оптимальный отвод стружки и отличное качество реза благодаря полированному каналу для отвода стружки и позитивному витку спирали

Дополнения

- по желанию могут поставляться и с негативным направлением спирали
- Зажимные средства: ps-System с переходными втулками класс-No. 933280, Tribos, патрон с цанговым зажимом

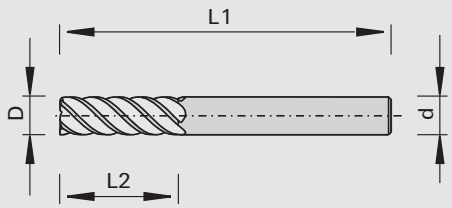
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
3	12	3	50	1	положительна	184715
4	15	4	50	1	положительна	184716
5	17	5	50	1	положительна	184717
6	22	6	60	1	положительна	184718
8	22	8	70	1	положительна	184719
8	32	8	70	1	положительна	184720
10	32	10	70	1	положительна	184721
12	32	12	80	1	положительна	184722
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129460

полировочные концевые полнотвердосплавные фрезы для акрила (плексиглас) и PMMA

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для чистового фрезерования акрила (плексиглас) и PMMA с получением сравнительно прозрачной поверхности
- внимание : эти инструменты не предназначены для форматирования или раскроя, а только для полирования !

Исполнение

- положительное кручение спирали
- инструмент полностью из высококачественного твердого сплава (VHW) с 5-ю резцами

Преимущества

- сокращенное время производства за счет отсутствия необходимости доработки
- получается сравнительно прозрачная поверхность, которой в большинстве случаев достаточно

Дополнения

- чистовое фрезерование: снятие 0,05 - 0,1 мм материала при подаче около 0,5-1 м/мин
- рекомендовано высокое число оборотов (18.000 - 24.000 об/мин или выше)
- обработка на противоходе
- хорошее качество можно достичь только применяя высокоточные зажимные системы

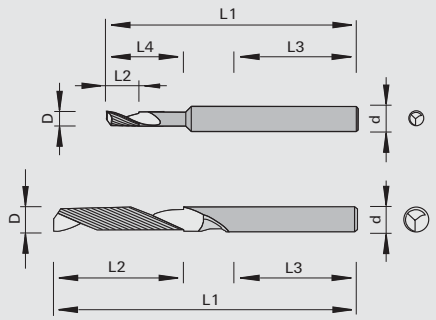
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
6	22	6	60	5	положительна	184704
8	25	8	70	5	положительна	184705
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129464

Высокопроизводительные концевые фрезы VHW для обработки алюминия Z1

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и пазования в легирунгах алюминия и меди, в цветных металлах
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- положительное кручение спирали
- полированный канал для отвода стружки

Преимущества

- оптимальный отвод стружки и отличное качество реза благодаря полированному каналу для отвода стружки и позитивному витку спирали

Дополнения

- по желанию могут поставляться и с негативным направлением спирали
- Зажимные средства: ps-System с переходными втулками класс-No. 933280, Tribos, патрон с цанговым зажимом

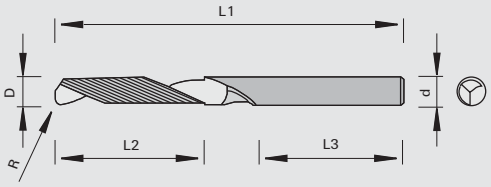
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
3	10	25	8	55	80	1	положительна	184709
4	10	25	8	55	80	1	положительна	184710
5	10	25	8	55	80	1	положительна	184711
6	10	25	8	55	80	1	положительна	184712
8	25		8	75	100	1	положительна	184713
10	25		10	75	100	1	положительна	184714
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129464

Высокопроизводительные концевые фрезы VHW для обработки алюминия Z1 с радиусом

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение
- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и пазования в легирунгах алюминия и меди, в цветных металлах
- особенно подходит для пазования в алюминии
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение
- положительное кручение спирали
- полированный канал для отвода стружки

Преимущества
- особенно подходит для обработки алюминия с большим содержанием кремния
- оптимальный отвод стружки и отличное качество реза благодаря полированному каналу для отвода стружки и позитивному витку спирали
- уменьшение усилия резания благодаря радиусу

Дополнения
- возможна поставка с негативным витком спирали или с усиленным хвостовиком (по запросу)
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

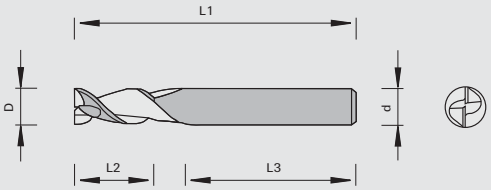
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	R	Идент. №
5	20	6	40	70	1	положительна	1,0	183972 o
6	20	8	45	80	1	положительна	1,5	183973 o
8	22	10	45	90	1	положительна	1,5	183974 o
10	25	10	50	100	1	положительна	2,0	183975 o
12	30	12	60	120	1	положительна	2,5	183976 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[мм]	

129464

Высокопроизводительные концевые фрезы VHW для обработки алюминия Z2

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение
- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и пазования в легирунгах алюминия и меди, в цветных металлах
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение
- положительное кручение спирали
- полированный канал для отвода стружки
- угол подъёма спирали 45°
- специальная геометрия резца

Преимущества
- оптимальный отвод стружки и отличное качество реза благодаря полированному каналу для отвода стружки и позитивному витку спирали

Дополнения
- возможна поставка с негативным витком спирали или с усиленным хвостовиком (по запросу)
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
3	8	6	36	57	2	положительна	183977 o
4	11	6	36	57	2	положительна	183978 o
5	13	6	36	57	2	положительна	183979 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

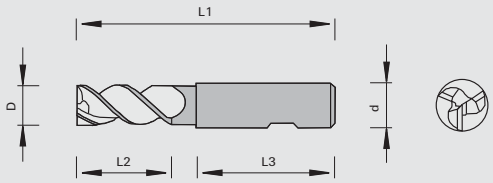
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
6	13	6	36	57	2	положительна	183980 o
8	19	8	36	63	2	положительна	183981 o
10	22	10	40	72	2	положительна	183982 o
12	26	12	45	83	2	положительна	183983 o
16	32	16	48	92	2	положительна	183984 o
20	38	20	50	104	2	положительна	183985 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129464

Высокопроизводительные концевые фрезы VHW для обработки алюминия Z3

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и пазования в легирунгах алюминия и меди, в цветных металлах
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- положительное кручение спирали
- полированный канал для отвода стружки
- резцы с неравномерным шагом
- угол подъёма спирали 42° - 43°
- специальная геометрия резца

Преимущества

- оптимальный отвод стружки и отличное качество реза благодаря полированному каналу для отвода стружки и позитивному витку спирали
- спокойное вращение и уменьшение шума за счёт неравномерного шага резцов

Дополнения

- возможна поставка с негативным витком спирали или с усиленным хвостовиком (по запросу)
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

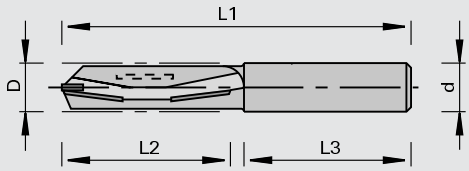
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
3	8	6	45	57	3	положительна	183986 o
4	11	6	39	57	3	положительна	183987 o
5	13	6	39	57	3	положительна	183988 o
6	13	6	39	57	3	положительна	183989 o
8	21	8	38	63	3	положительна	183990 o
10	22	10	42	72	3	положительна	183991 o
12	26	12	47	83	3	положительна	183992 o
16	36	16	50	92	3	положительна	183993 o
20	41	20	52	104	3	положительна	183994 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129860

Фреза для сквозных отверстий, с твердосплавной напайкой, с осевым углом

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение
- стационарные фрезерные станки с верхним расположением шпинделя
- фрезерные станки с ЧПУ
- для фрезерования вырезов в дверях, столешницах и мебельных деталях в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение
- с осевым углом
- n max = 16 000 мин-1

Преимущества
- максимальное качество реза на деталях покрытых пластиком и шпоном

Дополнения
- засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом
- зажимное средство: цанговый патрон, центральный зажимной патрон

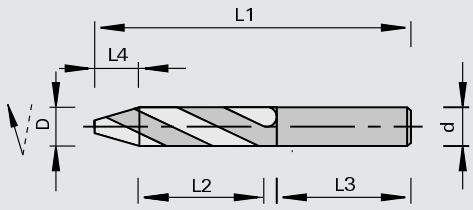
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
14	50	14	48	100	1+1+1	167662
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Сверлильная фреза выполненная целиком из твердого сплава VHW - производство дверей

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления отверстия для глазка и сквозных отверстий

Исполнение
- положительное кручение спирали
- n max = 30 000 мин-1

Преимущества

Дополнения
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

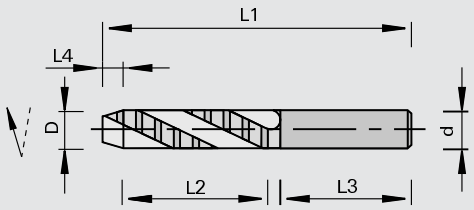
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
12	10	47	12	53	110	2	179189
12	10	70	12	50	130	2	179190
14	10	47	14	45	110	2	178359
16	11	52	16	60	130	2	178360
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Сверлильная фреза выполненная целиком из твердого сплава VHW - производство дверей

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления отверстий для дверной ручки и фрезерования замочной скважины

Исполнение

- положительное кручение спирали
- n max = 30 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

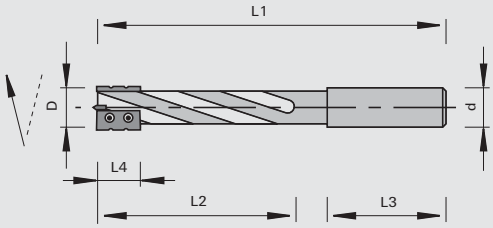
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
16	5	75	16	60	130	2	178362
20	5	75	20	60	135	3	179191 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129410

Фреза для дверного замка со сменными ножами - производство дверей

Продукт

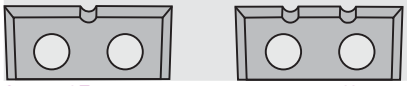
Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

A B



Станок / Применение

- обрабатывающие центры ЧПУ
- для фрезерования выемок для дверных замков и пластин врезных замков

Исполнение

- положительное кручение спирали
- высокотвёрдый материал корпуса (тяжёлый метал)
- с напайным твёрдосплавным HM резцом
- сменные ножи со стружколомом с формой A и B
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

- оптимальный выброс стружки благодаря положительному кручению спирали
- высокая плавность хода благодаря стружколому
- константный диаметр благодаря исполнению со сменными ножами

Дополнения

- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон
- для крепления в горизонтальном сверлильно-фрезерном агрегате (Homag, Weeke) необходимы боковые прижимные поверхности (см. техническую информацию)

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

Поворотные пластины	B	H	S	Тип	№ класса	Идент. №	
	16	7	1.5	A	150525	183753	o
	16	7	1.5	B	150525	183754	o
	[мм]	[мм]	[мм]				

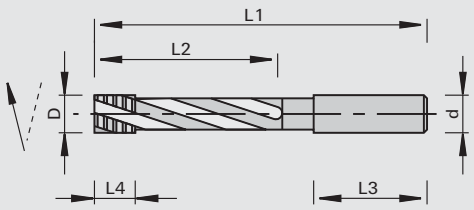
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M3x4,4 T9	995195	180449
Отвертка	T9x60	985730	173796
	[мм]		

129460

Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW - для производство дверей (корпус замка)

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для фрезерования выемок для дверных замков

Исполнение
- положительное кручение спирали
- резцы со стружколомами
- Черновая система зубьев

Преимущества
- оптимальный выброс стружки благодаря положительному кручению спирали
- высокая плавность хода благодаря стружколому

Дополнения
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон
- для крепления в горизонтальном сверлильно-фрезерном агрегате (Homag, Weeke) необходимы боковые прижимные поверхности (см. техническую информацию)

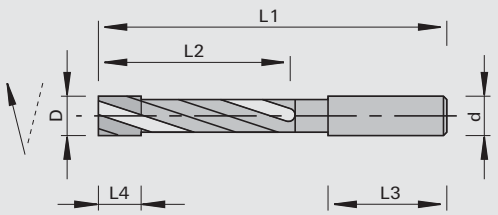
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Идент. №	
14	25	95	14	50	155	3	24000	178839	o
16	25	115	16	50	175	3	24000	178840	
18	25	115	18	50	175	3	24000	178841	o
18	25	115	20	50	175	3	24000	178842	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]		

129460

чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW - для производство дверей (корпус замка)

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для фрезерования выемок для дверных замков и пластин врезных замков

Исполнение
- положительное кручение спирали
- резцы со стружколомами
- чистовая система зубьев с распределением усилия резания

Преимущества
- оптимальный выброс стружки благодаря положительному кручению спирали
- высокая плавность хода благодаря стружколому

Дополнения
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон
- для крепления в горизонтальном сверлильно-фрезерном агрегате (Homag, Weeke) необходимы боковые прижимные поверхности (см. техническую информацию)

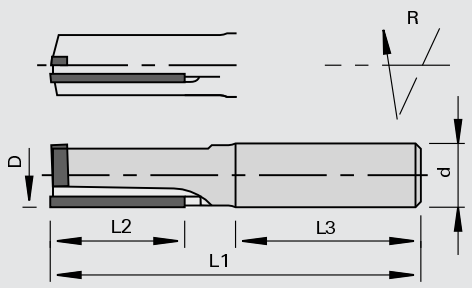
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Идент. №	
14	25	95	14	50	155	2	24000	178843	
16	25	115	16	50	175	2	24000	178958	
18	25	115	18	50	175	2	24000	178959	o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]		

229522

Алмазные концевые фрезы DIAMAX

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для чистовой форматной обработки без остаточных следов и для раскроя в массиве, плитных и искуственных материалах

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- твердосплавный резец HW для засверливания со смещением (одновременная подача по осям Z и X)
- без осевого угла
- базовый корпус целиком из твердого сплава для Ø 5 мм и Ø 10 мм
- зона заточки Ø 5 + Ø 10 = 0,5 мм- Ø 12 + Ø 16 = 1,2 мм

Преимущества

- обработка МДФ и твердой древесины с возможностью последующего лакирования
- отсутствие следов перекрытия резцов благодаря цельному режущему элементу
- высокая стабильность благодаря специальному выполнению пайки

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

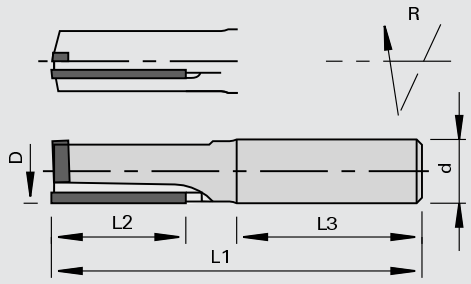
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	12	12	40	60	1	30000		183566 s
6	12	12	40	60	1	30000		183567
8	12	12	35	60	1	30000	178660 s	178659
8	12	12	40	60	2	30000		183568
10	22	12	35	70	2	30000	178769	178661
12	25.4	12	35	70	1	24000		181102
16	25.4	16	45	85	1	24000		181104
16	35	16	45	95	1	24000		181106
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]		

229222

Алмазные концевые фрезы DIAMAX Z=1

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для чистовой форматной обработки без остаточных следов и для раскроя в массиве, плитных и искуственных материалах

Исполнение

- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- твердосплавный резец HW для засверливания со смещением (одновременная подача по осям Z и X)
- без осевого угла
- зона заточки 1,5 мм

Преимущества

- обработка МДФ и твердой древесины с возможностью последующего лакирования
- отсутствие следов перекрытия резцов благодаря цельному режущему элементу

Дополнения

- подходит только для малых нагрузок при снятии малых припусков
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

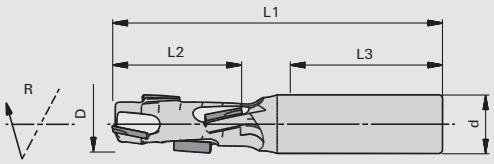
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Идент. № [R]
8	22	12	35	65	1	24000	182664
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

229222

Алмазные концевые фрезы DIAMAX Z=1+1

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном древесно-стружечных материалах

Исполнение

- с резцом для засверливания из твёрдого сплава HM для подачи в двух плоскостях
- с осевым углом
- зона заточки 1,5 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальное качество реза благодаря осевому углу, обеспечивающему тянущий рез сверху и снизу
- плавный ход резания благодаря спиралевидному распределению резцов
- более высокий ресурс, меньшее усилие резания и низкий уровень шума благодаря оптимированному корпусу

Дополнения

- подача до 12 м/мин
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

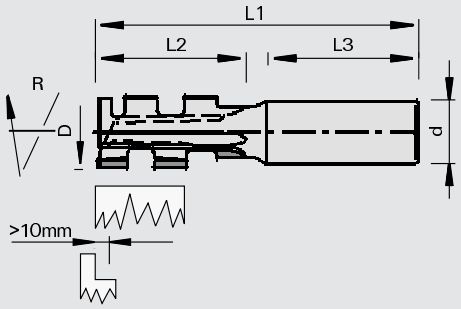
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]	
12	22	12	40	69	1+1		183444	
12	28	12	40	75	1+1	183443	183442	
12	28	20	55	95	1+1	183441	183440	
12	28	25	55	95	1+1	183439	183438	
16	22	16	45	78	1+1		183437	
16	28	16	45	83	1+1		183435	
16	35	16	45	90	1+1	183433	183432	
16	22	25	55	90	1+1		183436	
16	28	25	55	95	1+1		183434	
18	28	16	45	85	1+1		183431	
18	35	16	45	92	1+1	183427	183428	
18	43	16	45	100	1+1	183423	183422	
18	35	20	55	102	1+1		183426	
18	43	20	55	110	1+1	183421	183420	
18	28	25	55	95	1+1	183429	183430	
18	35	25	55	102	1+1	183425	183424	
18	43	25	55	110	1+1	183419	183418	
20	28	20	55	95	1+1		183797	s
20	35	20	55	102	1+1		183798	s
20	52	25	55	120	1+1	183417	183416	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

229222

Алмазные концевые фрезы DIAMAX Z=1+1

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ "Inch-Programm"
- для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном древесно-стружечных материалах

Исполнение

- с резцом для засверливания из твёрдого сплава HM для подачи в двух плоскостях
- с осевым углом
- зона заточки 1,5 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальное качество реза благодаря осевому углу, обеспечивающему тянущий рез сверху и снизу
- плавный ход резания благодаря спиралевидному распределению резцов
- более высокий ресурс, меньшее усилие резания и низкий уровень шума благодаря оптимированному корпусу

Дополнения

- подача до 12 м/мин
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

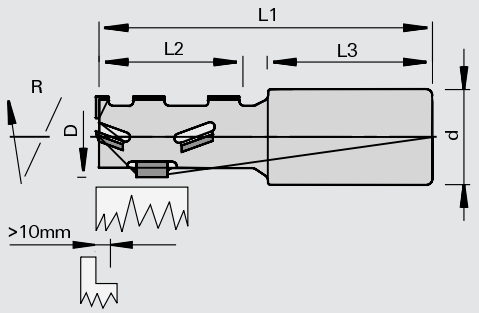
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
1/2	1	1/2	1 3/8	2 2/3	1+1	183445
дюйм	дюйм	дюйм	дюйм	дюйм		

229222

Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы DIAMAX Z=2+2

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном древесно-стружечных материалах

Исполнение

- с резцом для засверливания из твёрдого сплава HM для подачи в двух плоскостях
- с осевым углом
- зона заточки 1,5 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальное качество реза благодаря осевому углу, обеспечивающему тянущий рез сверху и снизу
- плавный ход резания благодаря расположению резцов на 4 крыльях
- более высокий ресурс, меньшее усилие резания и низкий уровень шума благодаря оптимированному корпусу

Дополнения

- подача до 20 м/мин
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

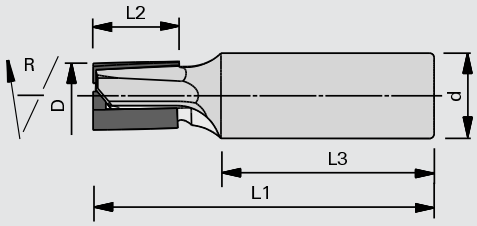
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	28	20	55	95	2+2	183411	183410
20	38	20	55	105	2+2	183413	183412
20	48	20	55	115	2+2	183415	183414
20	28	25	55	95	2+2	183405	183404
20	38	25	55	105	2+2	183407	183406
20	48	25	55	115	2+2	183409	183408
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

229042

высокопроизводительные алмазные концевые фрезы DP - для обработки гомогенных пластиковых (из искуственного материала) плит

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования без следов перекрытия и для форматной обработки массива, плитных и искуственных материалов
- особенно для для обработки гомогенных пластиковых плит (из искуственного материала) типа (Trespa, Corian, Varicor, LG-HiMacs, и т.д.)

Исполнение

- высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования
- с разносторонними осевыми углами
- резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP)
- с резцом для засверливания при подаче в двух плоскостях
- полированная передняя поверхность резца
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Зона заточки/переточки		Идент. №
12	15	16	45	75	2+1	1.0	R	184202
12	15	16	45	75	3	1.0	R	185455
12	22	16	45	75	2+1	1.0	R	184203
14	28	16	45	80	2+1	1.5	R	184204
16	20	20	50	80	2+1	2.8	R	182640
16	20	20	50	80	3	1.8	R	184206
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

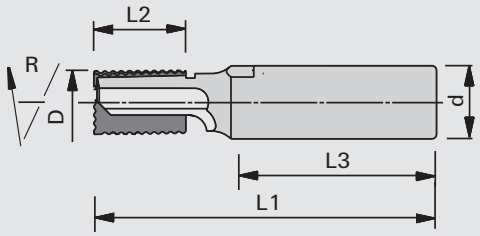
Ø D	B	Ø d	L3	L1	Z	Зона заточки/переточки		Идент. №
1/2	5/8	1/2	45	3	2+1	1.0	R	184205
дюйм	дюйм	дюйм	[мм]	дюйм		[мм]		

229022

Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы DP предварительного фрезерования для гомогенных материалов

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение
- фрезерные станки с ЧПУ
- для предварительного / чернового форматного реза в древесно-стружечных и пластиковых материалах и в массивной древесине
- Особенно для обработки полимерных материалов (например, Trespa Corian, Varicor, LG HiMacs и т.д.)

Исполнение
- высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования
- с разносторонними осевыми углами
- резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP)
- с резцом для засверливания при подаче в двух плоскостях
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

Дополнения
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

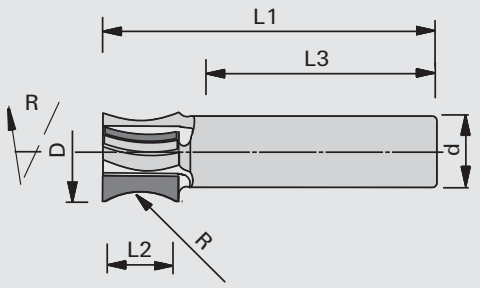
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Зона заточки/переточки		Идент. №
14	20	16	45	75	2+1	1.5	R	185456
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

229360

Высокопроизводительные алмазные концевые радиусные фрезы DP для гомогенных материалов

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение
- фрезерные станки с ЧПУ
- для фрезерования "бочкообразного" радиусного профиля в древесно-стружечных и пластиковых материалах и в массивной древесине
- Особенно для обработки полимерных материалов (например, Trespa Corian, Varicor, LG HiMacs и т.д.)
- для плит толщиной до 14 мм

Исполнение
- высокопроизводительный инструмент для чистового фрезерования
- с разносторонними осевыми углами
- без резца для засверловки
- полированная передняя поверхность резца
- радиус R=16
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

Дополнения
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

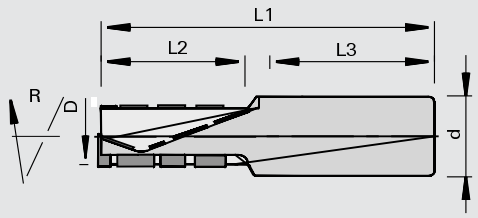
R	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Зона заточки/переточки		Идент. №
16	22.3	14	16	55	75	3	1.5	R	185457
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

229022

Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы Z=2+1+2

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для форматной обработки и раскроя в необработанных материалах, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалах облицованных шпоном

Исполнение

- высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования
- Z=1 в среднем, Z=2 в наружном слое
- с резцом для засверливания при подаче в двух плоскостях
- с осевым углом
- зона заточки 3,0 мм
- n max = 30 000 мин-1

Преимущества

- хорошее качество реза на верхней и нижней кромке благодаря разностороннему осевому углу обеспечивающему тянущий рез
- плавный ход фрезерования благодаря неравномерному распределению режущих элементов
- оптимальное удаление стружки благодаря свободному расположению резцов

Дополнения

- подача до 20 м/мин при фуговании
- подача до 12 м/мин при раскрое
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

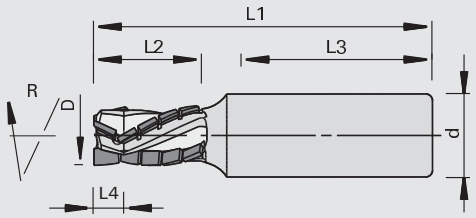
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	28	25	60	100	2+1+2	12-25		181481 s
25	35	25	60	110	2+1+2	18-32		181483 s
25	42	25	60	120	2+1+2	25-40		181485 s
25	48	25	62	120	2+1+2	32-45	181486	181487 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

229020

Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы Z=3+3

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для форматной обработки и раскроя в необработанных материалах, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалах облицованных шпоном
- высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования

Исполнение

- резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP) для засверливания в двух плоскостях
- с осевым углом
- зона заточки 3,0 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальное качество реза благодаря осевому углу, обеспечивающему тянущий рез сверху и снизу
- плавный ход резания благодаря спиралевидному распределению резцов

Дополнения

- подача до 30 м/мин
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

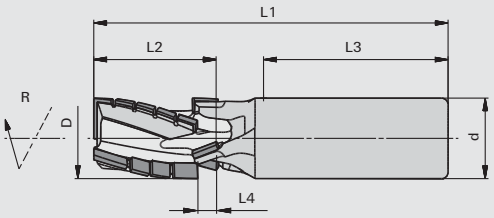
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
18	28	11	25	55	95	3+3	183251 s	183252
20	38	11	20	55	105	3+3	183253 s	183254
25	28	11	25	55	95	3+3	183255	183256
25	38	11	25	55	105	3+3	183257	183258
25	48	11	25	55	115	3+3	183259	183260
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

229022

Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы CM Z=3+3

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для форматного и разделительного реза в необработанных материалах, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалах облицованных шпоном
- высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования

Исполнение

- резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP) для засверливания в двух плоскостях
- с осевым углом
- зона заточки около 3 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальное качество реза благодаря осевому углу, обеспечивающему тянущий рез сверху и снизу
- плавный ход резания благодаря спиралевидному распределению резцов
- оптимальный выброс стружки вверх благодаря вращающейся спирали и исполнению ChipMeister

Дополнения

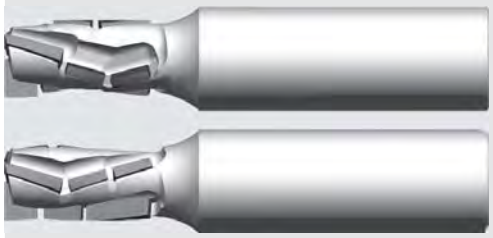
- подача до 30 м/мин
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	22	6	25	55	90	3+3	183261 s	183262
20	28	6	25	55	95	3+3	183263 s	183264
25	28	8	25	55	95	3+3	183401 s	183400
20	28	6	20	55	95	3+3	183403 s	183402
20	38	6	20	55	105	3+3	183265 s	183266
25	38	8	25	55	105	3+3	183267	183268
25	52	15	25	55	120	3+3	183269	183270
25	65	15	25	55	133	3+3	183271	183272
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

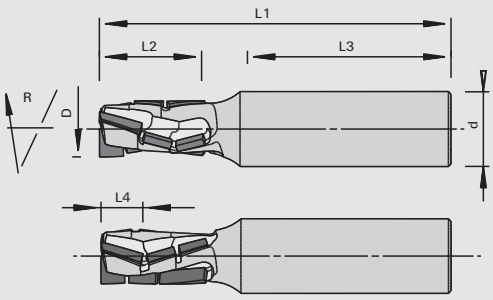
229022

Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы CM DP Nesting Z=3+3

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- раскрой плит по технологии Nesting
- для фугования, фальцевания и пазования (исполнение с негативным углом) древесно-стружечных материалов с облицовкой или без облицовки

Исполнение

- резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP)
- с резцом для засверливания при подаче в двух плоскостях
- подача до 25 м/мин
- зона заточки 1,6 мм
- n max = 30 000 мин-1

Преимущества

- высокое качество реза так же верхней и нижней кромки благодаря специально подобранному положению резцов
- позитивный виток спирали: оптимальный выброс стружки вверх в направлении вытяжки
- негативный виток спирали: выброс стружки и усилие резания вниз
- негативный виток спирали подходит особенно для обработки маленьких и узких деталей и для пазования

Дополнения

- зажимное приспособление: рекомендуется применять с высокоточными зажимами (например Tribos, ps-system)
- с резьбой для регулировочного винта
- при больших подачах и толстых плитах желательно применение с большим диаметром
- рабочую длину резания подбирать в зависимости от толщины плиты (H)
- "H" указан при обработке Nesting с черновой плитой

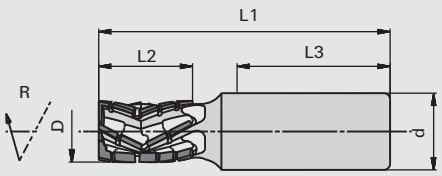
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	H	направление кручения спирали	Идент. № [R]
12	22		16	45	75	3+3	16-19 *	положительна	184185
12	28		16	45	80	3+3	22-25 *	положительна	184186
16	22		16	45	75	3+3	16-19 *	положительна	184303
16	28		16	45	80	3+3	22-25 *	положительна	184187
12	22	10	16	45	75	3+3	-19	отрицательная	184188
16	28	10	16	45	80	3+3	-25	отрицательная	184189
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

229022

Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы Z=5+5

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для форматного и разделительного реза в необработанных материалах, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалах облицованных шпоном
- высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования

Исполнение

- стрелообразное расположение резцов
- резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP) для засверливания в двух плоскостях
- с осевым углом
- зона заточки около 2 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальное качество реза благодаря осевому углу, обеспечивающему тянущий рез сверху и снизу
- Очень высокий ресурс при постоянно высоком качестве реза
- плавный ход резания благодаря спиралевидному распределению резцов

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

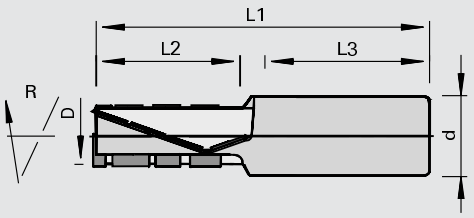
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [R]
20	30	25	55	95	5+5	183172 s
20	35	25	55	100	5+5	183173 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

229022

Высокопроизводительная алмазная концевая фреза с корпусом целиком из твёрдого сплава VHW Z=3

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для форматной обработки и раскроя в необработанных материалах, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалах облицованных шпоном

Исполнение

- корпус полностью из твердого сплава
- высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования, а также раскроя плит по технологии нестинг
- резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP)
- с резцом для засверливания при подаче в двух плоскостях
- подача до 25 м/мин
- зона заточки 2,0 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- высокое качество реза и плавное фрезерование благодаря спиральному расположению резцов
- оптимальное удаление стружки благодаря свободному расположению резцов
- оптимальное определение рабочей длины инструмента для стандартных толщин плит

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos , цанговый патрон

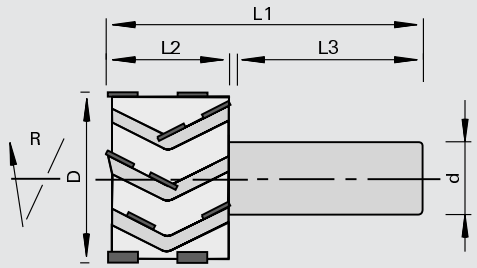
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Идент. №
12	21	16	45	73	3	16-19	181935
12	28	16	45	80	3	22-25	181936
12	30	16	45	82	3	28	181937
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

229320

Высокопроизводительная алмазная обрезная фреза Z=4+2+4

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для форматной обработки плитных материалов без покрытия или покрытых меламином, бумагой, HPL или шпоном

Исполнение

- высокопроизводительный инструмент для чистового реза
- с осевым углом
- зона заточки 3,0 мм

Преимущества

- высокая скорость подачи (до 35 м/мин) при хорошем качестве кромок благодаря числу зубьев Z=4 в наружном слое
- уменьшение пылеобразования благодаря числу зубьев Z=2 для работы в среднем слое плиты
- рез с небольшой волнообразностью благодаря большому диаметру окружности резания
- хорошее качество реза на верхней и нижней кромке благодаря разностороннему осевому углу обеспечивающему тянущий рез

Дополнения

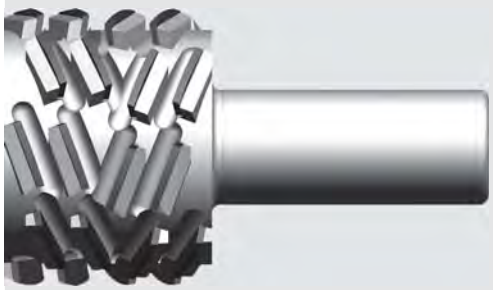
- преимущественно для чистовой обработки предварительно отформатированных заготовок
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Идент. № [L]	Идент. № [R]
48	22	25	62	85	4+2+4	16-19	181498 s	181499
48	28	25	62	91	4+2+4	22-25	181500 s	181501
48	35	25	62	98	4+2+4	28-32	181502 s	181503
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

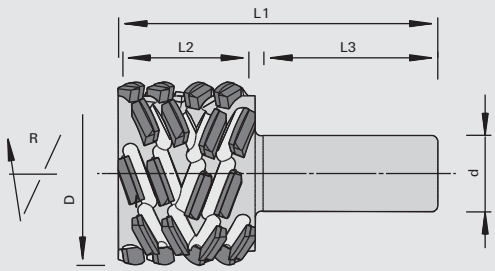
229324

p-System высокопроизводительные фуговальные концевые алмазные DP фрезы CM DP

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- стационарные станки с ЧПУ
- для высокопроизводительного фугования без сколовмасивной древесины (без сучков) вдоль и поперёк волокон
- для высокопроизводительного фугования древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, покрытых шпоном или плёнкой, материалов с лакированной поверхностью
- отличное качество реза также при волокносодержащих материалах ,напр. :

Исполнение

- симметричное и несимметричное исполнение
- не бомбированный
- экстремально тянущийся рез
- зона заточки 4 мм

Преимущества

- максимальные качество реза и реусрс
- возможна большая глубина реза
- без сколов даже при выходе из материала
- идеально пригодный для наклеивания кромок лазером

Дополнения

- с резьбой для регулировочного винта
- рекомендуемая подача на зуб: плитные материалы 0,55 мм,массивная древесина 0,28 mm
- по запросу возможно с выпуклым исполнением
- Зажимные средства: высокоточные зажимные системы напр. ps-System, Tribos
- направление вращения по DIN-EN 50144

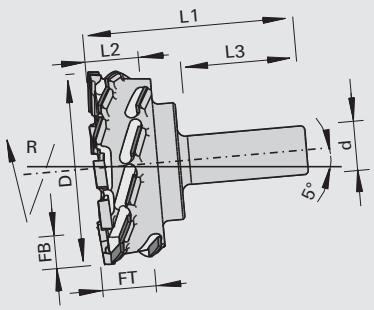
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	осевой◁		Идент. № [R]
48	28,2	25	62.2	100	3+3	70	симметричный	184081
48	38	25	57.4	105	3+3	70	симметричный	184082
60	38	25	57.4	105	3+3	70	симметричный	184083 s
60	38	25	57.4	105	4+4	70	симметричный	184084
60	67,4	25	56.8	135	3+3	70	симметричный	184080 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]		

229324

Высокопроизводительные концевые фрезы P-system CM для выборки четверти

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- 5-осевые обрабатывающие центры
- для высокопроизводительной выборки четверти без сколов и раскроя масивной древесины(без сучков) вдоль и поперёк волокон
- для высокопроизводительной выборки четверти в древесных плитных материалах, покрытых пластиком и бумагой, пленкой, шпоном и HPL ,а также с лакированными поверхностями
- отличное качество реза также при волокносодержащих материалах ,напр. :

Исполнение

- экстремально тянущийся рез
- применяется при наклоне шпинделя в 5° рекомендуемая подача на зуб :
- зона заточки с торца 2,5мм, с периферийной стороны 3мм

Преимущества

- превосходное качество реза на обоих сторонах фальца и максимальный ресурс
- без сколов даже при выходе из материала

Дополнения

- древесные плитные материалы 0,5 - 0,8 мм, массивная древесина 0,25 - 0,4 мм
- PS-System, Tribos, термозажимной патрон
- с резьбой для регулировочного винта
- направление вращения по DIN-EN 50144

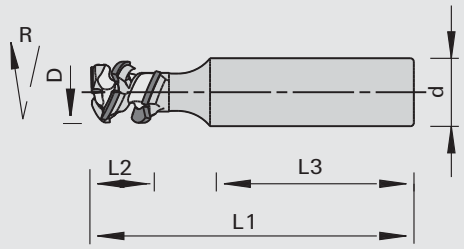
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	FB	FT	осевой◁	Идент. № [R]
100	18,6	25	65	99	3+3	10	15	70	184731
100	28,3	25	65	110	3+3	16	25	70	184732 s
100	43	25	65	120	3+3	16	38	70	184733 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	[°]	

229324

Высокопроизводительные алмазные пазовые концевые фрезы P-System

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- стационарные станки с ЧПУ
- для пазования, фрезерования углублений, "карманов" и выемок под замок
- для высокопроизводительного пазования без сколовмасивной древесины (без сучков) вдоль и поперёк волокон
- для высокопроизводительного пазования в древесных плитных материалах, покрытых пластиком и бумагой, пленкой, шпоном и HPL ,а также с лакированными поверхностями
- отличное качество реза также при волокносодержащих материалах ,напр. :

Исполнение

- экстремально тянущийся рез
- зона заточки с торца 1,8мм, с периферийной стороны 2,4мм

Преимущества

- максимальные качество реза и реусрс
- без сколов даже при выходе из материала

Дополнения

- минимальная глубина паза 0,5 мм
- от 25мм возможно Z=2, врезной зуб всегда Z=1
- возможен выпуклый врезной зуб для улучшения основания фальца, но при этом не совсем острый угол самого фальцано не сильно острого фальцового угла
- врезание только по наклонной или по круговому движению
- древесные плитные материалы 0,3 - 0,35 мм, массивная древесина 0,15 - 0,2 мм
- PS-System, Tribos, термозажимной патрон
- с резьбой для регулировочного винта
- направление вращения по DIN-EN 50144

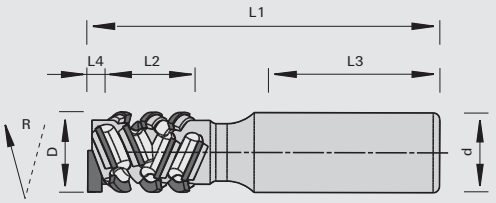
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	осевой◁	Идент. № [R]
18	19	16	55	95	1+1	70	185294
18	7	20	53	90	1+1	70	184772
18	19	20	53	95	1+1	70	184773
25	9	25	51	95	1+1	70	184774 s
25	18	25	51	100	1+1	70	184775 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

229324

p-System высокопроизводительные концевые алмазные DP фрезы CM DP

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- стационарные станки с ЧПУ
- для высокопроизводительного фугования без осколов и распиловки массивной древесины (без сучков) вдоль и поперёк волокон
- для высокопроизводительного фугования и распиловки древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, покрытых шпоном или плёнкой, материалов с лакированной поверхностью
- Финишное/конечное качество также при обработке волокносодержащих материалов, таких как плиты, покрытые текстилем, линолеум с волокнами из мешковины и т.д.

Исполнение

- экстремально тянущийся рез
- алмазный резец для засверливания

Преимущества

- максимальные качество реза и реусрс
- возможна большая глубина реза
- без сколов даже при выходе из материала
- идеально пригодный для наклеивания кромок лазером

Дополнения

- инструмент нужно по высоте настраивать так, чтобы середина режущей кромки была по середине ширины фугования материала
- инструменты с резцами для врезания (L4) должны выступать из обр.детали на мин. 4,5 мм, чтобы дать возможность работать всем резцам p-System.
- врезание только по наклонной или по круговому движению
- рекомендуемая подача на зуб: плитные материалы 0,3 - 0,35 мм,массивная древесина 0,15 - 0,2 mm
- Зажимные средства: высокоточные зажимные системы напр. ps-System, Tribos
- с резьбой для регулировочного винта
- направление вращения по DIN-EN 50144

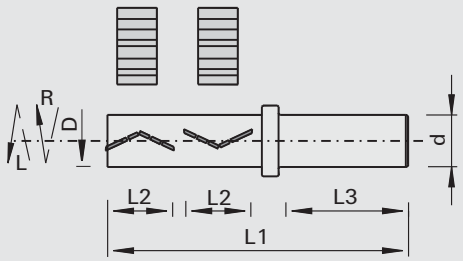
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	осевой◁	Зона заточки/переточки	Идент. № [R]
12	3.1	13,5	16	45	85	1+1	10,5	70	1.5	185500 s
12	3.1	21,5	16	45	90	1+1	18,5	70	1.5	185501
14	3.4	27,0	16	45	100	1+1	24,0	70	1.8	185502
16	3.4	20,9	16	45	90	1+1	17,9	70	2.0	185503
16	3.4	26,1	16	45	100	1+1	23,1	70	2.0	185504
20	3.8	25,9	25	55	105	1+1	22,9	70	2.5	184379
20	3.8	29,5	25	55	110	1+1	26,5	70	2.5	184380
20	3.8	33,1	25	55	115	1+1	30,1	70	2.5	184381
25	3.8	26,5	25	55	105	2+2	23,5	70	2.5	184382
25	3.8	30,8	25	55	110	2+2	27,8	70	2.5	184383
25	3.8	48,0	25	55	130	2+2	45,0	70	2.5	184384
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]	[мм]	

229020

Алмазная комбинированная концевая фреза правая/левая Z=3/1

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для форматного и разделительного реза в необработанных материалах, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалах облицованных шпоном
- высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования

Исполнение

- Z=3 на правой режущей части для максимальной подачи
- Z=1 на левой режущей части
- зона заточки 3,2 мм

Преимущества

- перемещением по оси z и изменением направления вращения нижняя режущая часть приводится в работу с левым вращением, благодаря чему возможна обработка углов, склонных к сколам, без смены инструмента и при одном закреплении

Дополнения

- L2 эфф = эффективная длина реза; здесь инструмент Z=3. Параметры позволяют обработку всех распространенных плитных материалов
- необходим зажим заготовки в фиксаторах
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

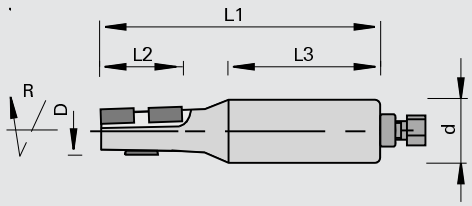
Ø D	L2		Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
25	2x22	L2 эфф. 19,5 мм	25	62	129	3/1	179497 s
25	2x26	L2 эфф. 23,3 мм	25	62	137	3/1	179498 s
25	2x30	L2 эфф. 27 мм	25	62	145	3/1	179499
25	2x34	L2 эфф. 31 мм	25	62	153	3/1	179500 s
[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	[мм]		

229021

Алмазная концевая фреза коническая Z=1+1

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- обработка фасонных деталей на станках проходного типа
- фрезерные станки с ЧПУ
- для раскроя необработанных, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалов облицованных шпоном

Исполнение

- макс. подача 30 м/мин
- зона заточки 2,2 мм
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

- возможна высокая скорость подачи

Дополнения

- чистовое фрезерование контура должно выполняться последующей рабочей операцией
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

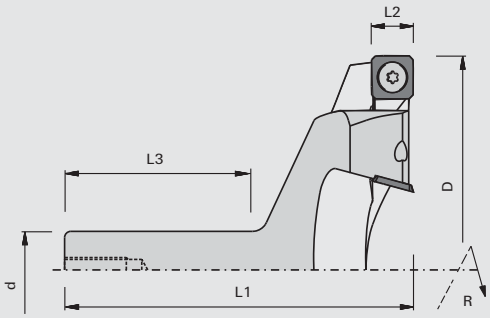
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Tmax	Идент. № [L]	Идент. № [R]
18	36	25	65	120	1+1	32	182111 s	179024 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

128200

Концевая фреза со сменными пластинами для фрезерования плоскостей и выборки черверти HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для плоского фрезерования, фальцевания и снятия тонкого слоя древесно-стружечных материалов

Исполнение

- режущий материал: HL Solid 25

Преимущества

- высокая производительность при рихтовки рабочих столов, например при технологии нестинг
- гладкая и ровная поверхность благодаря специальной геометрии режущих элементов

Дополнения

- с резьбой для регулировочного винта
- направление вращения по DIN-EN 50144

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

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	14	14	2	150558	182441
	[мм]	[мм]	[мм]		

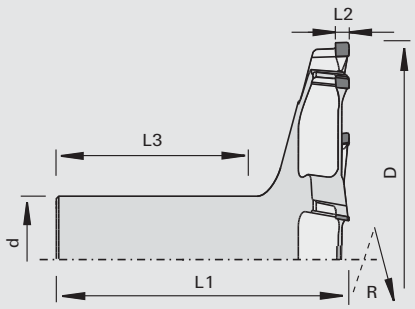
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x6 T20	995125	176199
Отвертка	T20x100	985730	166092
	[мм]		

229020

Алмазная фреза для фрезерования плоскостей и выборки черверти DP

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для плоского фрезерования, фальцевания и снятия тонкого слоя древесно-стружечных материалов

Исполнение

- зона заточки 3,5 мм

Преимущества

- высокая производительность при рихтовки рабочих столов, например при технологии нестинг
- гладкая и ровная поверхность благодаря специальной геометрии режущих элементов

Дополнения

- с резьбой для регулировочного винта
- направление вращения по DIN-EN 50144

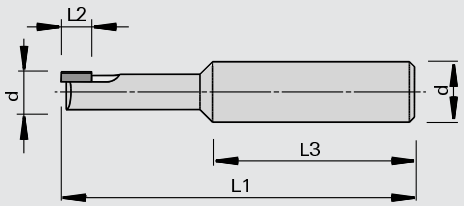
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Идент. № [R]
80	5,6	20	61.3	90	6	18000	182660 s
80	5,6	25	62	90	6	24000	182659 s
100	5,6	20	58.6	90	8	18000	182658
100	5,6	25	59.3	90	8	24000	182657 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

829720

Концевые фрезы с резцом из монокристаллического алмаза - Z=1

Продукт

Чертеж



монокристаллический алмаз [DM]

MEC

Станок / Применение

- обрабатывающие центры ЧПУ
- для фрезерования прозрачных, блестящих внешних поверхностей в оргстекле

Исполнение

- Без торцевой режущей кромки
- с торцевой режущей кромкой
- зона заточки 1,0 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- высокое качество кромки, которое только в редких случаях требует дальнейшей обработки

Дополнения

- чистовое фрезерование: снятие 0,1 - 0,2 мм материала при подаче около 1 м/мин
- хорошее качество обработки может достигнуто только при применении васокоточных зажимных патронов, оптимально с зажимным патроном TRIBOS

Без торцевой режущей кромки

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
8	5	12	40	70	1	182522 s
8	6	12	40	70	1	182523 s
8	8	12	40	70	1	182524 s
20	5	25	55	80	1	182528 s
20	6	25	55	80	1	182529 s
20	8	25	55	80	1	182530 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

с торцевой режущей кромкой

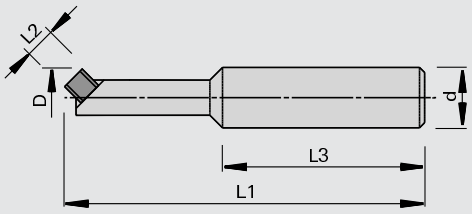
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
8	5	12	40	70	1	182525 s
8	6	12	40	70	1	182526 s
8	8	12	40	70	1	182527 s
20	5	25	55	80	1	182531 s
20	6	25	55	80	1	182532 s
20	8	25	55	80	1	182533 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

829730

Фреза для снятия фаски с монокристаллическим алмазом Z=1

Продукт

Чертеж



монокристаллический алмаз [DM]

MEC

Станок / Применение
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для фрезерования прозрачных, блестящих внешних поверхностей в оргстекле
- для снятия фаски у верхней и нижней кромки

Исполнение
- зона заточки 1,0 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

Дополнения
- чистовое фрезерование: снятие 0,1 - 0,2 мм материала при подаче около 1 м/мин
- хорошее качество обработки может достигнуто только при применении васокоточных зажимных патронов, оптимально с зажимным патроном TRIBOS

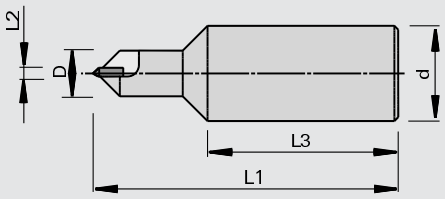
◁ фаски	Ø D	L2	Ø d	Z	Идент. №
45 [°]	16 [мм]	4 [мм]	25 [мм]	1	182535 s

829760

Гравюрный штихель с монокристаллическим алмазом Z=1

Продукт

Чертеж



монокристаллический алмаз [DM]

MEC

Станок / Применение
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для V-гравюр в оргстекле

Исполнение
- зона заточки 0,5 мм
- n max = 24000 мин-1

Преимущества

Дополнения
- до максимально 1,5 мм глубины гравюры

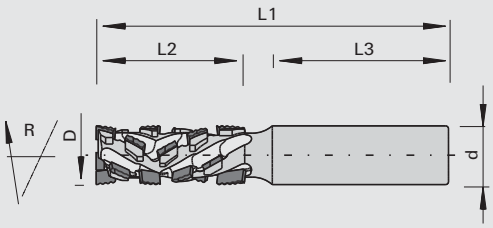
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
12 [мм]	3 [мм]	25 [мм]	50 [мм]	80 [мм]	1	182534 s

229042

Алмазные шруповальные концевые фрезы

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для форматного чернового фрезерования с кромкой без вырывов с обеих сторон в массивной древесине, фанере, плит с покрытием, а также в других абразивных материалах как гипсо-и гипсо-волокнистые плиты, HPL плиты и различные сэндвич-плитные материалы
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- с разносторонними осевыми углами
- резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP)
- с резцом для засверливания при подаче в двух плоскостях
- зона заточки ≥ 2,0 мм
- n max = 30 000 мин-1

Преимущества

- для большой стойкости, так же и на абразивных материалах
- кромка без вырывов с двух сторон
- высокая производительность резания

Дополнения

- поверхность резания слегка волнообразная вследствие тонкого распределения реза
- зажимное средство: применение инструмента рекомендуется с высокоточными зажимными патронами такими как гидрозажим „ps-System“, Tribos или тепловой зажим

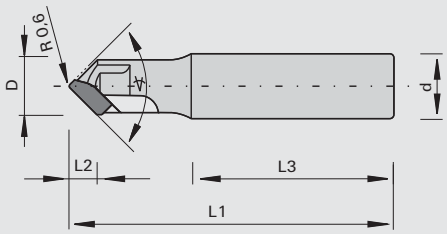
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [R]
20	35	20	60	105	2+2	185026
20	50	20	60	120	2+2	185027
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

229060

алмазная концевая фреза DP-90° для рельефного фрезерования

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение
- станки с ЧПУ
- для фрезерования пазов по "технике рельефа" (напр. Pic2 плита)

Исполнение
- режущий материал: DP
- исполнение Topline
- зона заточки 2 мм

Преимущества
- очень большой рабочий ресурс особенно на твердых плитных материалах
- оптимальное качество реза благодаря полированной передней поверхности и особому расположению резцов

Дополнения
- техника рельефного рисунка - это управляемый компьютером процесс, который позволяет переносить изображение с рисунка на древесные плиты посредством обьемного фрезерования
- Зажимные средства: высокоточные зажимные системы напр. Tribos

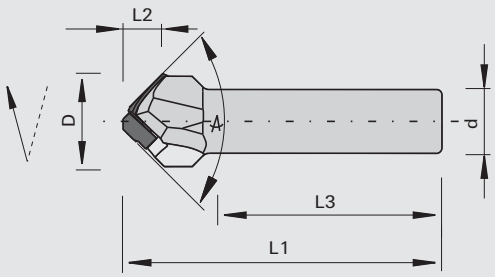
Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	◁	Идент. №
14	7	50	16	80	1	90	185156
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

229460

сильное давление на боковых поверхностях для соединения клеем PUR

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

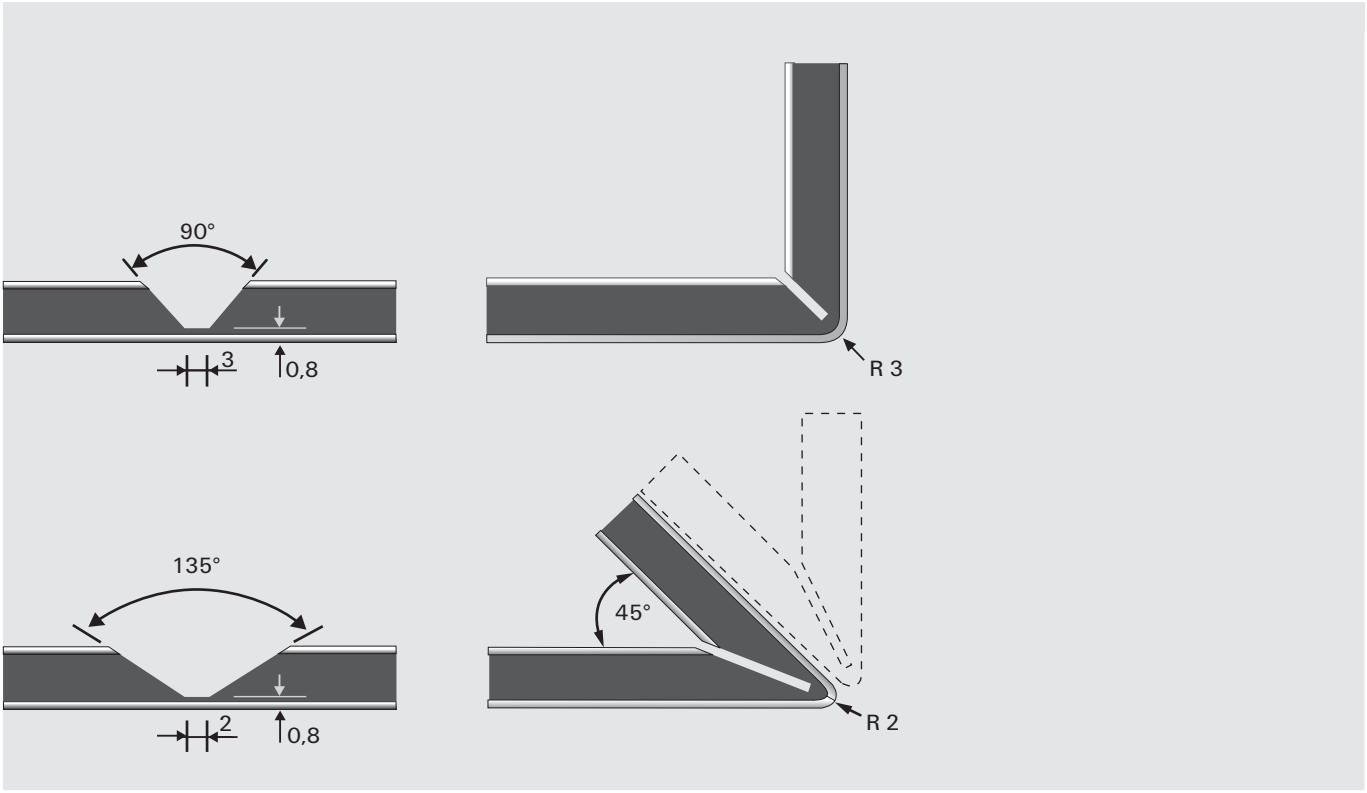
Станок / Применение
- станки с ЧПУ
- для фрезрования V- образного паза в алюминиевых композитных материалах (Alucobond, Dibond и т.д.)

Исполнение
- режущий материал: DP
- исполнение Topline
- зона заточки 2 мм

Преимущества
- очень большой рабочий ресурс особенно на композитных материалах с минеральной прослойкой
- оптимальное качество реза благодаря полированной передней поверхности и особому расположению резцов

Дополнения
- зажимное средство: в идеале высокоточные зажимные патроны такие как гидрозажим „ps-System", Tribos или тепловой зажим

Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	◁	Идент. №
18	7,5	40	12	60	1+1	90	185025
32	6,2	40	12	60	1+1	135	185196
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

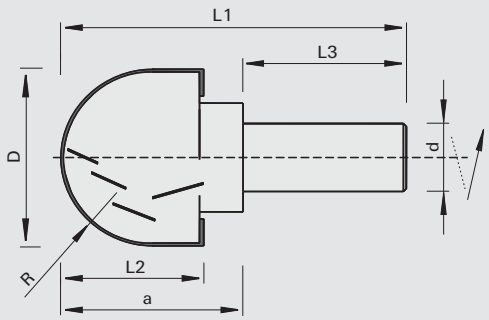

90°
3
0,8
R 3
135°
2
0,8
45°
R 2

128660

„шаровая“ ножевая головка HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- 5-ти осевые фрезерные станки с ЧПУ
- для фрезерования форм и контуров в массивной древесине и плитных материалах
- идеально для изготовления (пресс-) форм

Исполнение

- с хвостовиком
- n max = 15 000 мин-1

Преимущества

- большой объем съема материала
- простая технология смены ножей

Дополнения

- идеально для основного оснащения 5-ти осевого станка
- оправки нужно заказывать отдельно
- зажимное средство: ps-System, Tribos ,термоусадочный патрон, цанговый патрон
- Новшество, особенно длинные зажимные системы

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

Поворотные пластины	B	H	S	R	№ класса	Идент. №
	20	12	1.5		150515	003082
	20	11.5	1.5	30,7	151521	185083
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

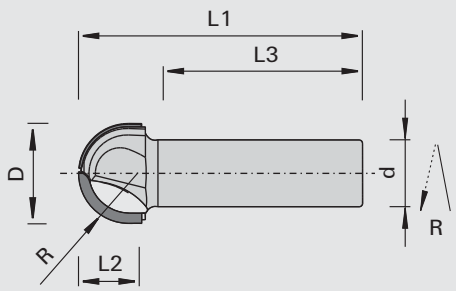
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Отвертка	T15x80	985730	171188
Отвертка	SW3x100	985730	166090
	[мм]		

229560

DIAMAX шаровидная концевая алмазная DP фреза

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение
- станки с ЧПУ
- для фрезерования по контуру и по копиру
- для объемного 3-D фрезерования , 3-D моделей, криволинейных деталей, фрезерования рельефных профилей

Исполнение
- в исполнении Topline
- зона заточки 1,5 мм
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества
- большой ресурс инструмента
- высокое качество реза благодаря полированным резцам и микрошлифованной задней поверхности резца

Дополнения
- зажимное средство: применение инструмента рекомендуется с высокоточными зажимными патронами такими как гидрозажим „ps-System", Tribos или тепловой зажим

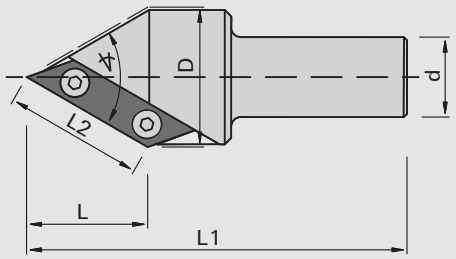
R	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
10	20	14	20	55	85	2	185240
15	30	19	20	55	85	2	185241
20	40	24	20	55	85	2	185242
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

128410

HW ножевые головки для фаски и V-паза - Z1

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение
- 5-ти осевые фрезерные станки с ЧПУ
- для выфрезеровки углов и снятия фасок, фигурных пазов и V-образного реза в массивной древесине и плитных материалах

Исполнение
- с хвостовиком
- n max = 15 000 мин-1

Преимущества

Дополнения
- оправки нужно заказывать отдельно
- зажимное средство: ps-System, Tribos ,термоусадочный патрон, цанговый патрон

∢ заострения	Ø D	L2	L	Ø d	L1	Z	Идент. №
60	41.5	41,3	35.5	20	118	1	185459
60	41.5	41,3	35.5	25	118	1	185138
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	50	12	1.5	150515	185140
	[мм]	[мм]	[мм]		

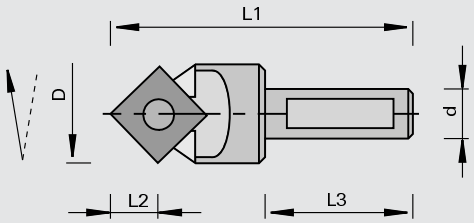
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M3,5x4 T15	995195	168893
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

128415

Фасонная пазовальная фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение
- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- фрезерные станки с ЧПУ
- для фрезерования фасонных пазов, надписей и гравюр в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение
- с отрицательным осевым углом

Преимущества
- 2 рабочих прохода на одном шпинделе возможны в комбинации с другими концевыми инструментами
- фрезерование без сколов облицованных древесно-стружечных материалов благодаря отрицательному осевому углу

Дополнения
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, цанговый патрон для комбинирования с ножевыми головками в качестве комплекта инструментов
- объем поставки: идент. №171169 SP16 фреза в комплекте с WPL, идент. № 003080 или комплекта идент. № 171217 см. эскиз профиля

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	эскиз	Идент. №
17	8,3	10	21	48	1	SP 16	171169
						Set	171217 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[шаблон на плёнке]	

Поворотные пластины	B	H	S	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	SP 16	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]			

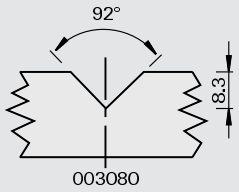
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Цилиндрические винты	M3,5x6,5 T15	995115	163223
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

150514 / 151521

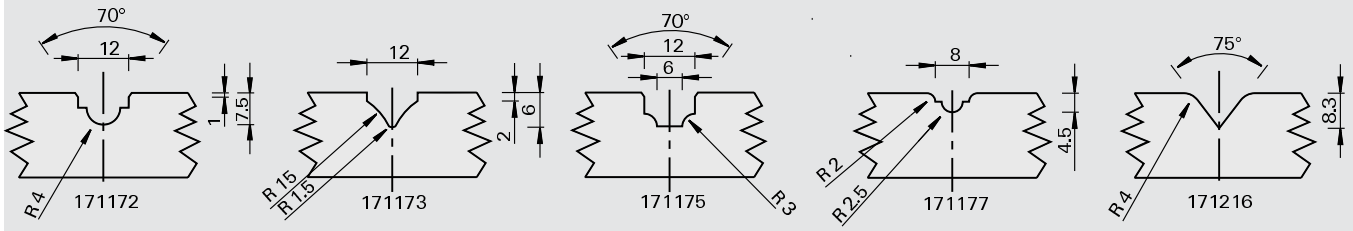
Профильные сменные ножи HW для ножевых головок для ложной филенки

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- объем поставки комплекта для „Set“ идент. № 171217: 1 шт. профильная фреза с хвостовиком (идент. № 171169); 1 шт. сменная пластина 12x12x1.5 (идент. № 003080); по 2 шт. профильные сменные пластины № класса 151521 (идент. № и эскиз как изображено)

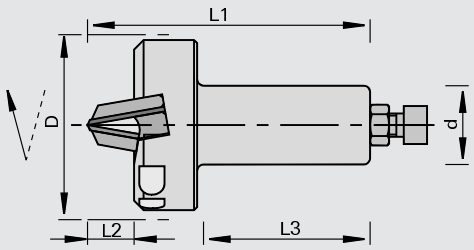
B	H	S	эскиз	Идент. №
12	12	1.5	SP 16	003080
11	12	1.5		171172
11	12	1.5		171173
11	12	1.5		171175 #
12	12	1.5		171177 #
12	12	1.5		171216
[мм]	[мм]	[мм]	[шаблон на плёнке]	

128612

SuperProfiler концевая ножевая головка для выборки фасонного паза HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фрезерования декоративных пазов в массиве и плитных материалах

Исполнение

- с положительным осевым углом
- режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
- режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
- n max = 18 000 мин-1

Преимущества

- ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

- сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- комплектация: базовый корпус ножевой головки с зажимными элементами без сменных и опорных пластин

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	эскиз	Иидент. № не профильный
59	13	25	62	97	2	SP 17	173268
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[шаблон на плёнке]	

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
SP-бланкеты	30,6	25.5	HL Board 06	SP 17	152526	179114
SP-бланкеты	30,6	25.5	HL Solid 60	SP 17	152529	177369
опорная пластины				SP 17	925402	178017
	[мм]	[мм]				

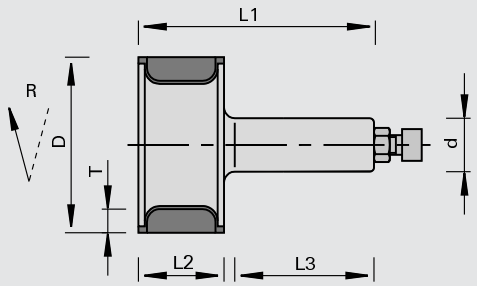
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=24	925300	173276
Установочные винты	M6x10 DIN EN ISO 4028	995161	180002
Отвертка	SW3x100	985730	166090
	[мм]		

128612

SuperProfiler - концевые ножевые головки HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
- режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

- ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

- сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- комплектация: базовый корпус ножевой головки с зажимными элементами без сменных и опорных пластин

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L] не профильный	Идент. № [R] не профильный
82	40	20	55	110	11	2	12000	SP 19		167479
82	40	25	55	110	11	2	18000	SP 19	167835 s	167834
82	40	MK 2	55	127	11	2	18000	SP 19		167483 s
86	60	25	55	130	13	2	10000	SP 31		176241
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Board 06	SP 19	152526	179112
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 19	152529	177367
SP-бланкеты	60,8	30.2	HL Board 06	SP 31	152526	179113
SP-бланкеты	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 31	152529	177368
опорная пластины	40	28		SP 19	925402	178007
опорная пластины	60	30		SP 31	925402	178008
	[мм]	[мм]				

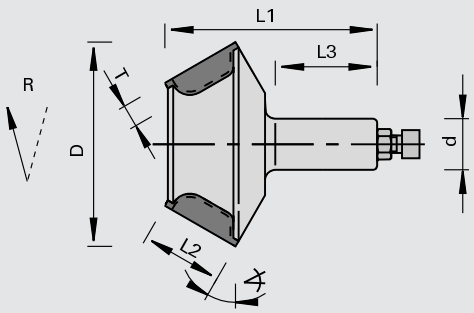
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	36x12x8	167835	925300	166736
Прижимные планки	36x12x8	167483, 167834, 167479	925300	166737
Прижимные планки	58x12x8	176241	925300	166738
Установочные винты	M8x16 DIN EN ISO 4028		995161	164422
Отвертка	SW4x100		985730	166091
	[мм]			

128612

SuperProfiler - концевые ножевые головки HW - изогнутые

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- базовый корпус изогнут
- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
- режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
- Ø 100 mm и 110 mm: n max = 12 000 мин-1
- Ø 125 mm: n max = 8 000 мин-1

Преимущества

- возможны глубокие профили
- ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

- сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- комплектация: базовый корпус ножевой головки с зажимными элементами без сменных и опорных пластин

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	эскиз	Иидент. № не профильный	
100	40	25	55	119	11	2	SP 18	168184	s
110	40	25	55	120	11	2	SP 27	176235	s
125	60	25	55	140	13	2	SP 28	176237	s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[шаблон на плёнке]		

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Board 06	SP 18 / 27	152526	179112
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 18 / 27	152529	177367
SP-бланкеты	60,8	30.2	HL Board 06	SP 28	152526	179113
SP-бланкеты	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 28	152529	177368
опорная пластины	40	28		SP 18 / 27	925402	178007
опорная пластины	60	30		SP 28	925402	178008
	[мм]	[мм]				

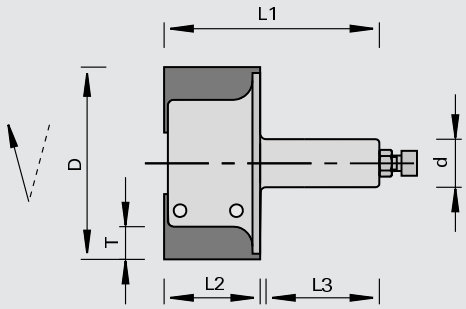
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	36x12x8	176235, 168184	925300	166737
Прижимные планки	58x12x8	176237	925300	166738
Установочные винты	M8x16 DIN EN ISO 4028		995161	164422
Отвертка	SW4x100		985730	166091
	[мм]			

128612

SuperProfiler - концевые ножевые головки HW - открытые с одной стороны

Продукт

Чертеж



SUPER PROFILER

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
- режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

- ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

- для профилей, открытых с одной стороны
- сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- комплектация: базовый корпус ножевой головки с зажимными элементами без сменных и опорных пластин

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	эскиз	Идент. № [R] не профильный
60	30	16	43	89.6	11	2	12000	SP 23	171033
100	50	25	55	112	16	2	9500	SP 21	171143
120	50	25	55	109	22	2	6500	SP 20	173271 s
120	60	25	55	118	22	2	6000	SP 22	173270
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]	

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
SP-бланкеты	30,6	25.5	HL Board 06	SP 23	152526	179114
SP-бланкеты	30,6	25.5	HL Solid 60	SP 23	152529	177369
SP-бланкеты	49,3	33.7	HL Board 06	SP 21	152526	180199
SP-бланкеты	49,4	44.5	HL Board 06	SP 20	152526	180218
SP-бланкеты	60,6	45.6	HL Board 06	SP 22	152526	179999
SP-бланкеты	60,6	45.6	HL Solid 60	SP 22	152529	178845
опорная пластины	30	25		SP 23	925402	178016
опорная пластины	50	34		SP 21	925402	178015
опорная пластины	50	45		SP 20	925402	178014
опорная пластины	60	45		SP 22	925402	178010
	[мм]	[мм]				

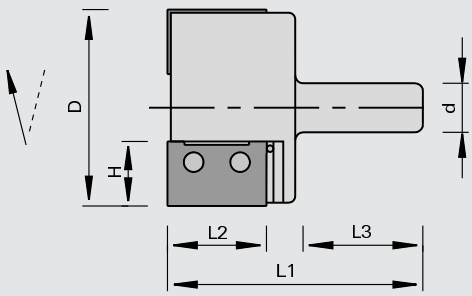
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	28x10x7	171033	925300	171035
Прижимные планки	48x12x8	171143	925300	171147
Прижимные планки	47x14x8	173271	925300	171140
Прижимные планки	56x12x8	173270	925300	167055
Установочные винты	M6x10 DIN EN ISO 4028	171033	995161	180002
Установочные винты	M8x16 DIN EN ISO 4028	171143, 173270, 173271	995161	164422
Отвертка	SW3x100	171033	985730	166090
Отвертка	SW4x100	171143, 173270, 173271	985730	166091
	[мм]			

128613

Концевые ножевые головы Eco Pro HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
- режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
- хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта

Преимущества

- корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

- сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
- корпус ножевой головки применим только для одного профиля
- упорный винт заказывается отдельно

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L] не профильный	Идент. № [R] не профильный
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
178375, 178594	30,2	25.5	HL Board 06	152586		178527
178375, 178594	30,2	25.5	HL Solid 60	152589		179527
178376, 178597	30,2	30.4	HL Board 06	152586		178528
178376, 178597	30,2	30.4	HL Solid 60	152589		179528
178377, 178592	40,1	20.9	HL Board 06	152586		178533
178377, 178592	40,1	20.9	HL Solid 60	152589		179533
180328, 180332	41	32.5	HL Board 06	152536		180197
178378, 178598	40,1	30.4	HL Board 06	152586		178534
178378, 178598	40,1	30.4	HL Solid 60	152589		179534
178379, 178593	49,9	20.9	HL Board 06	152586		178539
178379, 178593	49,9	20.9	HL Solid 60	152589		179539
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Board 06	152586		178540
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Solid 60	152589		179540
181246, 181247	61	34	HL Board 06	152536		180198
178375, 178594	30,2	25.5	HL Board 06 Topline	152786	179583 &	179584 &
178375, 178594	30,2	25.5	HL Solid 60 Topline	152789	179657 &	179658 &
178376, 178597	30,2	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179585 &	179586 &
178376, 178597	30,2	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179659 &	179660 &
178377, 178592	40,1	20.9	HL Board 06 Topline	152786	179595 &	179596 &
178377, 178592	40,1	20.9	HL Solid 60 Topline	152789	179669 &	179670 &
178378, 178598	40,1	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179597 &	179598 &
178378, 178598	40,1	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179671 &	179672 &
178379, 178593	49,9	20.9	HL Board 06 Topline	152786	179607 &	179608 &
	[мм]	[мм]				

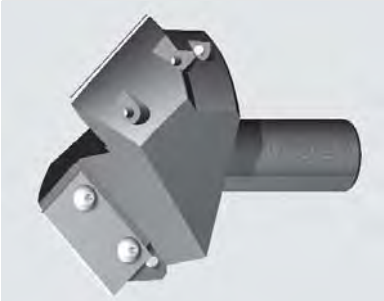
бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
178379, 178593	49,9	20.9	HL Solid 60 Topline	152789	179681 &	179682 &
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Board 06 Topline	152786	179609 &	179610 &
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Solid 60 Topline	152789	179683 &	179684 &
181246, 181247	61	34	HL Board 06 Topline	152736	181259	181258
	[мм]	[мм]				

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

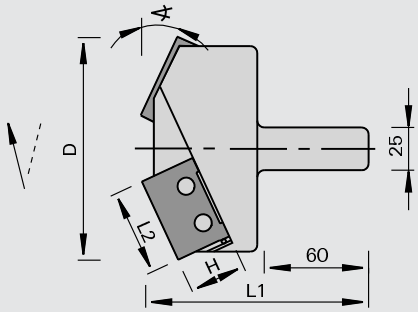
128663

Концевые изогнутые ножевые головы Eco Pro HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- с осевым углом
- режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
- режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
- хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта

Преимущества

- отличное качество реза также при поперечной обработке массивной древесины благодаря осевому углу
- корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

- сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
- корпус ножевой головки применим только для одного профиля
- упорный винт заказывается отдельно

∢ изгиба	Ø D	L2	H	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L] не профильный	Идент. № [R] не профильный
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
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
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Board 06	152586		178527
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Solid 60	152589		179527
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Board 06	152586		178528
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Solid 60	152589		179528
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Board 06	152586		178533
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Solid 60	152589		179533
180331, 180335	41	32.5	HL Board 06	152536		180197
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Board 06	152586		178539
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Solid 60	152589		179539
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Board 06	152586		178540
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Solid 60	152589		179540
181250, 181251, 181252, 181253, 181254, 181255	61	34	HL Board 06	152536		180198
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Board 06 Topline	152786	179583 &	179584 &
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Solid 60 Topline	152789	179657 &	179658 &
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179585 &	179586 &
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179659 &	179660 &
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Board 06 Topline	152786	179595 &	179596 &
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Solid 60 Topline	152789	179669 &	179670 &
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Board 06 Topline	152786	179607 &	179608 &
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Solid 60 Topline	152789	179681 &	179682 &
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Board 06 Topline	152786	179609 &	179610 &
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Solid 60 Topline	152789	179683 &	179684 &
181250, 181251, 181252, 181253, 181254, 181255	61	34	HL Board 06 Topline	152736	181259	181258
	[мм]	[мм]				

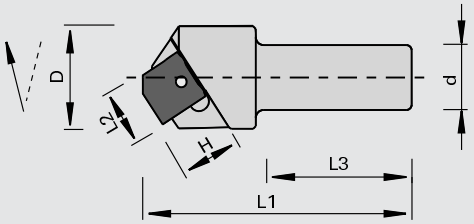
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

128663

Концевые ножевые головы Eco Pro HW Z=1 для ложной филёнки

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фрезерования декоративных пазов в массиве и плитных материалах

Исполнение

- режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
- режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
- хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта
- с осевым углом

Преимущества

- отличное качество реза также при поперечной обработке массивной древесины благодаря осевому углу
- корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

- сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
- корпус ножевой головки применим только для одного профиля
- упорный винт заказывается отдельно

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [R] не профильный	
35	20	20	25	60	98.5	1	24000	EP 400	180539	s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

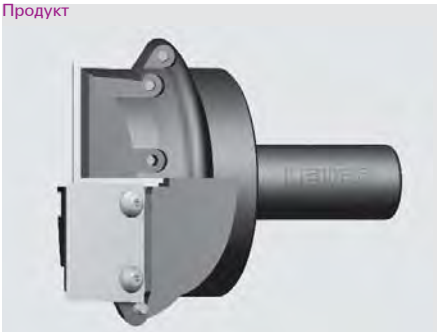
бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]	
	20,3	20.5	HL Board 06	152586		178517	
	20,3	20.5	HL Solid 60	152589		179517	
	20,3	20.5	HL Board 06 Topline	152786	179563 &	179564 &	
	20,3	20.5	HL Solid 60 Topline	152789	179637 &	179638 &	
	[мм]	[мм]					

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

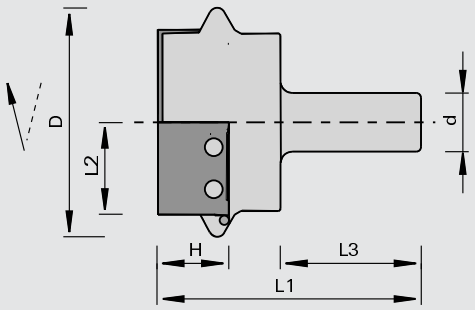
128663

Концевые ножевые головы Eco Pro HW Z=2 для ложной филёнки

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фрезерования больших декоративных пазов в массиве и плитных материалах

Исполнение

- режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
- режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
- хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта
- с осевым углом

Преимущества

- отличное качество реза также при поперечной обработке массивной древесины благодаря осевому углу
- корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

- сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
- корпус ножевой головки применим только для одного профиля
- упорный винт заказывается отдельно

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L] не профильный	Идент. № [R] не профильный
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
180298, 180299	30,2	25.5	HL Board 06	152586		178527
180298, 180299	30,2	25.5	HL Solid 60	152589		179527
180296, 180297	30,2	30.4	HL Solid 60	152589		179528
180296, 180297	30,2	30.4	HL Board 06	152586		178528
178401, 178402	40,1	30.4	HL Board 06	152586		178534
178401, 178402	40,1	30.4	HL Solid 60	152589		179534
178403, 178404	49,9	33	HL Board 06	152586		178540
178403, 178404	49,9	33	HL Solid 60	152589		179540
181256, 181257	61	34	HL Board 06	152536		180198
180298, 180299	30,2	25.5	HL Board 06 Topline	152786	179583 &	179584 &
180298, 180299	30,2	25.5	HL Solid 60 Topline	152789	179657 &	179658 &
180296, 180297	30,2	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179585 &	179586 &
180296, 180297	30,2	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179659 &	179660 &
178401, 178402	40,1	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179597 &	179598 &
178401, 178402	40,1	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179671 &	179672 &
178403, 178404	49,9	33	HL Board 06 Topline	152786	179609 &	179610 &
178403, 178404	49,9	33	HL Solid 60 Topline	152789	179683 &	179684 &
181256, 181257	61	34	HL Board 06 Topline	152736	181259	181258
	[мм]	[мм]				

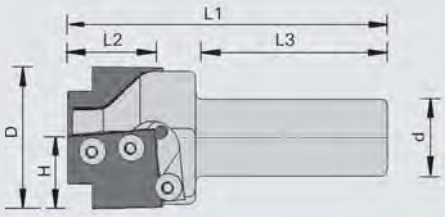
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

128663

Концевые ножевые головы Eco Pro HW Z=1 для ложной филёнки - Z2

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фрезерования декоративных пазов в массиве и плитных материалах

Исполнение

- режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
- режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
- хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта

Преимущества

- корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента
- сменные пластины работающие в центре

Дополнения

- сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
- корпус ножевой головки применим только для одного профиля
- упорный винт заказывается отдельно

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L] не профильный	Идент. № [R] не профильный
44	28	25	25	60	103.5	2	24000	EP 399	181839 s	181838 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	30,2	25.5	HL Board 06	152586		178527
	30,2	25.5	HL Solid 60	152589		179527
	30,2	25.5	HL Board 06 Topline	152786	179583 &	179584 &
	30,2	25.5	HL Solid 60 Topline	152789	179657 &	179658 &
	[мм]	[мм]				

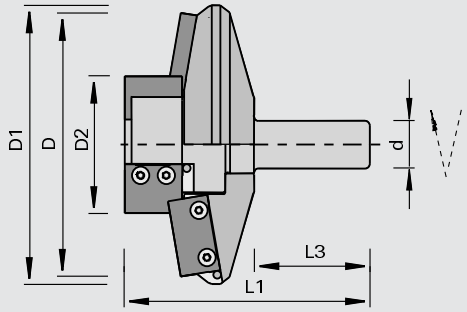
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

128913

Концевые ножевые головы Eco Pro HW для фрезерования по верхней пласти

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
- режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
- хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта

Преимущества

- отличное качество реза также при поперечной обработке массивной древесины
- для профилей с малой глубиной
- корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

- сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
- корпус ножевой головки применим только для одного профиля
- упорный винт заказывается отдельно

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L] не профильный	Идент. № [R] не профильный
150	140	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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
178753, 179371	30,2	25.5	HL Board 06	152586		178527
178753, 179371	30,2	25.5	HL Solid 60	152589		179527
178751, 178752, 178849, 179369, 179370	30,2	30.4	HL Board 06	152586		178528
178751, 178752, 178849, 179369, 179370	30,2	30.4	HL Solid 60	152589		179528
178752, 178753, 179370, 179371	40,1	20.9	HL Board 06	152586		178533
178752, 178753, 179370, 179371	40,1	20.9	HL Solid 60	152589		179533
178751, 179369	40,1	30.4	HL Board 06	152586		178534
178751, 179369	40,1	30.4	HL Solid 60	152589		179534
178849, 179372	49,9	20.9	HL Board 06	152586		178539
178849, 179372	49,9	20.9	HL Solid 60	152589		179539
178753	30,2	25.5	HL Board 06 Topline	152786	179583 &	179584 &
178753	30,2	25.5	HL Solid 60 Topline	152789	179657 &	179658 &
178751, 178752, 178849	30,2	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179585 &	179586 &
178751, 178752, 178849	30,2	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179659 &	179660 &
178752, 178753	40,1	20.9	HL Board 06 Topline	152786	179595 &	179596 &
178752, 178753	40,1	20.9	HL Solid 60 Topline	152789	179669 &	179670 &
178751	40,1	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179597 &	179598 &
178751	40,1	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179671 &	179672 &
178849, 179372	49,9	20.9	HL Board 06 Topline	152786	179607 &	179608 &
178849, 179372	49,9	20.9	HL Solid 60 Topline	152789	179681 &	179682 &
	[мм]	[мм]				

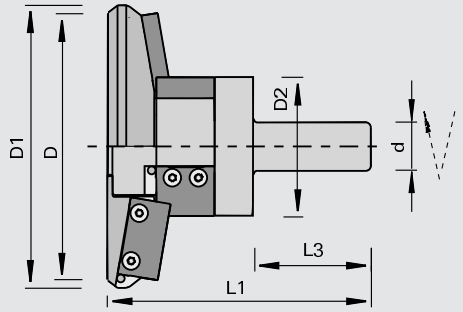
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

128913

Концевые ножевые головы Eco Pro HW для фрезерования по нижней пласти

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
- режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
- хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта

Преимущества

- отличное качество реза также при поперечной обработке массивной древесины
- для профилей с малой глубиной
- корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

- сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
- корпус ножевой головки применим только для одного профиля
- упорный винт заказывается отдельно

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L] не профильный	Идент. № [R] не профильный
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	30,2	30.4	HL Board 06	152586		178528
	30,2	30.4	HL Solid 60	152589		179528
178848, 179374	40,1	30.4	HL Board 06	152586		178534
178848, 179374	40,1	30.4	HL Solid 60	152589		179534
178853, 179373	49,9	20.9	HL Board 06	152586		178539
178853, 179373	49,9	20.9	HL Solid 60	152589		179539
	30,2	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179585 &	179586 &
	30,2	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179659 &	179660 &
178848, 179374	40,1	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179597 &	179598 &
178848, 179374	40,1	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179671 &	179672 &
178853, 179373	49,9	20.9	HL Board 06 Topline	152786	179607 &	179608 &
178853, 179373	49,9	20.9	HL Solid 60 Topline	152789	179681 &	179682 &
	[мм]	[мм]				

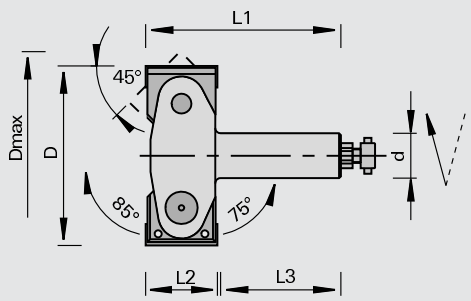
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

128715

HW фасочная ножевая голова - наклон 0-85 град.

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- фрезерование с верхним расположением инструмента
- для фугования, снятия фасок и обрезки в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фальцевания с помощью поворотных пластин, идент. № 171149

Исполнение

- резцы без осевого угла
- n max = 12 000 мин-1

Преимущества

- универсальное применение

Дополнения

- угол фаски выставляется на высокоточной шкале 0-85°
- подходит для ручной подачи
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон MK2 непосредственно на шпиндель

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

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	40	12	1.5	150515	164078
	39,5	12	1.5	150515	171149
	[мм]	[мм]	[мм]		

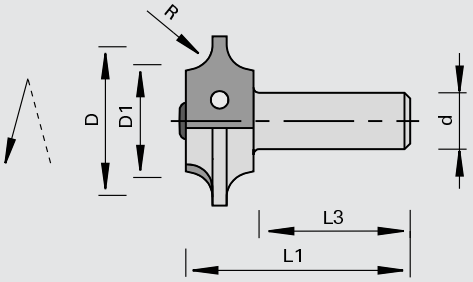
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	38x10,5x6	925300	172272
страховочные болты	M8x25	997870	172113
страховочные болты	M8x19	997870	172921
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Отвертка	SW3x100	985730	166090
Г-образный торцевой ключ	SW8 DIN ISO 2936	985730	009677
Специальные гайки	M8x11,5	995290	173450
	[мм]		

128310

Закругляющие ножевые головки HW - HOLZ-HER

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки HOLZ-HER
- для закругления и снятия фасок на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 05
- n max = 30 000 мин-1

Преимущества

- одинаковый базовый корпус ножевой головки для R 2 - 5 мм и фаски

Дополнения

- зажимное средство: цанговый патрон

R	Ø D	Ø D1	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	30.8	18,85	8	22	43	2	170315	170316
3	30.8	18,85	8	22	43	2	170317	170318
4	30.8	18,85	8	22	43	2		170320 &
5	30.8	18,85	8	22	43	2		170322 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	угол фаски	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
		2	16	17.5	2	151545	163489
		3	16	17.5	2	151545	163490
		4	16	17.5	2	151545	163491
		5	16	17.5	2	151545	163492
	45		16	17.5	2	151545	170329
	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

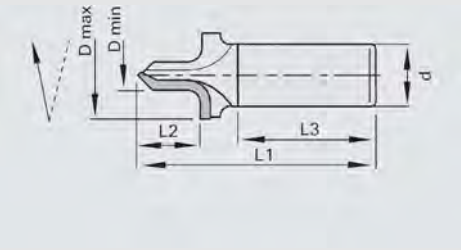
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

229063 / 229363

Профильная концевая фреза LEUCODIA Profiler

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для профилирования в необработанных и в облицованных древесно-стружечных материалах

Исполнение

- зона заточки 2,0 мм
- с осевым углом

Преимущества

- без следов перекрытия резцов благодаря применению сплошных PKD-пластин
- оптимальное качество реза в МДФ благодаря полированной передней грани резца
- оптимальное качество кромок благодаря осевому углу

Дополнения

- инструмент может быть поставлен индивидуально в кратчайшие сроки по желанию клиента
- другие опции возможны за дополнительную плату: исполнение с осевым углом (Z = 1+1), исполнение в Z = 2, другие длины хвостовиков, Topline с режущей кромкой с тонкой электроэрозионной обработкой

Ø Dmax	ø D мин	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]

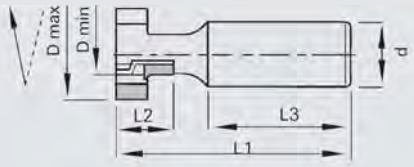
Ø Dmax	ø D мин	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз
35	12	12.5	25	55	90	1	24000	DP1M
35	12	12.5	20	45	90	1	24000	DP1M
35	12	12.5	16	45	80	1	24000	DP1M
35	12	12.5	12	45	70	1	24000	DP1M
26	10	12.5	25	55	90	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	20	45	80	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	16	45	80	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	12	35	70	1	24000	DP1MK
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]

229063 / 229363

Алмазные профильные фрезы LEUCODIA - T-образный профиль

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для профилирования в необработанных и в облицованных древесно-стружечных материалах

Исполнение

- зона заточки 2,0 мм
- с осевым углом

Преимущества

- без следов перекрытия резцов благодаря применению сплошных PKD-пластин
- оптимальное качество реза в МДФ благодаря полированной передней грани резца
- оптимальное качество кромок благодаря осевому углу

Дополнения

- инструмент может быть поставлен индивидуально в кратчайшие сроки по желанию клиента
- другие опции возможны за дополнительную плату: исполнение с осевым углом (Z = 1+1), исполнение в Z = 2, другие длины хвостовиков, Topline с режущей кромкой с тонкой электроэрозионной обработкой

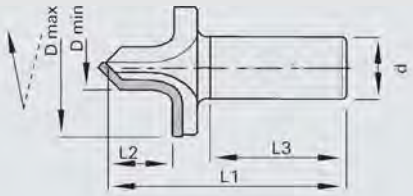
Ø Dmax	ø D мин	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз
35	10	22	25	55	90	2+1	24000	DP1B
35	10	22	20	45	80	2+1	24000	DP1B
35	10	22	16	45	80	2+1	24000	DP1B
35	10	22	12	35	70	2+1	15700	DP1B
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]

229063 / 229363

Алмазные профильные фрезы LEUCODIA - для глубоких профилей

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для профилирования в необработанных и в облицованных древесно-стружечных материалах

Исполнение

- зона заточки 2,0 мм
- с осевым углом

Преимущества

- без следов перекрытия резцов благодаря применению сплошных PKD-пластин
- оптимальное качество реза в МДФ благодаря полированной передней грани резца
- оптимальное качество кромок благодаря осевому углу

Дополнения

- инструмент может быть поставлен индивидуально в кратчайшие сроки по желанию клиента
- другие опции возможны за дополнительную плату: исполнение с осевым углом (Z = 1+1), исполнение в Z = 2, другие длины хвостовиков, Topline с режущей кромкой с тонкой электроэрозионной обработкой

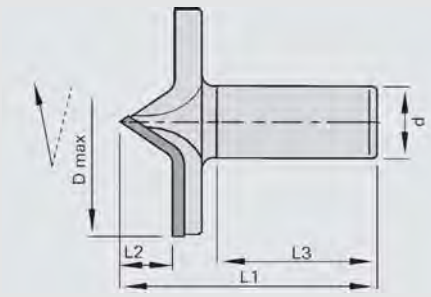
Ø Dmax	ø D мин	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз
55	16	15	25	55	100	1	24000	DP1CK
55	16	15	20	45	90	1	24000	DP1CK
55	16	15	16	45	90	1	24000	DP1CK
75	18	30	25	55	120	1	24000	DP1D
75	18	30	20	45	110	1	20500	DP1D
75	18	30	16	45	110	1	11200	DP1D
75	18	15	25	55	100	1	17000	DP1DK
75	18	15	20	45	90	1	12900	DP1DK
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]

229063 / 229363

Алмазные профильные фрезы LEUCODIA - для снятия тонкого слоя материала

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для профилирования в необработанных и в облицованных древесно-стружечных материалах

Исполнение

- зона заточки 2,0 мм
- с осевым углом

Преимущества

- без следов перекрытия резцов благодаря применению сплошных PKD-пластин
- оптимальное качество реза в МДФ благодаря полированной передней грани резца
- оптимальное качество кромок благодаря осевому углу

Дополнения

- инструмент может быть поставлен индивидуально в кратчайшие сроки по желанию клиента
- другие опции возможны за дополнительную плату: исполнение с осевым углом (Z = 1+1), исполнение в Z = 2, другие длины хвостовиков, Topline с режущей кромкой с тонкой электроэрозионной обработкой

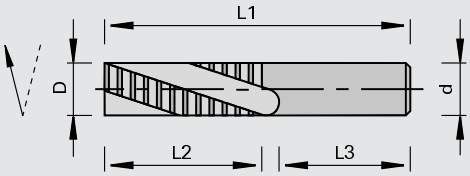
Ø Dmax	ø D мин	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз
55	18	25	25	55	110	1	24000	DP1F
55	18	25	20	45	100	1	22000	DP1F
55	18	25	16	45	100	1	12000	DP1F
79		18	25	55	88	1	22000	DP1G
79		18	20	45	78	1	22000	DP1G
79		18	16	45	78	1	15000	DP1G
99		13	25	55	98	1	18000	DP1H
99		13	20	45	88	1	16300	DP1H
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]

129460

Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW - ECO одноразовая

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для фрезерования вырезов в столешницах и мебельных деталях в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

- положительное кручение спирали

Преимущества

- оптимальный выброс стружки благодаря положительному кручению спирали
- высокая производительность резания благодаря черновым резцам

Дополнения

- зажимное средство: цанговый патрон

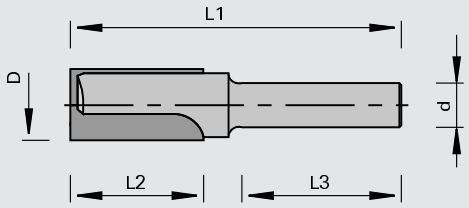
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
12	45	12	35	90	2	178325 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129415

Напайная HW пазовая фреза - Z=2

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- резцы без осевого угла
- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

Дополнения

- засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом
- зажимное средство: цанговый патрон

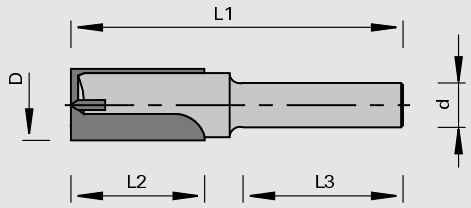
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №	
3	6	6	39	2	172430	o
4	8	6	40	2	164193	o
4	8	8	40	2	172431	o
5	12	6	42	2	164194	o
5	12	8	42	2	172432	
6	14	6	49	2	160364	
6	16	8	46	2	167521	
8	20	6	50	2	160365	o
8	20	8	48	2	167522	
10	20	6	50	2	160366	o
10	20	8	48	2	167523	
12	20	8	48	2	167524	
14	20	6	48	2	160368	o
14	20	8	48	2	167525	o
16	20	6	48	2	160370	o
16	20	8	48	2	167526	
18	20	6	48	2	160371	s
18	20	8	48	2	167527	o
20	20	6	48	2	160372	o
20	20	8	48	2	167528	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129415

Напайная HW пазовая фреза - Z=2 с резцом для засверливания

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- впаяная режущая часть полностью из твердого сплава при ØD < 8 мм
- резцы без осевого угла
- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

Дополнения

- засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом
- зажимное средство: цанговый патрон

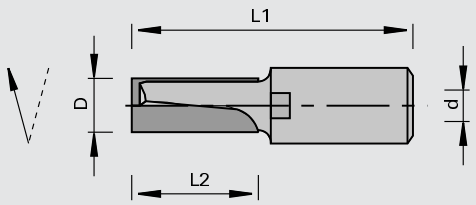
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №	
3	8	8	55	2	167529	
4	10	8	55	2	167530	
5	12	8	55	2	167531	
6	14	8	55	2	167532	
8	20	8	55	2	167533	
8	30	8	90	2	180823	
9	20	8	55	2	167534	o
10	20	8	60	2	167535	
10	40	10	97	2	167552	
12	20	8	60	2	167536	
12	40	10	97	2	167553	
14	20	8	60	2	167537	o
14	40	10	97	2	167554	o
16	20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

129425

Напайная HW пазовая фреза - Z=2 с внутренней резьбой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- резцы без осевого угла
- крепится непосредственно на шпинделе с помощью внутренней резьбы

Преимущества

Дополнения

- засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом

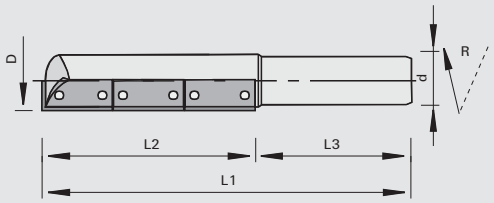
Ø D	L2	Ø d	L1	Z		Идент. №
8	20	M10	55	2	Scheer	006414 o
10	22	M10	55	2	Scheer	006415 o
16	25	M10	55	2	Scheer	006417 o
16	45	M10	75	2	Scheer	161204 o
20	25	M10	55	2	Scheer	006418 o
20	45	M10	75	2	Scheer	161205 o
8	20	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167558 o
10	23	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167559 o
10	35	M12x1	67	2	ELU, Striffler	161200 o
12	23	M12x1	60	2	ELU, Striffler	006423 o
14	23	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167560 o
14	35	M12x1	67	2	ELU, Striffler	167569 o
15	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167561 o
16	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	006424 o
16	45	M12x1	77	2	ELU, Striffler	161201 o
18	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167563 o
18	45	M12x1	75	2	ELU, Striffler	167571 o
18	60	M12x1	92	2	ELU, Striffler	178968
20	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	006425 o
22	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167564 o
24	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167565 o
25	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167566 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

128210

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава для лёгких плит

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в лёгких плитах с сотовым наполнением
- для фрезерования вырезов и контуров
- разделительный рез может производится в несколько этапов

Исполнение

- Подходят для обработки плит толщиной до 65 мм
- резец без осевого угла с торцовой режущей кромкой
- режущий материал: HW HL Board 05

Преимущества

- За счёт многократного смены между собой возможно использование малозатупленных резцов в более образивных внешних слоях.
- Может применятся со всеми распространёнными шаблонами для фрезерования

Дополнения

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [R]	
14	69	12	40	110	1	182695	o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [R]	
14	69	1/2	40	110	1	182696	o
[мм]	[мм]	дюйм	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	23	7	1.5	150525	182697
	[мм]	[мм]	[мм]		

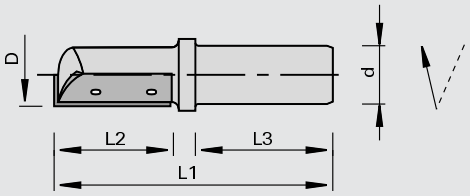
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №	
Цилиндрические винты	M3x5,5 T8	995115	168239	
Отвертка	T8	985720	182698	o
Отвёртка с ручкой с флажком	T8	985730	166499	
	[мм]			

128415

Пазовая фреза со сменными HW поворотными ножами - Z=1

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

- засверливание возможно до O 12.7 мм благодаря исполнению с торцовым резцом
- зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №	
8	20	8	30	60	1	175673	
10	20	8	30	60	1	175674	o
12	20	8	30	60	1	175675	o
14	30	8	30	70	1	175676	o
10	25	10	40	75	1	175678	
12	30	10	40	80	1	175679	
12.7	30	12,7	40	80	1	175672	o
14	30	10	40	80	1	175680	o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
для Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	173480
для Ø D = 10+12	20	5.5	1.1	150535	173481
для Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	173793
для Ø D = 12+12,7+14	30	5.5	1.1	150535	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		

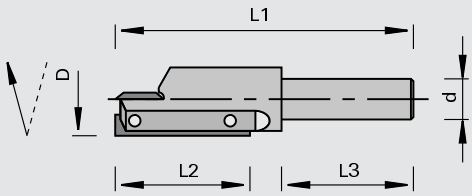
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №	
Прижимной клин	B=20	175673	925500	175722	o
Прижимной клин	B=20	175674	925500	175723	o
Прижимной клин	B=25	175678	925500	175724	o
Прижимной клин	B=20	175675	925500	175725	o
Прижимной клин	B=30	175672	925500	175727	o
Прижимной клин	B=30	175679	925500	175726	o
Прижимной клин	B=30	175676, 175680	925500	175728	o
Цилиндрические винты	M2,5x3 T8	175673	995115	168237	
Цилиндрические винты	M2,5x4 T8	175674, 175678	995115	168238	
Цилиндрические винты	M3x5,5 T8	175672, 175675, 175676, 175679, 175680	995115	168239	
Отвёртка с ручкой с флажком	T8	для всех	985730	166499	
	[мм]				

128415

Пазовая фреза со сменными HW поворотными ножами - Z=1 с резцом для засверливания

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

- засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом
- зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №	
16	30	8	30	71	1+1	175689	o
18	30	8	30	71	1+1	175690	o
20	30	8	30	71	1+1	175691	o
22	30	8	30	71	1+1	175692	o
16	30	10	30	71	1+1	175693	o
18	30	10	30	71	1+1	175694	o
20	30	10	30	71	1+1	175695	o
22	30	10	30	71	1+1	175696	o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	12	12	1.5	150515	003080
Поворотные мини-пластины	30	5.5	1.1	150535	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		

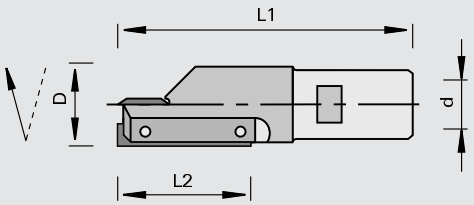
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №	
Прижимной клин	B=30	175689, 175693	925500	169280	o
Прижимной клин	B=30	175690, 175694	925500	169281	o
Прижимной клин	B=30	175691, 175695	925500	169282	o
Прижимной клин	B=30	175692, 175696	925500	169283	o
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	175689, 175690, 175693, 175694	995115	168236	
Цилиндрические винты	M3,5x6,5 T15	175691, 175692, 175695, 175696	995115	163223	
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15		995195	167966	
Отвертка	T15		985730	163161	
	[мм]				

128425

Пазовая фреза со сменными HW поворотными ножами - Z=1 с резцом для засверливания и внутренней резьбой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- резцы без осевого угла
- крепится непосредственно на шпинделе с помощью внутренней резьбы

Преимущества

Дополнения

- засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом

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

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	12	12	1.5	150515	003080
Поворотные мини-пластины	30	5.5	1.1	150535	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		

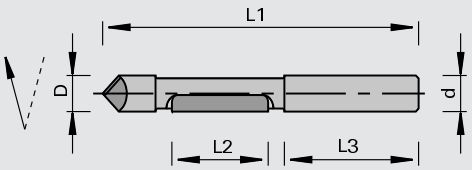
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимной клин	B=30	175697, 175701	925500	169280 o
Прижимной клин	B=30	175698, 175702	925500	169281 o
Прижимной клин	B=30	175699, 175703	925500	169282 o
Прижимной клин	B=30	175700, 175704	925500	169283 o
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	175697, 175698, 175701, 175702	995115	168236
Цилиндрические винты	M3,5x6,5 T15	175699, 175700, 175703, 175704	995115	163223
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15		995195	167966
Отвертка	T15		985730	163161
	[мм]			

129417

Сверлильная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение
- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для фрезерования вырезов в массивной древесине

Исполнение
- резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения
- засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом
- зажимное средство: цанговый патрон

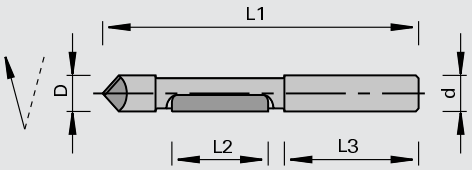
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
6	19	6	25	65	1+1	006453
6.35	20	6,35	25	63	1+1	167661 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

329417

Сверлильная фреза с напайкой из быстрорежущей стали (HS)

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

MAN

Станок / Применение
- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для фрезерования вырезов в массивной древесине

Исполнение
- резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения
- засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом
- зажимное средство: цанговый патрон

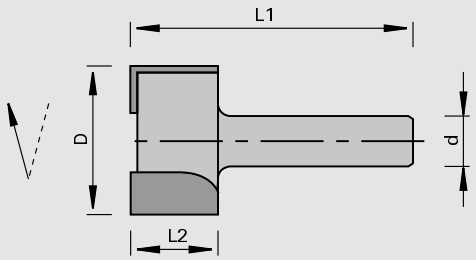
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
6.4	15	6	25	56	1+1	170757
6.4	15	6	25	70	1+1	170758
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129215

Кромочная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт

Чертеж



тведый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- резцы без осевого угла
- с режущей кромкой по периферии и по торцу

Преимущества

Дополнения

- зажимное средство: цанговый патрон

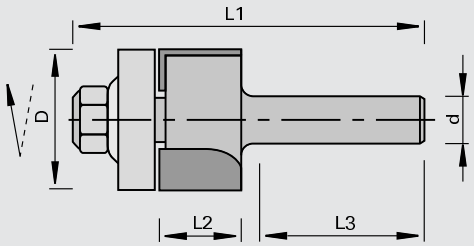
Ø D	L2	Ø d	L1	Z
18	12	6	37	2
20	16	6	41	2
24	16	6	41	2
31	16	6	41	2
18	12	8	37	2
20	16	8	41	2
24	16	8	41	2
31	16	8	41	2
24	16	10	41	2
31	16	10	41	2
24	16	12	41	2
31	16	12	41	2
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

129216

Фрезы напайные твердосплавные HW для обработки кромки, с упорным кольцом

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для копирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- резцы без осевого угла
- фрезерование заподлицо с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

Преимущества

Дополнения

- фрезерование по копиру с помощью шаблона
- зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №	
12.7	25	8	25	58	2	180822	
22	16	6	25	58	2	006152	o
22	16	6,35	25	58	2	167585	o
22	16	8	25	58	2	164215	o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

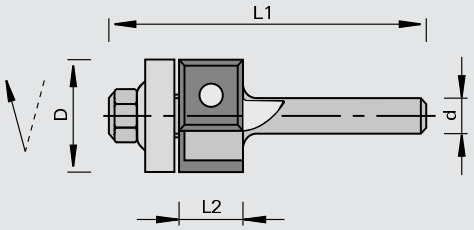
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
шарикоподшипник	12,7x5x4,76	997500	164920
шарикоподшипник	22x7,5x6,35	997500	164228
шарикоподшипник	22x7,5x8	997500	180838
Шестигранные гайки	M4 DIN EN ISO 4032	995210	009631
Шестигранные гайки	M6 DIN EN ISO 4032	995210	009633
	[мм]		

128216

Фрезы для обработки кромки со сменными ножами и упорным кольцом

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для копирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- резцы без осевого угла
- фрезерование заподлицо с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

Преимущества

Дополнения

- фрезерование по копиру с помощью шаблона
- зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
19 [мм]	12 [мм]	8 [мм]	56 [мм]	2	164916

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	12 [мм]	12 [мм]	1.5 [мм]	150515	003080

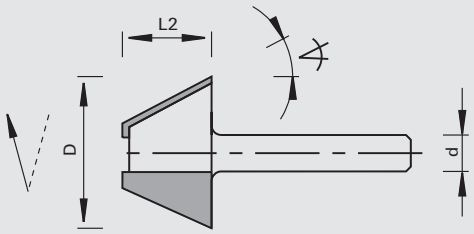
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
шарикоподшипник	19x6x6	997500	164922
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15 [мм]	985730	163161

129315

Фреза с напайными твёрдосплавными зубьями для снятия фаски

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение
- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для снятия фаски при работе по массиву и древесно-стружечным материалам

Исполнение
- резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения
- зажимное средство: цанговый патрон

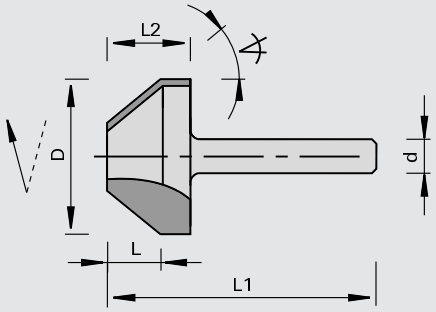
◁ фаски	Ø D	L2	Ø d	Z	Идент. №
15	24	12	6	2	006160 o
15	24	12	8	2	164220 o
22	24	12	6,35	2	167587 o
30	24	12	6	2	006161 o
30	24	12	8	2	164221 o
[°]	[мм]	[мм]	[мм]		

129315

Фрезы напайные твердосплавные HW для снятия фаски - угол фаски 45 °, исполнение со сменным хвостовиком

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение
- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для снятия фаски при работе по массиву и древесно-стружечным материалам

Исполнение
- резцы без осевого угла
- в исполнении со сменным хвостовиком

Преимущества

Дополнения
- зажимное средство: цанговый патрон

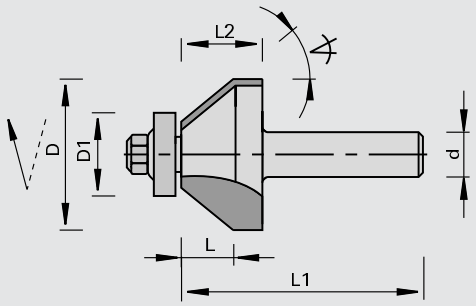
◁ фаски	Ø D	L2	L	Ø d	Z	Идент. №
45	31	15	10	6	2	167589 o
45	31	15	10	8	2	167591 o
45	31	15	10	10	2	167592 o
45	31	15	10	12	2	167593 o
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129316

Фрезы напайные твердосплавные HW для снятия фаски, с упорным кольцом

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для копирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- резцы без осевого угла
- фрезерование заподлицо с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

Преимущества

Дополнения

- фрезерование с фаской по копиру с помощью шаблона
- зажимное средство: цанговый патрон

∢ фаски	Ø D	Ø D1	L2	L	Ø d	L1	Z	Идент. №	
45	25	15,9	12	6	6	37	2	160361	
45	25	15,9	12	6	8	37	2	167597	
30	26	15,9	12	12	6	37	2	160360	o
30	26	15,9	12	12	8	37	2	167596	o
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

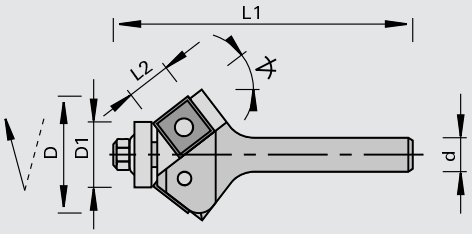
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
шарикоподшипник	15,9x5x6,35	997500	164921
Шестигранные гайки	M6 DIN EN ISO 4032	995210	009633
	[мм]		

128316

Фрезы для снятия фаски со сменными твердосплавными ножами, с упорным кольцом

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для копирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- резцы без осевого угла
- фрезерование заподлицо с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

Преимущества

Дополнения

- фрезерование по копиру с помощью шаблона
- зажимное средство: цанговый патрон

◁ фаски	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
45	29	12,7	12	8	64	2	185493
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		

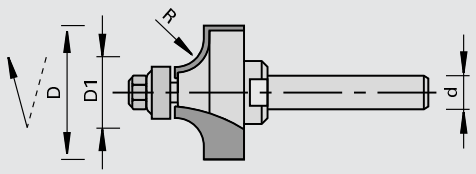
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
шарикоподшипник	13x5x4	997500	185494
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

129616

HW фреза для скругления кромки с упорным кольцом

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для закругления массивной древесины и древесно-стружечных материалов

Исполнение

- резцы без осевого угла
- закругление с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

Преимущества

Дополнения

- фрезерование по копиру с помощью шаблона
- зажимное средство: цанговый патрон

R	Ø D	Ø D1	Ø d	Z		Идент. №	
2	16	12	8	2		180824	
2	18	12	6	2	EBM	816995	
3	18	12	6	2		167598	
3	18	12	6,35	2		167599	o
3	18	12	8	2		167600	
3	20	12	6	2	EBM	816994	o
4	20	12	6	2		167601	o
4	20	12	6,35	2		167602	o
4	20	12	8	2		167603	
5	22	12	6	2		167604	
5	22	12	6,35	2		167605	o
5	22	12	8	2		167606	
6,3	24	12	6,35	2		167608	o
6,3	24.6	12	6	2		167607	o
6,3	24.6	12	8	2		167609	
8	30	14	6	2		167610	o
8	30	14	6,35	2		167611	o
8	30	14	8	2		167612	
9,5	33	14	6	2		167613	o
9,5	33	14	6,35	2		167614	o
9,5	33	14	8	2		167615	
12,7	39.4	14	6	2		167616	o
12,7	39.4	14	6,35	2		167617	o
12,7	39.4	14	8	2		167618	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

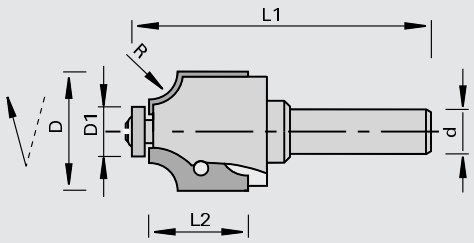
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
шарикоподшипник	Ø12	997500	167923
шарикоподшипник	Ø14	997500	169314
	[мм]		

128616

Закругляющие и четвертные ножевые головки HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для закругления и четвертного фрезерования массивной древесины и древесно-стружечных материалов

Исполнение

- упор с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике
- Профилированные поворотные пластины
- с режущей кромкой по периферии и по торцу

Преимущества

Дополнения

- комплектация: 2 комплекта шарикоподшипников (для сравнения D1)
- комплектация идент. № 180947: 1 комплект шарикоподшипников
- сменные комплекты шарикоподшипников: 1-й с большим опорным комплектом ; 2-й с малым опорным комплектом; 3-й без опорного комплекта (см. эскиз)

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

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
	2	19,5	9	1.5	151555	180991 o
	3	19,5	9	1.5	151555	180992 o
	4	19,5	9	1.5	151555	180993 o
	5	19,5	9	1.5	151555	180994 o
	6	26	12.5	1.5	151555	180995 o
	8	26	12.5	1.5	151555	180996 o
	10	30	14.5	1.5	151555	180997 o
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

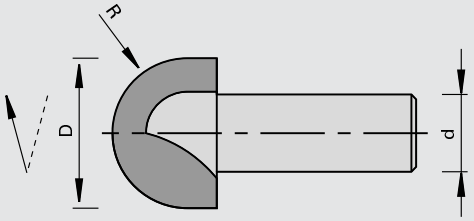
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
шарикоподшипник	Ø12	997500	167923
шарикоподшипник	Ø14	997500	169314
шарикоподшипник	Ø16	997500	180985 o
шарикоподшипник	Ø18	997500	180986 o
шарикоподшипник	Ø20	997500	180987 o
шарикоподшипник	Ø22	997500	180988 o
Цилиндрические винты	M4x6 T15	995195	180989 o
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Прикрывающий винт	M3,5	995195	180990 o
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

129615

Галтельная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для фрезерования галтелей и полугалтелей в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- 2 резца без осевого угла

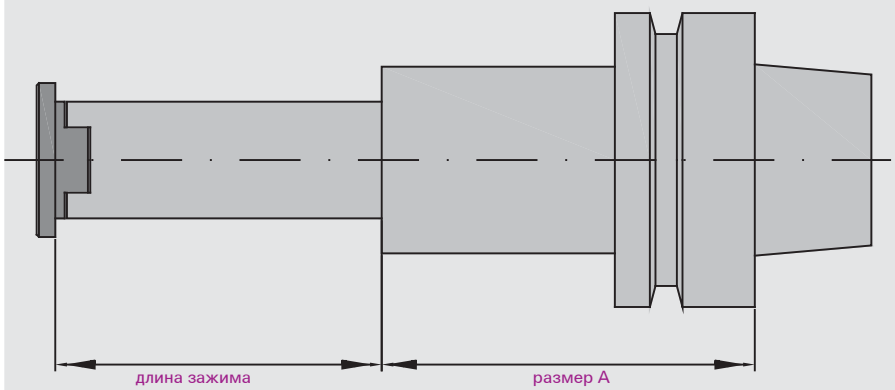
Преимущества

Дополнения

- зажимное средство: цанга

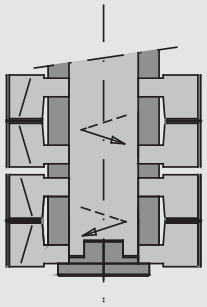
R	Ø D	Ø d	L1	Z	Идент. №
4,75	9.5	8	60	2	167633 o
5,5	11	8	60	2	167634 o
6,35	12.7	8	60	2	167635
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Система Modula, данные для заказа



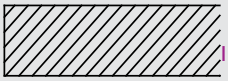
- система „Modula“ является современной инструментальной системой для станков с ЧПУ
- благодаря модульной конструкции возможна компоновка многих вариантов профилей
- следующие страницы содержат важнейшие стандартные компоновки, отдельные ножевые головки и крепежные хвостовики
- важно: все компоновки всегда без крепежного хвостовика, его следует заказывать отдельно с указанием размера A и требуемой длины зажима
- при компоновках распорные кольца, однако, не указаны в сопроводительных картах инструмента
- для инструментов Modula не поставляются установочные шаблоны и ключи, они должны заказываться отдельно. (Монтажный набор, идент. № 9210474)
- для особых комплектаций обращайтесь к консультантам фирмы LEUCO.
- сопроводительная карточка инструмента идент. № 171407 EUR 28,30

Применение фуговальных комплектов Modula



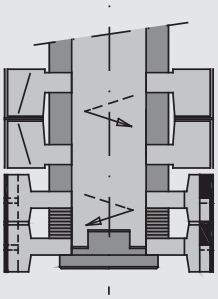
подфуговка слева

Модула - фуговальная фреза со сменными ножами для подфуговки слева



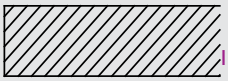
в комбинации с фуговальной фрезой Modula для правостороннего чистового фрезерования

чистовое фрезерование справа



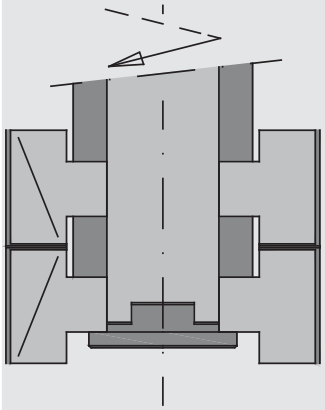
подфуговка слева

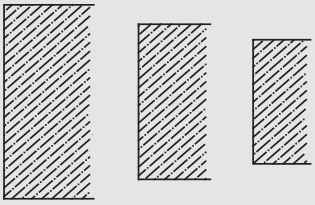
Модула - фуговальная фреза со сменными ножами для подфуговки слева и для снятия свесов шпона



в комбинации с фуговальной фрезой LEUCODIA для правостороннего чистового фрезерования

чистовое фрезерование справа

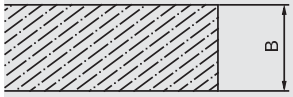




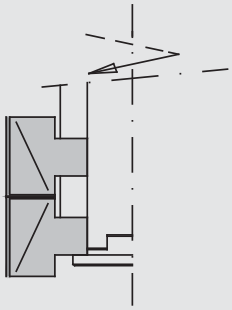
128660

Фуговальные комплекты Modula HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования в облицованных древесно-стружечных материалах

Исполнение

- с шевронными режущими кромками для тянущего реза
- комплект инструментов из 2-х частей
- базовое число зубьев Z = 2
- n max = 14 500 мин-1

Преимущества

Дополнения

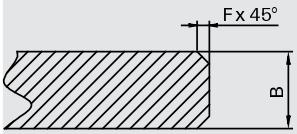
- другие возможности см. в примерах использования
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

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

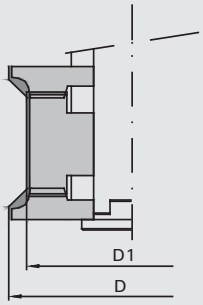
128660

Комплекты Modula для снятия фаски HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для снятия фаски и фугования масивной древесины и плитных материалов

Исполнение

- фуговальные ножевые головки до B = 40 мм с осевым углом
- базовая нулевая точка
- n max = 14 500 мин-1

Преимущества

- простая регулировка с помощью колец
- большая гибкость благодаря модульной конструкции

Дополнения

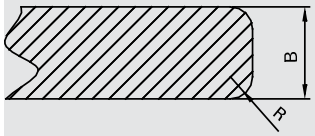
- возможно расширение галтельными или радиусными ножевыми головками
- другие возможности см. в примерах использования
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

∢ фаски	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Идент. №
3x45	78	70	8 - 23	25	2	B, C-1, B	199335
3x45	78	70	14 - 33	25	2	B, H-1, B	199338
3x45	78	70	24 - 43	25	2	B, J-1, B	199341
3x45	78	70	34 - 63	25	2	B, S-1, B	199753
3x45	78	70	54 - 75	25	2	B, M-1, B	199754
5x45	82	70	18 - 28	25	2	F-1, C-1, F-2	199344
5x45	82	70	23 - 38	25	2	F-1, H-1, F-2	199348
5x45	82	70	33 - 48	25	2	F-1, J-1, F-2	199352
5x45	82	70	38 - 68	25	2	F-1, S, F-2	199765
5x45	82	70	58 - 74	25	2	F-1, M, F-2	199766
10x45	90	70	22 - 38	25	2	U-1, C-1, U-2	199356
10x45	90	70	22 - 48	25	2	U-1, H-1, U-2	199359
10x45	90	70	29 - 58	25	2	U-1, J-1, U-2	199362
10x45	90	70	38 - 72	25	2	U-1, S, U-2	199767
10x45	90	70	58 - 74	25	2	U-1, M, U-2	199768
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

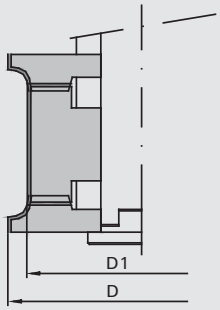
128660

Комплекты для закругления Modula HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования и закругления в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- фуговальные ножевые головки до B = 40 мм с осевым углом
- Радиусные ножевые головки с R 4 с осевом углом
- базовая нулевая точка
- n max = 14 500 мин-1

Преимущества

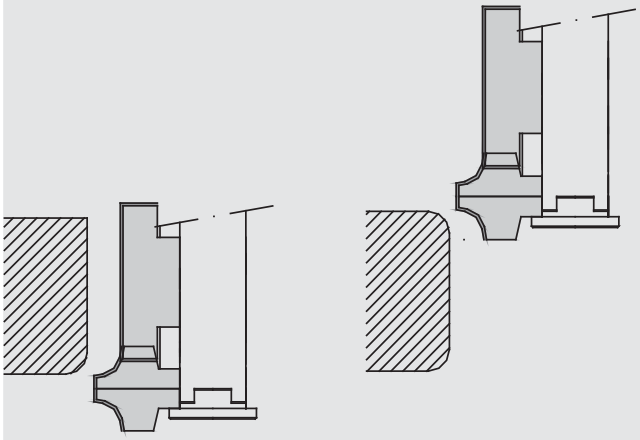
- простая регулировка с помощью колец
- большая гибкость благодаря модульной конструкции

Дополнения

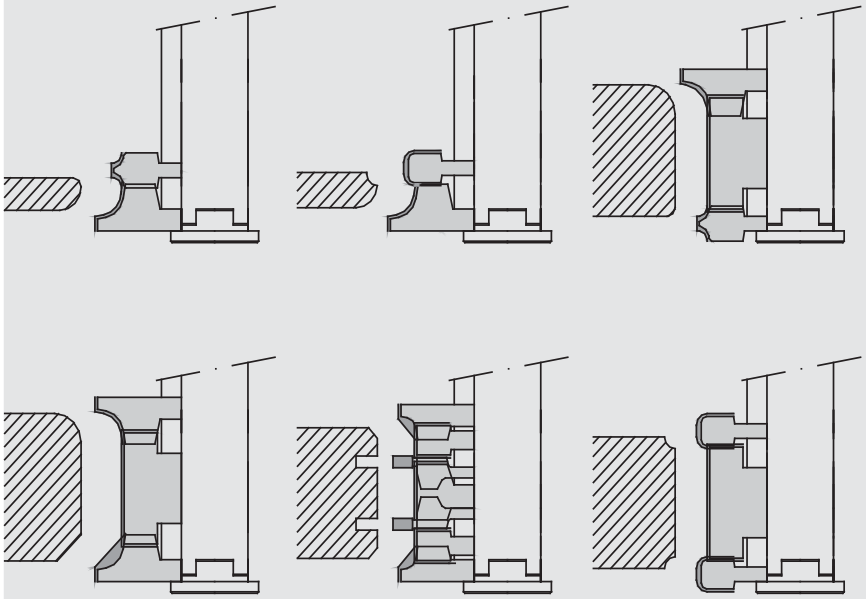
- возможно расширение галтельными или ножевыми головками для снятия фаски
- другие возможности см. в примерах использования
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

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

Modula, примеры использования



другие компоновки



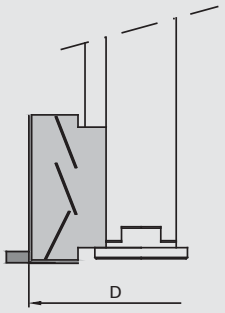
- при сильно различающейся толщине материала обе ножевые головки монтируются снизу
- толщина материала вводится в программу, и обработка выполняется за два прохода

128660

Ножевые головки Modula HW для фугования и выборки четверти

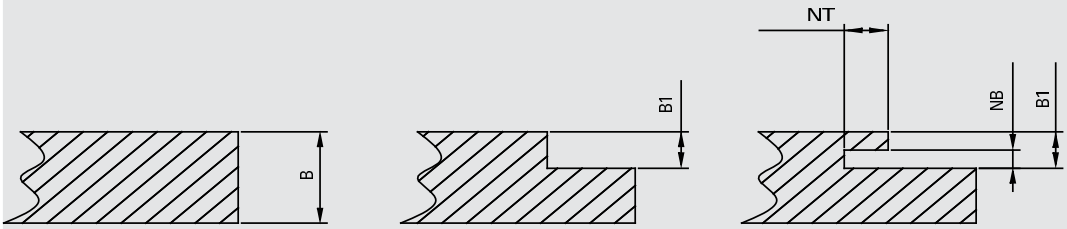
Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- базовый корпус из алюминия
- с разносторонними осевыми углами
- спиральное расположение резцов
- базовое число зубьев Z = 2
- n max = 15 000 мин-1

Преимущества

- большая производительность при небольшом усилии резания

Дополнения

- опционально может использоваться пазовый нож
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

Ø D	B	B1	Ø d	Z	Идент. №
80	71	20-70	25	2+2	9203782
80	91	20-90	25	2+2	9206050
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Поворотные режущие пластинки до 2006	16	12	1.5	150515	876623
Поворотные пластины	18	12	1.5	150515	9206316
Поворотные пластины	20	12	1.5	150515	9215959
	[мм]	[мм]	[мм]		

Опция: дополнительные пазовые ножи	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888748
	[мм]	[мм]		

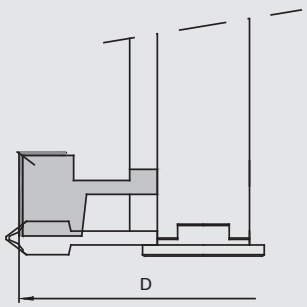
Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой		M5x11 T20	995125	879871
Прижимные планки		6x	925300	872689
Прижимные планки		2x	925300	9203785
Установочные винты		M6x16 SW3	995161	001617
Винты с плоской головкой	для подрезателя	M5x7 T15	995125	900512
		[мм]		

128660

Ножевые головки HW Modula для выборки четверти - Z=2

Продукт

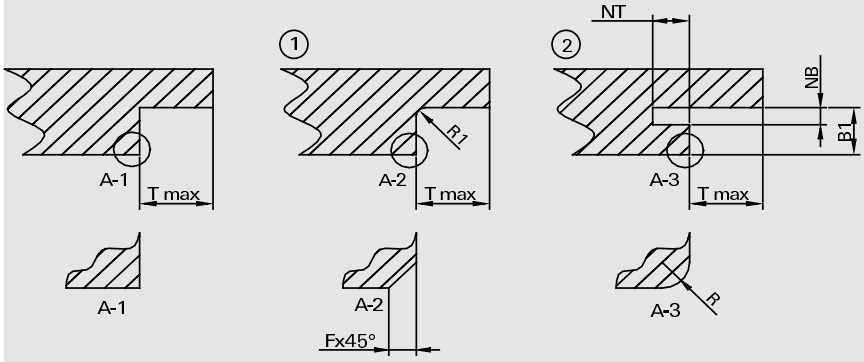
Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Пример приминения



Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- с осевым углом
- базовое число зубьев Z = 2
- Ø 100 мм: n max = 14 500 мин-1 / Ø 130 мм: n max = 11 500 мин-1

Преимущества

- большая гибкость благодаря модульной конструкции

Дополнения

- опционально может использоваться пазовый нож
- возможно расширение радиусными или ножевыми головками для снятия фаски
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z		Идент. №
100	30	25	25	2+2V	T-3	888524
100	40	25	25	2+2V	T-10	889428
130	30	25	25	2+2V	T-5	888525
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
Радиусный подрезатель	1	13	15	2	150552	888476
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888748
	[мм]	[мм]		

Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20	995125	879871
		[мм]		

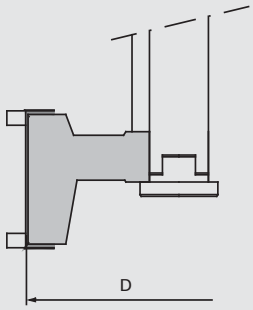
Опция	R	угол фаски	Ø D	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
A-2		45	108	A	120610	879845
A-3	2		108	A	120660	881168
A-3	3		108	A	120660	881169
A-2		45	138	Y	120610	880580
A-3	2		138	Y	120660	880581
A-3	3		138	Y	120660	880582
	[мм]	[°]	[мм]			

120210

Одиночные HW ножевые головки Modula для выборки четверти - Z=3

Продукт

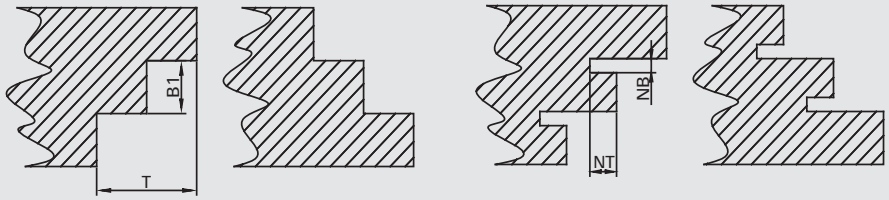
Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Пример приминения



Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- число зубьев Z = 3
- с осевым углом
- базовый корпус из алюминия
- n max = 11 700 мин-1

Преимущества

Дополнения

- для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula
- опционально может использоваться пазовый нож
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948

Ø D	B	b	Ø d	Tmax	Z	Идент. №
140	48	35.6	25	47	3+6+6V	9205912
140	38	25.6	25	47	3+6+6V	9205913
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
Пазовый нож сверху / снизу	4	8	150512	879869
Пазовый нож сверху	5	8	150512	888747
Пазовый нож снизу	5	8	150512	888748
	[мм]	[мм]		

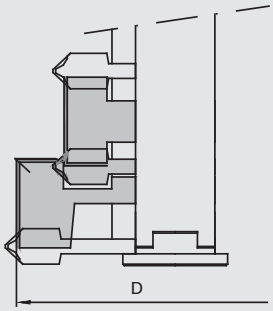
Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20	995125	879871
		[мм]		

128660

Комплекты для дверных фальцев Modula HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фальцевания дверей

Исполнение

- с осевым углом
- базовое число зубьев Z = 2
- Ø 100 mm: n max = 14 500 мин-1
- базовая нулевая точка

Преимущества

- большая гибкость благодаря модульной конструкции
- простая регулировка с помощью колец

Дополнения

- при изготовлении различных дверей перекрывающая кромка выполняется нижней фрезой вторым проходом
- возможно расширение галтельными, радиусными или ножевыми головками для снятия фаски
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

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

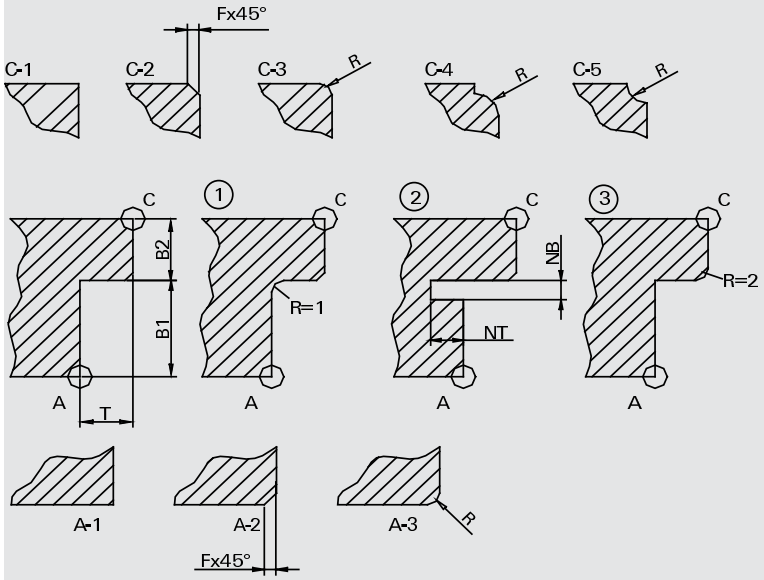
Опция 1	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
Радиусный подрезатель	1	13	15	2	150552	888476
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888747
	[мм]	[мм]		

Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20	995125	879871
		[мм]		

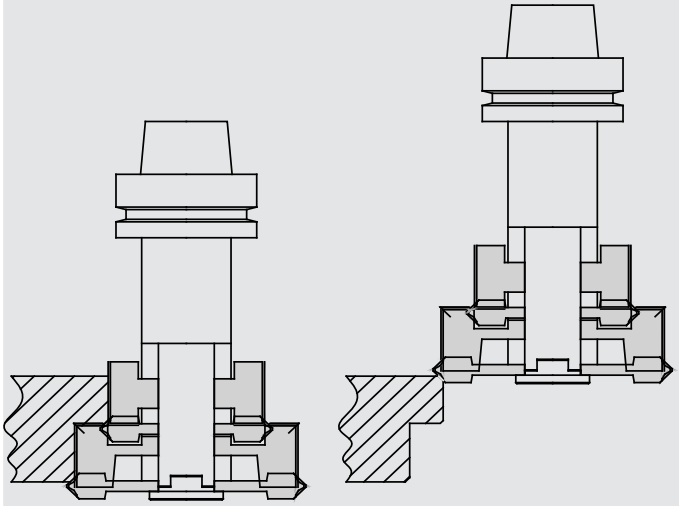
Опция 2	R	угол фаски	Tmax	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
A-2		45	13	E	120610	888737
A-3	2		13	E	120610	888738
A-3	3		13	E	120610	888739
A-2		45	15	A	120610	879845
	[мм]	[°]	[мм]			

Опция 2	R	угол фаски	Tmax	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
A-3	2		15	A	120660	881168
A-3	3		15	A	120660	881169
C-2		45		B	120610	879830
C-3	2			B	120610	881166
C-3/4	3			B	120610	881167
C-3	4			F-1	120610	879984
C-3	5			F-1	120610	881170
C-3/4	6			F-1	120610	881171
C-3	8			U-1	120610	881880
C-3/4	10			U-1	120610	881881
C-5	3			N	120610	879859
C-5	4			N	120610	881164
C-5	5			K	120610	879858
C-5	6			K	120610	881165
	[мм]	[°]	[мм]			



Дверной гарнитур Модула применение

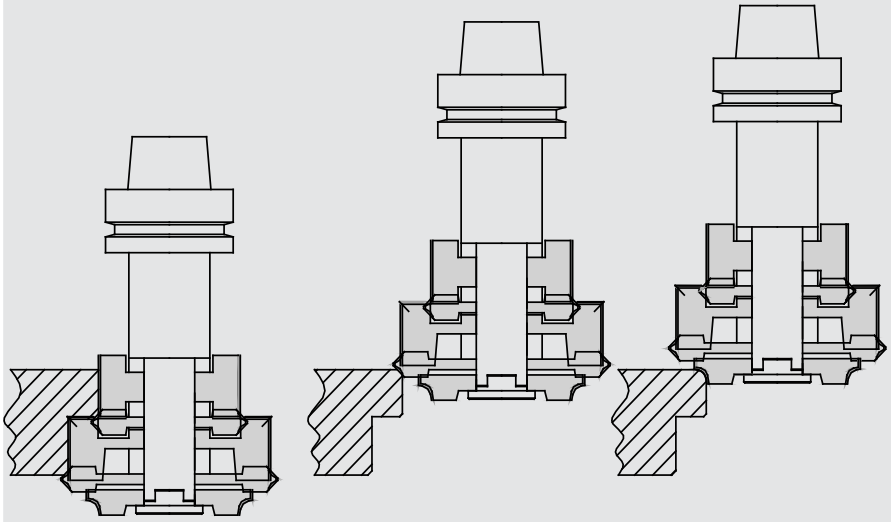
Пример использования для различной толщины дверей
обработка в 2 рабочих прохода



1-й рабочий проход

2-й рабочий проход

Пример использования с дополнительными фрезами для индивидуальных дверей



1-й рабочий проход

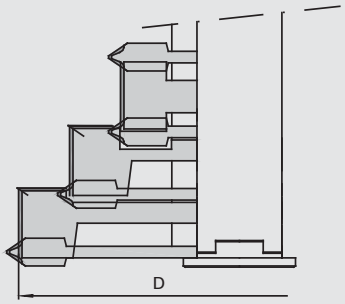
2-й рабочий проход фаска,
закругление или профиль вверху, все
может управляться программно

128660

Комплекты для двойной фальцовки Modula

Продукт

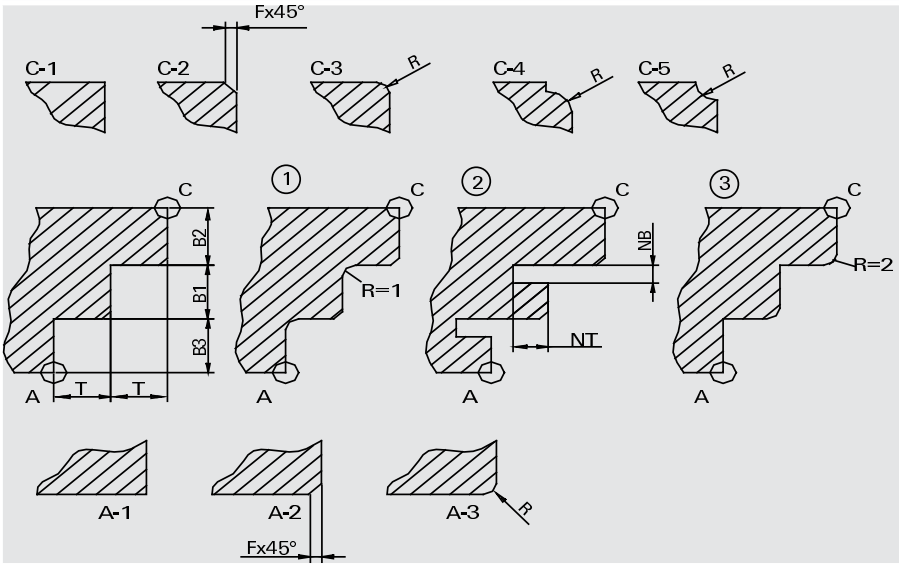
Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Пример приминения



Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фальцевания дверей

Исполнение

- с осевым углом
- базовое число зубьев Z = 2
- базовая нулевая точка
- n max = 11 500 мин-1

Преимущества

- большая гибкость благодаря модульной конструкции
- простая регулировка с помощью колец

Дополнения

- возможно расширение галтельными, радиусными или ножевыми головками для снятия фаски
- стандартные комплекты: кромки A и C многогранные
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

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

Опция 1	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
Радиусный подрезатель	1	13	15	2	150552	888476
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Опция 2	B	Tmax	№ класса	Идент. №
Пазовый нож	4	8	150512	879869
Пазовый нож	5	8	150512	888747
	[мм]	[мм]		

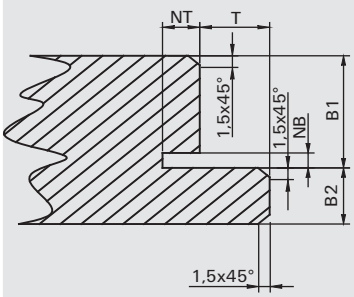
Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20	995125	879871
		[мм]		

Опция	R	угол фаски	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
A-2		45	Y	120610	880580
A-3	2		Y	120660	880581
A-3	3		Y	120660	880582
C-2		45	B	120610	879830
C-3	2		B	120610	881166
C-3/4	3		B	120610	881167
C-3	4		F-1	120610	879984
C-3	5		F-1	120610	881170
C-3/4	6		F-1	120610	881171
C-3	8		U-1	120610	881880
C-3/4	10		U-1	120610	881881
C-5	3		N	120610	879859
C-5	4		N	120610	881164
C-5	5		K	120610	879858
C-5	6		K	120610	881165
	[мм]	[°]			

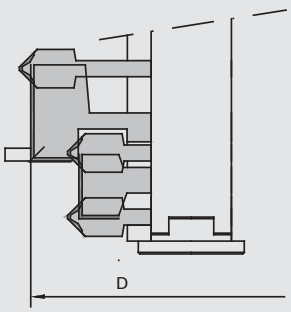
128660

HW комплекты Modula для прямоугольного фальцевания Modula с фаской

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фальцевания рам

Исполнение

- комплект с кромками с фасками и пазом 4 x 8 мм
- с осевым углом
- базовое число зубьев Z = 2
- Ø 100 mm: n max = 14 500 мин-1

Преимущества

- большая гибкость благодаря модульной конструкции
- простая регулировка с помощью колец

Дополнения

- имеются также для левого вращения или для выборки фальца (четверти) снизу
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

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

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888747
	[мм]	[мм]		

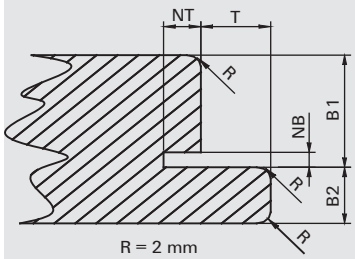
Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20	995125	879871
		[мм]		

128660

HW комплекты Modula для прямоугольного фальцевания Modula с радиусом

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фальцевания рам

Исполнение

- комплект с закругленными кромками и пазом 4 x 8 мм
- с осевым углом
- базовое число зубьев Z = 2
- Ø 100 mm: n max = 14 500 мин-1

Преимущества

- большая гибкость благодаря модульной конструкции
- простая регулировка с помощью колец

Дополнения

- имеются также для левого вращения или для выборки фальца (четверти) снизу
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

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

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888747
	[мм]	[мм]		

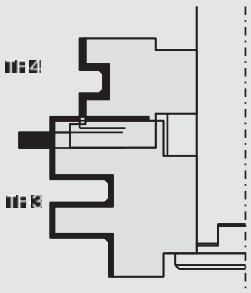
Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20	995125	879871
		[мм]		

128660

Комплекты для дверных коробок Modula HW

Продукт

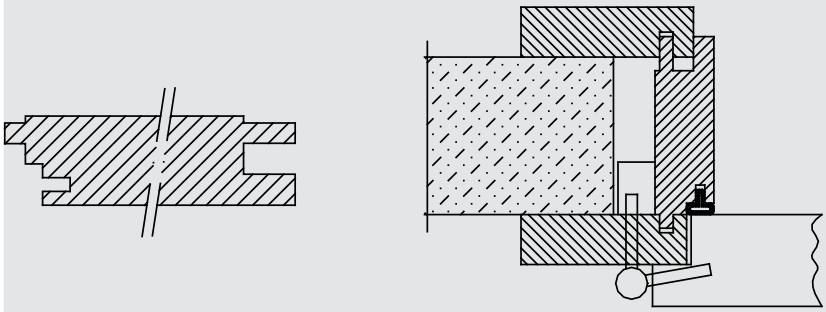
Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Пример приминения



Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для изготовления дверных коробок в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- базовое число зубьев Z = 2
- n max = 14 500 мин-1

Преимущества

- большая гибкость благодаря модульной конструкции
- простая регулировка с помощью колец

Дополнения

- двухсторонняя обработка одним комплектом
- для односторонней обработки по запросу
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

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

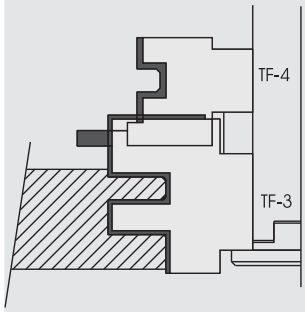
Поворотные пластины	B	H	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Профильные поворотные пластины	10	13.5	1.5	до 2006	151556	888963
Профильные поворотные пластины	22,3	18	2	TF-4	151556	885906
Профильные поворотные пластины	41	28.2	2	TF-3	151556	9202581
	[мм]	[мм]	[мм]			

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	13	150512	881180
	[мм]	[мм]		

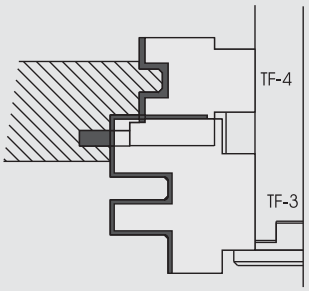
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x11 T20	995125	879871
	[мм]		

Дверной гарнитур Модула применение

Примеры использования с стандартным инструментом
обработка в 2 рабочих прохода

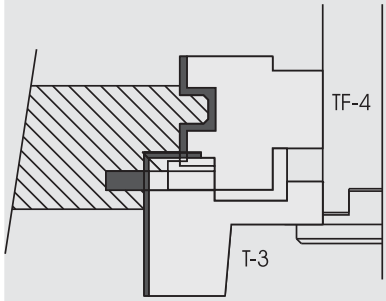


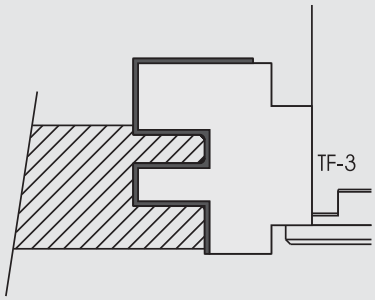
1-й рабочий проход



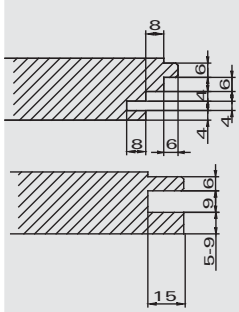
2-й рабочий проход

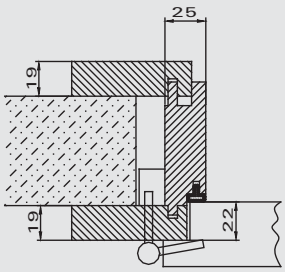
пример использования когда высота наезда слишком мала для стандартного решения
Используются 2 инструмента





размеры

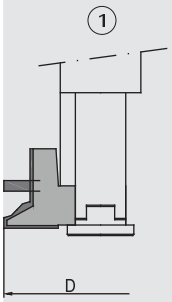




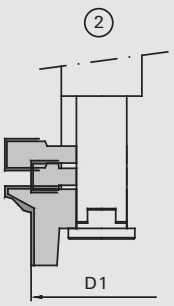
128660

HW комплекты Modula для контр-профиля - односторонней обработки

Продукт



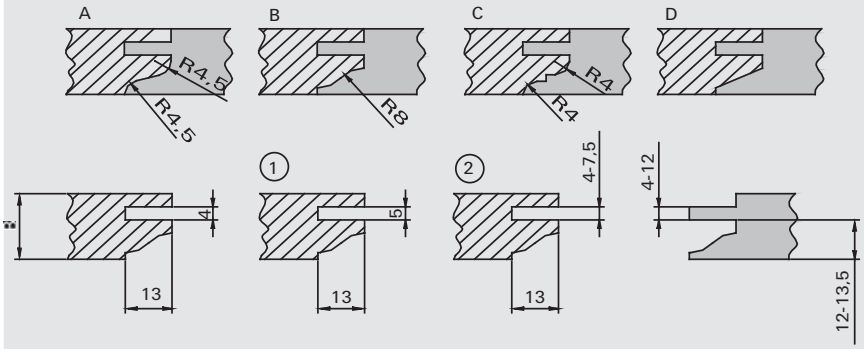
Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Пример приминения



Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для продольных и контрпрофилей на мебельных деталях, например, внутренних дверях и кассетах

Исполнение

- базовое число зубьев Z = 2
- Ø 100 mm: n max = 14 500 мин-1

Преимущества

- возможны 4 профиля в одном корпусе
- комплексная обработка за один рабочий проход

Дополнения

- стандартная поставка с профилем B, паз 4 x 13 мм
- опциональный паз 5 x 13 мм или регулируемый 4 - 7,5 x 13 мм
- имеется для левого и правого вращения
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

Ø D	Ø D1	B	Ø d	Тип		Идент. №
96	70	20-27	25	1	X-2, паз 4	199775
96	70	20-27	25	2	X-1, G, W	199776
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Опция 1	B	Tmax	№ класса	Идент. №
Пазовый нож	5	13	150512	879870
	[мм]	[мм]		

Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20	995125	879871
		[мм]		

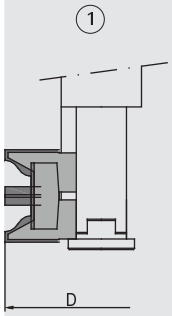
Опция 2	B	Tmax	№ класса	Идент. №
Фреза Q	4	13	120200	881153
	[мм]	[мм]		

Сменные пластины	B	H	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Профиль A слева	30	26	2	X-1	151521	882465
Профиль A справа	30	26	2	X-2	151522	882466
Профиль B слева	30	26	2	X-1	151521	882463
Профиль B справа	30	26	2	X-2	151522	882464
Профиль C слева	30	26	2	X-1	151521	882461
Профиль C справа	30	26	2	X-2	151522	882462
Профиль D слева	30	26	2	X-1	151521	882467
Профиль D справа	30	26	2	X-2	151522	882468
	[мм]	[мм]	[мм]			

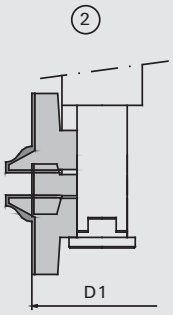
128660

HW комплекты Modula для контр-профиля - двухсторонней обработки

Продукт



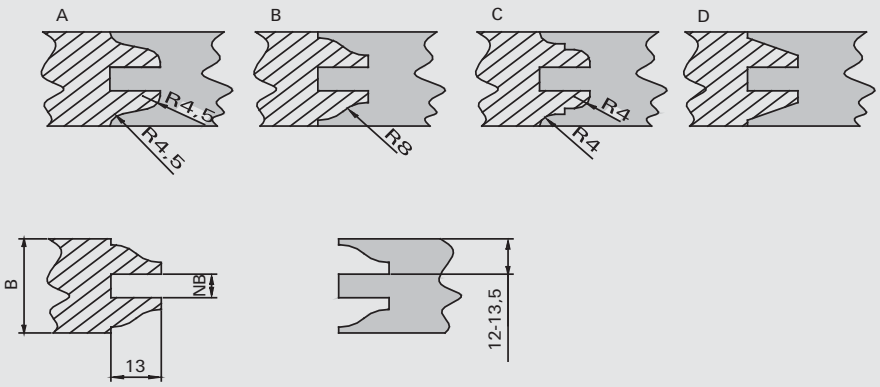
Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Пример приминения



Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для продольных и контрпрофилей на мебельных деталях, например, внутренних дверях

Исполнение

- базовое число зубьев Z = 2
- Ø 100 mm: n max = 14 500 мин-1

Преимущества

- возможны 4 профиля в одном корпусе
- комплексная обработка за один рабочий проход

Дополнения

- стандартная поставка с профилем B, паз 8 - 15 x 13 мм
- опционально возможен паз 5 - 9.5 x 13 мм
- имеется для левого и правого вращения
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

Ø D	Ø D1	B	Ø d	Тип		Идент. №
96	70	34-42	25	1	X-1, X-2	199389
96	70	34-42	25	2	X-1, C-1, X-2	199390
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	20	12	1.5	C	150515	003082
	[мм]	[мм]	[мм]			

Пазовый нож	B	Tmax	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
	8	13	X-1	150512	882483
	8	13	X-2	150512	882460
	5	13	X-1, X-2	150512	879870
	[мм]	[мм]			

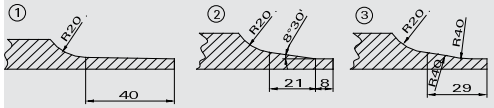
Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20	995125	879871
		[мм]		

Сменные пластины	B	H	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Профиль A слева	30	26	2	X-1	151521	882465
Профиль A справа	30	26	2	X-2	151522	882466
Профиль B слева	30	26	2	X-1	151521	882463
Профиль B справа	30	26	2	X-2	151522	882464
Профиль C слева	30	26	2	X-1	151521	882461
Профиль C справа	30	26	2	X-2	151522	882462
Профиль D слева	30	26	2	X-1	151521	882467
Профиль D справа	30	26	2	X-2	151522	882468
	[мм]	[мм]	[мм]			

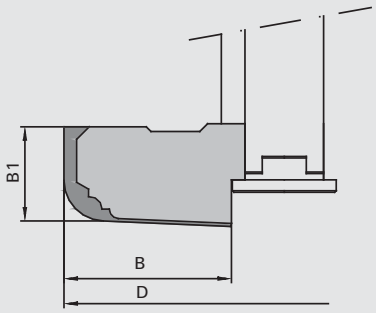
128660

Ножевые головки для снятия верхнего слоя Modula HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для выравнивания и профилирования массивной древесины и древесно-стружечных материалов

Исполнение

- базовое число зубьев Z = 2
- Ø 140 mm: n max = 9 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- другие профили возможны по желанию клиента
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

R	Ø D	B	B1	Ø d	Идент. №
20	140	55	30	25	888504
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Поворотные режущие пластинки основной нож	B	H	S	№ класса	Идент. №
	48	12	1.5	151521	888511
	[мм]	[мм]	[мм]		

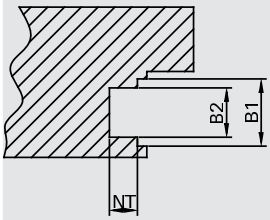
Поворотные режущие пластинки периферийная режущая кромка	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
	20	30	25	1.5	151766	889076
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Опорные пластины периферийная режущая кромка	R	B	H	№ класса	Идент. №
	20	30	25	925300	889077
	[мм]	[мм]	[мм]		

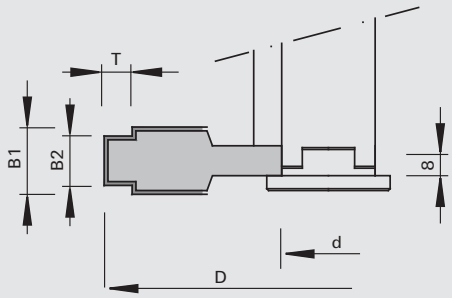
128660

Ножевые головки для ступенчатых пазов Modula HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для прорезания вырезов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах для замков с высокой секретностью и обшивки

Исполнение

- базовое число зубьев Z = 2
- n max = 12 000 мин-1

Преимущества

- меньше сколов благодаря разделению реза

Дополнения

- применение в противовращении
- ступенчатый паз для 18 и 20 мм возможен на том же базовом корпусе при замене профильной пластины
- возможность комбинации с другими ножевыми головками системы Modula
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax	Тип	Идент. №
120	18,1	13,2	25	7,5	R	879990
120	20,1	15,2	25	7,5	R	881190
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

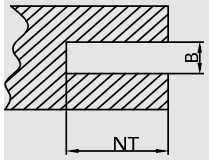
Сменные пластины	B	B1	H	S	№ класса	Идент. №
	18,1	13,2	20	2	150515	881106
	20,1	15,2	20	2	150515	881183
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10	995161	881087
Прижимные планки	B=18	925300	881105
Магнитный упор	1,0	997800	166094
	[мм]		

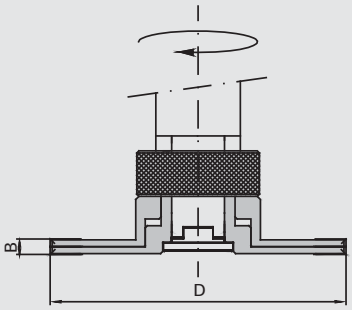
128660

Пазовые ножевые головки Modula HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- базовое число зубьев Z = 2
- n max = 11 000 мин-1

Преимущества

- не имеющее себе равных устройство регулирования с резьбовой втулкой

Дополнения

- регулировка выполняется без зазора с помощью регулировочного кольца
- высокоточная шкала 0.1 мм
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

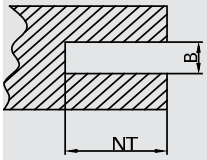
Ø D	B	Ø d	Tmax	Z		Идент. №
140	4-7,5	25	40	4+4+4	с подрезателем	889645
140	7,5-11	25	40	4+2+4	с подрезателем	889876
150	10-18	25	45	2+2+4	с подрезателем	9201087
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	для идент. №	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	9	12	1.5	889876	150515	167256
Поворотные пластины	9,6	12	1.5	9201087	150515	171163
Поворотные пластины	7,6	12	1.5	889876, 889645	150515	052543
подрезатель	14	14	1.2	889876, 889645	150559	163701
подрезатель	14	14	2	9201087	150559	003079
	[мм]	[мм]	[мм]			

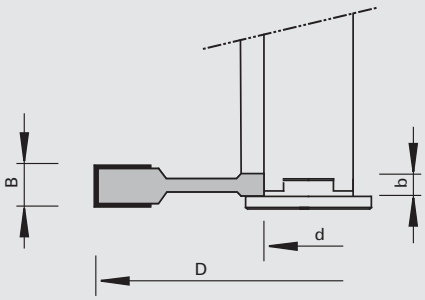
128660

Система ножевых голов Modula

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах для фурнитуры и для заглубляемых уплотнений (Planet) в дверях

Исполнение

- число зубьев Z = 3+3
- n max = 10 100 мин-1

Преимущества

- уменьшенная сила резания и меньше осколов благодаря особому расположению резцов

Дополнения

- применение в попутном вращении
- монтируется слева или справа
- возможность комбинации с другими ножевыми головками системы Modula
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Идент. №
150	13,1	7	25	3+3	I	9206343
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	B	H	S		№ класса	Идент. №
	7	12	1.5	до 1999	150515	881453
	9	12	1.5	с 2000 года	150515	167256
	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10	995161	881087
Прижимные планки	B=7,2	925100	870829
Магнитный упор	1,0	997800	166094
	[мм]		

120210

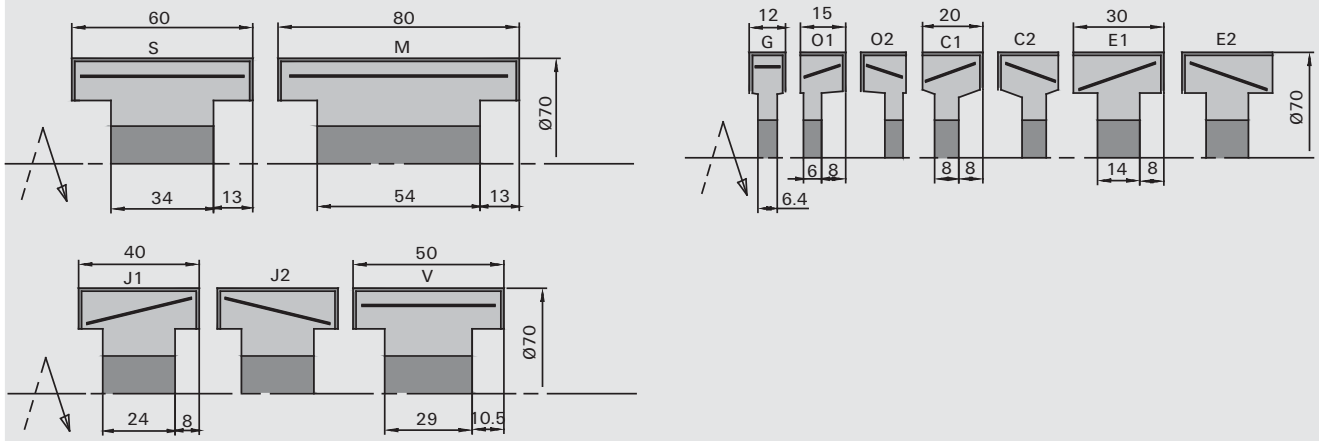
Одиночные HW ножевые головки Modula для фугования-/ выборки четверти - Z=2

Продукт

Чертеж

твердый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- ножевые головки от B = 15 мм до 40 мм с осевом углом
- число зубьев Z = 2
- n max = 14 500 мин-1

Преимущества

Дополнения

- для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Идент. №
70	12	6.4	25	2	G	879829
70	15	6	25	2	O-1	879828
70	15	6	25	2	O-2	879833
70	20	8	25	2	C-1	879827
70	20	8	25	2	C-2	879832
70	30	14	25	2	H-1	879854
70	30	14	25	2	H-2	879855
70	40	24	25	2	J-1	882012
70	40	24	25	2	J-2	882013
70	50	29	25	2	V	9201908
70	60	34	25	2	S	888526
70	80	54	25	2	M	888527
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	12	12	1.5	G	150515	003080
Поворотные пластины	15	12	1.5	O-1, O-2	150515	003081
Поворотные пластины	20	12	1.5	C-1, C-2	150515	003082
Поворотные пластины	30	12	1.5	H-1, H-2	150515	003083
Поворотные пластины	40	12	1.5	J-1, J-2	150515	164078
Поворотные пластины	50	12	1.5	V	150515	003085
Поворотные пластины	60	12	1.5	S	150515	003086
Поворотные пластины	80	12	1.5	M	150512	888545
	[мм]	[мм]	[мм]			

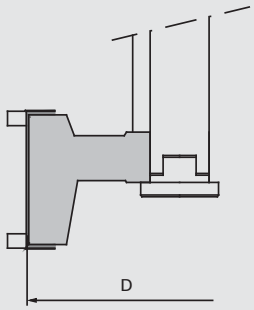
Запасные части	Размер	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10		995161	881087
Прижимные планки	B=10	G, O-1, O-2	925300	164526
Прижимные планки	B=18	C-1, C-2	925300	164076
Прижимные планки	B=30	H-1, H-2	925300	164185
Прижимные планки	B=40	J-1, J-2	925300	882014
Прижимные планки	B=50	V	925300	883382
Прижимные планки	B=60	S	925300	888543
Прижимные планки	B=80	M	925300	888544
Магнитный упор	1,0		997800	166094
	[мм]			

120210

Одиночные HW ножевые головки Modula для выборки четверти - Z=3

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- число зубьев Z = 3
- с осевым углом
- базовый корпус из алюминия
- n max = 11 700 мин-1

Преимущества

Дополнения

- для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula
- опционально может использоваться пазовый нож
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948

Ø D	B	b	Ø d	Tmax	Z	Идент. №
140	48	35.6	25	47	3+6+6V	9205912
140	38	25.6	25	47	3+6+6V	9205913
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Поворотные пластины	39,2	12	1.5	150515	9203225
Поворотные пластины	49,2	12	1.5	150515	9203226
Пазовый нож	4	8		150512	879869
Пазовый нож	4	13		150512	881180
Пазовый нож	5	8		150512	888747
Пазовый нож	5	8		150512	888748
Пазовый нож	5	13		150512	888749
Пазовый нож	5	13		150512	888750
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части		Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20		995125	879871
Винты с плоской головкой	для подрезателя	M5x7 T15		995125	900512
Установочные винты		M6x20		995161	9204674
Прижимные балки		B=38	9205913	925300	9205914
Прижимные балки		B=48	9205912	925300	9201835
		[мм]			

120210

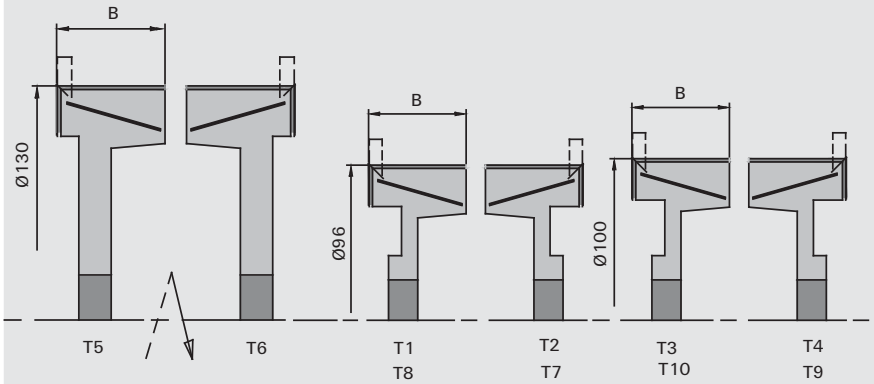
Одиночные HW ножевые головки Modula для выборки четверти - Z=2

Продукт

Чертеж

твердый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- число зубьев Z = 2
- с осевым углом
- Ø 100 мм: n max = 14 500 мин-1
- Ø 130 мм: n max = 11 500 мин-1

Преимущества

Дополнения

- для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Идент. №
96	30	9	25	2+2V	T-1	888467
96	30	9	25	2+2V	T-2	888466
96	40	15.5	25	2+2V	T-8	889427
96	40	15.5	25	2+2V	T-7	889426
100	30	9	25	2+2V	T-3	888524
100	30	9	25	2+2V	T-4	888523
100	40	15.5	25	2+2V	T-10	889429
100	40	15.5	25	2+2V	T-9	889428
130	30	9	25	2+2V	T-5	888525
130	30	9	25	2+2V	T-6	888522
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	T-3	150559	003079
Поворотные пластины	30	12	1.5	T-1 до T-6	150515	003083
Поворотные пластины	40	12	1.5	T-7 до T-10	150515	164078
Пазовый нож	4	8			150512	879869
Пазовый нож	4	13			150512	881180
Пазовый нож	5	8		T-1, T-3, T-5, T-8, T-10	150512	888747
Пазовый нож	5	8		T-2, T-4, T-6, T-7, T-9	150512	888748
Пазовый нож	5	13		T-1, T-3, T-5, T-8, T-10	150512	888749
Пазовый нож	5	13		T-2, T-4, T-6, T-7, T-9	150512	888750
	[мм]	[мм]	[мм]			

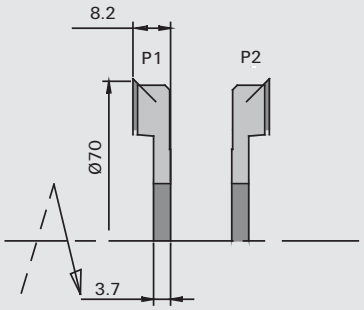
Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20	995125	879871
Винты с плоской головкой	для подрезателя	M5x7 T15	995125	900512
Установочные винты		M5x10	995161	881087
Прижимные планки		B=30	925300	164185
Прижимные планки		B=40	925300	882014
Магнитный упор		1,0	997800	166094
		[мм]		

120200

Одиночные HW ножевые головки Modula для предварительного фрезерования

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для черновой резки в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- число зубьев Z = 2
- n max = 14 500 мин-1

Преимущества

Дополнения

- для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Идент. №
70	8,2	3.7	25	2+2V	P-1	879831
70	8,2	3.7	25	2+2V	P-2	879834
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Радиусный подрезатель	13	15	2	150552	888476
	[мм]	[мм]	[мм]		

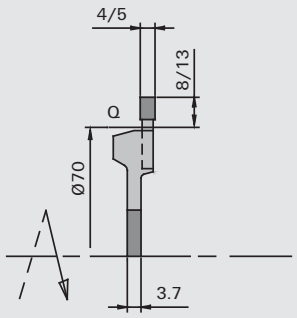
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x7 T15	995125	900512
	[мм]		

120200

Одиночные HW пазовальные ножевые головки Modula

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- число зубьев Z = 2
- n max = 14 500 мин-1

Преимущества

Дополнения

- для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	Тип	Идент. №
70	4	25	8	2	Q	879835
70	4	25	13	2	Q	881153
70	5	25	8	2	Q	881154
70	5	25	13	2	Q	881155
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	13	150512	881180
	4	8	150512	879869
	5	13	150512	879870
	5	8	150512	881179
	[мм]	[мм]		

Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20	995125	879871
		[мм]		

120610

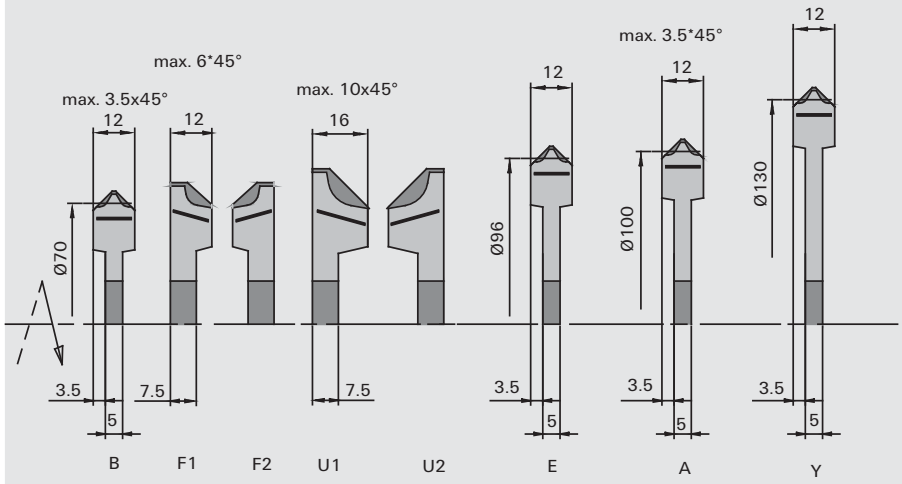
Одиночные HW ножевые головки Modula для снятия фаски

Продукт

Чертеж

твердый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для снятия фаски при работе по массиву и древесно-стружечным материалам

Исполнение

- число зубьев Z = 2
- Ø 108 мм: n max = 14 500 мин-1
- Ø 138 мм: n max = 11 500 мин-1

Преимущества

Дополнения

- для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948

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

Сменные пластины	угол фаски	B	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
	45	12	1.5	A, B, E, Y	151545	180792
	45	12	2	F-1	151545	881855
	45	12	2	F-2	151545	881856
	45	16	2	U-1	151545	881874
	45	16	2	U-2	151545	881875
	[°]	[мм]	[мм]			

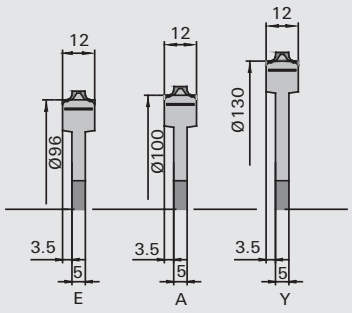
Запасные части	Размер	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10		995161	881087
Прижимные планки	B=12	A, B, E, Y	925300	881496
Прижимные планки	B=10	F-1, F-2	925300	164526
Прижимные планки	B=16	U-1	925300	881876
Прижимные планки	B=16	U-2	925300	881877
Магнитный упор	0,0		997800	016613
	[мм]			

120210

Одиночные HW ножевые головки Modula для скругления кромки

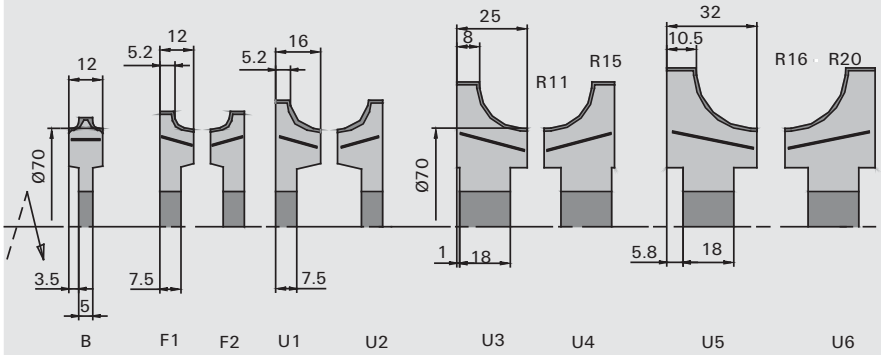
Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для закругления массивной древесины и древесно-стружечных материалов

Исполнение

- число зубьев Z = 2
- Ø 108 мм: n max = 14 500 мин-1
- Ø 138 мм: n max = 11 500 мин-1

Преимущества

Дополнения

- для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948

R	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	Идент. №
2	78	12	25	2	B	881166
3	78	12	25	2	B	881167
4	82	12	25	2	F-1	879984
4	82	12	25	2	F-2	879985
5	82	12	25	2	F-1	881170
5	82	12	25	2	F-2	881172
6	82	12	25	2	F-1	881171
6	82	12	25	2	F-2	881173
8	90	16	25	2	U-1	881880
8	90	16	25	2	U-2	881883
10	90	16	25	2	U-1	881881
10	90	16	25	2	U-2	881884
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

R	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	Идент. №
2	104	12	25	2	E	888738
3	104	12	25	2	E	888739
2	108	12	25	2	A	881168
3	108	12	25	2	A	881169
2	138	12	25	2	Y	880581
3	138	12	25	2	Y	880582
11	103	25	25	2	U-3	9202138
11	103	25	25	2	U-4	9202139
12	103	25	25	2	U-3	9202140
12	103	25	25	2	U-4	9202141
13	103	25	25	2	U-3	9202142
13	103	25	25	2	U-4	9202143
14	103	25	25	2	U-3	9202144
14	103	25	25	2	U-4	9202145
15	103	25	25	2	U-3	9202146
15	103	25	25	2	U-4	9202147
16	113	32	25	2	U-5	9202128
16	113	32	25	2	U-6	9202129
17	113	32	25	2	U-5	9202130
17	113	32	25	2	U-6	9202131
18	113	32	25	2	U-5	9202132
18	113	32	25	2	U-6	9202133
19	113	32	25	2	U-5	9202134
19	113	32	25	2	U-6	9202135
20	113	32	25	2	U-5	9202136
20	113	32	25	2	U-6	9202137
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	R	B	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №	
	2	12	1.5	A, B, E, Y	151545	170340	
	3	12	1.5	A, B, E, Y	151545	170341	
	4	12	2	F-1	151545	881189	
	4	12	2	F-2	151545	881188	
	5	12	2	F-1	151545	881187	
	5	12	2	F-2	151545	881186	
	6	12	2	F-1	151545	879987	
	6	12	2	F-2	151545	879988	
	8	16	2	U-1	151545	881870	
	8	16	2	U-2	151545	881871	
	10	16	2	U-1	151545	881872	
	10	16	2	U-2	151545	881873	
	11	25	2	U-3	151545	9201953	o
	11	25	2	U-4	151545	9201954	o
	12	25	2	U-3	151545	9201951	o
	12	25	2	U-4	151545	9201952	o
	13	25	2	U-3	151545	9201949	o
	13	25	2	U-4	151545	9201950	o
	14	25	2	U-3	151545	9201947	o
	14	25	2	U-4	151545	9201948	o
	15	25	2	U-3	151545	9201913	
	15	25	2	U-4	151545	9201914	
	16	32	2	U-5	151545	9201961	o
	16	32	2	U-6	151545	9201962	o
	17	32	2	U-5	151545	9201959	o
	17	32	2	U-6	151545	9201960	o
	18	32	2	U-5	151545	9201957	o
	18	32	2	U-6	151545	9201958	o
	19	32	2	U-5	151545	9201955	o
	19	32	2	U-6	151545	9201956	o
	20	32	2	U-5	151545	9201936	
	20	32	2	U-6	151545	9201937	
	[мм]	[мм]	[мм]				

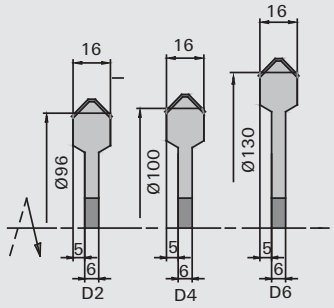
Запасные части	Размер	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10		995161	881087
Прижимные планки	B=12	A, B, E, Y, F-1, F-2	925300	881496
Прижимные планки	B=16	U-1	925300	881876
Прижимные планки	B=16	U-1	925300	881877
Прижимные планки	B=25	U-3	925300	9201887
Прижимные планки	B=25	U-4	925300	9201888
Прижимные планки	B=32	U-5	925300	9201883
Прижимные планки	B=32	U-6	925300	9201884
Магнитный упор	0,0		997800	016613
	[мм]			

120610

Одиночные HW ножевые головки Modula - обработка алюминия

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для снятия фаски при работе по алюминию

Исполнение

- число зубьев Z = 2
- Ø 111 мм: n max = 14 500 мин-1
- Ø 141 мм: n max = 11 500 мин-1

Преимущества

Дополнения

- для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948

◁ фаски	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	Идент. №
45	107	16	25	2	D-2	888528
45	111	16	25	2	D-4	888529
45	141	16	25	2	D-6	888530
[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	угол фаски	B	S	№ класса	Идент. №
	45	16	2	151545	170329
	[°]	[мм]	[мм]		

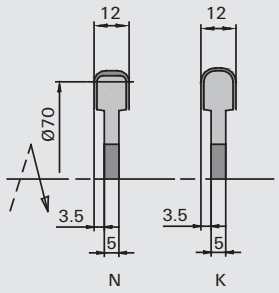
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10	995161	881087
Прижимные планки	B=16	925300	888887
Магнитный упор	0,0	997800	016613
	[мм]		

120610

Одиночные HW галтельные ножевые головки Modula

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для галтелей в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- число зубьев Z = 2
- n max = 14 500 мин-1

Преимущества

Дополнения

- для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948

R	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	Идент. №
3	78	12	25	2	N	879859
4	78	12	25	2	N	881164
5	82	12	25	2	K	879858
6	82	12	25	2	K	881165
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	R	B	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
	3	12	2	N	151521	881185
	4	12	2	N	151521	881184
	5	12	2	K	151521	879861
	6	12	2	K	151521	879860
	[мм]	[мм]	[мм]			

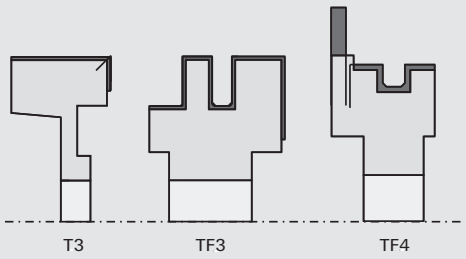
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10	995161	881087
Прижимные планки	B=12	925300	881488
Магнитный упор	1,0	997800	166094
	[мм]		

120210

Одиночные HW ножевые головки Modula для изготовления дверных филенок

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для дверей с обшитыми откосами из массива и плитных материалов

Исполнение

- число зубьев Z = 2
- n max = 14 500 мин-1

Преимущества

- двухсторонняя обработка одним комплектом

Дополнения

- для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
- инструменты для односторонней обработки по запросу

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Идент. №
100	22	16.3	25	2	TF-4	9202564
100	41	25	25	2	TF-3	9202563
100	30	9	25	2+2V	T-3	888524
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотный нож	B	H	S	для идент. №	№ класса	Идент. №
Профильные поворотные пластины	22,3	18	2	TF-4	151556	885906
Профильные поворотные пластины	41	28.2	2	TF-3	151556	9202581
Поворотные пластины	30	12	1.5	T-1 до T-6	150515	003083
подрезатель	14	14	2	T-3	150559	003079
Профильные поворотные пластины	10	13.5	1.5	Профиль до 2006	151556	888963
	[мм]	[мм]	[мм]			

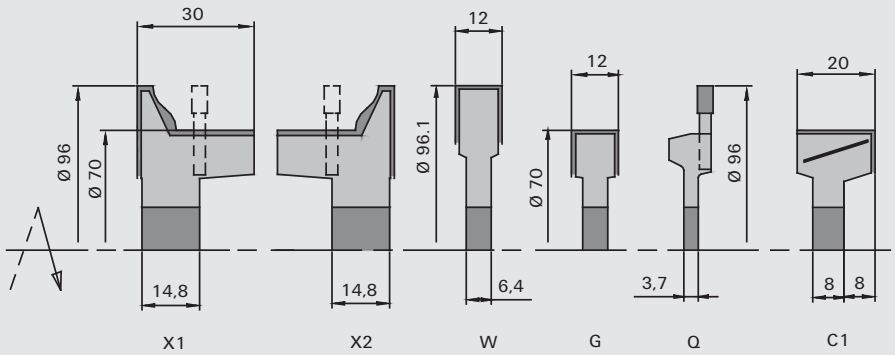
Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	13	150512	881180
	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x11 T20	для пазового ножа	995125	879871
Прижимные планки	B=18		925300	164076
Прижимные планки	B=40		925300	882014
Прижимные планки	B=30		925300	164185
Установочные винты	M5x10		995161	881087
	[мм]			

120210

Одиночные HW контр-профильные ножевые головки Modula

Продукт	Чертеж	
		твердый сплав [HW]
		MEC



Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для продольных и контрпрофилей в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- число зубьев Z = 2
- n max = 14 500 мин-1

Преимущества

Дополнения

- для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Идент. №
70	20	8	25	2	C-1	879827
70	12	6.4	25	2	G	879829
70	5		25	2	Q	881155
96	12	6.4	25	2	W	882457
96	30	14.8	25	2	X-2	882458
96	30	14.8	25	2	X-1	882459
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10		995161	881087
Прижимные планки	B=10	G, O-1, O-2	925300	164526
Прижимные планки	B=18	C-1, C-2	925300	164076
Прижимные планки	B=30	X-1, X-2	925300	882473
Магнитный упор	1,0		997800	166094
	[мм]			

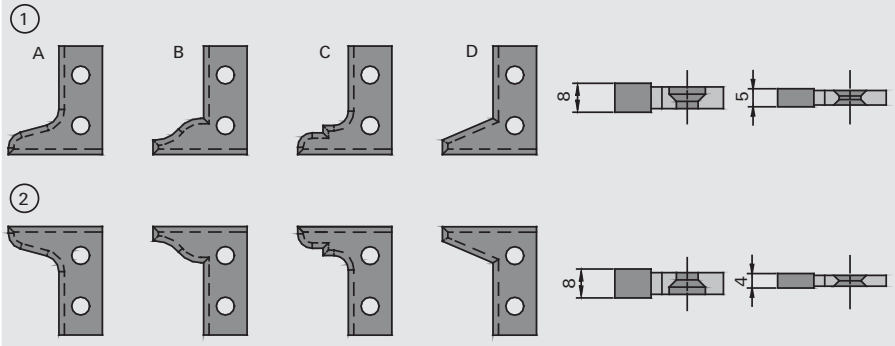
150512 / 150521

Поворотные/сменные пластины Modula HW

Продукт

Чертеж

твердый сплав [HW]



Станок / Применение

- для продольных и контрпрофилей в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- число зубьев Z = 2

Преимущества

Дополнения

- тип 1 для левых ножевых головок X-1
- тип 2 для правых ножевых головок X-2

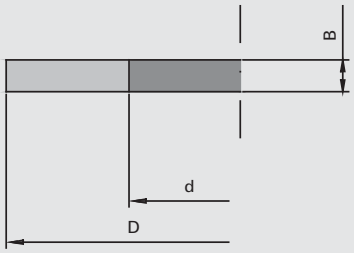
	B	H	S	Тип	Идент. №
Пазовый нож левый + правый	4	13			881180
Пазовый нож левый + правый	5	13			879870
Пазовый нож левый	8			X-1	882483
Пазовый нож правый	8			X-2	882460
Очистной зуб	12	12	1.5		003080
Очистной зуб	20	12	1.5	W, G	003082
Профиль A слева	30	26	2	C-1	882465
Профиль A справа	30	26	2	X-1	882466
Профиль B слева	30	26	2	X-2	882463
Профиль B справа	30	26	2		882464
Профиль C слева	30	26	2		882461
Профиль C справа	30	26	2		882462
Профиль D слева	30	26	2		882467
Профиль D справа	30	26	2		882468
	[мм]	[мм]	[мм]		

955520

Промежуточные кольца Modula

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

- специальные промежуточные кольца с двойным шпоночным пазом для инструментальной системы Modula

Преимущества

Дополнения

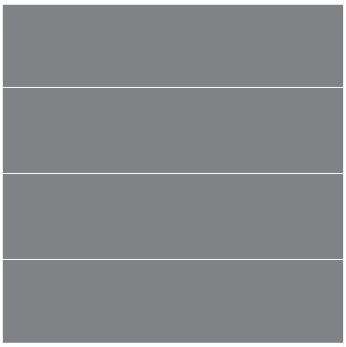
Ø D	B	Ø d	DKN		Идент. №
40	20	25	DKN		879880
40	10	25	DKN		879881
40	6	25	DKN		879882
40	5	25	DKN		879883
40	4	25	DKN		879884
40	2	25	DKN		879885
40	1	25	DKN		879886
40	1	25	DKN	Набор 3x0,2 + 4x0,1	881178
40	0,5	25	DKN		879887
40	0,2	25	DKN		881029
40	0,1	25	DKN		881028
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

985700

Монтажный набор Modula

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- все инструменты группы "Modula" (ножевые головки и гарнитуры идут в базовой комплектации без монтажных инструментов. Предполагается однократный заказ одного общего, комплектного монтажного набора
- поставляемый адаптер на 25 мм обеспечивает простую смену ножевых головок

	Идент. №
Набор инструмента для монтажа	9210474

Содержимое набора инструмента для монтажа	Размер	№ класса	Идент. №
Отвертка	T20	985730	9210391
Отвертка	T15x80	985730	171188
Магнитный упор	0,5	997800	166093
Магнитный упор	1,0	997800	166094
медная паста		993420	879330
Динамометрическая отвёртка без насадок		985730	9210355
шестигранная насадка	SW2,5	985730	9210356
Отвертка	SW4x100	985730	166091
Отвертка	SW6	985730	881191
Вспомогательная деталь для монтажа	Ø25	995122	881194
	[мм]		

985700

Tool-Boy приспособление для монтажных работ к инструментам с HSK 63

Продукт

Чертеж

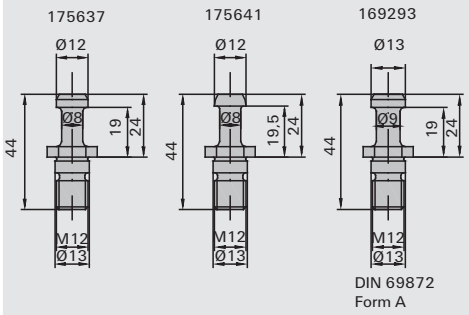
Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
			I для цанговых патронов, патронов SINO, смены WPL и т.д. I Tool-Support с зажимным рычагом для стопорения вращения; поворотный с фиксацией на 90 градусах; простое надежное обращение I комбинированный зажим специально для патрона SINO; надежная фиксация защемлением валиками

	Ø d	Идент. №
универсальный зажим	HSK 63E + F	199874
tool-man	HSK 63F	9215520
запасное стяжное кольцо	HSK 63F	9205048
	[мм]	

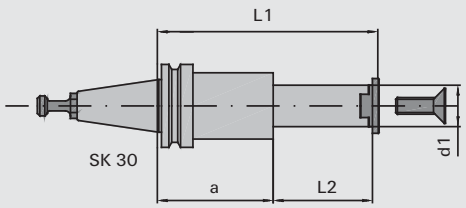
997200

Крепление инструмента SK 30

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

- для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

- крепление со стороны станка SK 30
- наклонный конус по DIN 69871 без захвата и фиксирующего паза
- для левого и правого вращения
- противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки
- вкл. крышку зажимного патрона

Преимущества

Дополнения

- стяжные болты заказываются отдельно
- длина зажима определяется по потребности, всегда вводите требуемые размеры L2 и A

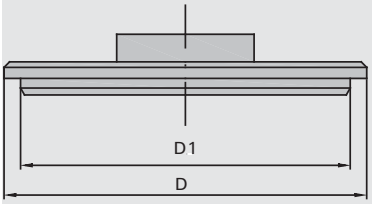
Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Идент. №
SK 30	25	25-70	118	45	198971
SK 30	25	25-70	143	70	198973
SK 30	25	25-70	163	90	198975
SK 30	30	25-70	163		198977
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части		№ класса	Идент. №
стяжной болт	до 08/92	997870	175637
стяжной болт	для SK 30	997870	169293
стяжной болт	Ø 12 mm - HSD-мотор	997870	173641
Цапфовый гаечный ключ	35-60 mm	985720	881177

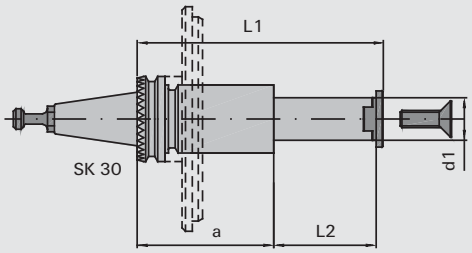
997200

Приспособления для крепления инструмента SK30 с зубчатым венцом

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

- для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

- Крепление SK 30 Morbidelli и SCM
- для левого и правого вращения
- противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки
- вкл. крышку зажимного патрона

Преимущества

Дополнения

- Morbidelli 510 и SCM кольцо для установки в магазин не требуется
- Morbidelli 503 и 504 требуется кольцо для установки в магазин (заказывается отдельно)
- длина зажима определяется по потребности, всегда вводите требуемые размеры L2 и A

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

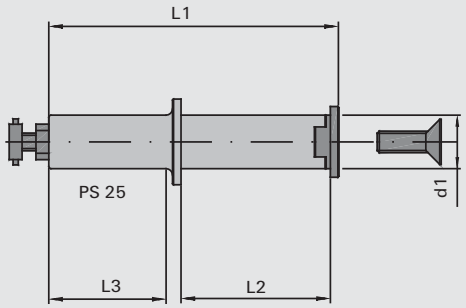
Запасные части		№ класса	Идент. №
стяжной болт	Morbidelli, SCM	997870	173646
Кольцо для установки в магазин	Morbidelli 503/504 Ø 125 mm	997300	882311
Кольцо для установки в магазин	Morbidelli 503/504 Ø 135 mm	997300	882308

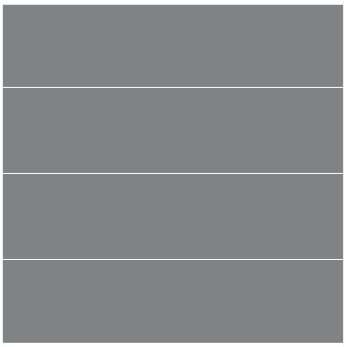
997200

Крепление инструмента PS 25

Продукт

Чертеж





Станок / Применение

- для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

- крепление со стороны станка PS 25 или цанговые зажимы
- для левого и правого вращения
- противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки
- вкл. крышку зажимного патрона

Преимущества

Дополнения

- длина зажима определяется по потребности, при заказе всегда указывайте L2

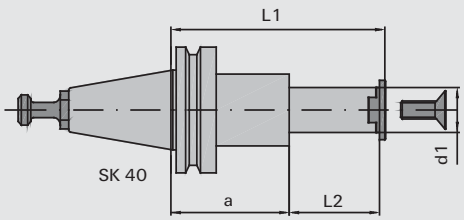
Ø d	L3	Ø d1min	L2	L1	Идент. №
PS 25	126	25	4,5	135	199708
PS 25	113	25	12,5	135	198953
PS 25	101	25	25	135	198956
PS 25	81	25	45	135	198958
PS 25	55	25	71	135	198960
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

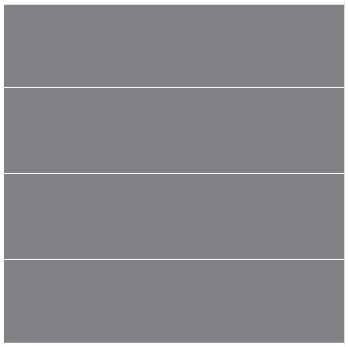
997200

Крепление инструмента SK 40

Продукт

Чертеж





Станок / Применение

- для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

- крепление со стороны станка SK 40
- наклонный конус по DIN 69871 без захвата и фиксирующего паза
- для левого и правого вращения
- противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки
- вкл. крышку зажимного патрона

Преимущества

Дополнения

- вкл. стяжные болты по DIN 69871A
- длина зажима определяется по потребности, всегда вводите требуемые размеры L2 и A

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Идент. №
SK 40	25	25-70	118	45	198979
SK 40	25	25-70	143	70	198981
SK 40	25	25-70	163	90	198983
SK 40	30	25-80	163		198985
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

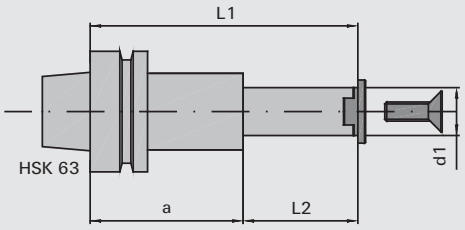
Запасные части		№ класса	Идент. №
стяжной болт	до 08/92	997870	169294
Цапфовый гаечный ключ	35-60 mm	985720	881177

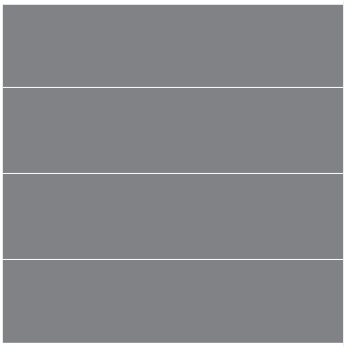
997200

Крепление инструмента HSK 63

Продукт

Чертеж





Станок / Применение

- для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

- сопряжение со стороны станка HSK 63F
- для левого и правого вращения
- противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки
- вкл. крышку зажимного патрона

Преимущества

Дополнения

- вкл. стяжные болты по DIN 69871A
- длина зажима определяется по потребности, всегда вводите требуемые размеры L2 и A
- стопорные отверстия для Tool-Boy возможны за дополнительную плату

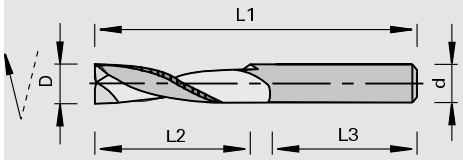
Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Идент. №
HSK 63F	25	25-87	137	50	199720 &
HSK 63F	25	25-71	151	80	198967 &
HSK 63F	25	25-71	171	100	199719 &
HSK 63F	30	25-80	160		198968 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Цапфовый гаечный ключ	35-60 [мм]	985720	881177

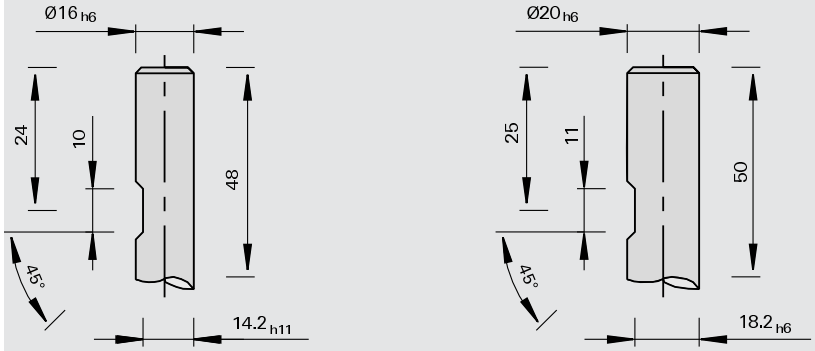
Концевые фрезы из твердого сплава

Концевое исполнение фрезы для чистового фрезерования с измельчителем стружки, № класса 129460

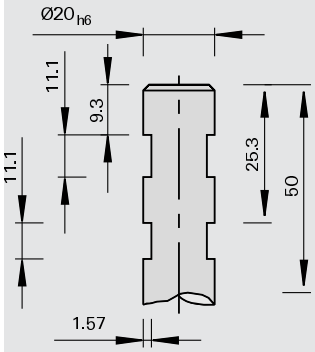
Цилиндрический хвостовик без плоскости зажима



Для закрепления в промежуточной втулке согласно DIN 6359 а также в Велдон-патроне

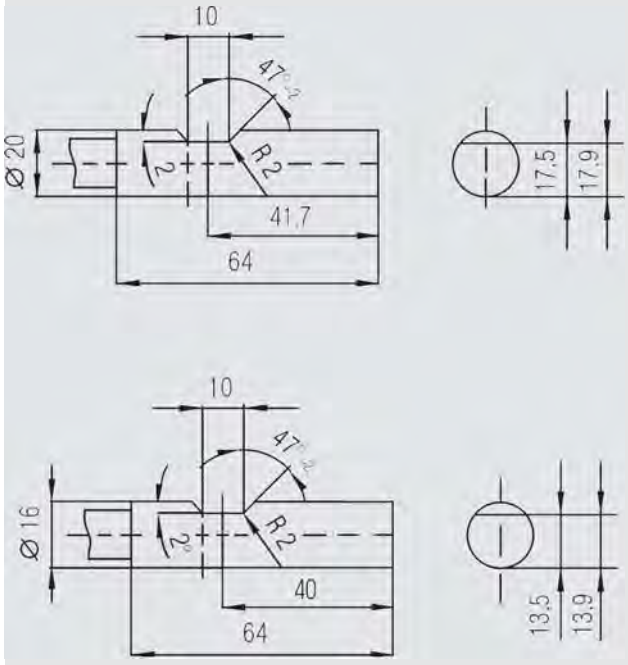


Для закрепления в специальном зажимном патроне фирмы MAKA

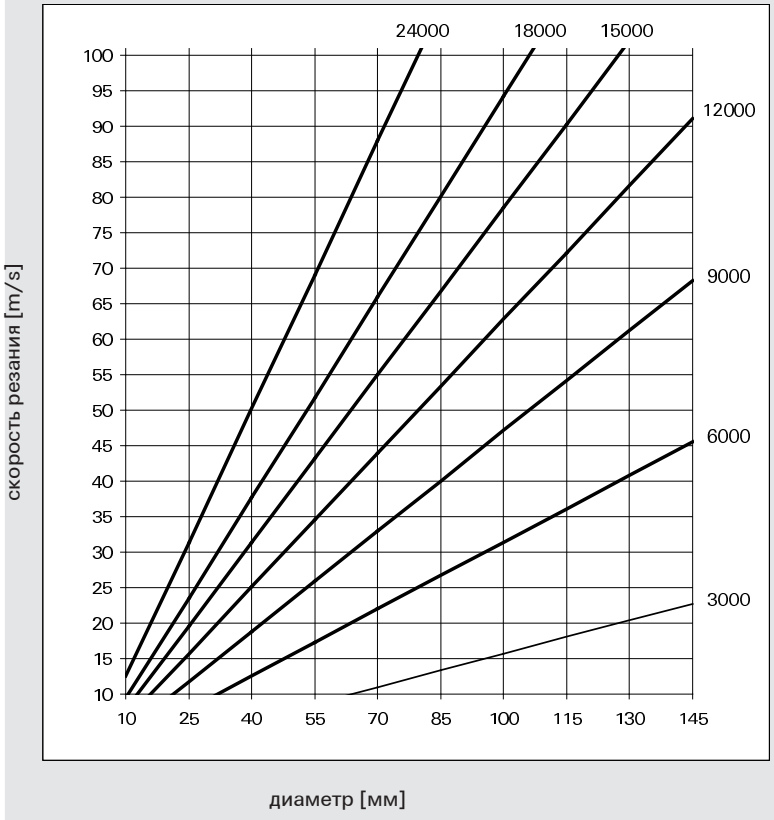


Плоскость зажима на концевых фрезах

Особенно у VHW-фрез для замочной коробки для применения в горизонтальных сверлильных и фрезеровочных агрегатах Homag и Weeke.



Расчет числа оборотов [мин-1]:



Заказ / Запрос по специальному инструменту: Концевой фрезерный инструмент

Пожалуйста, скопируйте, заполните и отправьте в офис продаж LEUCO. (Описание только одного инструмента)

номер клиента.: _____
фирма: _____
завод: _____
улица/номер.: _____
индекс / место: _____
страна: _____
ответственный сотрудник: _____
тел.
место и дата: _____

заказ: O
запрос: O

срок поставки календарная неделя: _____
(необязательно)
количество изделий: _____

факс.:
подпись: _____

станок

производитель: _____
тип: _____
мощность мотора [kW]: _____
область числа оборотов[мин-1]: _____
скорость подачи [м/мин]: _____

изделие

наименование: _____

качество реза: черновой O
чистовой O

направления обработки: вдоль O
поперек O

покрытие

да O нет O

наименование: _____
дополнительная информация: _____

инструмент

с напайными ножами O
со сменными ножами
- ножевая головка EcoPro O
- SuperProfiler O
- UltraProfiler O
- стандартный O

диаметр резания D [мм]: _____
длина резания L2 [мм]: _____
ширина резания B [мм]: _____
общая длина L1 [мм] _____
длина хвостовика L3 [мм] _____
исполнение хвостовика:
- цилиндрический хвостовик [Ø]: _____
- Другие виды (например: MK2, SK40, HSK F 63) _____

Только твердосплавные фрезы:

вид подачи: MAN O O
направление вращения: левое O правое O

только твердосплавные фрезы спираль: положительна O
отрицательна O

число ножей [шт.]:
- основной резец: _____
- подрезатель: _____
- пазовый нож: _____
- снимать кромок: _____

положение ножей:
- только по профилю O
- с торцевой режущей кромкой O
- с режущей кромкой бурового резца O

осевой угол односторонний o попеременный O

режущий материал

твердый сплав O алмаз O
стеллит O HS O

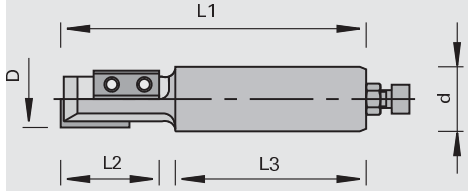
лицевая сторона: сверху O снизу O

o Нужное отметить крестиком

На чертеже инструмента укажите:
- сторона опорной поверхности
- направление вращения
- вал мотора
- Опоная поверхность заготовки
- Размер
- условия применения
- набросок профиля
- чертеж инструмента

Пожалуйста четка указывать, что изображено инструмент или заготовка.

Пожалуйста, дополнительные размеры и примечания указывать на чертеже



519-01.0708

Сверла

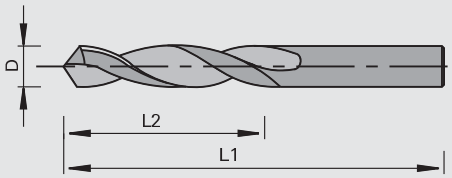
Продукт	Сторона
Спиральное сверло	5–1
Ступенчатое сверло	5–4
Сверло для сквозных отверстий	5–5
Сверло глухое	5–12
Перовое сверло	5–25
Комбинированное сверло-зенкер	5–26
Насадной зенкер	5–27
Зенкер для спирального сверла	5–29
Сверло с цилиндрической головкой	5–30
Техническая информация	5–36

130010

Спиральное сверло VHW целиком из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления сквозных и отверстий под шкант в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- 2 призматических резца
- выполнено целиком из твердого сплава
- Ø в зоне режущих кромок = Ø хвостовика
- угол заострения резца 120°

Преимущества

- возможна высокая скорость подачи
- большая зона перетачивания

Дополнения

- зажимное приспособление: патрон с цанговым зажимом, переходник № класса 933389, патрон под сверло

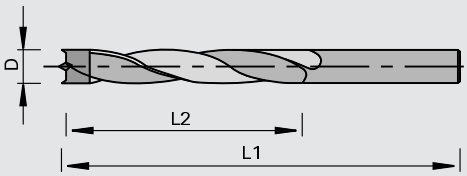
Ø D	L2	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2.0	25	50	182625	182626
2.5	27	55	182627	182628
3.0	27	55	182629	182630
3.5	27	52	182631	182632
4.0	27	55	182633	182634
5.0	28	60	182635	182636
[мм]	[мм]	[мм]		

130010

Спиральное сверло с наконечником из твердого сплава

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов глухих отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- Центрирующее остриё
- Ø в зоне режущих кромок = Ø хвостовика
- 2 негативно ориентированных подрезных зуба
- спираль с направляющей канавкой
- с синтетическим покрытием
- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- защита кромки отверстия при обратном ходе за счет направляющей канавки
- оптимальный выброс стружки за счет полимерного покрытия
- обработка без сколов кромок отверстий негативным подрезным зубом

Дополнения

- зажимное приспособление: патрон с цанговым зажимом, патрон под сверло

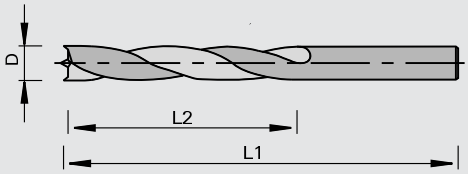
Ø D	L2	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5.0	35	70	173145 o	167929
6.0	35	70		167930 o
7.0	35	70		167931 o
8.0	35	70	173148 o	167932 o
10	35	70	173150 o	167934 o
12	35	70		167936 o
4.0	55	80		160503
4.5	60	85		160504 o
5.0	60	90		160505
5.5	65	100		164243 o
6.0	65	100		160506
6.5	70	110		164244 o
7.0	70	110		160507 o
8.0	75	120		160508
8.5	80	130		164245 o
9.0	80	130		160509 o
10	90	140		160510
11	95	150		160511 o
12	100	155		160512
[мм]	[мм]	[мм]		

330010

Спиральное сверло из быстрорежущей стали

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- для глухих отверстий в массивной древесине

Исполнение

- 2 подрезных зуба
- Центрирующее остриё
- специальное покрытие
- Ø в зоне режущих кромок = Ø хвостовика
- исполнение из быстрорежущей стали (HS)

Преимущества

- кромки отверстий без сколов благодаря подрезному зубу
- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- длительный срок службы за счет специального покрытия

Дополнения

- зажимное приспособление: патрон с цанговым зажимом, патрон под сверло

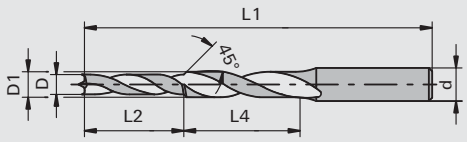
Ø D	L2	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2.0	22	49	167671	167669
2.5	25	57	167672	167670
3.0	30	61	160530	160518
3.5	35	70	160531 o	160519 o
4.0	40	75	160532	160520
4.5	45	80	160533 o	160521
5.0	45	83	160534	160522
5.5	50	90	160535 o	160523 o
6.0	50	90	160536 o	160524 o
6.5	55	98	177175 o	160525 o
7.0	60	105	177176 o	160526 o
7.5	60	105		177177 o
8.0	70	113	160539 o	160527
8.5	70	113		177178 o
9.0	75	120		160528 o
10	80	130		160529 o
[мм]	[мм]	[мм]		

330710

Ступенчатое сверло HS для одношарнирных стержневых петель

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

MAN

Станок / Применение

- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для ступенчатых отверстий, предназначенных для крепления одношарнирных стержневых петель, таких как например Anuba, Simons, итд.

Исполнение

- 2 подрезных зуба
- Центрирующее остриё
- цилиндрический хвостовик без зажимной поверхностью
- вторая часть для рассверливания с зенковкой 45°
- исполнение из быстрорежущей стали (HS)

Преимущества

- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия

Дополнения

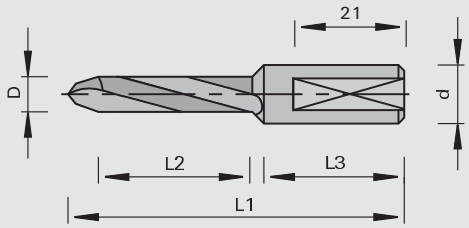
ширина ленты	Ø D	Ø D1	L4	L2	Ø d	L3	L1		Идент. №	
14,5	6.3	7.2	40	24	10	30	105	R	183092	o
16	6.7	7.7	35	30	10	30	105	R	183093	o
18	7.7	8.7	35	30	10	30	105	R	183094	o
20	8.8	9.8	35	30	10	30	105	R	183095	o
13/15	6	6.8	50	15	10	30	105	R	183096	o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

130012

Свёрла для сквозных отверстий HW - Topline

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления сквозных отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- цилиндрический хвостовик с зажимной поверхностью (лыской)
- новая геометрия режущих кромок
- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

- более длительная стойкость по сравнении с обычными сверлами проходного типа за счет специального твердого сплава и специальной формы заточки
- кромки отверстий без сколов за счет специальной геометрии резания

Дополнения

- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон
- другие размеры возможны при минимальной покупке от 10 шт.; прайс-лист и срок поставки по запросу

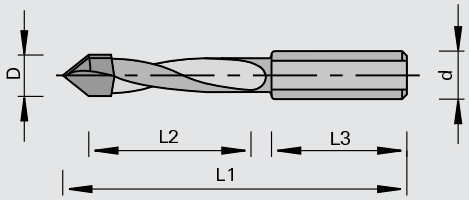
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	25	10	25	57.5	177804	177805
8	25	10	25	57.5	177806	177807
5	30	10	30	70	178648	178649
8	30	10	30	70	178650	178651
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130013

Сверло типа "Mosquito" для сквозных отверстий с наконечником из твердого сплава HW

Продукт

Чертеж



MOSQUITO

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов сквозных отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- специальная геометрия режущих кромок
- твердосплавный наконечник сверла из сверхмелкозернистого твердого сплава

Преимущества

- кромки отверстий без сколов за счет специальной геометрии резания
- длительный срок службы за счет специального покрытия
- высокая надёжность процесса за счет длительно сохраняющегося качества отверстий

Дополнения

- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

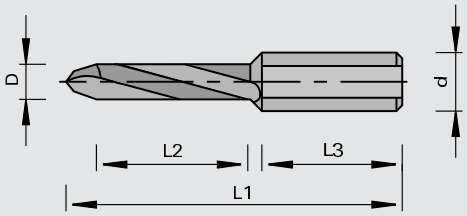
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	27	10	26	57.5	182458	182459
8	27	10	26	57.5	182460 o	182461 o
5	35	10	26	70	182462	182463
6	35	10	26	70	183689 o	183688 o
7	35	10	26	70	183691	183690
8	35	10	26	70	182464	182465
10	35	10	26	70	183693	183692
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130013

Сверло типа "Mosquito" для сквозных отверстий, полностью из твёрдого сплава VHW

Продукт

Чертеж



MOSQUITO

целиком из твердого сплава VHW

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов сквозных отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- специальная геометрия режущих кромок
- сверлящая часть из мелкозернистого твёрдого сплава

Преимущества

- кромки отверстий без сколов за счет специальной геометрии резания
- высокие скорости подачи и 6-ти кратный срок службы в сравнении с обычными сверлами для сверления гнезд под шканты за счет исполнения целиком из твердого сплава
- высокая надёжность процесса за счет длительно сохраняющегося качества отверстий

Дополнения

- винт регулировки длины с идент. № 001600 M5x10 DIN 551 входит в объем поставки
- сквозное сверло с длиной хвостовика L=24 мм, не пригодно для применения винта настройки длины Weeke
- винт регулировки длины с идент. № 181520 M5x11,5 для Weeke нужно заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
3	27	10	30	70	183687	183686
4	35	10	24	70	183167	183166
5	35	10	24	70	183153	183152
6	35	10	24	70	183155	183154
8	35	10	24	70	183157	183156
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

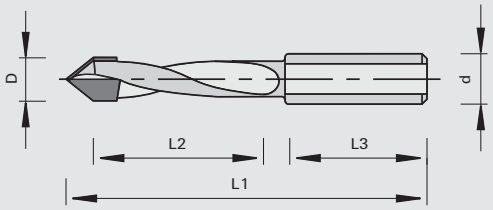
Ø D	L2	Ø d	L3	L1		Идент. № [R]
6	35	10	50	100	для Lamello Clamex P	184289
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130011

Ecoline сверло для сквозных отверстий с наконечником из твердого сплава

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления сквозных отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- 2 призматических резца с углом (заточки) 60 градусов
- цилиндрический хвостовик с зажимной поверхностью (лыской)
- спираль без направляющей канавки
- центрирующее остриё с HW-пластиной

Преимущества

Дополнения

- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

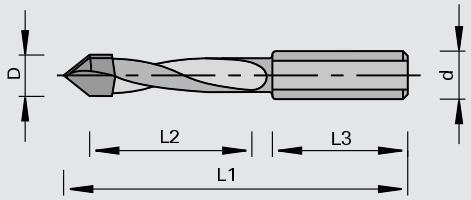
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	39	10	20	70	183389	183388
7	42	10	20	70	183391	183390
8	44	10	20	70	183393	183392
5	46	10	20	77	183395	183394
8	51	10	20	77	183397	183396
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130015

Свёрла для сквозных отверстий HW без направляющей канавки

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления сквозных отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- 2 призматических резца с углом (заточки) 60 градусов
- с твердосплавной напайкой HW
- цилиндрический хвостовик с зажимной поверхностью (лыской)
- спираль без направляющей канавки

Преимущества

Дополнения

- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

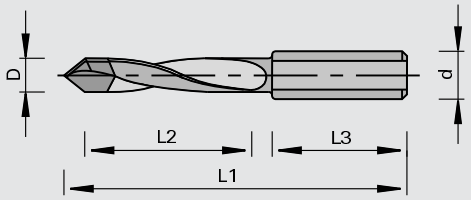
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
4	27	10	25	57.5	182239 o	182240 o
5	25	10	25	57.5	055827	055823
5.1	25	10	25	57.5	176473 o	176472 o
6	25	10	25	57.5	176475	176474
7	27	10	25	57.5	182245 o	182246 o
8	22	10	25	57.5	055830	055826
3	27	10	25	70	182237 o	182238 o
4	35	10	25	70	182241	182242
5	35	10	25	70	176505	176504
5.5	35	10	25	70	182243 o	182244 o
6	35	10	25	70	176259	176258
7	35	10	25	70	181581	181582
8	35	10	25	70	176507	176506
10	35	10	25	70	182669 o	182670 o
11	35	10	25	70	182249 o	182250 o
5	45	10	25	77	176477	176476
6	45	10	25	77	176479	176478
7	45	10	25	77	182251 o	182252 o
8	43	10	25	77	176481	176480
9	42	10	25	77	182253 o	182254 o
10	42	10	25	77	176483	176482
11	40	10	25	77	182255 o	182256 o
12	40	10	25	77	176485	176484
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130015

Свёрла для сквозных отверстий HW с направляющей канавкой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления сквозных отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- 2 призматических резца с углом (заточки) 60 градусов
- с твердосплавной напайкой HW
- цилиндрический хвостовик с зажимной поверхностью (лыской)
- спираль с направляющей канавкой

Преимущества

- защита кромки отверстия при обратном ходе за счет направляющей канавки

Дополнения

- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- произвольное закрепление зенкера на рабочей части сверла для одновременного снятия фаски на диаметре отверстия
- Насадной зенкер № класса 130660
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

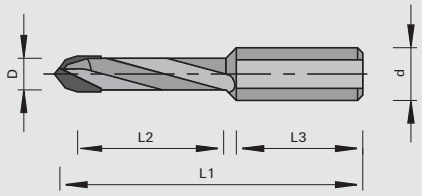
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	25	8	20	55.5	176497 o	176496 o
8	25	8	20	55.5	176499 o	176498 o
5	25	10	20	57.5	173604	173595
8	25	10	20	57.5	173611 o	173596 o
5	35	8	20	67	176501	176500
8	35	8	20	67	176503	176502
5	35	10	25	70	176255	176254
8	35	10	25	70	176257	176256
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

230012

Алмазное сверло для сквозных отверстий DP

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов в облицованных древесно-стружечных и композиционных материалах

Исполнение

- специальная форма резцов, наконечник в форме "крыши" и двойная фаска
- спираль без направляющей канавки
- оснащены алмазным резцом

Преимущества

- высокий ресурс при обработке абразивных материалов
- кромки отверстий без сколов за счет специальной геометрии резания

Дополнения

- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

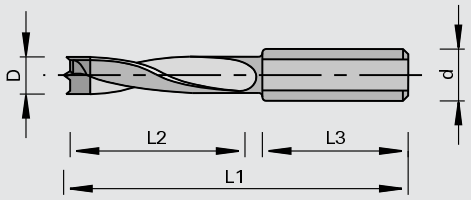
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	27	10	26	57.5	1	183015 s	183014 s
5	35	10	26	70	1	183017 s	183016 s
6	35	10	26	70	2	183019 s	183018 s
8	35	10	26	70	2	183021 s	183020 s
10	35	10	26	70	2	183049 s	183050 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

130215

Глухие свёрла HW с направляющей канавкой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов глухих отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- 2 негативно ориентированных подрезных зуба
- Центрирующее остриё
- спираль с направляющей канавкой
- с синтетическим покрытием
- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

- кромки отверстий без сколов благодаря подрезному зубу
- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- защита кромки отверстия при обратном ходе за счет направляющей канавки
- оптимальный выброс стружки за счет полимерного покрытия

Дополнения

- регулировочный винт: идент. № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины
- произвольное закрепление зенкера на рабочей части сверла для одновременного снятия фаски на диаметре отверстия
- Насадной зенкер № класса 130660
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
4	30	8	19	55.5	166107 o	166106 o
5	30	8	19	55.5	011543	011542
6	30	8	19	55.5	054884	054883
8	30	8	19	55.5	054892	054891
10	30	8	19	55.5	054896	054895
12	30	8	20	55.5	166113 o	166112 o
4	40	8	19	67		167154 o
5	40	8	19	67	057494	057493
6	40	8	19	67	057496 o	057495
7	40	8	19	67	167167	167157
8	40	8	19	67	057498	057497
9	40	8	19	67	167169	167159
10	40	8	19	67	057500	057499
12	40	8	19	67	167172 o	167162 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

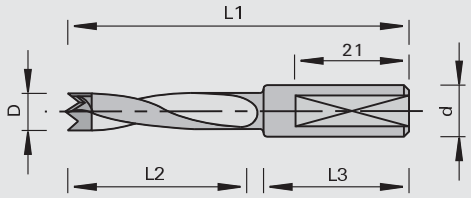
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	30	10	19	57.5	167184	167174
6	30	10	20	57.5	167185	167175
7	30	10	20	57.5	167186	167176
8	30	10	20	57.5	167187	167177
10	30	10	20	57.5	167188	167178
12	30	10	20	57.5	167189	167179
13	30	10	20	57.5	167190 o	167180
14	30	10	20	57.5	167191	167181
15	30	10	20	57.5	167192	167182
16	30	10	20	57.5	167193 o	167183 o
5	43	10	19	70	167203	167194
6	43	10	19	70	167204	167195
8	43	10	19	70	167205	167196
9	43	10	19	70	167206 o	167197
10	43	10	19	70	167207	167198
12	43	10	19	70	167208	167199
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130212

Глухие свёрла HW - Topline

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов глухих отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- специальная геометрия режущих кромок
- Центрирующее остриё
- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

- 10-ти кратная стойкость в сравнении с обычными сверлами для сверления гнезд под шканты за счет специального твердого сплава и специальной заточки
- кромки отверстий без сколов за счет специальной геометрии резания
- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия

Дополнения

- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон
- другие размеры возможны при минимальной покупке от 10 шт.; прайс-лист и срок поставки по запросу

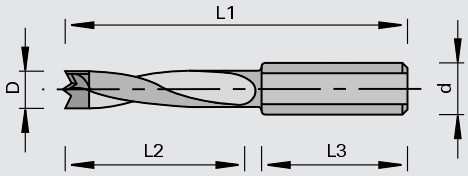
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	30	8	19	55.5	178695	178696
4	20	10	27	57.5	179464	179465
5	25	10	27	57.5	177792	177793
6	25	10	27	57.5	177794	177795
8	25	10	27	57.5	177796	177797
10	30	10	27	57.5	178789	178788
4	20	10	30	70	179466	179467
5	35	10	30	70	177798	177799
6	35	10	30	70	177800	177801
8	35	10	30	70	177802	177803
10	35	10	30	70	178703	178704
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130213

Глухое сверло типа "Mosquito" с наконечником из твердого сплава

Продукт

Чертеж



MOSQUITO

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов глухих отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- специальная геометрия режущих кромок
- 2 подрезных зуба
- Центрирующее остриё
- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

- кромки отверстий без сколов за счет специальной геометрии режущей кромки подрезного зуба
- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- высокая надёжность процесса за счет длительно сохраняющегося качества отверстий
- 6-ти кратная стойкость в сравнении с обычными сверлами для сверления гнезд под шканты за счет износостойкого твердосплавного острия сверла

Дополнения

- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

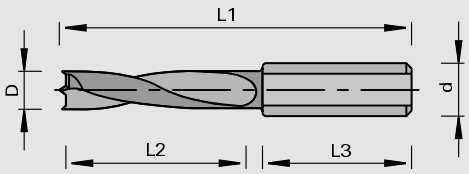
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	25	10	27	57.5	181168	181167
6	25	10	27	57.5	181522	181521
7	27	10	27	57.5	183159 o	183158 o
8	25	10	27	57.5	181170	181169
9	27	10	27	57.5	183161 o	183160 o
10	25	10	27	57.5	181524	181523
5	35	10	30	70	181172	181171
6	35	10	30	70	181526	181525
7	35	10	30	70	183163	183162
8	35	10	30	70	181174	181173
9	35	10	30	70	183165 o	183164 o
10	35	10	30	70	181528	181527
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130213

Глухое сверло типа „Mosquito“ VHW целиком из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



MOSQUITO

целиком из твердого сплава VHW

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов глухих отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- специальная геометрия режущих кромок
- 2 подрезных зуба
- Центрирующее остриё
- сверлящая часть из мелкозернистого твёрдого сплава

Преимущества

- кромки отверстий без сколов за счет специальной геометрии режущей кромки подрезного зуба
- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- высокие скорости подачи и 6-ти кратный срок службы в сравнении с обычными сверлами для сверления гнезд под шканты за счет исполнения целиком из твердого сплава
- высокая надёжность процесса за счет длительно сохраняющегося качества отверстий

Дополнения

- винт регулировки длины с идент. № 001600 M5x10 DIN 551 входит в объем поставки
- сквозное сверло с длиной хвостовика L=23 мм, не пригодно для применения винта настройки длины Weeke
- винт регулировки длины с идент. № 181520 M5x11,5 для Weeke нужно заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

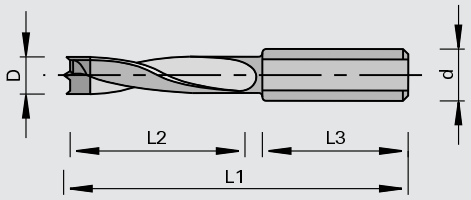
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
3	9	10	35	57.5	183143 o	183142 o
3	18	10	31	57.5	182380	182381
4	20	10	29	57.5	182382 o	182383 o
5	22	10	27	57.5	182384	182385
6	22	10	25	57.5	183145 o	183144 o
8	22	10	25	57.5	183147 o	183146 o
3	18	10	43.5	70	182386	182387
4	27	10	34.5	70	182388	182389
5	30	10	31.5	70	182390	182391
6	30	10	30	70	183149	183148
8	35	10	22	70	183151	183150
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130215

Глухие свёрла HW с направляющей канавкой и длиным исполнением

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов глухих отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- "длинное" исполнение
- 2 негативно ориентированных подрезных зуба
- Центрирующее остриё
- спираль с направляющей канавкой
- с синтетическим покрытием
- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

- глубокое сверление благодаря длинному исполнению
- обработка без сколов кромок отверстий негативным подрезным зубом
- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- защита кромки отверстия при обратном ходе за счет направляющей канавки
- оптимальный выброс стружки за счет полимерного покрытия

Дополнения

- произвольное закрепление зенкера на рабочей части сверла для одновременного снятия фаски на диаметре отверстия
- Насадной зенкер № класса 130660
- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

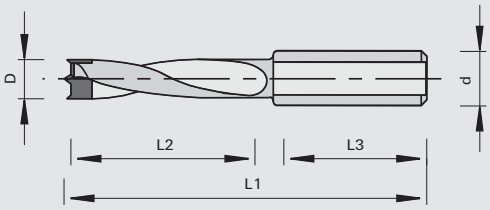
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	50	10	30	85	177194	177193
5	65	10	30	105	177206 o	177205
6	50	10	30	85	177196 o	177195
6	65	10	30	105	177208 o	177207
7	50	10	30	85	177198	177197
7	65	10	30	105	177210	177209
8	50	10	30	85	177200	177199
8	65	10	30	105	177212	177211
10	50	10	30	85	177202	177201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

130211

Ecoline глухое сверло HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов глухих отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- 2 негативно ориентированных подрезных зуба
- Центрирующее остриё
- спираль без направляющей канавки
- с синтетическим покрытием
- центрирующее остриё с HW-пластиной

Преимущества

- обработка без сколов кромок отверстий негативным подрезным зубом
- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- оптимальный выброс стружки за счет полимерного покрытия

Дополнения

- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

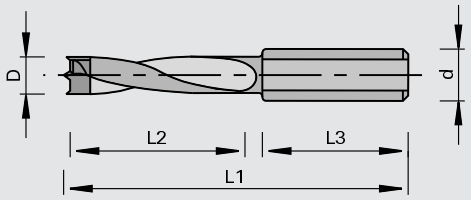
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	26	10	20	57.5	183375	183374
8	31	10	20	57.5	183377	183376
10	32	10	20	57.5	183379	183378
5	39	10	20	70	183381	183380
6	40	10	20	70	183383	183382
8	44	10	20	70	183385	183384
10	45	10	20	70	183387	183386
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130217

Глухие свёрла HW без направляющей канавки

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов глухих отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- 2 негативно ориентированных подрезных зуба
- Центрирующее остриё
- спираль без направляющей канавки
- с синтетическим покрытием
- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

- обработка без сколов кромок отверстий негативным подрезным зубом
- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- оптимальный выброс стружки за счет полимерного покрытия

Дополнения

- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
4.0	27	10	27	57.5	003175	003174
4.5	27	10	27	57.5	177228	177227
5.0	27	10	27	57.5	003179	003178
5.1	27	10	27	57.5	177230	177229
5.2	27	10	27	57.5	167707 o	167708 o
6.0	27	10	27	57.5	003183	003182
7.0	27	10	27	57.5	003187	003186
8.0	27	10	27	57.5	003191	003190
8.2	27	10	27	57.5	167216	167213
9.0	27	10	27	57.5	003195	003194
10.0	27	10	27	57.5	003199	003198
10.5	27	10	27	57.5	182261 o	182262 o
11.0	27	10	27	57.5	177232 o	177231
12.0	27	10	27	57.5	003207	003206
4.0	35	10	30	70	173175	173174
4.5	35	10	30	70	182263 o	182264 o
5.0	35	10	30	70	003231	003230
5.1	35	10	30	70	182265 o	182266 o
5.5	35	10	30	70	182267	182268 o
6.0	35	10	30	70	003235	003234
6.5	35	10	30	70	182269 o	182270 o
7.0	35	10	30	70	167224	167219
7.5	35	10	30	70	182271 o	182272 o
8.0	35	10	30	70	003243	003242
8.1	35	10	30	70	182273 o	182274 o
8.2	35	10	30	70	182275	182276 o
8.5	35	10	30	70	182277 o	182278 o
9.0	35	10	30	70	167225	167220
10.0	35	10	30	70	003251	003250
10.2	35	10	30	70	182279 o	182280 o
11.0	35	10	30	70	167226	167221
12.0	35	10	30	70	167227	167222
13	35	10	30	70	183042	183043
14	35	10	30	70	183044	183045
16	35	10	30	70	183046	183047
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

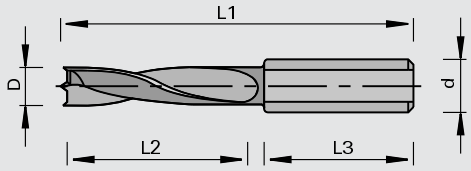
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5.0	44	10	30	77	167233	167228
6.0	44	10	30	77	167234	167229
8.0	44	10	30	77	167235	167230
10.0	44	10	30	77	167236	167231
12.0	44	10	30	77	173181	173180
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

330215

Глухие свёрла HS с направляющей канавкой

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- для глухих отверстий в массивной древесине

Исполнение

- 2 подрезных зуба
- Центрирующее остриё
- спираль с направляющей канавкой
- исполнение из быстрорежущей стали (HS)

Преимущества

- кромки отверстий без сколов благодаря подрезному зубу
- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- защита кромки отверстия при обратном ходе за счет направляющей канавки

Дополнения

- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

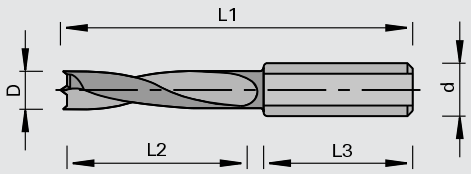
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
4	30	10	20	57.5	177234 o	177233 o
5	30	10	20	57.5	177236 o	177235 o
6	30	10	20	57.5	177238 o	177237 o
8	30	10	20	57.5	177240 o	177239 o
10	30	10	20	57.5	177242 o	177241 o
5	43	10	20	70	177246	177245
6	43	10	20	70	160479 o	177247 o
7	43	10	20	70	177250 o	177249 o
8	43	10	20	70	177248	160475 o
10	43	10	20	70	177252 o	177251 o
12	43	10	20	70	177254 o	177253 o
14	43	10	20	70	177256 o	177255 o
16	43	10	20	70	177258 o	177257 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

330215

Глухие свёрла HS без направляющей канавки

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- для глухих отверстий в массивной древесине

Исполнение

- 2 подрезных зуба
- Центрирующее остриё
- спираль без направляющей канавки
- исполнение из быстрорежущей стали (HS)

Преимущества

- кромки отверстий без сколов благодаря подрезному зубу
- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия

Дополнения

- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

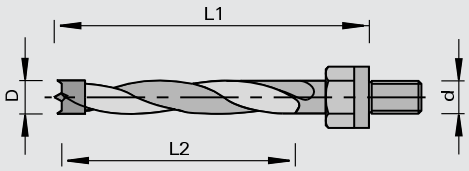
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	45	10	30	85	177260 o	177259 o
6	45	10	30	85		177261 o
8	45	10	30	85	177266 o	177265 o
10	45	10	30	85	177268 o	177267 o
12	45	10	30	85	177270 o	177269 o
6	65	10	30	105	177274 o	177273 o
8	65	10	30	105		177277 o
10	65	10	30	105	177280 o	177279 o
12	65	10	30	105	177282 o	177281 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130226

Глухие свёрла HW с соединительной резьбой и без направляющей канавки

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- для сверления без сколов глухих отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- 2 негативно ориентированных подрезных зуба
- Центрирующее остриё
- спираль без направляющей канавки
- с синтетическим покрытием
- хвостовик с соединительной резьбой
- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

- обработка без сколов кромок отверстий негативным подрезным зубом
- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- оптимальный выброс стружки за счет полимерного покрытия
- высокая стабильность за счет хвостовика с резьбой для непосредственного крепежа в сверлильном шпинделе

Дополнения

- принадлежность к определенным машинам см. в главе "Зажимные системы"

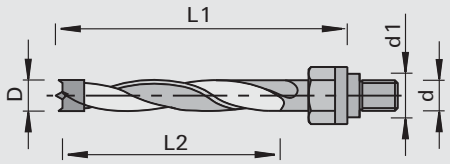
Ø D	L2	Ø d	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	45	M8	63	160570 o	160566 o
5	45	M10	63	167697	167698
6	45	M10	63	160576 o	160574 o
8	45	M8	63	160572 o	160568 o
8	45	M10	63	160577	160575
10	45	M10	63	167699 o	167700 o
12	45	M8	63	167691 o	167692 o
12	45	M10	63	167701 o	167702 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130226

Глухие свёрла HW с направляющей канавкой и соединительной резьбой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- для сверления без сколов глухих отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- 2 негативно ориентированных подрезных зуба
- Центрирующее остриё
- спираль с направляющей канавкой
- с синтетическим покрытием
- хвостовик с резьбой и пригоночным местом 11мм тонкий дизайн
- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

- обработка без сколов кромок отверстий негативным подрезным зубом
- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- оптимальный выброс стружки за счет полимерного покрытия
- высокая стабильность за счет хвостовика с резьбой для непосредственного крепежа в сверлильном шпинделе

Дополнения

- принадлежность к определенным машинам см. в главе "Зажимные системы"

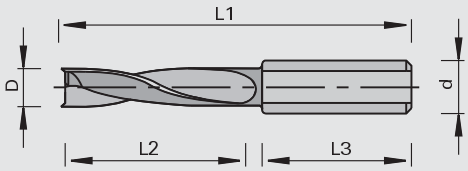
Ø D	L2	Ø d1	Ø d	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	45	11	M10	63	167703 o	167704 o
6	45	11	M10	63	167705 o	167706 o
8	45	11	M10	63	160584	160582
10	45	11	M10	63	160585 o	160583 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130214

Высокопроизводительные глухие свёрла VHW

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

- стационарные сверлильные станки
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления сквозных и глухих отверстий в массивной древесине, композиционных и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- специальная геометрия режущих кромок
- 2 подрезных зуба
- спираль с направляющей канавкой
- сверлящая часть сверла целиком из твердого сплава

Преимущества

- специальная форма резцов и подрезателя способствует уменьшению усилия резания
- защита кромки отверстия при обратном ходе за счет направляющей канавки
- высокие скорости подачи и большая зона заточки за счет исполнения сверлящей части сверла целиком из твердого сплава

Дополнения

- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон
- геометрия резцов запатентирована
- изменение формы и уменьшение диаметра невозможно

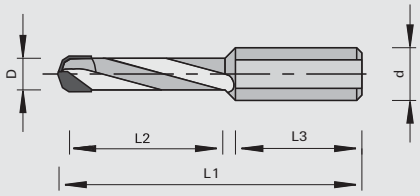
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	32	10	22	57.5	182815	182814
8	32	10	22	57.5	182819	182818
5	36	10	30	70	182825	182824
6	36	10	30	70	182827	182826
8	36	10	30	70	182829	182828
10	36	10	30	70	184754	184753
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

230215

Алмазное глухое сверло

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов в облицованных древесно-стружечных и композиционных материалах

Исполнение

- специальная форма резцов, 2 алмазных очистных зуба DP с формой двойной фаски
- спираль без направляющей канавки
- оснащены алмазным резцом

Преимущества

- высокий ресурс при обработке абразивных материалов
- кромки отверстий без сколов за счет специальной геометрии резания

Дополнения

- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

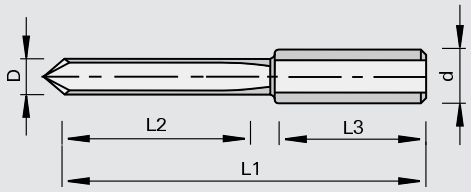
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	27	10	26	57.5	2	183005 s	183004 s
6	27	10	26	57.5	2	183007 s	183006 s
8	27	10	26	57.5	2	183009 s	183008 s
5	35	10	30	70	2	183011 s	183010 s
6	35	10	30	70	2	183051 s	183052 s
8	35	10	30	70	2	183013 s	183012 s
10	35	10	30	70	2	183053 s	183054 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

130010

Перовое сверло VHW

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MAN

Станок / Применение

- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для глухих отверстий в ДСП

Исполнение

- цилиндрический хвостовик Ø 10 mm с зажимной поверхностью и регулировочным винтом
- выполнено целиком из твердого сплава

Преимущества

- большая зона перетачивания
- высокий ресурс

Дополнения

- для правого и левого вращения
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстрозажимной патрон

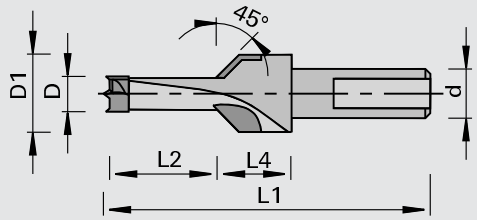
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. №
2.0	12	2,0		38	183059 o
2.5	12	2,5		45	180942
3	12	3		45	180943
3.5	15	3,5		45	183060 o
4	12	4		45	180944 o
2.5	15	10	33	57.5	183061 o
3	15	10	33	57.5	183062 o
5	25	10	25	57.5	180945 o
3.5	30	10	24	70	183063 o
4	32	10	25	70	183064 o
5	35	10	25	70	180946 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

130710

Комбинированное сверло-зенкер из твердого сплава (HW)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- для сверления и одновременного зенкования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- спираль с тефлоновым покрытием
- 2 подрезных зуба
- Центрирующее остриё

Преимущества

- сверление и зенкование за один проход
- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия

Дополнения

- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстрозажимной патрон

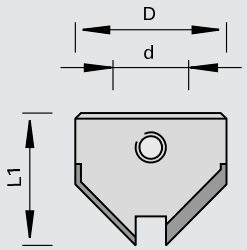
Ø D	L2	Ø D1	L4	Ø d	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
8	12	16	15	10	57.5	180847	180846
8	15	16	15	10	57.5	180849	180848
10	12	16	15	10	57.5	180853	180852
10	15	16	15	10	57.5	180855 o	180854 o
8	12	16	15	10	70	180859	180858
8	15	16	15	10	70	180861 o	180860 o
8	20	16	15	10	70	180863	180862
10	12	16	15	10	70	180865	180864
10	15	16	15	10	70	180867 o	180866 o
10	20	16	15	10	70	180869 o	180868 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130660

Насадной зенкер из твёрдого сплава HW для спиральных и глухих сверел

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- для зенковки отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для зенкования с углом 90 градусов без сколов

Исполнение

- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

Дополнения

- для прикрепления с помощью установочного винта к спирали спиральных сверл и глухих сверл с направляющей канавкой
- возможна плавная регулировка диаметра зенкования и глубины сверления

Ø D	Ø d	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15.5	3	17.5		177291
16	4	15	183811 o	183812
16	5	15	183174	183175
16	6	15	183176	183177
16	7	15	183178	183179
18	8	15	183180	183181
18	9	15	183813 o	183814 o
20	10	15	183182	183183
20	12	15	183815 o	183816
[мм]	[мм]	[мм]		

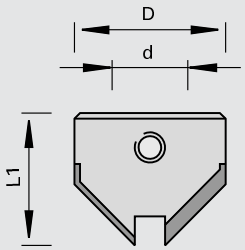
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M6x4 DIN EN ISO 4029	995161	167068
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[мм]		

130660

Насадной зенкер из твёрдого сплава HW для глухого сверла

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- для зенковки отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для зенкования с углом 90 градусов без сколов

Исполнение

- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

Дополнения

- для прикрепления к удлиненному хвостовику глухого сверла Ø 5 - 12 мм с помощью установочного винта
- возможна плавная регулировка диаметра зенкования и глубины сверления

Ø D	Ø d	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15.5	10	16.5	177294	177293
20	10	16	183184	183185
22	10	16.5		177295 o
[мм]	[мм]	[мм]		

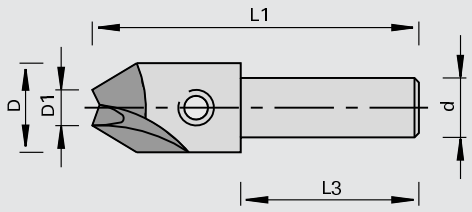
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M6x4 DIN EN ISO 4029	169312, 177293	995161	167068
Установочные винты	M6x5 DIN EN ISO 4029	177295	995161	165049
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
	[мм]			

130660

Зенкер из твёрдого сплава HW для спирального сверла

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- для зенковки отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для зенкования с углом 90 градусов без сколов

Исполнение

- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

Дополнения

- для крепления спиральных сверл Ø 3 - 6 мм
- возможна плавная регулировка диаметра зенкования и глубины сверления

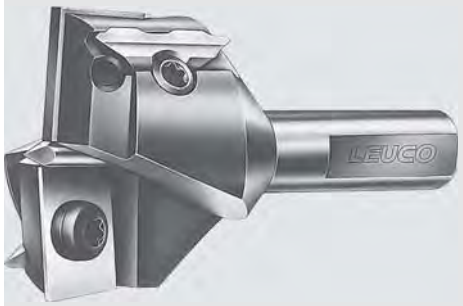
Ø D	Ø D1	Ø d	L3	L1		Идент. №	
15	3.0	10	30	58	R	173190	
15	3.0	10	30	58	L	173191	o
15	3.5	10	30	58	R	173192	
15	4.0	10	30	58	R	173194	
15	4.0	10	30	58	L	173195	
15	4.5	10	30	58	R	173196	
15	4.5	10	30	58	L	173197	o
15	5.0	10	30	58	R	173198	
15	5.0	10	30	58	L	173199	
15	6.0	10	30	58	R	173202	o
15	6.0	10	30	58	L	173203	o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M6x6 DIN EN ISO 4029 [мм]	995161	180003

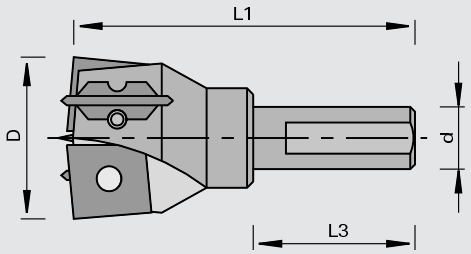
130135

сверло с цилиндрической головкой и твердосплавными поворотными пластинами

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- станки для сверления отверстий под фурнитуру
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов отверстий для фурнитуры в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- 2 основных резца, 2 неперетачиваемых поворотных подрезателя и центрирующий палец

Преимущества

- длительные сроки службы за счет сверхизносостойкого твердого сплава
- сверление без сколов отверстий под фурнитуру за счет тянущего реза поворотными подрезателями

Дополнения

- центрирующее острие, сменяемое и регулируемое после заточки
- цилиндрический хвостовик с зажимной поверхностью (лыской)
- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстрозажимной патрон

Ø D	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
25	10	26	57.5		162612
26	10	26	57.5		162614
30	10	26	57.5		162616 #
35	10	26	57.5	162619	162618
25	10	26	70		182570
26	10	26	70		182571 #
30	10	26	70		182572 #
35	10	26	70	184896	182573
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	10,5x12x1,5	162612, 182570	150515	162636
Поворотные пластины	11x12x1,5	162614, 162615, 182571	150515	162637
Поворотные пластины	13x12x1,5	162616, 182572	150515	162638
Поворотные пластины	15,7x12x1,5	162618, 162619, 182573	150515	163846
подрезатель	18x6x3,5		150558	181263
центрирующие наконечники	3x33,5		165512	162624
	[мм]			

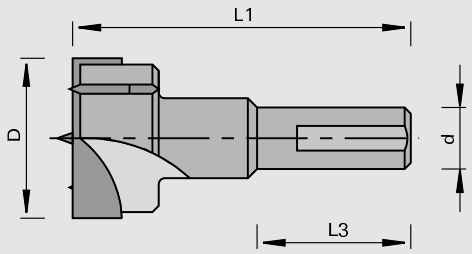
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M6x6 DIN EN ISO 4028		995161	163841
Винты с плоской головкой	M3,5x6 T15	162614, 162615, 162616, 162618, 162619, 182571, 182572, 182573	995125	162648
Винты с плоской головкой	M3,5x5,5 T15	162612, 182570	995125	162649
Цилиндрические винты	M3,5x3,8 T15		995115	162645
	[мм]			

130117

Сверло с цилиндрической головкой HW - Z=2+2

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- станки для сверления отверстий под фурнитуру
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов отверстий для фурнитуры в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- 2 основных резца, 2 подрезных зуба и центрирующий палец
- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

- сверление отверстий без сколов за счет тянущего реза поворотными подрезателями

Дополнения

- цилиндрический хвостовик с зажимной поверхностью (лыской)
- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстрозажимной патрон

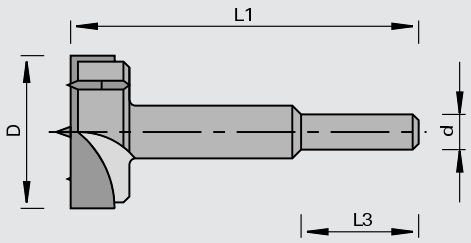
Ø D	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	10	26	57.5	003303	003302
16	10	26	57.5	003305	003304
18	10	26	57.5	003309	003308
20	10	26	57.5	003313	003312
22	10	26	57.5	003315	003314
25	10	26	57.5	003319	003318
26	10	26	57.5	003321	003320
30	10	26	57.5	003327	003326
35	10	26	57.5	003333	003332
40	10	26	57.5	003337	003336
15	10	26	70	178978	172250
18	10	26	70	178983	178984
20	10	26	70	178979	172251
22	10	26	70	182257	182258
25	10	26	70	178980	172252
26	10	26	70	182374	182375
30	10	26	70	178981	172253
35	10	26	70	178982	172254
40	10	26	70	182259	182260
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130119

Сверло с цилиндрической головкой HW - для ручных дрелей

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- для сверления без сколов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- 2 основных резца, 2 подрезных зуба и центрирующий палец
- с твердосплавной напайкой HW
- Ø 12: подрезной зуб встроен в основной резец
- цилиндрический хвостовик

Преимущества

- сверление отверстий без сколов за счет тянущего реза поворотными подрезателями

Дополнения

- в зависимости от нагрузки, возникающей при проходе сверла, применяется цилиндрический хвостовик соответствующего диаметра
- зажимное приспособление: патрон под сверло

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

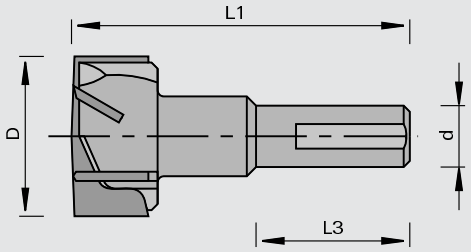
Ø D	Ø d	L3	L1	Идент. №
15	13	108	140	173210 o
16	13	108	140	173211 o
18	13	107	140	160388 o
20	13	105	140	160389 o
22	13	105	140	160390 o
24	13	105	140	173212 o
25	13	103	140	160392 o
26	13	103	140	160393 o
28	13	103	140	160394 o
30	13	103	140	160395 o
32	16	103	140	160396 o
34	16	103	140	173213 o
35	16	103	140	160398 o
38	16	103	140	173215 o
40	16	103	140	160401 o
42	16	120	140	160402 o
44	16	120	140	173216 o
45	16	120	140	180742 o
46	16	120	140	173217 o
48	16	120	140	173218 o
50	16	118	140	160407 o
52	16	118	140	160408 o
54	16	118	140	173219 o
55	16	118	140	160409 o
56	16	118	140	173220 o
58	16	118	140	173221 o
60	16	50	140	160410 o
63	16	50	140	173228 o
65	16	50	140	160411 o
68	16	50	140	173222 o
70	16	50	140	160412 o
75	20	115	140	173223 o
80	20	115	140	160414 o
90	20	115	140	173225 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

130115

Сверло с цилиндрической головкой HW - Z=3+3

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- станки для сверления отверстий под фурнитуру
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- 2 основных резца, 2 подрезных зуба без центрирующего острия
- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

- возможна глубина сверления вплоть до нижнего поверхностного слоя
- сверление отверстий без сколов за счет тянущего реза поворотными подрезателями
- высокая скорость подачи за счёт Z = 3+3

Дополнения

- цилиндрический хвостовик с зажимной поверхностью (лыской)
- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстрозажимной патрон

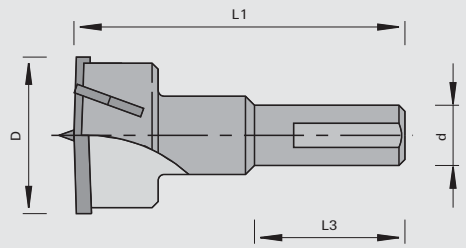
Ø D	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
25	10	26	57.5	160385	160384
26	10	26	57.5		003278
30	10	26	57.5		003280
35	10	26	57.5	003285	003284
40	10	26	57.5		713347 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

230115

Алмазное сверло с цилиндрической головкой

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов в облицованных и не облицованных древесно-стружечных материалах

Исполнение

- 2 алмазных очистительных зуба, 2 алмазных подрезных зуба,
- центрирующее остриё из твёрдого сплава HW
- возможна многократная заточка

Преимущества

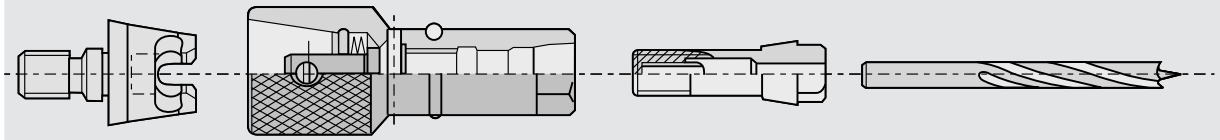
- высокий ресурс при обработке абразивных материалов
- экономично, так как возможна неоднократная заточка
- сверление отверстий без сколов за счет тянущего реза поворотными подрезателями
- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия

Дополнения

- цилиндрический хвостовик с зажимной поверхностью (лыской)
- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстрозажимной патрон

Ø D	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	10	26	57.5	2+2	182995 s	182994 s
20	10	26	57.5	2+2	182997 s	182996 s
25	10	26	57.5	2+2	182999 s	182998 s
30	10	26	57.5	2+2	183001 s	183000 s
35	10	26	57.5	2+2	183048 s	183002 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Система быстрой сменны свёрел



Характеристики

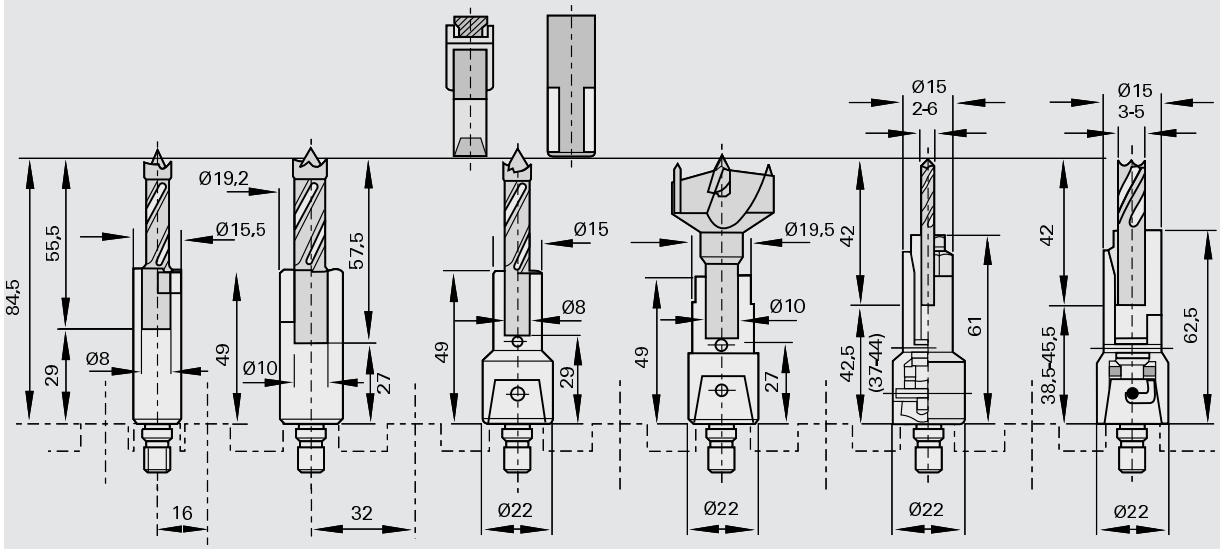
- беззазорное конусное соединение
- фиксорование с геометрическим замыканием
- простая фиксация
- цветовое обозначение верхней части для распознования направления вращения
- совместимый с «КЛАК» а так же с комбинированным зажимом

Преимущества

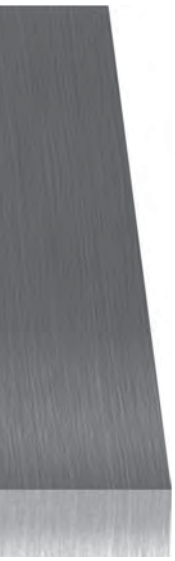
- высокая точностьвращения сверла
- прочное соединение цверло-станок
- быстрая смена сверла
- быстрое и надёжное определение направления вращения
- возможна доукомплектация а так же частичное оснащение имеющихся станков

Применение

- повышение качества изготовления продуктов
- безопасная работа
- короткое время наладки
- отсутствие особых требований к операторам санков
- маленькие инвестиции



Сменные и поворотные пластины и ножи



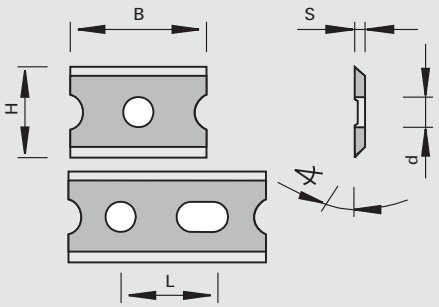
Продукт	Сторона
Поворотные/сменные пластины	6–1
Поворотные пластины-подрезатели	6–12
Поворотные ножи	6–14
Центрирующее остриё	6–23
Поворотные мини-пластины	6–24
Поворотные пластины для ручных электрорубанков	6–26
Радиусные поворотные/сменные пластины	6–27
Профильные поворотные/сменные пластины	6–35
Профильные поворотные ножи	6–44
Циклевочные поворотные/сменные пластины	6–47
Круглые поворотные пластины с круговой заточкой	6–60
Зубья пилы	6–61
Строгальные ножи	6–62
Бланкеты	6–68

150516

EcoKnife- поворотные пластины HW с двумя режущими кантами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Board 06
- меньше расход твердого сплава на заготовку

Преимущества

- большой ресурс при лучшем качестве в материалах на древесной основе, полимерных материалах и массивной древесине
- облегченные поворотные ножи
- меньше погрешность балансировки

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

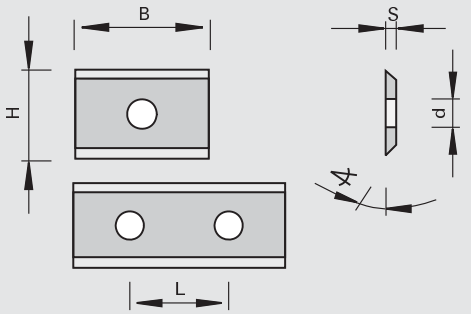
B	H	S	Ø d	L	◁ заострения	Идент. №
20	12	1.5	4		55	183569
30	12	1.5	4	11-14	55	183570
50	12	1.5	4	20-26	55	183571
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	

150511 / 150512 / 150515 / 150516 / 150518 / 150718

Поворотные пластины HW с 2 режущими кантами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

- Topline (полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная его задняя поверхность)
- режущий материал: HW
- HL Board 01 для древесно-стружечных и полимерных материалов
- HL Board 02 для древесно-стружечных и полимерных материалов
- HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины
- HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины
- HL Solid 25 Topline для твердой и мягкой древесины

Преимущества

- большой ресурс инструмента при отличном качестве реза, особенно в массивной древесине

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	◁ заострения	LEUCODUR	Идент. №	
7,6	12	1.5	4		55	HL Board 05	052543	
7,5	12	1.5	4		45	HL Solid 25	173473	o
9,6	12	1.5	4		55	HL Board 05	171163	
10,5	12	1.5	4		55	HL Board 05	162636	
11	12	1.5	4		55	HL Board 05	162637	
13	12	1.5	4		55	HL Board 05	162638	
15	12	1.5	4		55	HL Board 05	003081	
15	12	1.5	4		45	HL Solid 25	173467	o
15,7	12	1.5	4		55	HL Board 05	163846	
17	12	1.5	4		55	HL Board 05	162639	
18	12	1.5	4		55	HL Board 05	162520	
19	12	1.5	4		55	HL Board 05	164242	
20	12	1.5	4		55	HL Board 01	180222	
20	12	1.5	4		55	HL Board 02	176469	
20	12	1.5	4		55	HL Board 06	178287	
20	12	1.5	4		55	HL Board 05	003082	
20	12	1.5	4		45	HL Solid 25	173468	o
20	12	1.5	4		45	HL Solid 25 Topline	176265	
30	12	1.5	4	14	55	HL Board 01	180223	
30	12	1.5	4	14	55	HL Board 02	176470	
30	12	1.5	4	14	55	HL Board 06	178288	
30	12	1.5	4	14	55	HL Board 05	003083	
30	12	1.5	4	14	45	HL Solid 25	173469	o
30	12	1.5	4	14	45	HL Solid 25 Topline	176266	
40	12	1.5	4	26	55	HL Board 02	182191	o
40	12	1.5	4	26	55	HL Board 05	164078	
40	12	1.5	4	26	45	HL Solid 25	173470	o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			

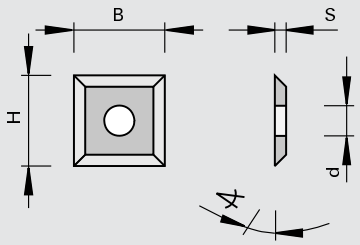
B	H	S	Ø d	L	◁ заострения	LEUCODUR	Идент. №
40	12	1.5	4	26	45	HL Solid 25 Topline	176267
50	12	1.5	4	26	55	HL Board 01	180224
50	12	1.5	4	26	55	HL Board 02	176471
50	12	1.5	4	26	55	HL Board 06	178289
50	12	1.5	4	26	55	HL Board 05	003085
50	12	1.5	4	26	45	HL Solid 25 Topline	176268
60	12	1.5	4	26	55	HL Board 05	003086
60	12	1.5	4	26	45	HL Solid 25	173472 o
60	12	1.5	4	26	45	HL Solid 25 Topline	176269
80	13	2.2	4	59-61	55	HL Board 06	003087
80	13	2.2	4	59-61	45	HL Solid 25 Topline	181677
100	13	2.2	4	59-61	55	HL Board 06	003088
120	13	2.2	4	59-61	55	HL Board 06	003089
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150513 / 150515 150518 / 150718

Поворотные пластины HW с 4 режущими кромками

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

- Topline (полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная его задняя поверхность)
- режущий материал: HW
- HL Board 03 для древесно-стружечных материалов и пластика
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины
- HL Solid 25 Topline для твердой и мягкой древесины
- HL Solid 30 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

- большой ресурс инструмента при отличном качестве реза, особенно в массивной древесине

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

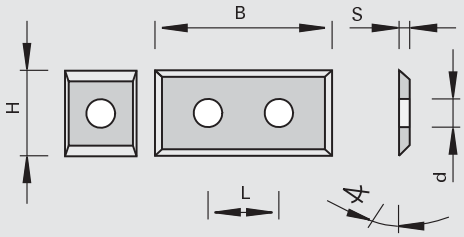
B	H	S	Ø d	◁ заострения	LEUCODUR		Идент. №
10,5	10.5	1.5	4	55	HL Solid 30		162316
12	12	1.5	4	55	HL Board 03		180820
12	12	1.5	4	55	HL Board 05		003080
12	12	1.5	4	45	HL Solid 25 Topline		176340
17	17	2	4	55	HL Board 05	Weinig	162581
19	19	2	4	55	HL Board 05		162582
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			

150513 / 150515

Поворотные пластины HW с 2 режущими кромками, торец заточен

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в ножевых головках с хвостовиком

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Board 02 для древесно-стружечных и полимерных материалов
- HL Board 03 для древесно-стружечных материалов и пластика
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	◁ заострения	LEUCODUR	Идент. №
17,5	7	1.5			55	HL Board 05	184257
29,5	7	1.5	3,3	14	55	HL Board 05	184258
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

B	H	S	Ø d	L	◁ заострения	LEUCODUR	Идент. №
29,5	9	1.5	4	14	55	HL Board 03	180807
29,5	9	1.5	4	14	55	HL Board 05	180821
39,5	9	1.5	4	26	55	HL Board 05	180815
49,5	9	1.5	4	26	55	HL Board 03	180808
49,5	9	1.5	4	26	55	HL Board 05	180806
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

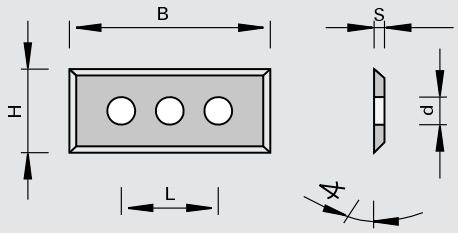
B	H	S	Ø d	L	◁ заострения	LEUCODUR	Идент. №
9	12	1.5	4		55	HL Board 05	167256
10	12	1.5	4		55	HL Board 05	165914
19,5	12	1.5	4		55	HL Board 05	183777
29,5	12	1.5	4	14	55	HL Board 02	181160
29,5	12	1.5	4	14	55	HL Board 05	180825
39,5	12	1.5	4	26	55	HL Board 05	171149
49,5	12	1.5	4	26	55	HL Board 05	180826
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150516 / 150513

Поворотные пластины HW с 2 режущими кромками, торец заточен - 3 отверстия

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение
- режущий материал: HW
- HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины
- HL Board 03 для древесно-стружечных и полимерных материалов

Преимущества

Дополнения
- упаковочная единица 10 шт.

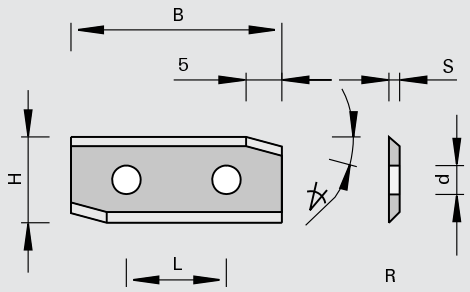
B	H	S	Ø d	L	◁ заострения	LEUCODUR	Идент. №
50	9	1.5	3,7	37	55	HL Board 03	181982
50	12	1.7	4	37	55	HL Board 06	179994
50	12	1.7	4	37	55	HL Board 03	182456
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150515

Поворотные пластины HW с 2 режущими кромками с фаской - HOLZ-HER

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- станки HOLZ-HER
- для применения в ножевых головках для фугования под кромку

Исполнение
- угол заострения 55°
- режущий материал: HW
- HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения
- упаковочная единица 10 шт.

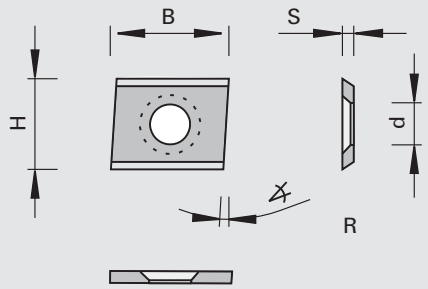
◁ фаски	B	H	S	Ø d	L	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	29,5	12	1.5	4	14	160118	160618
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

150518

поворотные ножи HW с 2-мя режущими кромками с торцевым скосом - Brandt, Ott

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- станок Brandt, Ott
- станки Brandt: для применения в фуговальных и призматических ножевых головках , а также в качестве плоских циклей
- для применения в качестве плоского циклевочного ножа

Исполнение

- угол заострения 55°
- режущий материал: HW
- HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

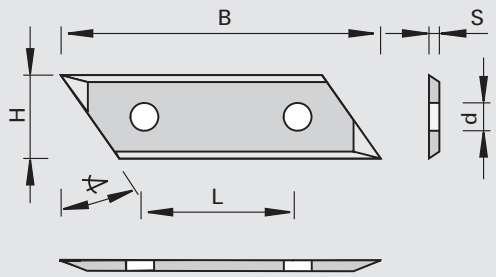
B	H	S	Ø d	задний◁ 1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15,0	14.3	2.5	6,3	6	184263	184262
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150515

Поворотные пластины HW с 2 режущими кромками, и скошенным торцом, для ножевых головок тонкой подрезки материала под облицовку

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в ножевых головках для тонкой подрезки материала под облицовку

Исполнение

- угол заострения 55°
- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

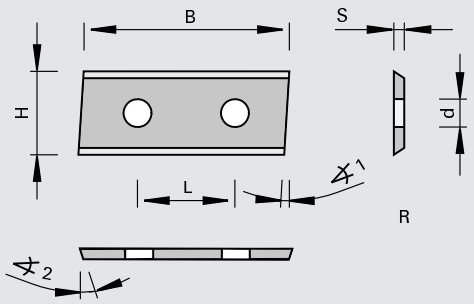
B	H	S	Ø d	L	◁	Идент. №
40	12	1.5	4	25,1	15	185369
50	12	1.5	4	26	35	185140
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	

150515

Поворотные пластины HW с 2 режущими кромками, скошенный торец с заточкой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в фуговальных и призматических ножевых головках

Исполнение

- угол заострения 55°
- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

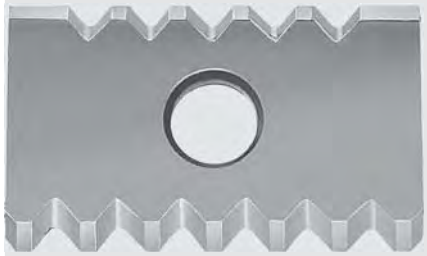
- упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	задний◁ 1	задний◁ 2	Идент. № [L]	Идент. № [R]
19,5	12	1.5	4		3.5	10	160626	160625
29,5	12	1.5	4	14	5		003119	003118
49,2	12	1.5	4	26	5		003121	003120
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	[°]		

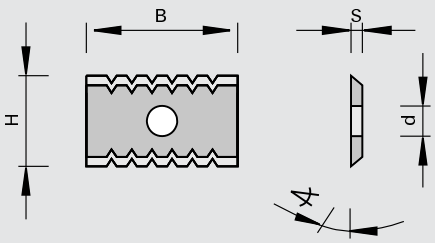
150515

Поворотные пластины HW с 2 режущими кромками - со стружколомом

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в дробителях

Исполнение

- стружколом для благоприятного распределения реза
- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

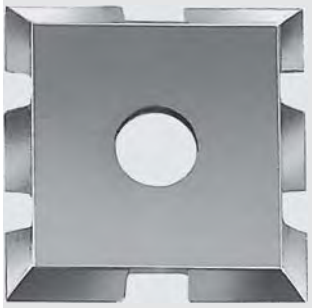
- упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	◁ заострения	Идент. №
20	12	1.5	4	55	055905
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	

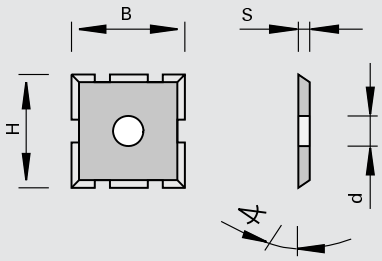
150518

Поворотные пластины HW с 4 режущими кромками - со стружколомом

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение
- стружколом для благоприятного распределения реза
- режущий материал: HW
- HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения
- упаковочная единица 10 шт.

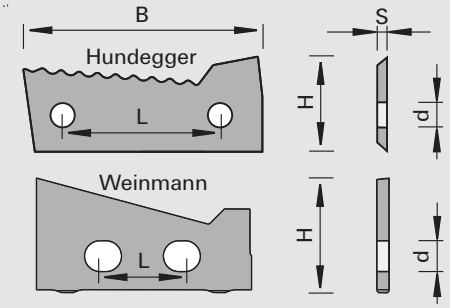
B	H	S	Ø d	◁ заострения	Идент. №
15 [мм]	15 [мм]	2 [мм]	4 [мм]	55 [°]	167873

151558

Профильные сменные ножи HW - «ласточкин хвост»

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- для профильных ножевых головок « ласточкин хвост» от Hundegger, Weinmann

Исполнение
- режущий материал: HW
- HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения
- величина упаковки по каждому профилю - 10 штук

B	H	S	Ø d	L	◁ заострения	профиль		Идент. № [L]	Идент. № [R]
39,5	15.7	1.5	4	26	55	A	Hundegger	185205 s	185510 s
39,5	15.7	1.5	4	26	55	B	Hundegger	185206 s	185511 s
39,5	15.7	1.5	4	26	55	C	Hundegger	185207 s	185512 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]				

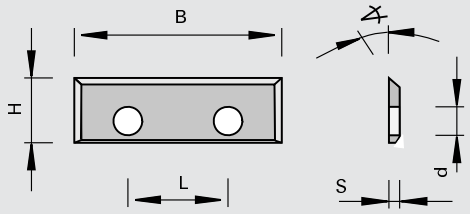
B	H	S	Ø d	L	◁ заострения			Идент. №
34,9 [мм]	18.6 [мм]	2 [мм]	5 [мм]	13,8 [мм]	55 [°]	без рифления	Weinmann	185363 s

150523 / 150525

Сменные пластины HW с 1 режущей кромкой, торец заточен

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- для применения в ножевых головках с хвостовиком

Исполнение
- режущий материал: HW
- HL Board 03 для древесно-стружечных материалов и пластика
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения
- упаковочная единица 10 шт.

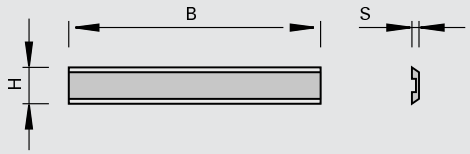
B	H	S	Ø d	L	◁ заострения	LEUCODUR	Идент. №
16	7	1.5	3,4	7	55	HL Board 03	180262
23	7	1.5	3,4	14	55	HL Board 05	182697
28	7	1.5	3,4	14	55	HL Board 03	180260
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150515

Поворотные пластины HW с 2 режущими кромками - Leitz

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- для применения в ножевых головках Leitz

Исполнение
- режущий материал: HW
  HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения
- упаковочная единица 10 шт.

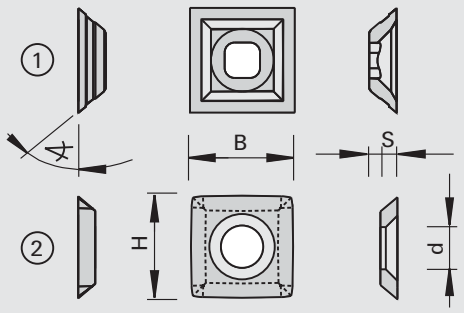
B	H	S	Идент. №
14,7	8	1.5	181504
19,7	8	1.5	181505
30	8	1.5	181506
35	8	1.5	181507
40	8	1.5	181508
50	8	1.5	181509
60	8	1.5	181510
80	8	1.5	181511
[мм]	[мм]	[мм]	

150518 / 150519

поворотные ножи HW с 4-мя режущими кромками с зенковкой - Hundegger

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- станки Hundegger
- для применения в ножевых головках

Исполнение
- режущий материал: HW
- HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины
- HL Solid 30 для твердой и мягкой древесины
- HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

Дополнения
- упаковочная единица 10 шт.
- Внимание ! Идент.-No. 180639 + 180638 нельзя монтировать вместе в одной ножевой головке. Опасность возникновения дисбаланса!

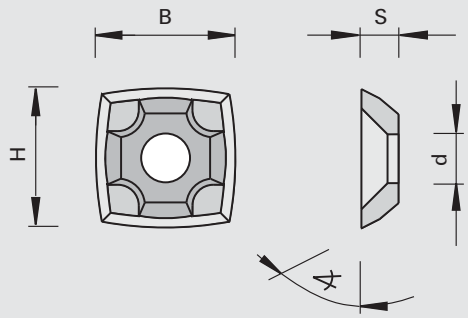
Тип	B	H	S	Ø d	◁ заострения	LEUCODUR		Идент. №
1	21	21	5.5	7,3	50	HL Solid 30	с пазиком	180639
1	21	21	5.5	7,3	50	HL Solid 60	с пазиком	180638
2	15	15	2.5	6,2	50	HL Solid 25	с выпуклостью	185367
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			

150518 / 150519

поворотные ножи HW с 4-мя режущими кромками с зенковкой - EWD, Linck

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- станки EWD, Linck
- для применения в ножевых головках

Исполнение
- режущий материал: HW
- HL Solid 20 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения
- упаковочная единица 10 шт.

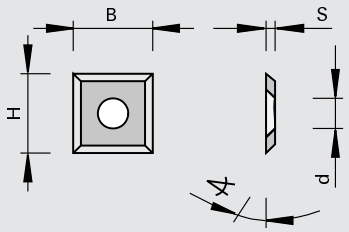
B	H	S	Ø d	◁ заострения		Идент. №
21	21	5.5	7,3	63	для Ø D = 360 mm	184786
21	21	5.5	7,3	63	для Ø D = 402 mm	185469
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150518 / 150519

Поворотные пластины HW с 4 режущими кромками и зенковкой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- станки Homag, Fischer Brugg
- для применения как циклёвочные ножи на кромочных станках HOMAG FA20 + FA21
- для применения в ножевых головках для фугования под кромку
- для применения в спиральных ножевых головках
- для применения в ножевых головках

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

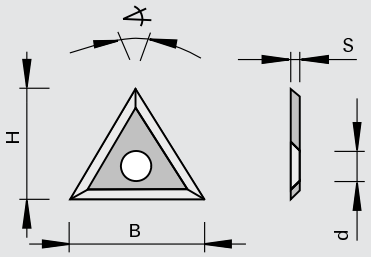
B	H	S	Ø d	◁ заострения	LEUCODUR		Идент. №
13,6	13.6	2	6,3	45	HL Solid 40	Fischer Brugg	163829
14,3	14.3	2.5	6,3	45	HL Solid 25	IMA	183828
14,3	14.3	2.5	6,3	55	HL Solid 25	Homag (FA20 + FA21)	170248
15	15	2.5	6,2	50	HL Solid 25	ножевая головка для снятия фаски	181243
15	15	2.5	6,4	60	HL Solid 25	с выпуклой режущей кромкой (R=50 мм для Ø D<100 мм)	180454
15	15	2.5	6,4	60	HL Solid 25	с выпуклой режущей кромкой (R=150 мм для Ø D>100 мм)	185274
20	14.3	2.5	6,3	55	HL Solid 15	Homag	168509
22	22	2.0	6,5	60	HL Solid 25	Weinig	185277
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			

150558/132821

Треугольный подрезной зуб HW с 3 режущими кромками

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- для применения в ножевых головках Leitz

Исполнение
- режущий материал: HW
- HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины
- HL Solid 30 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения
- упаковочная единица 10 шт.

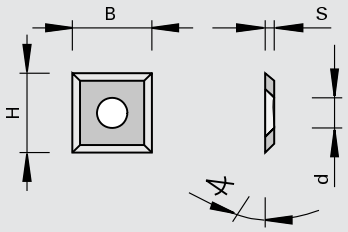
B	H	S	Ø d	◁ заострения	LEUCODUR	Идент. №
22	19.05	2	6,5	60	HL Solid 25	180779
22,9	19.8	2.5	6,4	60	HL Solid 30	183685 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150553 / 150555 / 150759 / 150758

Поворотные пластины-подрезатели HW с 4 режущими кромками и зенковкой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- для применения в ножевых головках

Исполнение
- Topline (полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная его задняя поверхность)

Преимущества
- значительно улучшенные режущие кромки
- очень высокое качество реза особенно в массивной древесине

Дополнения
- идент. № 167777 для подрезного агрегата вертикальной пилы для раскроя плит HOLZ-HER
- * с обозначением для облегчения монтажа
- упаковочная единица 10 шт.

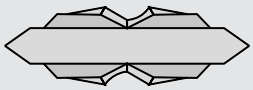
B	H	S	Ø d	◁ заострения	LEUCODUR		Идент. №
10,5	10.5	1.5	4	55	HL Solid 25	Lestro	176719
14	14	1.2	8,6	60	HL Solid 40		163701
14	14	1.2	8,6	60	HL Solid 40	HOLZ-HER	167777
14	14	2	6,3	60	HL Solid 25 Topline		176341
14	14	2	6,3	60	HL Solid 40	Weinig	003079
14	14	2	6,3	60	HL Board 05		180954
14	14	2	6,3	60	HL Board 03		180646
15	15	2.5	6,2	60	HL Solid 25	Weinig	185276
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			

150558

Поворотные пластины-подрезатели HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

- режущая кромка с тянущим резом
- режущий материал: HW
- HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

- края отверстия без сколов благодаря тянущему резу

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

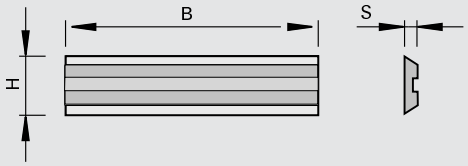
Размер	LEUCODUR	Идент. №
18x6x3,5	HL Board 15	181263
[мм]		

332121

Поворотный нож из быстрорежущей стали HS с 2 режущими кромками - Weinig

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

- для применения в строгальных ножевых головках Weinig Centrolock для строгания твердой древесины

Исполнение

- режущий материал: высокопроизводительная быстрорежущая сталь (HS 18%) для обработки мягкой древесины

Преимущества

- высокое качество строгания при большом ресурсе инструмента

Дополнения

- упаковочная единица 2 шт.

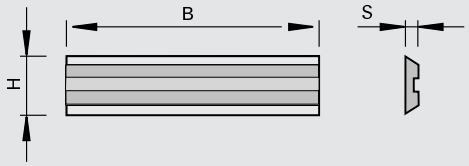
B	H	S	Идент. №	
20	16	3	184334	o
60	16	3	184335	o
80	16	3	184336	o
100	16	3	184337	o
130	16	3	184338	
150	16	3	184339	o
170	16	3	184340	
180	16	3	184341	o
190	16	3	184342	o
210	16	3	184343	o
230	16	3	184344	o
240	16	3	184345	
260	16	3	184346	o
270	16	3	184347	o
285	16	3	184331	o
310	16	3	184348	o
460	16	3	184349	o
[мм]	[мм]	[мм]		

150518

Поворотный нож из твердого сплава с 2 режущими кромками - Weinig

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в строгальных ножевых головках Weinig Centrolock для строгания твердой древесины и МДФ

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

- высокое качество строгания при большом ресурсе инструмента

Дополнения

- упаковочная единица 2 шт.

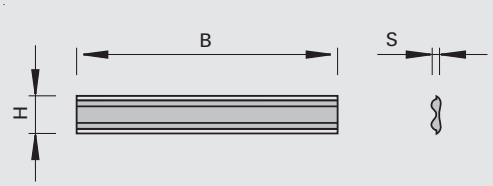
B	H	S	Идент. №
20	16	3	181593 o
60	16	3	181594 o
80	16	3	181595 o
100	16	3	181596 o
130	16	3	181597
150	16	3	181598 o
170	16	3	181599
180	16	3	181600 o
190	16	3	181601 o
210	16	3	181602 o
230	16	3	181603 o
240	16	3	181604
260	16	3	181605 o
270	16	3	181606 o
310	16	3	181607 o
460	16	3	181608 o
[мм]	[мм]	[мм]	

332751

Поворотный нож SP с 2 режущими кромками - Tersa

Продукт

Чертеж



Легированная инструментальная сталь

Станок / Применение
- для применения в строгальных ножевых головках Tersa

Исполнение
- режущий материал: SP-13% хром-спецсталь

Преимущества

Дополнения
- упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	Идент. №
60	10	2.3	175405 o
70	10	2.3	175406 o
80	10	2.3	175407 o
90	10	2.3	175408 o
100	10	2.3	175409 o
110	10	2.3	175410 o
120	10	2.3	175411 o
130	10	2.3	175412 o
140	10	2.3	175413 o
150	10	2.3	175414 o
160	10	2.3	175415 o
170	10	2.3	175416 o
180	10	2.3	175417 o
185	10	2.3	175418 o
190	10	2.3	175419 o
200	10	2.3	175420 o
210	10	2.3	175421 o
220	10	2.3	175422 o
230	10	2.3	175423 o
240	10	2.3	175424 o
250	10	2.3	175425 o
260	10	2.3	175426 o
265	10	2.3	175427 o
270	10	2.3	175428 o
280	10	2.3	175429 o
290	10	2.3	175430 o
300	10	2.3	175431 o
310	10	2.3	175432 o
315	10	2.3	175433 o
320	10	2.3	175434 o
330	10	2.3	175435 o
340	10	2.3	175436 o
350	10	2.3	175437 o
360	10	2.3	175438 o
370	10	2.3	175439 o
380	10	2.3	175440 o
390	10	2.3	175441 o
400	10	2.3	175442 o
410	10	2.3	175443 o
420	10	2.3	175444 o
430	10	2.3	175445 o
440	10	2.3	175446 o
450	10	2.3	175447 o
460	10	2.3	175448 o
[мм]	[мм]	[мм]	

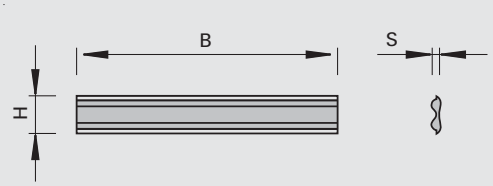
B	H	S	Идент. №
470	10	2.3	175449 o
480	10	2.3	175450 o
490	10	2.3	175451 o
500	10	2.3	175452 o
510	10	2.3	175453 o
520	10	2.3	175454 o
530	10	2.3	175455 o
540	10	2.3	175456 o
550	10	2.3	175457 o
560	10	2.3	175458 o
570	10	2.3	175459 o
580	10	2.3	175460 o
590	10	2.3	175461 o
600	10	2.3	175462 o
610	10	2.3	175463 o
620	10	2.3	175464 o
630	10	2.3	175465 o
635	10	2.3	175466 o
637	10	2.3	175467 o
640	10	2.3	175468
650	10	2.3	175469 o
[мм]	[мм]	[мм]	

332751

Поворотные пластины-подрезатели HS с 2 режущими кромками - Tersa

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение
- для применения в строгальных ножевых головках Tersa

Исполнение
- режущий материал: быстрорежущая сталь HS

Преимущества

Дополнения
- упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	Идент. №
60	10	2.3	175305 o
80	10	2.3	175307 o
90	10	2.3	175308 o
100	10	2.3	175309 o
110	10	2.3	175310 o
120	10	2.3	175311 o
130	10	2.3	175312 o
140	10	2.3	175313 o
150	10	2.3	175314 o
160	10	2.3	175315 o
170	10	2.3	175316 o
180	10	2.3	175317 o
185	10	2.3	175318 o
190	10	2.3	175319 o
200	10	2.3	175320 o
210	10	2.3	175321 o
220	10	2.3	175322 o
230	10	2.3	175323 o
240	10	2.3	175324 o
250	10	2.3	175325 o
260	10	2.3	175326 o
265	10	2.3	175327 o
270	10	2.3	175328 o
280	10	2.3	175329 o
300	10	2.3	175331 o
310	10	2.3	175332
320	10	2.3	175334 o
330	10	2.3	175335 o
350	10	2.3	175337 o
360	10	2.3	175338 o
400	10	2.3	175342 o
410	10	2.3	175343
420	10	2.3	175344 o
430	10	2.3	175345 o
450	10	2.3	175347 o
500	10	2.3	175352 o
510	10	2.3	175353
520	10	2.3	175354
530	10	2.3	175355 o
540	10	2.3	175356 o
610	10	2.3	175363 o
630	10	2.3	175365
635	10	2.3	175366 o
640	10	2.3	175368
[мм]	[мм]	[мм]	

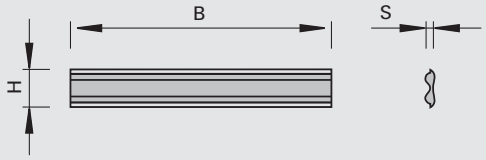
B	H	S	Идент. №
650	10	2.3	175369 o
[мм]	[мм]	[мм]	

132751

Поворотный нож из твердого сплава с 2 режущими кромками - Tersa

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- для применения в строгальных ножевых головках Tersa

Исполнение
- режущий материал: HW

Преимущества
- высокая точность исполнения, т.к. до B=650 мм изготавливается монолитно

Дополнения
- упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	Идент. №
60	10	2.3	175205 o
70	10	2.3	175206 o
80	10	2.3	175207 o
90	10	2.3	175208 o
100	10	2.3	175209 o
110	10	2.3	175210 o
120	10	2.3	175211 o
130	10	2.3	175212 o
140	10	2.3	175213 o
150	10	2.3	175214 o
160	10	2.3	175215 o
170	10	2.3	175216 o
180	10	2.3	175217 o
185	10	2.3	175218 o
190	10	2.3	175219 o
200	10	2.3	175220 o
210	10	2.3	175221 o
220	10	2.3	175222 o
230	10	2.3	175223 o
240	10	2.3	175224 o
250	10	2.3	175225 o
260	10	2.3	175226 o
265	10	2.3	175227 o
270	10	2.3	175228 o
280	10	2.3	175229 o
290	10	2.3	175230 o
300	10	2.3	175231 o
310	10	2.3	175232 o
315	10	2.3	175233 o
320	10	2.3	175234 o
330	10	2.3	175235 o
340	10	2.3	175236 o
350	10	2.3	175237 o
360	10	2.3	175238 o
370	10	2.3	175239 o
380	10	2.3	175240 o
390	10	2.3	175241 o
400	10	2.3	175242 o
[мм]	[мм]	[мм]	

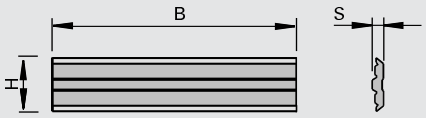
B	H	S	Идент. №
410	10	2.3	175243 o
420	10	2.3	175244 o
430	10	2.3	175245 o
440	10	2.3	175246 o
450	10	2.3	175247 o
460	10	2.3	175248 o
470	10	2.3	175249 o
480	10	2.3	175250 o
490	10	2.3	175251 o
500	10	2.3	175252 o
510	10	2.3	175253
520	10	2.3	175254 o
530	10	2.3	175255 o
540	10	2.3	175256 o
550	10	2.3	175257 o
560	10	2.3	175258 o
570	10	2.3	175259 o
580	10	2.3	175260 o
590	10	2.3	175261 o
600	10	2.3	175262 o
610	10	2.3	175263 o
620	10	2.3	175264 o
630	10	2.3	175265 o
635	10	2.3	175266 o
640	10	2.3	175268 o
650	10	2.3	175269 o
[мм]	[мм]	[мм]	

332121

Поворотный нож из быстрорежущей стали HS с 2 режущими кромками - Centrostar, Centrofix, Quickfix

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

- для применения в строгальных ножевых системах Centrostar, Centrofix, Quickfix для строгания мягких древесных пород

Исполнение

- режущий материал: быстрорежущая сталь HS для мягкой древесины
- с постоянным диаметром

Преимущества

- высокое качество строгания при большом ресурсе инструмента

Дополнения

- упаковочная единица 2 шт.

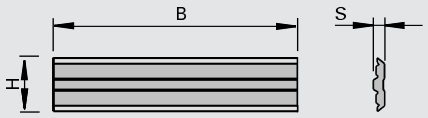
B	H	S	Идент. №
80	12	2.7	182769 o
100	12	2.7	182770 o
130	12	2.7	182771 o
150	12	2.7	182772 o
170	12	2.7	182773 o
180	12	2.7	182774 o
190	12	2.7	182775 o
210	12	2.7	182776 o
230	12	2.7	182777 o
240	12	2.7	182778 o
310	12	2.7	182779 o
410	12	2.7	182780 o
510	12	2.7	182782 o
520	12	2.7	182781 o
640	12	2.7	182783 o
[мм]	[мм]	[мм]	

150518

Поворотный нож HW из быстрорежущей стали HS с 2 режущими кромками - Centrostar, Centrofix, Quickfix

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в строгальных ножевых системах Centrostar, Centrofix, Quickfix для строгания твердых древесных пород и МДФ

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Solid 25 для твердых и экзотических древесных пород
- с постоянным диаметром

Преимущества

- высокое качество строгания при большом ресурсе инструмента

Дополнения

- При длине от 630 мм , ширина может состоять из нескольких ножей, составленных вместе.
- упаковочная единица 2 шт.

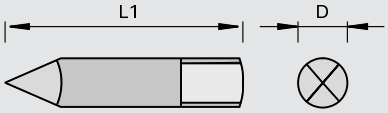
B	H	S	Идент. №
100	12	2.7	182784 o
130	12	2.7	182785 o
150	12	2.7	182786 o
170	12	2.7	182787 o
180	12	2.7	182788 o
190	12	2.7	182789 o
210	12	2.7	182790 o
230	12	2.7	182791 o
240	12	2.7	182792 o
410	12	2.7	182793 o
510	12	2.7	182794 o
640	12	2.7	182795 o
[мм]	[мм]	[мм]	

165512

Центровочное остриё HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

- с плоскостью на хвостовике для затяжного болта
- режущий материал: HW
- HL Solid 40 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

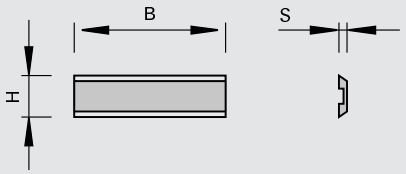
Ø D	L1	Идент. №
3	33.5	162624
[мм]	[мм]	

150535

Поворотные мини-пластины HW с 2 режущими кромками

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в ножевых головках с хвостовиком

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

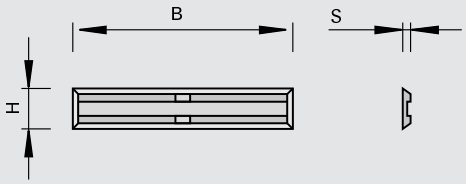
B	H	S	Идент. №
12	5.5	1.1	162670
20	5.5	1.1	160623
40	5.5	1.1	160674
50	5.5	1.1	163572
[мм]	[мм]	[мм]	

150535

Поворотные мини-пластины HW с 2 режущими кромками

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в ножевых головках с хвостовиком

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

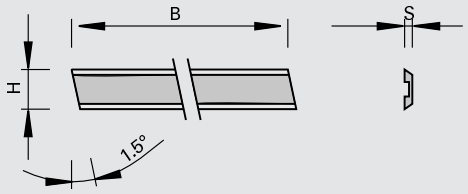
B	H	S	Идент. №
12	5.5	1.1	168696
20	4.1	1.1	173480
20	5.5	1.1	173481
25	5.5	1.1	173793
30	5.5	1.1	173482
50	5.5	1.1	173483
[мм]	[мм]	[мм]	

150535

Поворотные мини-пластины HW с 2 режущими кромками, торец скошен

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- обрабатывающие центры ЧПУ
- для применения в ножевых головках с хвостовиком

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

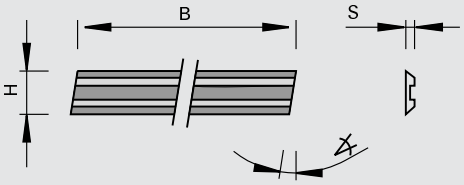
B	H	S	Идент. №
39,8	5.5	1.1	163211 o
[мм]	[мм]	[мм]	

150549

Поворотные пластины HW для электрорубанков с 2 режущими кромками, торец скошен

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- ручные электрорубанки

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Solid 40 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

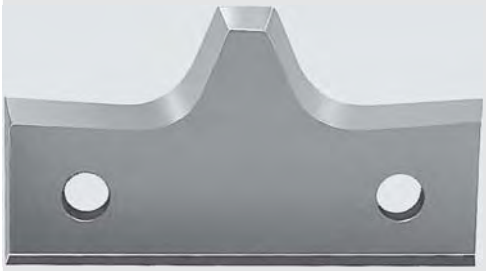
- идент. № 166381 может быть использован только в оригинальном зажимном элементе ELU
- упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	задний◁ 1		Идент. №
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	162439
75,7	5.5	1.2	8	Black&Decker DN 750	166079 o
80,5	5.9	1.2	8	ELU MFF 80	166381
82	5.5	1.1	3	AEG, Fein, Haffner, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Bosch, Black&Decker DN712	165617
102	5.5	1.1	3	AEG EH 102, HB 750	419671 o
[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

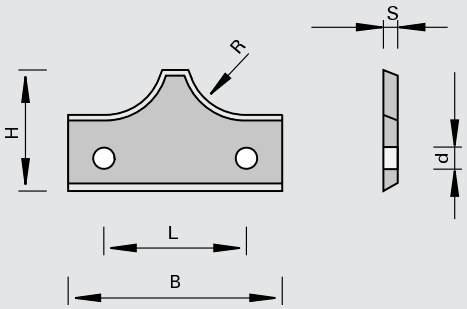
151545

Радиусные сменные пластины HW с 2 режущими радиусами и нижней фаской - Homag, IMA

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в радиусных ножевых головках для скругления кромки

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

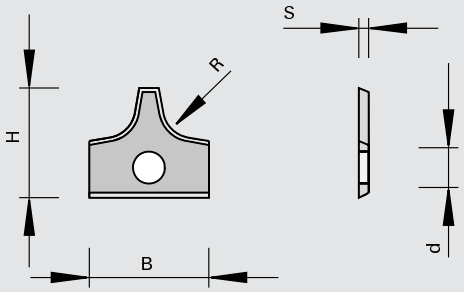
R	B	H	S	Ø d	L		Идент. №
2	20,5	15	2	3	12	Homag	163062 s
3	20,8	15	2	3	12	Homag	163063
5	30	17	2	3	20	Homag	163065
4	20,8	15	2	3	12	Homag	163064 s
6	30,5	17	2	3	20	Homag	163066
8	30,5	17	2	3	20	Homag	163068 s
2	20,8	14.7	2	3	12	IMA	164166 s
3	20,8	14.7	2	3	12	IMA	164167 s
4	20,8	14.7	2	3	12	IMA	164168 s
5	30,5	16.5	2	3	20	IMA	164169 s
6	30,5	16.5	2	3	20	IMA	164170 s
7	30,5	16.5	2	3	20	IMA	164171 s
8	30,5	16.5	2	3	20	IMA	164172 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

151545 / 151585

Радиусные сменные пластины HW с 2 режущими радиусами и нижней фаской

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- тип A для применения в радиусных ножевых головках для скругления кромки
- тип B для применения в держателях циклей

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

R	B	H	S	Ø d	выход профиля	Тип		Идент. №	
2	12	12	1.5	4	5	A	HOLZ-HER	170340	
3	12	12	1.5	4	5	A	HOLZ-HER	170341	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]				

R	B	H	S	Ø d	выход профиля	Тип		Идент. №	
2	16	15.5	2	4,4	10	A	Brandt	182087	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]				

R	B	H	S	Ø d	выход профиля	Тип		Идент. №	
1,5	16	17.5	2	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilms-meyer, Brandt	176583	
2	16	17.5	2	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilms-meyer, Brandt	163489	
2	16	17.5	2	4,4	10	A	Brandt	180153	
2,5	16	17.5	2	4,4	10	A		171178	
3	16	17.5	2	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilms-meyer, Brandt	163490	
3	16	17.5	2	4,4	10	A	Brandt	180154	
4	16	17.5	2	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilms-meyer, Brandt	163491	
5	16	17.5	2	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilms-meyer, Brandt	163492	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]				

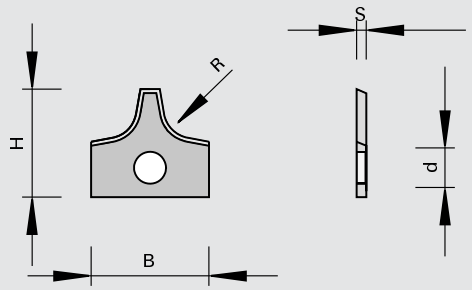
R	B	H	S	Ø d	выход профиля	Тип		Идент. №	
2	16	17.5	2	3	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	173475	
2,5	16	17.5	2	3	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	173476	s
3	16	17.5	2	3	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	173477	
4	16	17.5	2	3	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	173478	#
5	16	17.5	2	3	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	173479	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]				

151545 / 151585

Радиусные сменные пластины HW с 2 режущими радиусами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в радиусных ножевых головках для скругления кромки

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

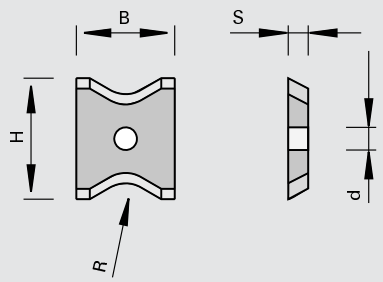
R	B	H	S	Ø d	выход профиля		Идент. №
2	12	13	2	5	10	Brandt	177033
2,5	12	13	2	4	10		173707
3	12	13	2	5	10	Brandt	177032
6	24	22	2	4,4	10	Homag, Ott	170258
8	24	22	2	4,4	10	Homag, Ott	170260
9	24	22	2	4,4	10	Homag, Ott	170261 #
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

151555

Радиусные сменные пластины с 2 режущими радиусами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в ножевых головках для скругления кромки

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

R	B	H	S	Ø d	выход профиля		Идент. №
2	13	16	2	4	5		162794
3	13	16	2	4	5		162795
4	13	16	2	4	5		162565
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

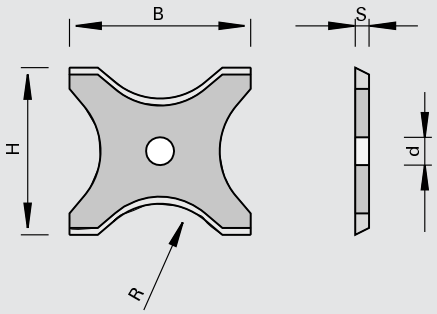
R	B	H	S	Ø d	выход профиля		Идент. №
2	13	16	2	4	15	IMA	172713
3	13	16	2	4	15	IMA	172714
4	13	16	2	4	15	IMA	172715 #
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

151555

Радиусные сменные пластины с 2 режущими радиусами (форма бабочки)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в ножевых головках для скругления кромки

Исполнение

- выход профиля 5 градусов
- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

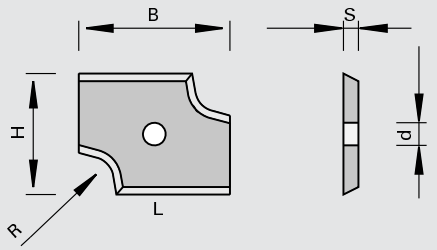
R	B	H	S	Ø d	Идент. №
5	20	21	2	4	162566
6	20	21	2	4	162567
7	20	21	2	4	162568 s
8	20	21	2	4	162569
9	26	24	2	4	162796
10	26	24	2	4	162570
11	26	24	2	4	162571 s
12	26	24	2	4	162572
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151555

Радиусные поворотные пластины HW с 2 режущими радиусами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в радиусных ножевых головках для скругления кромки

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

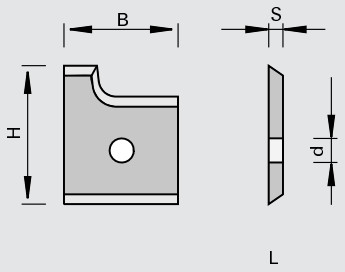
R	B	H	S	Ø d		Идент. № [L]	Идент. № [R]
3	20	16	2	3		168355	168356
2	30	14	2	4	Reich	177136 s	177135 s
2,5	30	14	2	4	Reich	177138 #	177137 #
3	30	14	2	4	Reich	177140 #	177139
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

151545 / 151586

Радиусные сменные пластины с 1 режущим радиусом и нижней фаской

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в радиусных ножевых головках для скругления кромки

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

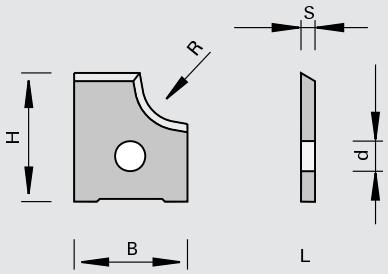
R	B	H	S	Ø d	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	12	14.5	2	4	HL Board 05	172142	172141
2,5	12	14.5	2	4	HL Board 05	171224	171223
3	12	14.5	2	4	HL Board 05	172144	172143
2	14,5	14.5	2	5	HL Board 06	185377	185376
2,5	14,5	14.5	2	5	HL Board 06	181657	181658
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

151545

Радиусные сменные пластины HW с 1 режущим радиусом

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в радиусных ножевых головках

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Board 05 и HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

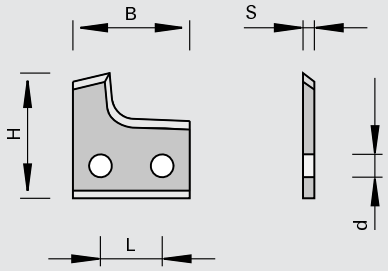
R	B	H	S	Ø d	выход профиля		LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	12	15	2	4	10		HL Board 06	177034	177038
1,5	12	17	2	5	13	Homag	HL Board 05	177605	177606
2	12	17	2	5	13	Homag	HL Board 05	177607	177608
2,5	12	17	2	5	13	Homag	HL Board 05	177609 s	177610 s
3	12	17	2	5	13	Homag	HL Board 05	177611	177612
2	12	18	2	4	11		HL Board 05		172725
3	12	18	2	4	11		HL Board 05		172726 s
1	13	15	2	4	10		HL Board 06	180722	180721
1,5	13	15	2	4	10		HL Board 06	181954	181953
2	13	15	2	4	10		HL Board 06	181956	181955
2,5	13	15	2	4	10		HL Board 06	180728	180727
3	13	15	2	4	10		HL Board 06	181957	181958
4	14	17	2	4	10		HL Board 05	177036 s	177040 s
2	15	14.5	2	4	15		HL Board 05	177317	177318
2,5	15	14.5	2	4	15		HL Board 05	177319	177320
3	15	14.5	2	4	15		HL Board 05	177321	177322
5	15	17	2	4	10		HL Board 05	177037	177041
3	15	18.4	2	4	5		HL Board 05	168272 s	168279 s
4	15	18.4	2	4	5		HL Board 05	168273 s	168280 s
5	15	18.4	2	4	5		HL Board 05	168274 #	168281
6	15	21.6	2	4	5		HL Board 05	168286 s	168293 s
8	15	21.6	2	4	5		HL Board 05	168288 s	168295 s
2	16,1	14	2	4	15		HL Board 05	178219	178218
3	16,1	14	2	4	15		HL Board 05	178221	178220
2	19,6	15.2	2	4	15		HL Board 05	173817	173816
3	19,6	15.2	2	4	15		HL Board 05	173393	173392
9	20	25.8	2	4	5		HL Board 05	168301 s	168310 s
10	20	25.8	2	4	5		HL Board 05	168302 s	168311 s
12	20	25.8	2	4	5		HL Board 05	168304 s	168313
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]				

151545

Радиусные сменные пластины HW с 1 режущим радиусом - Homag, IMA

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- станок Homag, IMA
- для применения в радиусных ножевых головках

Исполнение

- выход профиля 5 градусов
- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

R	B	H	S	Ø d	L		Идент. № [L]	Идент. № [R]
10	21,8	20	2	3	12	Homag	163071 #	163072
12	21,8	20	2	3	12	Homag	163075 s	163076 #
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

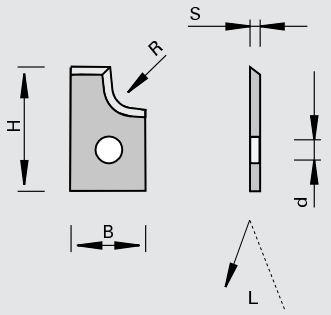
R	B	H	S	Ø d	L		Идент. № [L]	Идент. № [R]
9	21,8	19.5	2	3	12	IMA	164173 s	164174 s
10	21,8	19.5	2	3	12	IMA	164175 s	164176 s
11	21,8	19.5	2	3	12	IMA	164177 s	164178 s
12	21,8	19.5	2	3	12	IMA	164179 s	164180 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

151545

Радиусные сменные пластины HW с 1 режущим радиусом - IMA

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- станки IMA
- для применения в радиусных ножевых головках

Исполнение

- выход профиля 15 градусов
- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

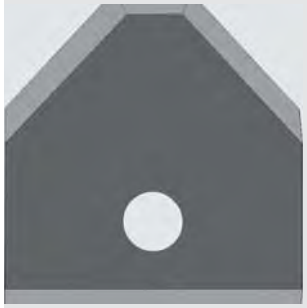
- упаковочная единица 10 шт.

R	B	H	S	Ø d	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	12	18	2	5	180174	180173
3	12	18	2	5	180176	180175
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

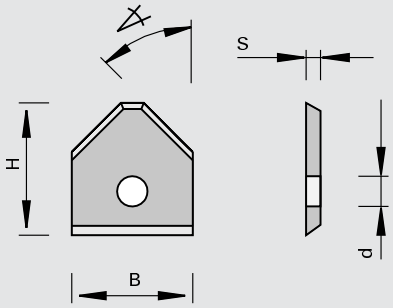
151545

Сменные пластины HW для снятия фаски с 2 режущими кромками

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- для применения в радиусных ножевых головках для скругления кромки

Исполнение
- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения
- идент. № 180792 для Modula
- упаковочная единица 10 шт.

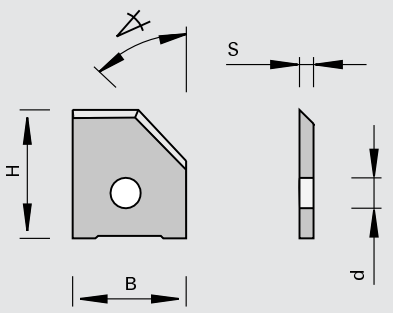
◁ фаски	B	H	S	Ø d	Идент. №
45	12	12	1.5	4	180792
45	12	12	1.5	4	171190
45	16	17.5	2	3	169292
45	16	17.5	2	4,3	170329
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151545 / 151546

Сменные пластины HW для снятия фаски с 1 режущей кромкой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- обрабатывающие центры Homag (BAZ)
- для применения в ножевых головках для снятия фаски

Исполнение
- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины
- HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения
- упаковочная единица 10 шт.

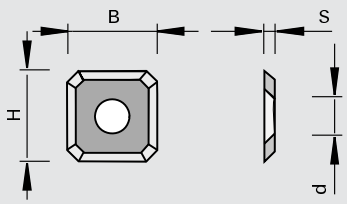
◁ фаски	B	H	S	Ø d	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	12	16	2	5	HL Board 06	179174	179173
15	12	16	2	4	HL Board 05	177042	177045
30	13,5	16	2	4	HL Board 05	177043	177046
45	12	16	2	4	HL Board 05	177822	177823
45	15	16	2	4	HL Board 05	177044 s	177047 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

151519

Профильные поворотные ножи HW для обработки алюминиевых композитных материалов - HOLZ-HER, 90 град.

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- вертикальные станки для раскроя плит HOLZ-HER
- для применения в ножевых головках "Folding" 90 град. идент.No. 182616 при обработке алюминиевых композитных материалов

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Solid 40 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

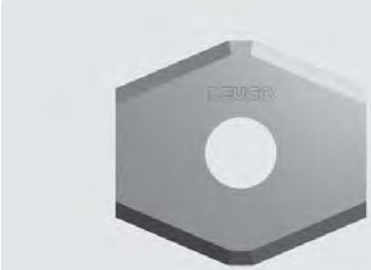
- упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	◁	Идент. №
14 [мм]	14 [мм]	2 [мм]	6,4 [мм]	90 [°]	182079

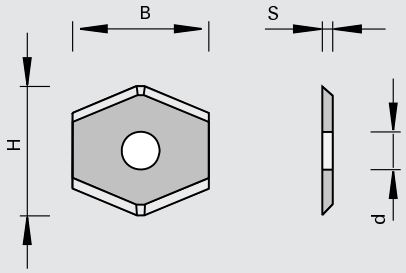
151516

Профильные поворотные ножи HW для обработки алюминиевых композитных материалов - HOLZ-HER, 135 град.

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- вертикальные станки для раскроя плит HOLZ-HER
- для применения в ножевых головках "Folding" 135 град. идент.No. 703144 при обработке алюминиевых композитных материалов

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

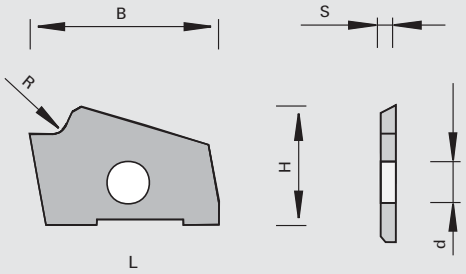
B	H	S	Ø d	◁	Идент. №
20 [мм]	18 [мм]	2 [мм]	5,7 [мм]	135 [°]	182080 s

151586

Радиусные профильные сменные ножи HW - Brandt

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- станки для оклейки кромок Brandt начиная с 2005 года выпуска
- для применения в закругляющих ножевых головках, оптимизированных для ДСП

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

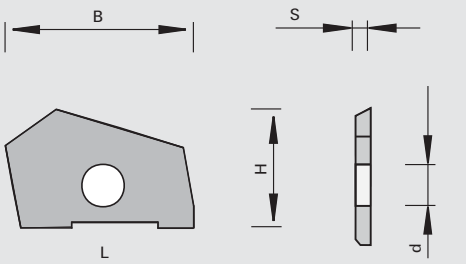
R	B	H	S	Ø d	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,5	22,32	14	2	5	183068 s	183067 s
2	22,32	14	2	5	182332	182331
2,5	22,32	14	2	5	182368 s	182367 s
3	22,32	14	2	5	182334	182333
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

151586

Фасочно-профильные сменные ножи HW - Brandt

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- станки для оклейки кромок Brandt начиная с 2005 года выпуска
- для применения в закругляющих ножевых головках, оптимизированных для ДСП

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

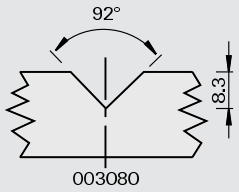
◁ фаски	B	H	S	Ø d	Идент. № [L]	Идент. № [R]
45	22,32	14	2	5	182667	182666
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

150515 / 151545

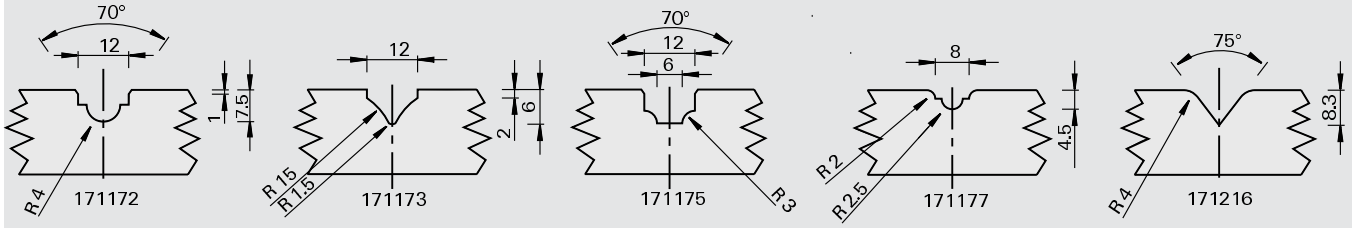
Профильные сменные ножи HW для ножевых головок для ложной филенки

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]



Станок / Применение

- для применения в ножевых головках для фасонных пазов

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	Идент. №
12	12	1.5	4	003080
12	12	1.5	4	171177 #
11	12	1.5	4	171175 #
11	12	1.5	4	171172
12	12	1.5	4	171216
11	12	1.5	4	171173
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

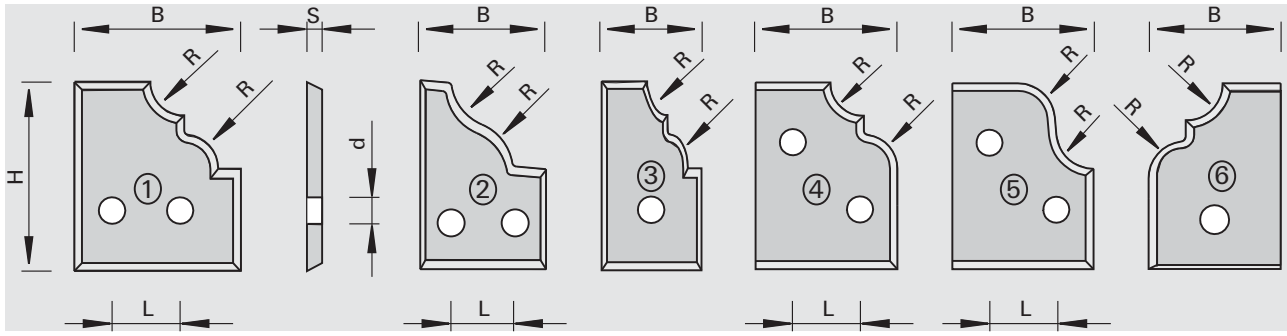
151548

Профильные сменные ножи HW для ножевых головок для кассетных контрпрофилей и снятия тонкого слоя материала

Продукт

Чертеж

твердый сплав [HW]



Станок / Применение

- тип 1, 2, 3 для применения в ножевых головках для кассетных контрпрофилей
- тип 4, 5, 6 для применения в ножевых головках для фрезерования неглубоких профилей

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

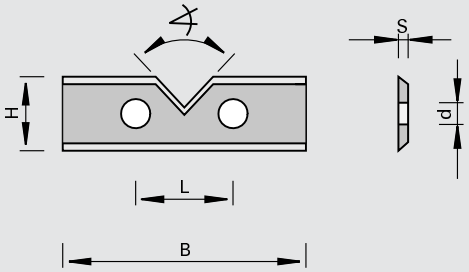
R	B	H	S	Ø d	L	Тип	Идент. №
4,5	19,3	24.5	2	3,5	11,2	1	165912 #
6,5	16,3	24.5	2	3,5	8,3	2	166127 #
7	13,3	24.5	2	3,5		3	167469 #
4,5	19	25	2	3,5	9	4	165930 #
5	19	25	2	3,5	9	5	165932 #
4,5	16	22.5	2	4		6	168883
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

151548

Пменные пластины HW для косой распиловки и склеивания

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- для применения в ножевых головках для обработки гребня и паза под склеивание на ус

Исполнение
- режущий материал: HW
- HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества
- высочайшая точность профиля для достижения оптимальных результатов склеивания

Дополнения
- упаковочная единица 10 шт.

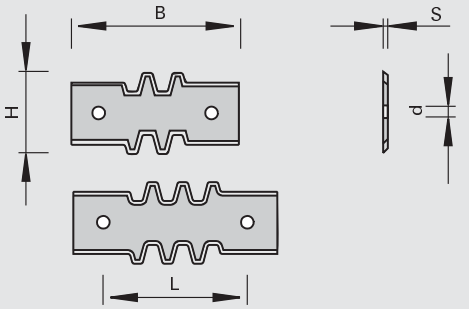
◁ фаски	B	H	S	Ø d	L	Идент. №
86	39,5	12	1.5	4	26	165916
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151558

Поворотные пластины HW для обработки склеиваемых профилей

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- для применения в ножевых головках для склеиваемых профилей

Исполнение
- режущий материал: HW
- HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества
- высочайшая точность профиля для достижения оптимальных результатов склеивания

Дополнения
- упаковочная единица 10 шт.

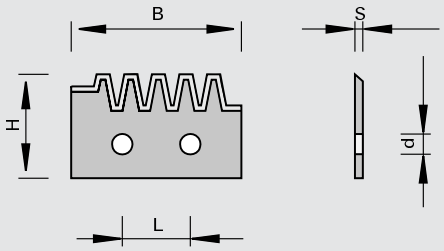
B	H	S	Ø d	L	Идент. №
50	21.6	2	4	26	165911
60	21.6	2	4	32	165909
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151598

Набор поворотных пластин HW для обработки склеиваемых профилей

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- для применения в регулируемых ножевых головках для фрезерования под склеивание

Исполнение
- режущий материал: HW
- HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества
- высочайшая точность профиля для достижения оптимальных результатов склеивания

Дополнения
- набор состоит из 4 шт. идент. № 167977, 4 Stck. идент. № 167976
- упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	Идент. №
42 [мм]	20 [мм]	2 [мм]	4 [мм]	26 [мм]	168240

132891

Держатель поворотных пластин - Ledinek Rotoles

Продукт

Чертеж

твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- строгальные станки Ledinek Rotoles
- для поворотных пластин LEUCODUR прямых и с фаской

Исполнение
- для крепления поворотных пластин LEUCODUR 14 x 14 мм и 14,3 x 14,3 мм

Преимущества

Дополнения

	Идент. №
для револьверного магазина (сменная пластина14x14x2) сверху	182082 o
для ротора фуговального станка (сменная пластина 14,3x14,3x2,5) снизу	182083 o
для сегмента револьверного магазина (сменная пластина 14,3x14,3x2,5) сверху	182084 o
для сегмента ротора фуговального станка (сменная пластина 14,3x14,3x2,5) снизу	182085 o

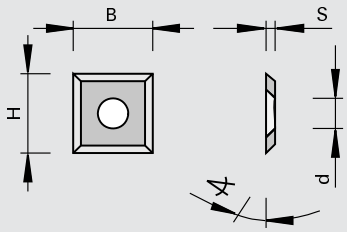
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x9 T20 D=Ø9,3 [мм]	995125	827277

150553 / 150555 / 150558 / 150559

Профильные поворотные пластины HW с 4 режущими кромками - Ledinek Rotoles

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- строгальные станки Ledinek Rotoles
- для применения в держателях поворотных пластин для плоского фрезерования

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Board 03 для древесно-стружечных материалов и пластика
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины
- HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины
- HL Solid 40 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

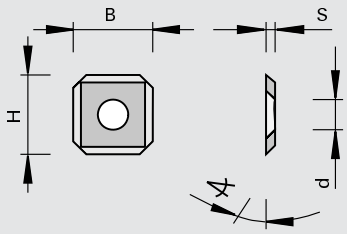
B	H	S	Ø d	◁ заострения	LEUCODUR	Идент. №
14	14	2	6,3	60	HL Solid 40	003079
14	14	2	6,3	60	HL Board 05	180954
14	14	2	6,3	60	HL Board 03	180646
14,3	14.3	2.5	6,3	55	HL Solid 25	170248
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150558

Профильные поворотные пластины HW с 4 режущими кромками и фаской - Ledinek Rotoles

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- строгальные станки Ledinek Rotoles
- для применения в держателях поворотных пластин для плоского фрезерования

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины
- HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

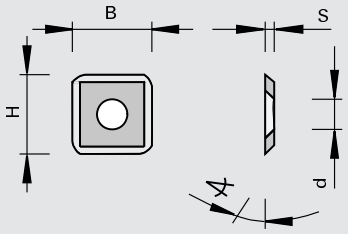
B	H	S	Ø d	◁ заострения	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
14	14	2	6,4	60	HL Solid 25	180933	180932
14,3	14.3	2.5	6,4	55	HL Solid 15	181144	181143
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			

150558

Профильные поворотные пластины HW с 4 режущими кромками и радиусом - Ledinek Rotoles

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- строгальные станки Ledinek Rotoles
- для применения в держателях поворотных пластин для плоского фрезерования

Исполнение
- режущий материал: HW
- HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины
- HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения
- упаковочная единица 10 шт.

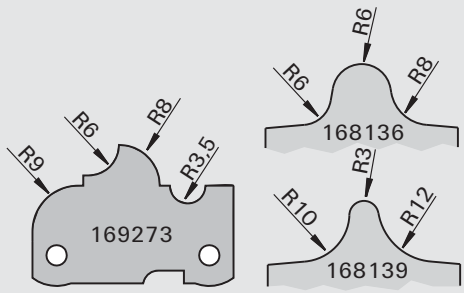
B	H	S	Ø d	◁ заострения	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
14	14	2	6,4	60	HL Solid 25	182442	182441
14,3	14.3	2.5	6,4	55	HL Solid 15	182444	182443
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			

151527

Сменные пластины HW Superprofiler "Multi-Profil"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- настольные фрезерные станки
- для применения в ножевых головках LEUCO SuperProfiler, Идент.№ 167897 и 167894

Исполнение
- режущий материал: HW
- HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

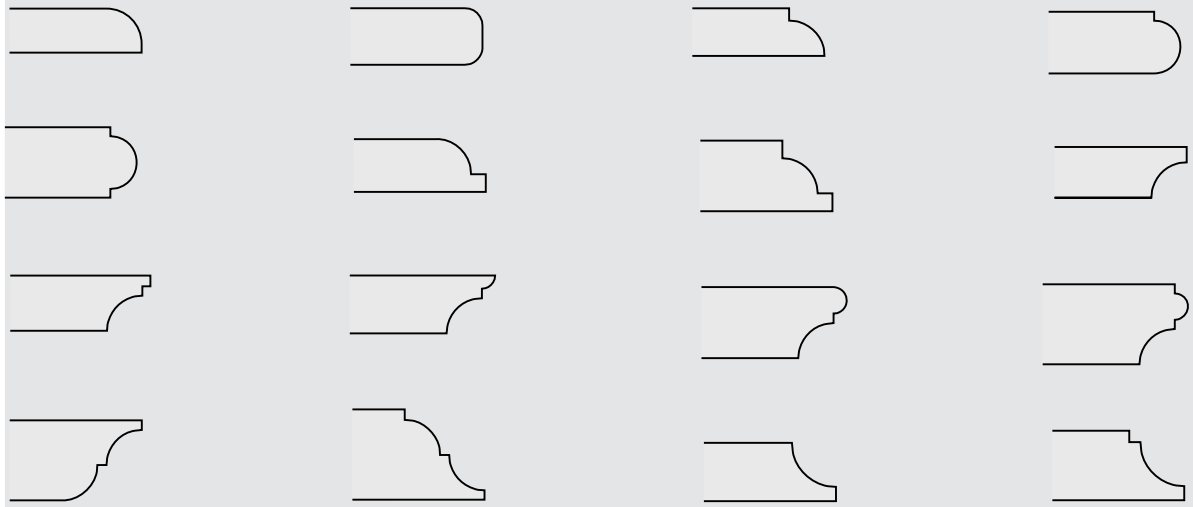
Преимущества

Дополнения
- для изготовления нескольких профилей за один или несколько рабочих проходов
- примеры профилей см. в техническом приложении

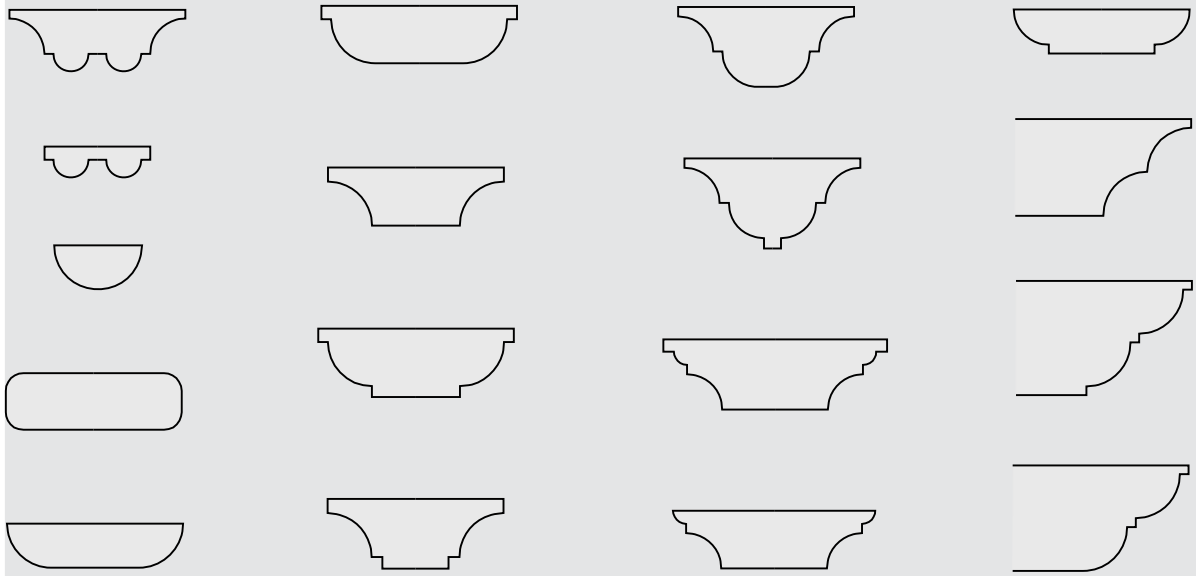
B	Идент. №
40	169273 s
39,5	168136 s
39,5	168139 s
[мм]	

SuperProfiler „Multi-Profil“

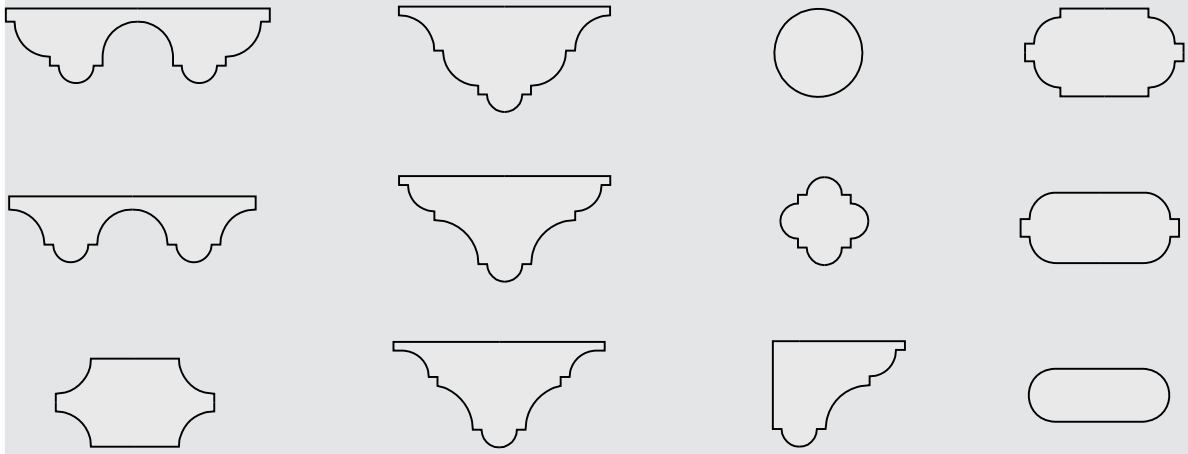
1-й рабочий проход



2 рабочии операции



несколько рабочих ходов

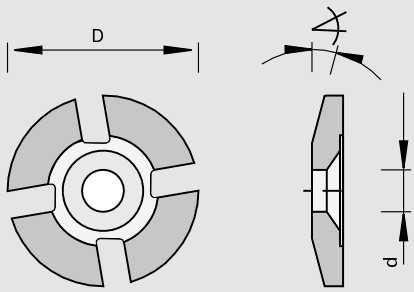


150508

Поворотный пазовый нож с 4 режущими кромками - ножевые головки для обработки гребня и паза под склеивание на ус

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- для применения в ножевых головках для обработки гребня и паза под склеивание на ус

Исполнение
- режущий материал: HW
- HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества
- высочайшая точность профиля для достижения оптимальных результатов склеивания

Дополнения
- применяется со сменной пластиной, идент. № 165916
- упаковочная единица 10 шт.

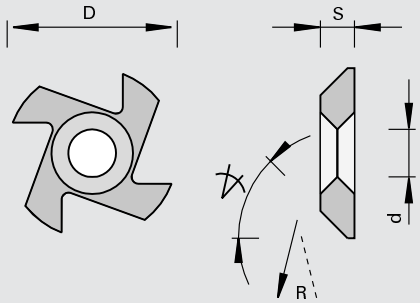
◁ фаски	Ø D	S	Ø d	Идент. №
15	25	4.6	5,4	165918
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	

150578

Поворотный нож HW для снятия фаски с 4 режущими кромками

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- для применения в ножевых головках для фрезерования фасок

Исполнение
- режущий материал: HW
- HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения
- упаковочная единица 10 шт.

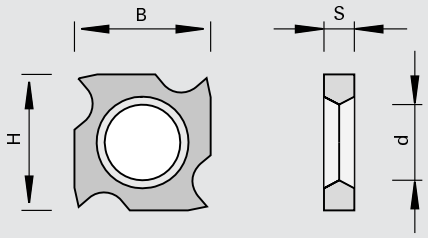
◁ фаски	Ø D	S	Ø d	Идент. № [L]	Идент. № [R]
45	25	5	7	165966 s	165965 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]		

150508

Поворотный пазовый нож с 4 режущими кромками - пазовые ножевые головки

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в ножевых головках для пазов

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

- идент. № 163699 для ширины паза 4 мм
- идент. № 165906 для ширины паза 5 мм
- идент. № 169250 для ширины паза 7 мм
- упаковочная единица 10 шт.

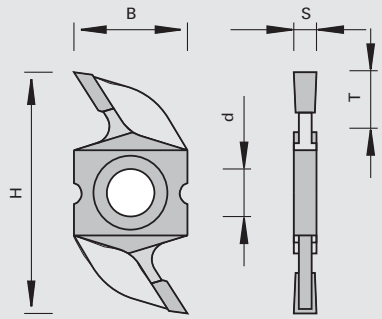
B	H	S	Ø d	Идент. №
18	18	1.95	10	163699
18	18	2.5	10	165906
18	18	3.7	10	169250
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

150509

Поворотный пазовый нож с 2 режущими кромками и позиционным пазом

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в ножевых головках для фрезерования пазов

Исполнение

- отверстие с зенковкой 90 градусов
- режущий материал: HW
- HL Solid 30 и HL Solid 40 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

- высокая точность благодаря радиальному позиционированию
- простота в использовании

Дополнения

- регулировочные кольца для регулировки закругляющего ножа см. в главе "Запасные части"
- упаковочная единица 10 шт.

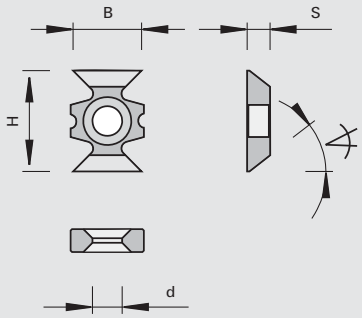
B	H	S	Ø d	Tmax	LEUCODUR		Идент. №
13	36	3.5	7,4	10	HL Solid 30	не радиальное позиционирование	165968
16	34	3.2	6,7	8	HL Solid 40		183663
16	34	3.5	6,7	8	HL Solid 40		183664 s
16	34	4	6,7	8	HL Solid 40		183665
16	34	5	6,7	8	HL Solid 40		183666
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

150578

Фасочные ножи HW с 4-мя режущими гранями и пазом для позиционирования

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в ножевых головках для фрезерования фасок

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

- высокая точность благодаря радиальному позиционированию
- простота в использовании

Дополнения

- может применяться с левым и правым вращением
- регулировочные кольца для регулировки ножа для снятия фаски см. в главе "Запасные части"
- упаковочная единица 10 шт.

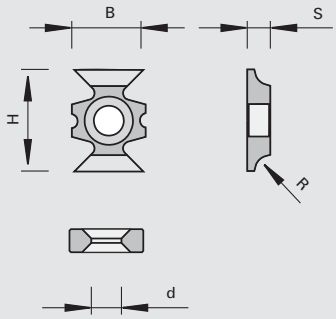
◁ фаски	B	H	S	Ø d	Идент. №
45 [°]	16 [мм]	22 [мм]	5 [мм]	6,5 [мм]	183668

150578

Поворотный радиусный нож HW с 4 режущими кромками и позиционным пазом

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в ножевых головках для фрезерования закруглений

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

- высокая точность благодаря радиальному позиционированию
- радиусы могут быть поменяны между собой
- простота в использовании

Дополнения

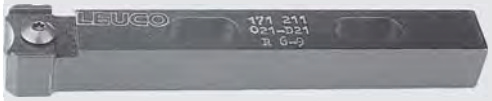
- может применяться с левым и правым вращением
- регулировочные кольца для регулировки закругляющего ножа см. в главе "Запасные части"
- упаковочная единица 10 шт.

R	B	H	S	Ø d	Идент. №
1,5	16	22	5	6,5	183669
2	16	22	5	6,5	183670
2,5	16	22	5	6,5	183671
3	16	22	5	6,5	183672
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

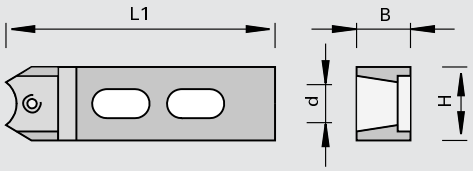
132891

Держатель цикли - Homag, Reich, IMA

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- станки для оклейки кромок Homag, Reich
- для крепления радиусных, фасочных и циклевочных поворотных пластин LEUCO-DUR

Исполнение

Преимущества

Дополнения

	B	H	Ø d	L1		Идент. №
для R <= 5	15	16	6,5	131	Homag, Reich	169252
для R <= 5	22	14	6,5	118	Homag	179463
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

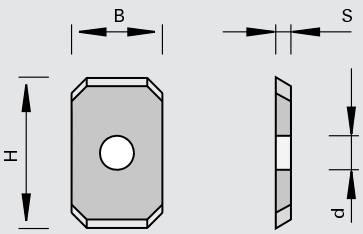
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

151555

Циклевочные сменные пластины HW с 2 режущими кромками и фаской - Homag, IMA, Reich

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- станки для оклейки кромок Homag, IMA, Reich
- для применения в держателях циклей

Исполнение

- угол фаски 45°
- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

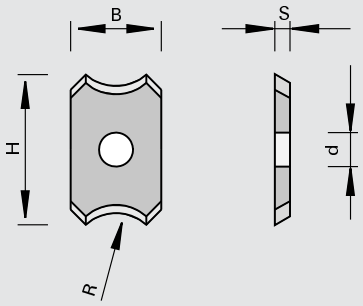
B	H	S	Ø d	Идент. №
12	20	2	4	171180
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151555

Циклевочные поворотные пластины HW с 2 режущими кромками и радиусом - Homag, HOLZ-HER, Reich

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- станки для оклейки кромок Homag, HOLZ-HER, Reich
- для применения в держателях циклей

Исполнение

- выход профиля 6 градусов
- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

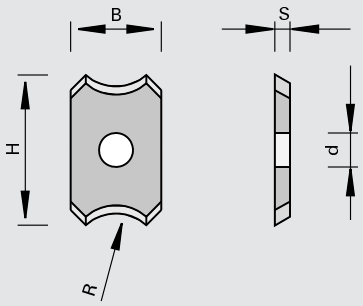
R	B	H	S	Ø d	Идент. №
0,8	12	20	2	4	171401 s
1	12	20	2	4	169253
1,5	12	20	2	4	169254
2	12	20	2	4	169255
2,5	12	20	2	4	169256
3	12	20	2	4	169257
4	12	20	2	4	169259 s
5	12	20	2	4	169261 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151755

Циклевочные поворотные пластины HW с 2 режущими кромками и радиусом - Homag, HOLZ-HER, Reich (с фаской против образования белых изломов)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Homag, HOLZ-HER, Reich
- для применения в держателях циклей

Исполнение

- выход профиля 6 градусов
- режущая кромка с фаской против образования волосяных трещин
- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

- отсутствие сетки волосяных трещин даже на полипропиленовых кромках
- обработка без последующей доработки

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

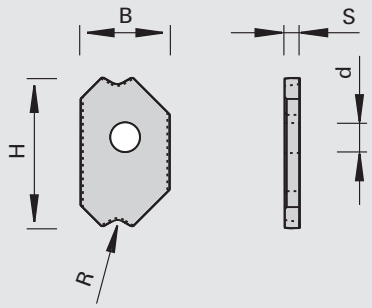
R	B	H	S	Ø d	Идент. №
1,5	12	20	2	4	181234
2	12	20	2	4	181235
3	12	20	2	4	181237
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151586

Циклевочные поворотные ножи HW с 2-мя режущими гранями и радиусом - для Homag (ассиметричное расположение отверстий)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- кромкооблицовочные станки Homag

Исполнение
- ассиметричное расположение профилей и отверстий
- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения
- упаковочная единица 10 шт.

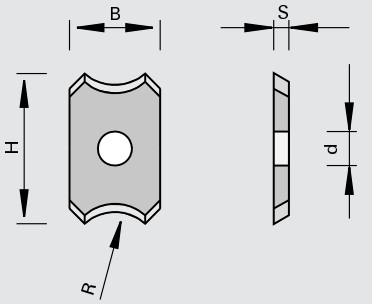
R	B	H	S	Ø d	Идент. №
1	12	20	2	4	185378 s
1,5	12	20	2	4	185379
2	12	20	2	4	185380
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151555

Циклевочные поворотные пластины HW с 2 режущими кромками и радиусом - IMA

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- кромкооблицовочные станки IMA
- для применения в держателях циклей

Исполнение
- выход профиля 15 градусов
- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения
- упаковочная единица 10 шт.

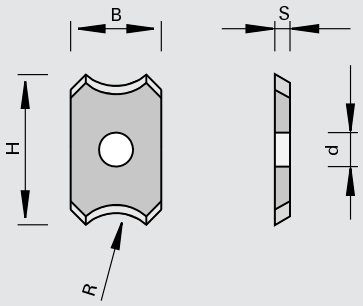
R	B	H	S	Ø d	Идент. №
0,8	12	20	2	4	184788 s
1	12	20	2	4	178856
1,3	12	20	2	4	184791 s
1,5	12	20	2	4	185179
2	12	20	2	4	178957
2,5	12	20	2	4	184794 s
3	12	20	2	4	178857
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151755

Сменные цикли HW с 2 режущими кромками и радиусом - IMA (фаска против белого налета)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки IMA
- для применения в держателях циклей

Исполнение

- выход профиля 15 градусов
- режущая кромка с фаской против образования волосяных трещин
- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

- отсутствие сетки волосяных трещин даже на полипропиленовых кромках
- обработка без последующей доработки

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

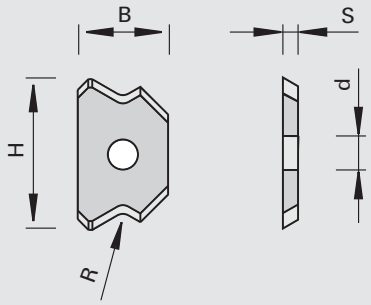
R [мм]	B [мм]	H [мм]	S [мм]	Ø d [мм]	Идент. №
0,8	12	20	2	4	184789 s
1	12	20	2	4	184790 s
1,3	12	20	2	4	184792 s
1,5	12	20	2	4	184793 s
2	12	20	2	4	181236
2,5	12	20	2	4	184795 s
3	12	20	2	4	181238

151586

Сменные цикли HW с 2 режущими кромками и радиусом - IMA (асимметричные)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки IMA
- для применения в держателях циклей

Исполнение

- ассиметричный профиль
- выход профиля 15 градусов
- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

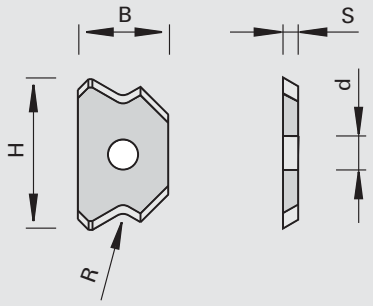
R	B	H	S	Ø d	Идент. №
0,8	12	20	2	4	184796 s
1	12	20	2	4	184798
1,3	12	20	2	4	184800 s
1,5	12	20	2	4	184802
2	12	20	2	4	184804
2,5	12	20	2	4	184807 s
3	12	20	2	4	184809
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151755

Сменные цикли HW с 2 режущими кромками и радиусом - IMA (асимметричные, фаска против белого налета)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки IMA
- для применения в держателях циклей

Исполнение

- ассиметричный профиль
- выход профиля 15 градусов
- режущая грань с фаской против белого налета
- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

- отсутствие сетки волосяных трещин даже на полипропиленовых кромках
- обработка без последующей доработки

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

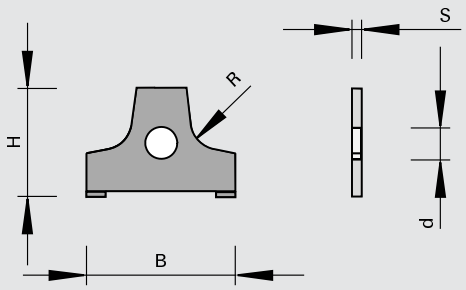
R	B	H	S	Ø d	Идент. №
0,8	12	20	2	4	184797 s
1	12	20	2	4	184799 s
1,3	12	20	2	4	184801 s
1,5	12	20	2	4	184803 s
2	12	20	2	4	184806 s
2,5	12	20	2	4	184808 s
3	12	20	2	4	184810 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151586 / 151786

Циклевочные поворотные пластины HW с 2 режущими кромками и радиусом - BAZ (topcoat, с фаской против образования белых изломов)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- станки Homag, скомбинированные с агрегатом фрезерования заподлицо № 1-056-11-0621

Исполнение

- выход профиля 6 градусов
- режущий материал: HW
- HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины
- покрытие topcoat
- режущая кромка с фаской против образования волосяных трещин

Преимущества

- отсутствие сетки белесого налета даже на полипропиленовых кромках
- обработка без последующей доработки

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

R	B	H	S	Ø d		Идент. №
1,5	20	11.5	2	5		180025
2	20	11.5	2	5		180020
2,5	20	11.5	2	5		180021
3	20	11.5	2	5		180022
4	20	11.5	2	5		185295 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

R	B	H	S	Ø d		Идент. №
1	20	11.5	2	5	topcoat	185386
1,5	20	11.5	2	5	topcoat	185387
2	20	11.5	2	5	topcoat	185388
2,5	20	11.5	2	5	topcoat	185389
3	20	11.5	2	5	topcoat	185390
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

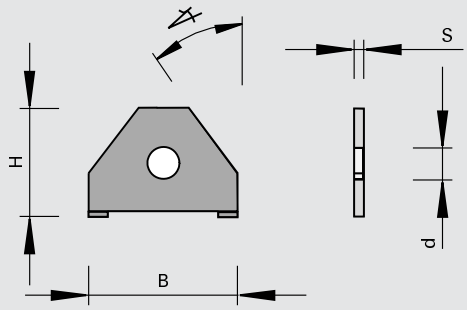
R	B	H	S	Ø d		Идент. №
1	20	11.5	2	5	покрытие topcoat + фаска против белого налета	185159 s
1,5	20	11.5	2	5	покрытие topcoat + фаска против белого налета	185160 s
2	20	11.5	2	5	покрытие topcoat + фаска против белого налета	185161 s
2,5	20	11.5	2	5	покрытие topcoat + фаска против белого налета	185162 s
3	20	11.5	2	5	покрытие topcoat + фаска против белого налета	185163 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

151586

Циклевочные сменные пластины HW с 2 режущими кромками и фаской (клеевой шов) - BAZ

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- станки Homag, скомбинированные с агрегатом фрезерования заподлицо № 1-056-11-0621

Исполнение
- режущий материал: HW
- HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения
- упаковочная единица 10 шт.

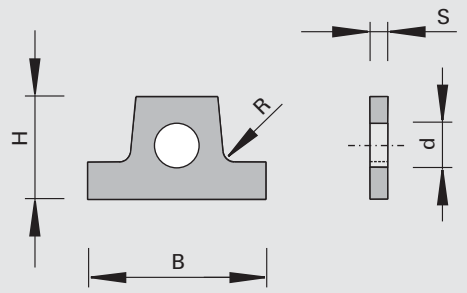
◁ фаски [°]	B [мм]	H [мм]	S [мм]	Ø d [мм]	Идент. №
3	20	11.5	2	5	180023 s
15	20	11.5	2	5	180210 s
30	20	11.5	2	5	180211 s
45	20	11.5	2	5	185296 s

151586

Стружколом HW для циклевочных сменных пластин

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- станки Homag, скомбинированные с агрегатом фрезерования заподлицо № 1-056-11-0621

Исполнение
- выход профиля 6 градусов
- режущий материал: HW
- HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения
- упаковочная единица 10 шт.

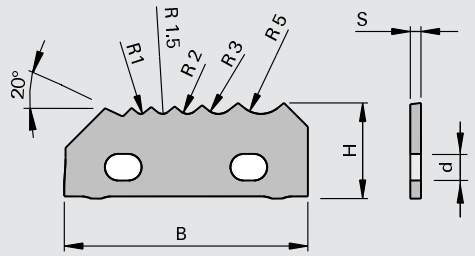
R [мм]	B [мм]	H [мм]	S [мм]	Ø d [мм]	Идент. №
1,3	20	11.5	2	5	180024 s

151586

Циклевочные сменные пластины HW с 5 радиусами и фаской

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- станки Homag с циклевочно-фрезерным агрегатом тип MN 20

Исполнение
- фаска 20 градусов, R1, R1.5, R2, R3, R5
- режущий материал: HW
- HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения
- идент. № 180755 может применяться как слева внизу так и справа вверху
- идент. № 180754 может применяться как слева внизу так и справа вверху
- упаковочная единица 10 шт.

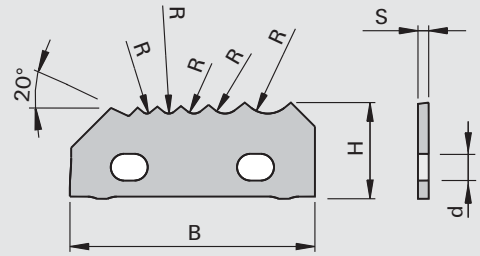
R	B	H	S	Ø d	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1-5	45,8	17.98	2	5	180755	180754
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

151786

Сменные цикли HW с 5 радиусами и фаской и фаской против белого налета

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- станки Homag с циклевочно-фрезерным агрегатом тип MN 20

Исполнение
- Фаска 20 градусов R1, R1,5, R2, R3, R5 или фаска 20 градусов R1, R1,5, R2, R2,5, R3
- режущая грань с фаской против белого налета
- режущий материал: HW
- HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины
- Topline (полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная его задняя поверхность)

Преимущества
- отсутствие сетки волосяных трещин даже на полипропиленовых кромках
- обработка без последующей доработки

Дополнения
- Ид. ном. 181239 и 184669 могут устанавливаться слева внизу или справа вверху
- Ид. ном. 181240 и 184670 могут устанавливаться слева вверху или справа внизу
- упаковочная единица 10 шт.

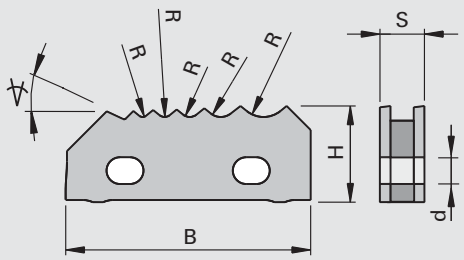
R	B	H	S	Ø d		Идент. № [L]	Идент. № [R]
1; 1,5; 2; 3; 5	45,8	17.98	2	5	Topline	181240	181239
1; 1,5; 2; 2,5; 3	45,8	17.02	2	5		184670	184669
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

151786

циклевочные поворотные пластины с 5-ю радиусами и фаской против образования белых изломов "TwinBlade"

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- станки Homag с циклевочно-фрезерным агрегатом тип PMN 21

Исполнение

- режущая грань с фаской против белого налета
- режущий материал: HW
- HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины
- Topline (полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная его задняя поверхность)

Преимущества

- отсутствие белых изломов
- обработка без последующей доработки
- возможность облицовки глянцевой кромкой из оргстекла

Дополнения

-

R	B	H	S	Ø d		Идент. № [L]	Идент. № [R]
1; 2; 1; 1,5; 2	45,8	17	8	5	Topline	185322 o	185323 o
45°; 1,6; 1; 1,6; 2	45,8	17	8	5	Topline	185324 o	185325 o
1; 2; 1; 2; 3	45,8	17	8	5	Topline	185326 o	185327 o
1,5; 2; 45°; 1,5; 2	45,8	17	8	5	Topline	185328 o	185329 o
1,5; 2; 1; 1,5; 2	45,8	17	8	5	Topline	185331 o	
1; 1,5; 1; 1,5; 2	45,8	17	8	5	Topline	185332 o	185333 o
45°; 2; 1,5; 2; 2	45,8	17	8	5	Topline	185334 o	185335 o
1; 2; 20°; 2; 2,5	45,8	17	8	5	Topline	185336 o	185337 o
1,3; 2; 1; 1,3; 2	45,8	17	8	5	Topline	185338 o	
1; 2; 20°; 1; 2	45,8	17	8	5	Topline	185340 o	185341 o
2; 2; 45°; 20°; 2	45,8	17	8	5	Topline	185342 o	185343 o
1,3; 2; 20°; 2; 3	45,8	17	8	5	Topline	185344 o	185345 o
1,3; 3; 1,3; 2; 3	45,8	17	8	5	Topline	185346 o	185347 o
1; 1,5; 1; 1,2; 2	45,8	17	8	5	Topline	185348 o	185349 o
1,5; 2,2; 1,5; 2; 3	45,8	17	8	5	Topline	185350 o	185351 o
1; 1,5; 20°; 1,2; 2	45,8	17	8	5	Topline	185352 o	185353 o
45°; 1,6; 2; 1,6; 2	45,8	17	8	5	Topline	185354 o	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

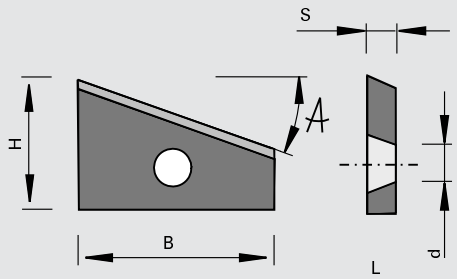
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
уплотнительные кольца	1,78x1,02 NBR872	955510	185004
винты с полупотайной(выпуклой) головкой	M4x8 TX20 A2 ISO 14583	995115	185005
	[мм]		

151548

Циклевочные сменные пластины HW с 1 режущей кромкой и фаской

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- станки IMA, агрегаты 181.91 и 0.6126 (BAZ) с шириной 30 мм, агрегат 08.50 с шириной 55 мм

Исполнение
- режущий материал: HW
- HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения
- упаковочная единица 2 шт.

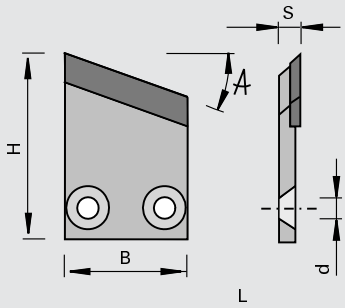
◁ фаски	B	H	S	Ø d	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	30	22.5	3	5,8	178859	178858
15	55	25	3	5,8	178861	178860
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

132821

циклевочные сменные ножи для клеевых швов (плоские цикли) HW - Homag Aggregat FA10, FA11, FA12

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- станки Homag агрегаты FA10, FA11, FA12

Исполнение
- с твердосплавной напайкой HW
- режущий материал: HW
- HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения
- упаковочная единица 2 шт.

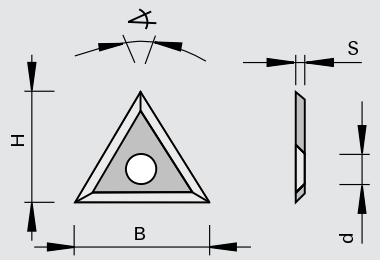
◁ фаски	B	H	S	Ø d	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	32	55	4.5	5,8	178223	178224
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

132821

Циклевочные сменные пластины HW с 3 режущими кромками и фаской- Biesse

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- станок Biesse-Polymax

Исполнение
- режущий материал: HW
- HL Solid 30 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения
- упаковочная единица 10 шт.

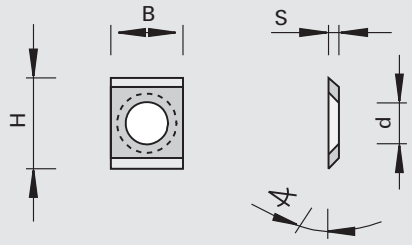
B	H	S	Ø d	◁ заострения	LEUCODUR	Идент. №
22,9	19.8	2.5	6,4	60	HL Solid 30	183685 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150518

Циклёвочные сменные пластины HW с 2 режущими кромками - IMA

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- станки IMA

Исполнение
- режущий материал: HW
- HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения
- упаковочная единица 10 шт.

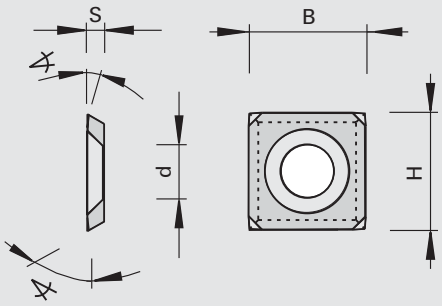
B	H	S	Ø d	Идент. №
11	14.3	2.5	4	184350
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151515

Плоские поворотные HW цикли с 4-мя режущими гранями - HOLZ-HER

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- станки для оклейки кромок HOLZ-HER

Исполнение
- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

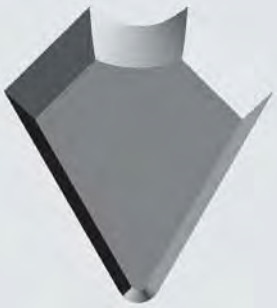
Дополнения
- упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	◁ заострения	◁	Идент. №
14	14	2	6,4	60	10	185180 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	[°]	

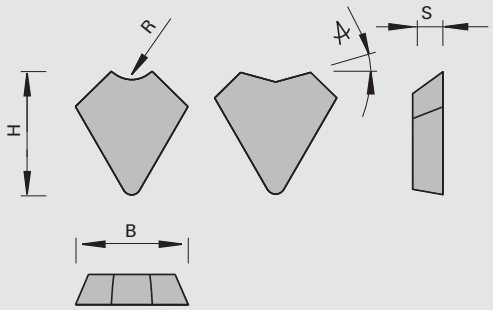
151586

Сменные цикли HW с 1 режущей кромкой, с радиусом или фаской - Ott

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- кромкооблицовочные станки Ott

Исполнение
- выход профиля 10 градусов
- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения
- упаковочная единица 2 шт.

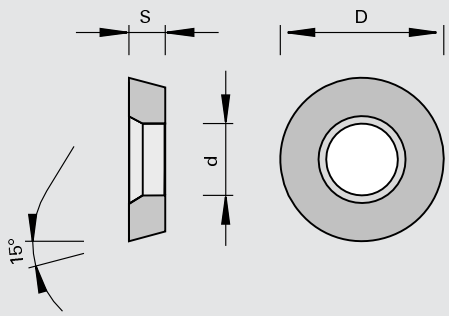
R	◁ фаски	B	H	S	Идент. №
1		12,29	13.49	3.3	185019
2		12,29	13.49	3.3	185020
3		12,29	13.49	3.3	185021
4		12,31	12.69	3.3	185022
5		12,31	12.4	3.3	185023
	30	12,83	12.86	3.3	185024
[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	

150503

Круглые поворотные пластины HW с круговой заточкой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в ножевых головках для торцевого фрезерования

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Board 03 для древесно-стружечных материалов и пластика

Преимущества

- экстремально повышенный ресурс инструмента

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

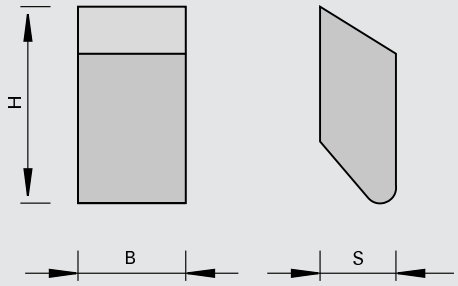
Ø D	S	Ø d	Идент. №
11	4	5	173396
[мм]	[мм]	[мм]	

153306 / 153308

Твердосплавные зубья HW (с припоем) для дисковых пил

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

- со слоем припоя
- режущий материал: HW
- HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины
- HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

- простая пайка в сервисной службе благодаря нанесенному припою

Дополнения

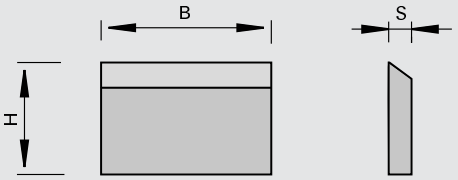
B	H	S	LEUCODUR	Идент. №
2,7	7.1	2	HL Board 06	177493 s
2,8	8	2.3	HL Solid 15	177500 s
3,6	8	2.3	HL Board 06	177494
4,2	10.5	3.5	HL Solid 15	177501
4,5	8	2.3	HL Board 06	177495
4,3	10.5	3	HL Board 06	177496
5	10.5	3	HL Board 06	177497
5,4	10.5	3	HL Board 06	177498
6	12.5	4	HL Solid 15	177586
6,8	12.5	4	HL Board 06	177499
[мм]	[мм]	[мм]		

332121

Строгальный нож из быстрорежущей стали HS с покрытием

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

- для применения в строгальных ножевых головках

Исполнение

- режущий материал: высокопроизводительная быстрорежущая сталь для обработки мягкой древесины
- угол клина 40°

Преимущества

Дополнения

- из-за соображений безопасности необходимо монтировать ножи всегда одинаковые по весу и с соответстующими опорными пластинами (упаковочная единица УЕ)
- упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	Идент. №	
60	30	3	160593	
80	30	3	160594	
100	30	3	055647	
110	30	3	160595	o
120	30	3	160596	
130	30	3	006139	
150	30	3	160597	
170	30	3	160598	
180	30	3	160599	
210	30	3	160600	
230	30	3	160601	
260	30	3	006485	
310	30	3	160602	
310	35	3	165310	
320	30	3	160603	
320	35	3	165311	o
330	30	3	160604	o
330	35	3	165312	
360	30	3	160605	o
360	35	3	165313	o
400	30	3	165307	
400	35	3	165314	o
410	30	3	006486	
410	35	3	006487	
450	30	3	160606	o
450	35	3	165315	o
460	30	3	160607	o
460	35	3	165316	o
500	30	3	165308	
500	35	3	165317	
510	30	3	006488	
510	35	3	006489	
600	30	3	165309	o
600	35	3	165318	o
610	30	3	006490	
610	35	3	006491	
630	30	3	160608	
630	35	3	165319	
635	35	3	165320	o
[мм]	[мм]	[мм]		

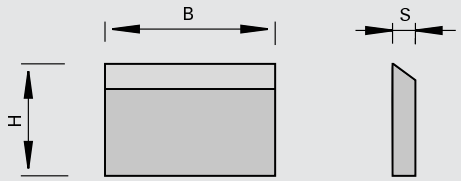
B	H	S	Идент. №
640	30	3	160609
640	35	3	165321
700	35	3	165322 o
710	30	3	160610 o
710	35	3	165323 o
740	35	3	165324 o
810	30	3	160612
810	35	3	165325
840	30	3	160613 o
1050	30	3	176331
1050	35	3	176332
1200	30	3	180535
[мм]	[мм]	[мм]	

332121

Строгальные ножи HS для гидравлических систем и джойтинга

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

- для применения в гидравлических строгальных ножевых головках

Исполнение

- режущий материал: быстрорежущая сталь HS для обработки мягкой древесины
- угол заострения 30° для джойнтера

Преимущества

- точное концентрическое вращение без радиального биения благодаря заточке ножей на гидро-головке и заключительной прифуговке на станке

Дополнения

- из-за соображений безопасности необходимо монтировать ножи всегда одинаковые по весу и с соответстующими опорными пластинами (упаковочная единица УЕ)
- упаковочная единица 2 шт.

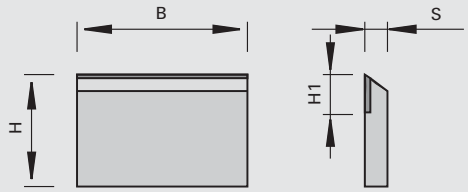
B	H	S	Идент. №
130	30	3	182759 o
150	30	3	182760 o
170	30	3	182761 o
180	30	3	182762 o
190	30	3	182763 o
210	30	3	182764 o
230	30	3	182765 o
240	30	3	182766 o
270	30	3	182767 o
310	30	3	182768 o
[мм]	[мм]	[мм]	

132121

Строгальный нож из твердого сплава

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в строгальных ножевых головках

Исполнение

- режущий материал - твердый сплав HW для обработки твёрдых сортов древесины

Преимущества

Дополнения

- из-за соображений безопасности необходимо монтировать ножи всегда одинаковые по весу и с соответстующими опорными пластинами (упаковочная единица УЕ)
- упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	H1	Идент. №
60	30	3	11	160586
80	30	3	11	006204
100	30	3	11	006205
110	30	3	11	165329 o
120	30	3	11	006206 o
130	30	3	11	006207
150	30	3	11	006208
170	30	3	11	006209
180	30	3	11	055649
210	30	3	11	006210 o
230	30	3	11	160588
240	30	3	11	182641
260	30	3	11	160589 o
310	30	3	11	055648
310	35	3	11	165338 o
320	30	3	11	165330 o
320	35	3	11	165339 o
330	30	3	11	165331 o
330	35	3	11	165340 o
360	30	3	11	165332 o
360	35	3	11	165341 o
400	35	3	11	165342 o
410	30	3	11	006211
410	35	3	11	165343 o
450	30	3	11	165333 o
450	35	3	11	165344 o
460	30	3	11	165334 o
460	35	3	11	165345 o
500	35	3	11	165346 o
510	30	3	11	006212
510	35	3	11	165347 o
600	35	3	11	165348 o
610	30	3	11	006704
610	35	3	11	165349 o
630	30	3	11	165335 o
630	35	3	11	165350 o
635	35	3	11	165351 o
640	30	3	11	165336 o
640	35	3	11	165352 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

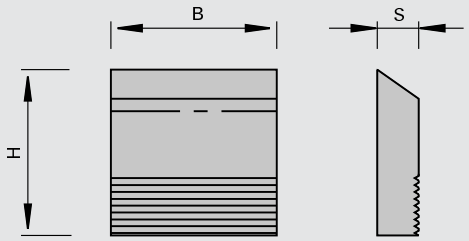
B	H	S	H1	Идент. №
700	35	3	11	165353 o
710	30	3	11	160590 o
710	35	3	11	165354 o
740	30	3	11	165337 o
740	35	3	11	165355 o
810	30	3	11	160592
810	35	3	11	165356 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

332511

Строгальные ножи из быстрорежущей стали HS с рифленой задней поверхностью

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

- для использования в ножевых головках с зубчатым соединением

Исполнение

- режущий материал: быстрорежущая сталь HS для обработки мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

- из-за соображений безопасности необходимо монтировать ножи всегда одинаковые по весу и с соответстующими опорными пластинами (упаковочная единица УЕ)
- также может применяться в станках Weinig Powermat при числе оборотов до 12 000 мин-1
- упаковочная единица 2 шт.

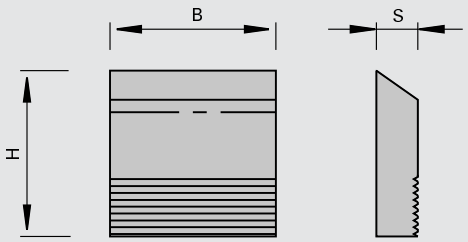
B	H	S	Идент. №
100	38	5	182096 s
130	38	5	182097 s
170	38	5	182098 s
190	38	5	182099 s
230	38	5	182100 s
240	38	5	182101 s
[мм]	[мм]	[мм]	

332511

Строгальный нож с рифленой задней поверхностью HS - Quicklock

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

- для применения в гидравлических строгальных головках Quicklock с рифленым замыканием

Исполнение

- режущий материал: быстрорежущая сталь HS для обработки мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

- из-за соображений безопасности необходимо монтировать ножи всегда одинаковые по весу и с соответстующими опорными пластинами (упаковочная единица УЕ)
- упаковочная единица 2 шт.

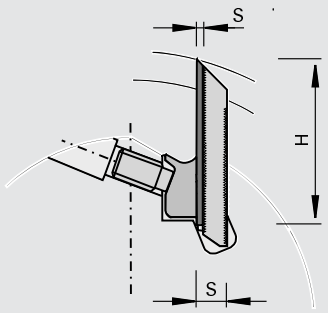
B	H	S	Идент. №
100	30	4	183354 o
130	30	4	183355 o
150	30	4	183356 o
180	30	4	183357 o
210	30	4	183358 o
230	30	4	183359 o
240	30	4	183360 o
270	30	4	183361 o
310	30	4	183362 o
320	30	4	183363 o
100	35	4	183364 o
130	35	4	183365 o
150	35	4	183366 o
180	35	4	183367 o
210	35	4	183368 o
230	35	4	183369 o
240	35	4	183370 o
270	35	4	183371 o
310	35	4	183372 o
320	35	4	183373 o
[мм]	[мм]	[мм]	

152548

Набор SetProfiler - для строгания

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- строгально-калевочные станки
- для применения в профильных ножевых головках с рифленым кинематическим замыканием режущих элементов

Исполнение

- n max = 12 000 мин-1
- режущий материал: HW
- HL Solid 30 Topline для твердой и мягкой древесины
- HW с покрытием Topcoat
- исполнение Topline (полированная передняя поверхность резца)

Преимущества

- значительно улучшенные режущие кромки
- высочайшее качество реза
- стойкость увеличена в 2 - 3 раза по сравнению с HW-профильным ножом без покрытия благодаря покрытию Topcoat
- возможность регулировки ножей благодаря рифленой поверхности прилегания ножа и опорной пластины; 5 смещений по 1,6 мм = 8 мм зоны заточки

Дополнения

- из-за соображений безопасности необходимо монтировать ножи всегда одинаковые по весу и с соответствующими опорными пластинами (упаковочная единица УЕ)
- упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	Идент. №
310	38	10	181974 o
[мм]	[мм]	[мм]	

Бланкеты	B	H	S	№ класса	Идент. №
бланкеты из твердого сплава HW	310	38	3.2	152548	181975 o
бланкеты из твердого сплава HW Topcoat	250	38	3.2	152548	181976 o
	[мм]	[мм]	[мм]		

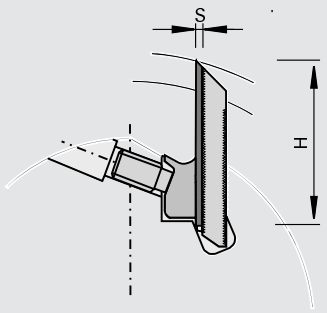
Опорная пластины	B	подходит для бланкета с высотой	№ класса	Идент. №
	250	38	925400	181977 o
	310	38	925400	181978 o
	[мм]	[мм]		

152548

Набор SetProfiler - для профилирования

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- строгально-калевочные станки
- для применения в профильных ножевых головках с рифленым кинематическим замыканием режущих элементов

Исполнение

- режущий материал: HW
- HL Solid 30 для твердой и мягкой древесины
- HW с покрытием Topcoat
- исполнение Topline (полированная передняя поверхность резца)

Преимущества

- значительно улучшенные режущие кромки
- высочайшее качество реза
- стойкость увеличена в 2 - 3 раза по сравнению с HW-профильным ножом без покрытия благодаря покрытию Topcoat
- высокая экономичность благодаря уменьшенному расходу шлифовальных кругов, так как при профилировании ножи и опорные пластины шлифуются отдельно, а при заточке только ножи
- возможность регулировки ножей благодаря рифленой поверхности прилегания ножа и опорной пластины; 5 смещений по 1,6 мм = 8 мм зоны заточки

Дополнения

- для профилирования массивной древесины и древесно-стружечных материалов, рифление с шагом 1,6 мм и наклоном 60 градусов
- высота лезвия 50 и 60 мм., допущено для числа оборотов до 12 000 мин-1
- T = глубина профиля
- из-за соображений безопасности необходимо монтировать ножи всегда одинаковые по весу и с соответстующими опорными пластинами (упаковочная единица УЕ)
- упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	Tmax	Идент. №
40	50	10	14	181637 o
50	50	10	14	181638 o
60	50	10	14	181639 o
70	50	10	14	181640 o
80	50	10	14	181641 o
100	50	10	14	182182 o
130	50	10	14	182183 o
150	50	10	14	182184 o
250	50	10	14	181642 o
40	60	10	24	181643 o
50	60	10	24	181644 o
60	60	10	24	181645 o
70	60	10	24	181646 o
80	60	10	24	181647 o
100	60	10	24	182322 o
130	60	10	24	182323 o
150	60	10	24	182324 o
250	60	10	24	181648 o
40	70	10	34	181649 o
50	70	10	34	181650 o
60	70	10	34	181651 o
70	70	10	34	181652 o
80	70	10	34	181653 o
250	70	10	34	181654 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

полированные бланкеты из твёрдого сплава HW Topline	B	H	S	T	№ класса	Идент. №	
	40	50	3.2	14	152548	181619	
	50	50	3.2	14	152548	181620	o
	60	50	3.2	14	152548	181621	
	70	50	3.2	14	152548	181622	o
	80	50	3.2	14	152548	181623	o
	100	50	3.2	14	152548	182179	
	130	50	3.2	14	152548	182180	
	150	50	3.2	14	152548	182181	o
	250	50	3.2	14	152548	181624	
	40	60	3.2	24	152548	181625	
	50	60	3.2	24	152548	181626	o
	60	60	3.2	24	152548	181627	
	70	60	3.2	24	152548	181628	o
	80	60	3.2	24	152548	181629	
	100	60	3.2	24	152548	182319	
	130	60	3.2	24	152548	182320	o
	150	60	3.2	24	152548	182321	o
	250	60	3.2	24	152548	181630	
	40	70	3.2	34	152548	181631	o
	50	70	3.2	34	152548	181632	o
	60	70	3.2	34	152548	181633	o
	70	70	3.2	34	152548	181634	o
	80	70	3.2	34	152548	181635	o
	250	70	3.2	34	152548	181636	
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

бланкеты из твердого сплава HW Topcoat	B	H	S	T	№ класса	Идент. №	
	40	50	3.2	14	152548	181665	o
	50	50	3.2	14	152548	181666	o
	60	50	3.2	14	152548	181667	o
	70	50	3.2	14	152548	181668	o
	80	50	3.2	14	152548	181669	o
	100	50	3.2	14	152548	182188	o
	130	50	3.2	14	152548	182189	o
	150	50	3.2	14	152548	182190	o
	250	50	3.2	14	152548	181670	o
	40	60	3.2	24	152548	181671	o
	50	60	3.2	24	152548	181672	o
	60	60	3.2	24	152548	181673	o
	70	60	3.2	24	152548	181674	o
	80	60	3.2	24	152548	181675	o
	100	60	3.2	24	152548	182328	o
	130	60	3.2	24	152548	182329	o
	150	60	3.2	24	152548	182330	o
	250	60	3.2	24	152548	181676	o
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Опорная пластины	B	подходит для бланкета с высотой	№ класса	Идент. №	
	40	50	925400	181820	
	50	50	925400	181821	o
	60	50	925400	181822	
	70	50	925400	181823	
	80	50	925400	181824	
	100	50	925400	182185	
	130	50	925400	182186	
	150	50	925400	182187	o
	250	50	925400	181825	o
	40	60	925400	181826	
	50	60	925400	181827	
	60	60	925400	181828	
	70	60	925400	181829	
	80	60	925400	181830	
	100	60	925400	182325	
	[мм]	[мм]			

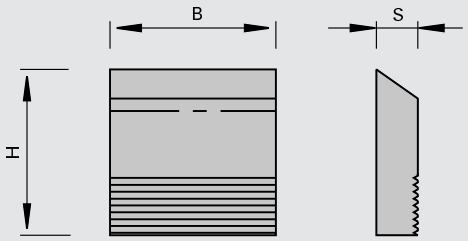
Опорная пластины	B	подходит для бланкета с высотой	№ класса	Идент. №
	130	60	925400	182326 o
	150	60	925400	182327 o
	250	60	925400	181831 o
	40	70	925400	181832 o
	50	70	925400	181833 o
	60	70	925400	181834 o
	70	70	925400	181835 o
	80	70	925400	181836 o
	250	70	925400	181837 o
	[мм]	[мм]		

332511

Ножи HS для профилирования с рифленой задней поверхностью

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

- для применения в профильных ножевых головках с рифленым кинематическим замыканием режущих элементов

Исполнение

- режущий материал: быстрорежущая сталь HS для обработки мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

- T = глубина профиля
- из-за соображений безопасности необходимо монтировать ножи всегда одинаковые по весу и с соответстующими опорными пластинами (упаковочная единица УЕ)
- упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	Tmax	Идент. №
40	50	8	12	163385
40	60	8	20	163386
40	70	8	30	163387
50	50	8	12	180533
50	60	8	20	180534
60	50	8	12	163388
60	60	8	20	163389
60	70	8	30	163390
80	50	8	12	163391
80	60	8	20	163392
80	70	8	30	163393
100	50	8	12	163394
100	60	8	20	163395
100	70	8	30	163396
130	50	8	12	163397
130	60	8	20	163398
130	70	8	30	163399
150	50	8	12	163400
150	60	8	20	163401
150	70	8	30	163402
180	50	8	12	163403
180	60	8	20	163404
180	70	8	30	163405
230	50	8	12	164495
230	60	8	20	164496 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

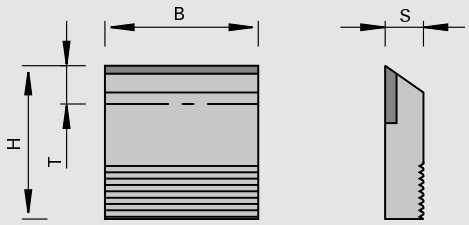
B	H	S	Tmax	Идент. №
650	50	8	12	176318
650	60	8	20	176319
650	70	8	30	176320
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

132511

Профильные ножи из быстрорежущей стали HW с рифленой задней поверхностью для профилирования

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в профильных ножевых головках с рифленым кинематическим замыканием режущих элементов

Исполнение

- с напайкой HW для обработки твердой древесины и древесины редких пород
- установочная высота 14 мм при высоте лезвия 50 мм, установочная высота 20 мм при высоте лезвия 60 мм

Преимущества

Дополнения

- T = глубина профиля
- из-за соображений безопасности необходимо монтировать ножи всегда одинаковые по весу и с соответстующими опорными пластинами (упаковочная единица УЕ)
- упаковочная единица 2 шт.

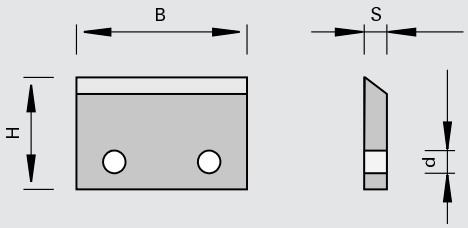
B	H	S	Tmax	Идент. №	
40	50	10	13	165357	
40	60	10	18	165365	
60	50	10	13	165358	
60	60	10	18	165366	
80	50	10	13	165359	o
80	60	10	18	165367	
100	50	10	13	165360	
100	60	10	18	165368	
130	50	10	13	165361	o
130	60	10	18	165369	o
150	50	10	13	165362	o
150	60	10	18	165370	o
180	50	10	13	165363	o
180	60	10	18	165371	o
230	50	10	13	165364	o
230	60	10	18	165372	o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

332521

Бланкеты из быстрорежущей стали и ограничители подачи для профилирования

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

- для применения в ножевых головках с ограничителем для ручной подачи

Исполнение

- режущий материал: быстрорежущая сталь HS для обработки мягкой древесины
- максимальная глубина профиля 15 мм

Преимущества

Дополнения

- Ограничитель подачи из спецстали

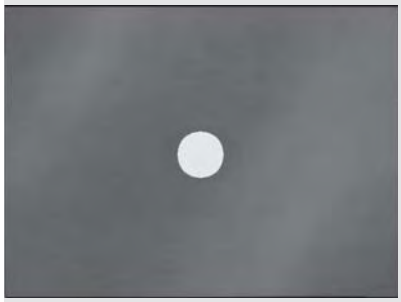
B	H	S	Ø d	Tmax	Идент. №
40	45	4	6	15	163535
50	45	4	6	15	163513 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

ограничителей подачи для профилирования	B	H	S	Ø d	T	№ класса	Идент. №
	40	45	4	6	15	925400	163536
	50	45	4	6	15	925400	163514 o
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

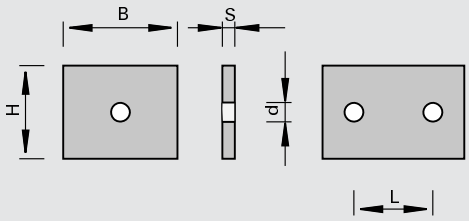
152555

Бланкеты HW - с расположенными по центру отверстиями

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в профильных ножевых головках

Исполнение

- высокоточная шлифовка по высоте, ширине и толщине
- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

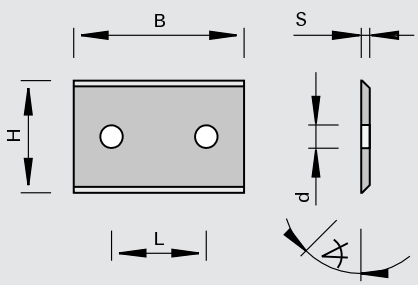
B	H	S	Ø d	L	Идент. №
24	22	2	4,2		168821
28	24	2	4,2		168822 #
32	24	2	4,2		168823
36	28	2	4,2		168824
40	26	2	4,2		168825 #
42	32	2	4,2	24	168826
52	34	2	4,2	24	168828
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

152555

Бланкеты HW - с расположенными по центру отверстиями и шлифованными двумя поверхностями

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- для применения в профильных ножевых головках

Исполнение
- высокоточная шлифовка по высоте, ширине и толщине
- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения
- упаковочная единица 10 шт.

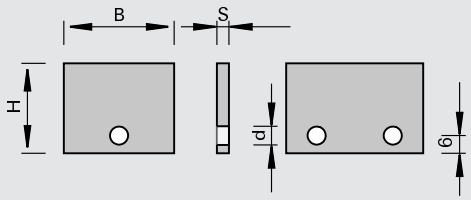
B	H	S	Ø d	L	◁ заострения	Идент. №
30	25	2	4,2	20	55	168871 #
40	30	2	4,2	20	55	168872
50	45	2	4,2	34	55	168873
60	25	2	4,2	26	55	168836
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	

152545

Бланкеты HW - со смещёнными от центра отверстиями

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- для применения в профильных ножевых головках

Исполнение
- высокоточная шлифовка по высоте, ширине и толщине
- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения
- упаковочная единица 10 шт.

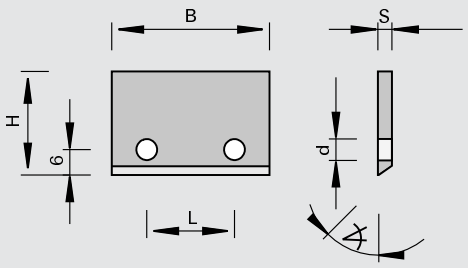
B	H	S	Ø d	L	Идент. №
18	18.3	2	4,2		168829
20	25.3	2	4,2		168830
24	28.3	2	4,2		168831
32	22.3	2	4,2		168832
40	30.3	2	4,2		168833
50	32.3	2	4,2	24	168834
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

152545

Бланкеты HW - со смещёнными от центра отверстиями и шлифованной посадочной площадкой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в профильных ножевых головках

Исполнение

- высокоточная шлифовка по высоте, ширине и толщине
- режущий материал: HW
- HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

- упаковочная единица 10 шт.

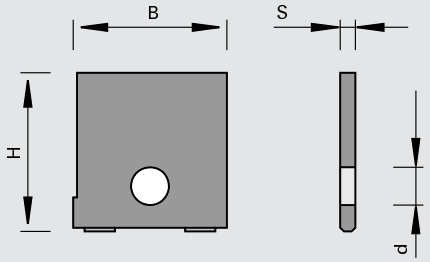
B	H	S	Ø d	L	◁ заострения	Идент. №
40	20.5	2	4,2	26	55	168838
52	27.5	2	4,2	26	55	168839
60	39.5	2	4,5	44	55	168840
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	

152586 / 152589

3P Бланкетт HW с позиционированием на 3 точках (продольный формат)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в ножевых головках LEUCO EcoPro и спецголовках

Исполнение

- двухточечная опора и точечный упор
- как опция - исполнение Topline (полированная передняя поверхность резца)
- режущий материал: HW
- HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины
- HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

- точное позиционирование бланкета при профилировании, и последующее его точное позицоонирование в ножевой головке
- Исполнение TOPLINE: высочайшее качество реза и значительно улучшенная режущая кромка

Дополнения

- свободно профилируются по желанию клиента
- упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	LEUCODUR	Идент. №
12,5	20.5	2	5	HL Board 06	178509
15,5	20.5	2	5	HL Board 06	178510
15,5	25.5	2	5	HL Board 06	178511
16,4	20.5	2	5	HL Board 06	178512
16,7	25.9	2	5	HL Board 06	178513
18,4	18.9	2	5	HL Board 06	178514
18,4	25.9	2	5	HL Board 06	178515
18,4	36.3	2	5	HL Board 06	178516
20,3	20.5	2	5	HL Board 06	178517
20,3	25.5	2	5	HL Board 06	178518
20,3	30.4	2	5	HL Board 06	178519
22,3	25.5	2	5	HL Board 06	178520
24,3	20.9	2	5	HL Board 06	178521
24,3	28.4	2	5	HL Board 06	178522
25,3	25.9	2	5	HL Board 06	178523
25,3	35.3	2	5	HL Board 06	178524
28,2	25.5	2	5	HL Board 06	178525
28,2	35.3	2	5	HL Board 06	178526
12,5	20.5	2	5	HL Solid 60	179509
15,5	20.5	2	5	HL Solid 60	179510
15,5	25.5	2	5	HL Solid 60	179511
16,4	20.5	2	5	HL Solid 60	179512
16,7	25.9	2	5	HL Solid 60	179513
18,4	18.9	2	5	HL Solid 60	179514
18,4	25.9	2	5	HL Solid 60	179515
18,4	36.3	2	5	HL Solid 60	179516
20,3	20.5	2	5	HL Solid 60	179517
20,3	25.5	2	5	HL Solid 60	179518
20,3	30.4	2	5	HL Solid 60	179519
22,3	25.5	2	5	HL Solid 60	179520
24,3	20.9	2	5	HL Solid 60	179521 #
24,3	28.4	2	5	HL Solid 60	179522
25,3	25.9	2	5	HL Solid 60	179523
25,3	35.3	2	5	HL Solid 60	179524
28,2	25.5	2	5	HL Solid 60	179525
28,2	35.3	2	5	HL Solid 60	179526
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

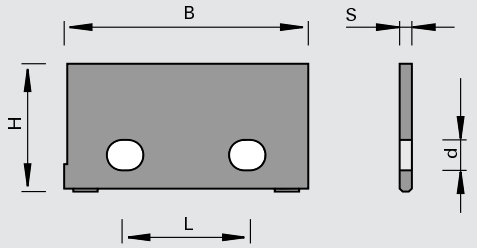
B	H	S	Ø d	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
12,5	20.5	2	5	HL Board 06 Topline	179547 &	179548
15,5	20.5	2	5	HL Board 06 Topline	179549 &	179550 &
15,5	25.5	2	5	HL Board 06 Topline	179551 &	179552 &
16,4	20.5	2	5	HL Board 06 Topline	179553 &	179554 &
16,7	25.9	2	5	HL Board 06 Topline	179555 &	179556 &
18,4	18.9	2	5	HL Board 06 Topline	179557 &	179558 &
18,4	25.9	2	5	HL Board 06 Topline	179559 &	179560 &
18,4	36.3	2	5	HL Board 06 Topline	179561 &	179562 &
20,3	20.5	2	5	HL Board 06 Topline	179563 &	179564 &
20,3	25.5	2	5	HL Board 06 Topline	179565 &	179566 &
20,3	30.4	2	5	HL Board 06 Topline	179567 &	179568 &
22,3	25.5	2	5	HL Board 06 Topline	179569 &	179570 &
24,3	20.9	2	5	HL Board 06 Topline	179571 &	179572 &
24,3	28.4	2	5	HL Board 06 Topline	179573 &	179574 &
25,3	25.9	2	5	HL Board 06 Topline	179575	179576
25,3	35.3	2	5	HL Board 06 Topline	179577 &	179578 &
28,2	25.5	2	5	HL Board 06 Topline	179579	179580
28,2	35.3	2	5	HL Board 06 Topline	179581 &	179582 &
12,5	20.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179621 &	179622 &
15,5	20.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179623 &	179624 &
15,5	25.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179625 &	179626 &
16,4	20.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179627 &	179628 &
16,7	25.9	2	5	HL Solid 60 Topline	179629 &	179630 &
18,4	18.9	2	5	HL Solid 60 Topline	179631 &	179632 &
18,4	25.9	2	5	HL Solid 60 Topline	179633 &	179634 &
18,4	36.3	2	5	HL Solid 60 Topline	179635 &	179636 &
20,3	20.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179637 &	179638 &
20,3	25.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179639 &	179640 &
20,3	30.4	2	5	HL Solid 60 Topline	179641 &	179642 &
22,3	25.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179643 &	179644 &
24,3	20.9	2	5	HL Solid 60 Topline	179645 &	179646 &
24,3	28.4	2	5	HL Solid 60 Topline	179647 &	179648 &
25,3	25.9	2	5	HL Solid 60 Topline	179649 &	179650 &
25,3	35.3	2	5	HL Solid 60 Topline	179651 &	179652 &
28,2	25.5	2	5	HL Solid 60 Topline	179653 &	179654 &
28,2	35.3	2	5	HL Solid 60 Topline	179655 &	179656 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

152586 / 152589

3P Бланкетт HW с позиционированием на 3 точках (поперечный формат)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в ножевых головках LEUCO EcoPro и спецголовках

Исполнение

- двухточечная опора и точечный упор
- как опция - исполнение Topline (полированная передняя поверхность резца)
- режущий материал: HW
- HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины
- HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

- точное позиционирование бланкета при профилировании, и последующее его точное позицоонирование в ножевой головке
- Исполнение TOPLINE: высочайшее качество реза и значительно улучшенная режущая кромка

Дополнения

- свободно профилируются по желанию клиента
- упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	LEUCODUR	Идент. №
30,2	25.5	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178527
30,2	30.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178528
32,2	22.8	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178529
32,2	35.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178530
32,8	47.2	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178531
35,2	26	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178532
40,1	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178533
40,1	30.4	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178534
40,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178535
42,8	31	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178536
42,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178537
45,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178538
49,9	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178539
49,9	33	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178540
49,9	40.2	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178541
60,6	25.8	2	5	26 - 22	HL Board 06	178542
59,8	35.4	2	5	25,5 + 43,2	HL Board 06	178543
80,6	35.8	2	5	44	HL Board 06	178544
30,2	25.5	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179527
30,2	30.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179528
32,2	22.8	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179529
32,2	35.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179530
32,8	47.2	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179531
35,2	26	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179532
40,1	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179533
40,1	30.4	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179534
40,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179535
42,8	31	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179536
42,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179537
45,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179538
49,9	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179539
49,9	33	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179540
49,2	40.2	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179541
60,6	25.8	2	5	26 - 22	HL Solid 60	179542
59,8	35.4	2	5	25,5 + 43,2	HL Solid 60	179543
80,6	35.8	2	5	44	HL Solid 60	179544 #
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

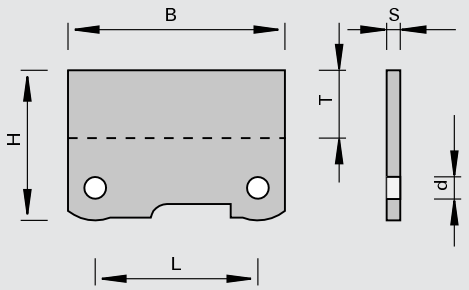
B	H	S	Ø d	L	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
30,2	25.5	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06 Topline	179583 &	179584 &
30,2	30.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06 Topline	179585 &	179586 &
32,2	22.8	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06 Topline	179587 &	179588 &
32,2	35.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06 Topline	179589 &	179590 &
32,8	47.2	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06 Topline	179591 &	179592 &
35,2	26	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06 Topline	179593	179594 &
40,1	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179595 &	179596 &
40,1	30.4	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179597 &	179598 &
40,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179599 &	179600 &
42,8	31	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179601 &	179602 &
42,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179603 &	179604 &
45,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179605 &	179606 &
49,9	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179607 &	179608 &
49,9	33	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179609 &	179610 &
49,9	40.2	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06 Topline	179611 &	179612 &
60,6	25.8	2	5	22 - 26	HL Board 06 Topline	179613 &	179614 &
59,8	35.4	2	5	25,5 + 43,2	HL Board 06 Topline	179615 &	179616 &
80,6	35.8	2	5	44	HL Board 06 Topline	179617 &	179618 &
30,2	25.5	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60 Topline	179657 &	179658 &
30,2	30.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60 Topline	179659 &	179660 &
32,2	22.8	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60 Topline	179661 &	179662 &
32,2	35.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60 Topline	179663	179664 &
32,8	47.2	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60 Topline	179665 &	179666 &
35,2	26	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60 Topline	179667	179668
40,1	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179669 &	179670 &
40,1	30.4	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179671 &	179672 &
40,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179673 &	179674 &
42,8	31	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179675 &	179676 &
42,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179677 &	179678 &
45,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179679 &	179680 &
49,9	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179681 &	179682 &
49,9	33	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179683 &	179684 &
49,9	40.2	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60 Topline	179685 &	179686 &
60,6	25.8	2	5	22 - 26	HL Solid 60 Topline	179687 &	179688 &
59,8	35.4	2	5	25,5 + 43,2	HL Solid 60 Topline	179689 &	179690 &
80,6	35.8	2	5	44	HL Solid 60 Topline	179691 &	179692 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

152526 / 152529

Бланкетт HW SuperProfiler

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в ножевых головках LEUCO SuperProfiler

Исполнение

- отшлифованно по толщине
- как опция - исполнение Topline (полированная передняя поверхность резца)
- режущий материал: HW
- HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины
- HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

- Исполнение TOPLINE: высочайшее качество реза и значительно улучшенная режущая кромка

Дополнения

- для вогнутых и выпуклых профилей
- T = максимальная глубина профиля

B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	Идент. №
30,6	25.5	1.5	4	16 - 20	13	HL Board 06	179114
30,6	25.5	1.5	4	16 - 20	13	HL Solid 60	177369
40,6	28.2	1.5	4	28	13	HL Board 06	179112
40,6	28.2	1.5	4	28	13	HL Solid 60	177367
40,6	40.6	2	5	28	20	HL Board 06	179115
40,6	40.6	2	5	28	20	HL Solid 60	178844
49,3	33.7	1.5	4	35	16	HL Board 06	180199
60,8	30.2	1.5	4	48	15	HL Board 06	179113
60,8	30.2	1.5	4	48	15	HL Solid 60	177368
60,6	45.6	2	5	45	25	HL Board 06	179999
60,6	45.6	2	5	45	25	HL Solid 60	178845
80,6	45.6	2	6	65	25	HL Board 06	180016
80,6	45.6	2	6	65	25	HL Solid 60	180017
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

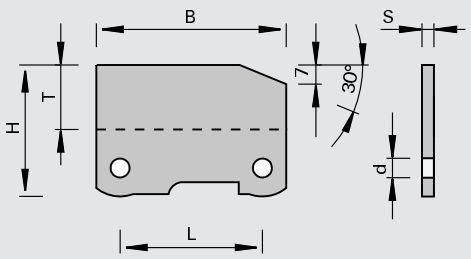
B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
30,6	25.5	1.5	4	16 - 20	13	HL Board 06 topline	178701	178702
30,6	25.5	1.5	4	16 - 20	13	HL Solid 60 topline	177789	177790
40,6	28.2	1.5	4	28	13	HL Board 06 topline	178627	178626
40,6	28.2	1.5	4	28	13	HL Solid 60 topline	177791	177808
40,6	40.6	2	5	28	20	HL Board 06 topline	180030 &	180031
40,6	40.6	2	5	28	20	HL Solid 60 topline	180032 &	180033
49,3	33.7	1.5	4	35	16	HL Board 06 topline	180208	180209
60,8	30.2	1.5	4	48	15	HL Board 06 topline	178643	178628
60,8	30.2	1.5	4	48	15	HL Solid 60 topline	177809	177810
60,6	45.6	2	5	45	25	HL Board 06 topline	180034	180035
60,6	45.6	2	5	45	25	HL Solid 60 topline	180040 &	180041
80,6	45.6	2	6	65	25	HL Board 06 topline	180042	180043
80,6	45.6	2	6	65	25	HL Solid 60 topline	180044	180045
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

152526

SuperProfiler бланкеты HW - B=50 mm

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- для применения в ножевых головках LEUCO SuperProfiler

Исполнение
- как опция - исполнение Topline (полированная передняя поверхность резца)
- режущий материал: HW
- HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества
- Исполнение TOPLINE: высочайшее качество реза и значительно улучшенная режущая кромка

Дополнения
- T = максимальная глубина профиля

B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	Идент. №
49,4	44.5	2	5	35	22	HL Board 06	180218
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

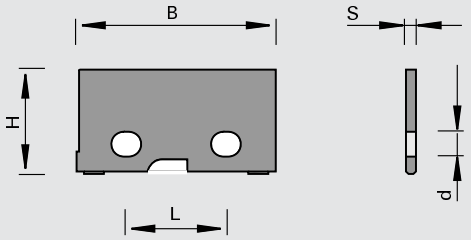
B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
49,4	44.5	2	5	35	22	HL Board 06 topline	180219	180220
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

152536

PolyProfiler- / EcoPro-бланкеты HW - B=40 мм

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение
- для применения в ножевых головках LEUCO PolyProfiler и EcoPro

Исполнение
- двухточечная опора и средний упор для позиционирования относительно оси инструмента:
- режущий материал: HW
- HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества
- точное позиционирование бланкета при профилировании, и последующее его точное позиционирование в ножевой головке

Дополнения
- свободно профилируются по желанию клиента
- упаковочная единица 10 шт.

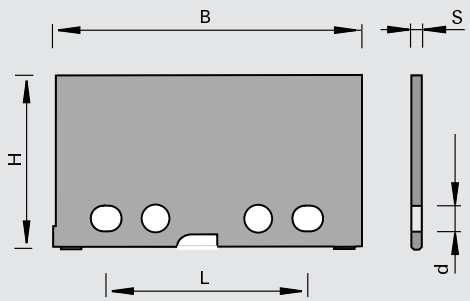
B	H	S	Ø d	L	Идент. №
41	32.5	2	5	21,7-25,5	180197
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

152536

PolyProfiler- / EcoPro-бланкеты HW - B=60 мм

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в ножевых головках LEUCO PolyProfiler и EcoPro

Исполнение

- двухточечная опора и средний упор для позиционирования относительно оси инструмента:
- режущий материал: HW
- HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

- точное позиционирование бланкета при профилировании, и последующее его точное позиционирование в ножевой головке

Дополнения

- свободно профилируются по желанию клиента
- упаковочная единица 10 шт.

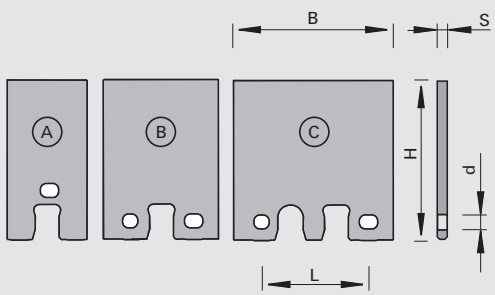
B	H	S	Ø d	L	Идент. №
61 [мм]	34 [мм]	2 [мм]	5 [мм]	41,7-45,5 [мм]	180198

152516

Бланкетт HW UltraProfiler

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для применения в ножевых головках LEUCO UltraProfiler

Исполнение

- двухточечная опора и автоматическое позиционирование (в аксиальном и радиальном направлении)
- как опция - исполнение Topline (полированная передняя поверхность резца)
- режущий материал: HW
- HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

- точное и автоматическое позиционирование бланкета при профилировании и смены ножей
- упорный винт не нужен
- Исполнение TOPLINE: высочайшее качество реза и значительно улучшенная режущая кромка

Дополнения

- свободно профилируются по желанию клиента
- упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	Тип	LEUCODUR	Идент. №
15	30.4	2	3,5		A	HL Board 06	183056
20	40.4	2	3,5		A	HL Board 06	183057
25	40.4	2	3,5		A	HL Board 06	183058
32	40.4	2	3,5	15,8	B	HL Board 06	182419
40	40.4	2	3,5	26,8	C	HL Board 06	182420
50	40.4	2	3,5	32,8	C	HL Board 06	182421
60	40.4	2	3,5	36,8	C	HL Board 06	182422
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

B	H	S	Ø d	L	Тип	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	30.4	2	3,5		A	HL Board 06 Topline	183680 o	183680 o
20	40.4	2	3,5		A	HL Board 06 Topline	183681 o	183681 o
25	40.4	2	3,5		A	HL Board 06 Topline	183682 o	183682 o
32	40.4	2	3,5	15,8	B	HL Board 06 Topline	182563	182562
40	40.4	2	3,5	26,8	C	HL Board 06 Topline	182565	182564
50	40.4	2	3,5	32,8	C	HL Board 06 Topline	182567	182566
60	40.4	2	3,5	36,8	C	HL Board 06 Topline	182569	182568
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Зажимные системы

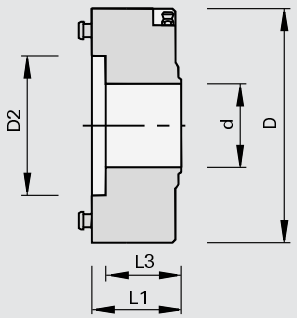
Продукт	Сторона
Быстрозажимные системы	7–1
Крепежные втулки и фланцы	7–17
Зажимные средства с цилиндрическим хвостовиком для хвостовых инструментов	7–24
Зажимные средства с хвостовиком SK и BT для хвостовых инструментов	7–34
Зажимные средства с хвостовиком SK и BT для сверлильных инструментов	7–44
Зажимные средства с хвостовиком HSK для хвостовых инструментов	7–45
Зажимные средства с хвостовиком HSK для сверлильных инструментов	7–62
Зажимные средства с хвостовиком MK для хвостовых инструментов	7–75
Зажимные средства для сверл	7–77
LEUCO вытяжные кожухи	7–85
Измерительные и регулировочные устройства	7–87

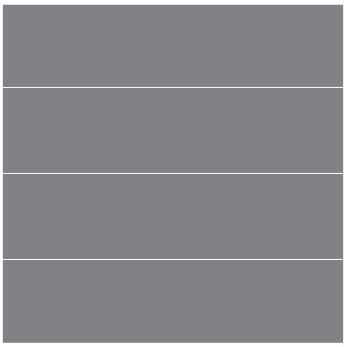
933011

Быстродействующая система крепления S-система, зажим Ø 110 мм

Продукт

Чертеж





Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки проходного типа
- для крепления насадных инструментов и для комбинации с крепежными фланцами Ø 110 мм

Исполнение

- закаленное крепление инструмента
- n max = 9 000 мин-1

Преимущества

- высокое качество балансировки
- большой срок службы
- стабильная точность по торцовому биению после каждой смены инструмента
- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- не требует технического обслуживания и защищен от пыли

Дополнения

- для правого и левого вращения
- при заказе указывайте тип машины и исполнение конца вала
- требуемые крепления инструмента, № класса 997370
- для замены инструмента необходим пневматический шланг с идент. № 058250
- рабочее давление 6 бар
- комплектация: зажим, вкл. крышку для крепления на станочном шпинделе

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN		Идент. №
110	50	30	63	47.5	8x3		172399 &
110	50	30	63	47.5	8x3	Homag, Lehbrink, Torwegge, SPA, Wilms-meyer	160836
110	50	35	63	47.5	10x4	Spanevello	162599
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

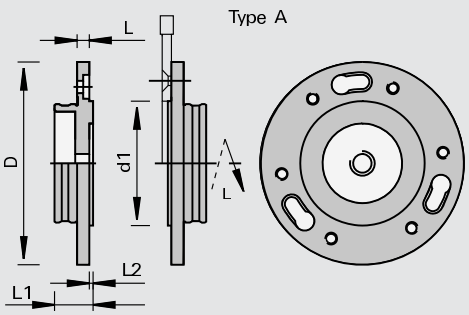
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Цилиндрические винты	M12x30 DIN EN ISO 4762	172399	995111	001917
Крышка		172399	997370	172397
Крышка		160836	997370	181802
Крышка		162599	997370	162602
Промежуточные кольца	55x23,5x30	172399	955520	172398
пневматический шланг			994200	058250
	[мм]			

997370

Крепежные фланцы для зажима Ø 110 мм - пилы с d=65 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- для крепления дисковых пил до Ø 250 мм с посадкой Ø 65 мм, 6 дополнительных отверстий на TK 90 мм под винт M 5

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- особенно подходит для крепления подрезных дисковых пил
- на каждую зажимаемую деталь рекомендуются не менее двух зажимных фланцев с привинченными инструментами (минимизация времени замены инструмента)
- для крепления дисковых пил с поликристаллическим алмазом требуется винт с цилиндрической головкой, идент. № 001869, (не входит в комплект поставки)

Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
110	65	2,5	10	27	164770	164758
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

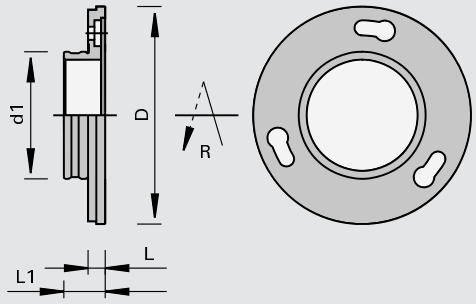
Запасные части	Размер		№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x12	для фиксирования дисковой пилы	995122	180007
Цилиндрические винты	M5x12 DIN 912	для фиксирования алмазной дисковой пилы	995111	001869
	[мм]			

997370

Крепежные фланцы для зажима Ø 110 мм - пилы с d=50мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- для крепления дисковых пил до Ø 250 мм и толщиной корпуса 1,8 - 2,2 мм с посадкой Ø 50 мм, 3 дополнительных отверстия - Ø 22 мм, на TK Ø 80 мм

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- особенно подходит для крепления подрезных дисковых пил

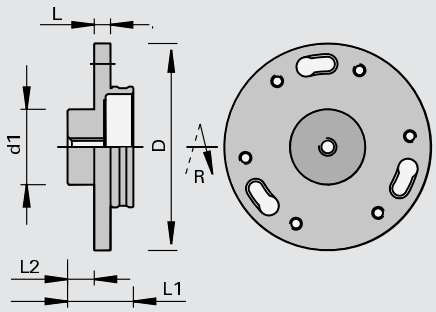
Ø D	Ø d1	L	L1	Идент. №
107	50	10	26.5	160849
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

997370

Крепежные фланцы для зажима Ø 110 мм - насадные инструменты с d=30мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- для крепления легких насадных инструментов с посадкой Ø 30 мм, 6 дополнительных отверстий под винт M 5, на TK Ø 90 мм

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- на каждую зажимаемую деталь рекомендуются не менее двух зажимных фланцев с привинченными инструментами (минимизация времени замены инструмента)

Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
110	30	15,5	10	40	163705	163226
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

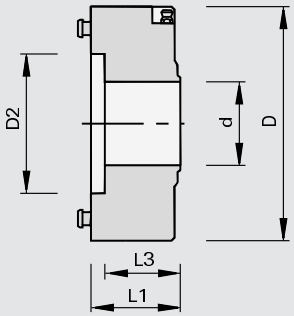
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x12	995122	180007
Цилиндрические винты	M5x12 DIN 912	995111	001869
	[мм]		

933011

Быстродействующая система крепления S-система, зажим Ø 140 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки проходного типа
- для крепления насадных инструментов и для комбинации с крепежными фланцами Ø 140 мм

Исполнение

- n max = 9 000 мин-1

Преимущества

- высокое качество балансировки
- большой срок службы благодаря закаленному креплению инструмента
- стабильная точность по торцовому биению после каждой смены инструмента
- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- не требует технического обслуживания и защищен от пыли

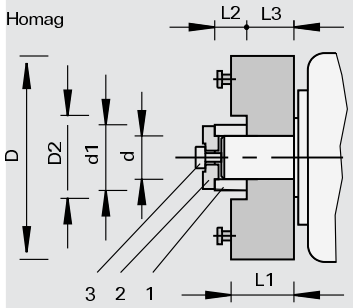
Дополнения

- для правого и левого вращения
- примеры крепления (см. эскиз): конец вала с внутренней резьбой, конец вала с наружной резьбой
- при заказе указывайте тип машины и исполнение конца вала
- требуемые крепления инструмента, № класса 997370
- для замены инструмента необходим пневматический шланг с идент. № 058250
- рабочее давление 6 бар
- комплектация: зажим, вкл. крышку для крепления на станочном шпинделе (запасные части для Homag и IMA не входит в комплект поставки)

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN		Идент. №
140	80	30	57	41.5	8x3	Homag	167453
140	80	35	57	41.5	10x4	Homag, IMA	167451
140	80	40	57	41.5	12x5		167452
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

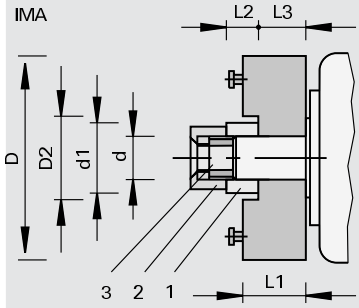
Запасные части	Ø D	Ø D1	Ø d	для идент. №	№ класса	Идент. №
Крышка	40	30	17	167453	997370	181802
Крышка	45	35	22	167451	997370	180082
Крышка	48	40	22	167452	997370	180121
Специальные гайки	58		M30 x 1,5		995290	170364
	[мм]	[мм]	[мм]			

Homag



Запасные части	Размер	Ø D	Ø d1	Ø D	для идент. №	№ класса	Идент. №
1 бортик для центрирования				30	167453	997370	168457 s
2 крышка		40	30	17	167453	997370	181802
1 бортик для центрирования				35	167451	997370	180540
2 крышка		45	35	22	167451	997370	180082
3 винта с цилиндрической головкой	M12x55R					995111	80068438
3 винта с цилиндрической головкой	M16x35L					995111	80068436
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

IMA



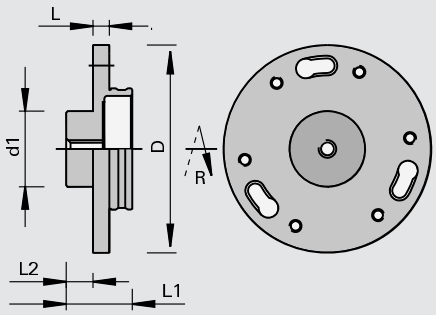
Запасные части	Ø D	Ø d	Размер	№ класса	Идент. №
1 бортик для центрирования		35		997370	180540
2 специальные гайки			M35x1,5	995290	IMA3
3 винты с плоской головкой				995121	IMA4
4 промежуточные кольца	70	35	70x25x35	955520	170363
	[мм]	[мм]	[мм]		

997370

Крепежные фланцы для зажима Ø 140 мм - насадные инструменты с d=30 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- для крепления насадных инструментов средней тяжести с посадкой Ø 30 мм, 6 дополнительных отверстий под винт M 8, на ТК Ø 110 мм

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- для S-системы на вал с наружной резьбой
- при заказе указывайте исполнение конца вала
- на каждую зажимаемую деталь рекомендуются не менее двух зажимных фланцев с привинченными инструментами (минимизация времени замены инструмента)

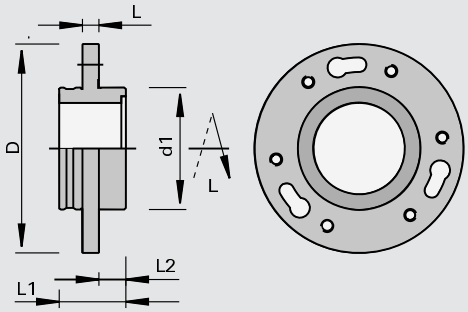
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
137	30	17,4	10.8	43.4	163946	163945
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

997370

Крепежные фланцы для зажима Ø 140 мм - насадные инструменты с d=80 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- для крепления насадных инструментов средней тяжести с посадкой Ø 80 мм, 6 дополнительных отверстий под винт M 8, на ТК Ø 110 мм

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- для S-системы на вал с наружной резьбой
- при заказе указывайте исполнение конца вала
- на каждую зажимаемую деталь рекомендуются не менее двух зажимных фланцев с привинченными инструментами (минимизация времени замены инструмента)

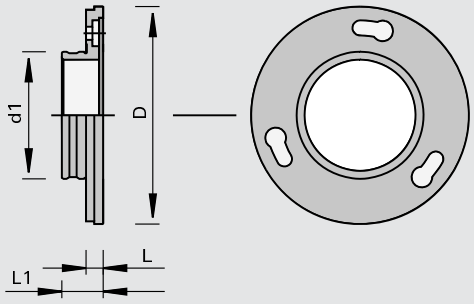
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
137	80	17,5	11.8	44.7	168401	168400
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

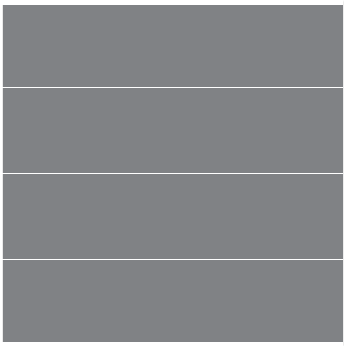
997370

Крепежные фланцы для зажима Ø 140 мм - пилы с d=80 мм

Продукт

Чертеж





Станок / Применение

- для крепления дисковых пил до Ø 400 мм и толщиной корпуса 2,5 - 2,9 мм с посадкой Ø 80 мм, 3 дополнительных отверстия - Ø 22 мм, на ТК Ø 110 мм

Исполнение

Преимущества

Дополнения

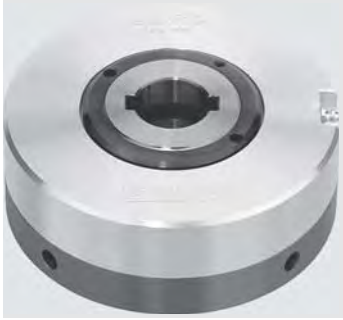
- для правого и левого вращения

Ø D	Ø d1	L	L1	Идент. №
137 [мм]	80 [мм]	10 [мм]	28 [мм]	177050

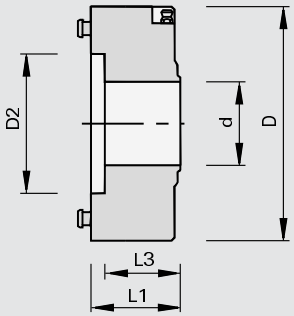
933011

Быстродействующая система крепления S-система, зажим Ø 160 мм

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки проходного типа
- для крепления насадных инструментов

Исполнение

- n max = 9 000 мин-1

Преимущества

- высокое качество балансировки
- большой срок службы благодаря закаленному креплению инструмента
- стабильная точность по торцовому биению после каждой смены инструмента
- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- не требует технического обслуживания и защищен от пыли

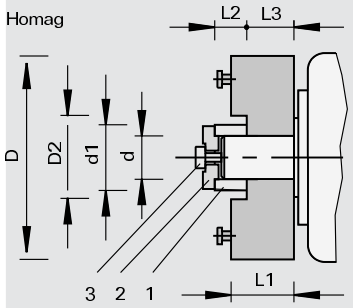
Дополнения

- для правого и левого вращения
- примеры крепления (см. эскиз): конец вала с внутренней резьбой, конец вала с наружной резьбой
- при заказе указывайте тип машины и исполнение конца вала
- требуемые крепления инструмента, № класса 997370
- для замены инструмента необходим пневматический шланг с идент. № 058250
- рабочее давление 6 бар
- комплектация: зажим, вкл. крышку для крепления на станочном шпинделе (запасные части для Homag и IMA не входит в комплект поставки)

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN		Идент. №
160	80	35	60	44.5	10x4	Homag, IMA	167462
160	80	40	60	44.5	12x4		167463
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

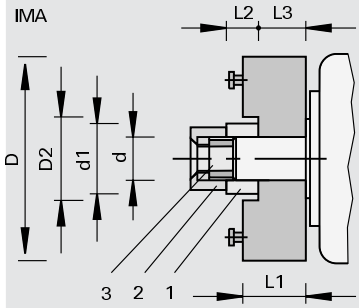
Запасные части	Ø D	Ø D1	Ø d	№ класса	Идент. №
Крышка	40	30	17	997370	181802
Крышка	45	35	22	997370	180082
Крышка	48	40	22	997370	180121
Специальные гайки	58		M30 x 1,5	995290	170364
	[мм]	[мм]	[мм]		

Homag



Запасные части	Размер	Ø D	Ø D1	Ø d	№ класса	Идент. №
1 бортик для центрирования				30	997370	168457 s
2 крышка		40	30	17	997370	181802
1 бортик для центрирования				35	997370	180540
2 крышка		45	35	22	997370	180082
3 цилиндрические винты для Ød=35	M16x55R				995111	80068439
3 цилиндрические винты для Ød=35	M20x35L				995111	80068437
4 промежуточные кольца		60		35	955520	180647
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

IMA



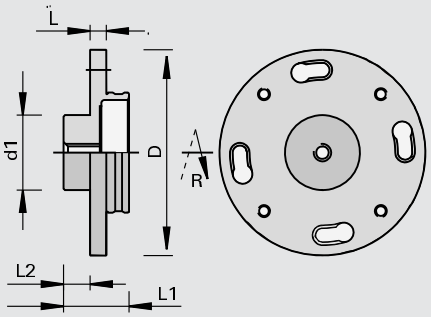
Запасные части	Ø D	Ø d	Размер	№ класса	Идент. №
1 бортик для центрирования		35		997370	180540
2 специальные гайки			M35x1,5	995290	IMA3
3 винты с плоской головкой				995121	IMA4
4 промежуточные кольца	70	35	70x25x35	955520	170363
	[мм]	[мм]	[мм]		

997370

Крепежные фланцы для зажима Ø 160 мм - насадные инструменты с d=30 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- для крепления тяжелых насадныхх инструментов с посадкой Ø 30 мм, 4 дополнительных отверстия под винт M 8, на TK Ø 130 мм

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- для S-системы на вал с наружной резьбой
- для правого и левого вращения
- при заказе указывайте исполнение конца вала
- на каждую зажимаемую деталь рекомендуются не менее двух зажимных фланцев с привинченными инструментами (минимизация времени замены инструмента)
- направление вращения см. эскиз

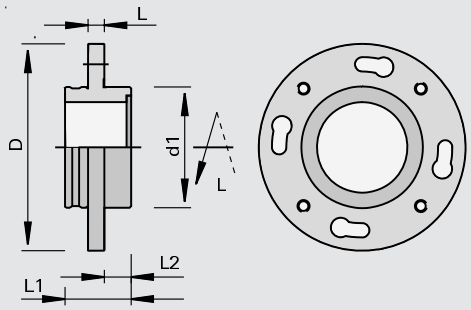
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
157	30	17,4	10.8	43.4	167465	167464
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

997370

Крепежные фланцы для зажима Ø 160 мм - насадные инструменты с d=80 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- для крепления тяжелых насадных инструментов с посадкойм Ø 80 мм, 4 дополнительных отверстий под винт M 8, на TK Ø 130 мм

Исполнение

Преимущества

Дополнения

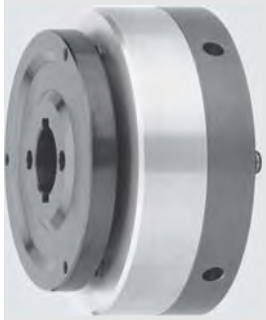
- для S-системы на вал с наружной резьбой
- для правого и левого вращения
- при заказе указывайте исполнение конца вала
- на каждую зажимаемую деталь рекомендуются не менее двух зажимных фланцев с привинченными инструментами (минимизация времени замены инструмента)
- направление вращения см. эскиз

Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
157	80	18	11.8	45	168399	168398
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

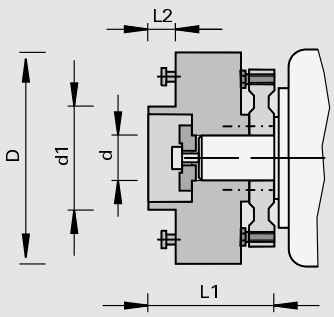
933011

Зажимная система Zeroplan Ø 160 мм

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки проходного типа
- для крепления насадных инструментов и для комбинации с крепежными фланцами Ø 160 мм

Исполнение

- n max = 7 200 мин-1

Преимущества

- высокая точность по торцовому биению, почти как у гидромоторов, теперь и на стандартных валах d = 35
- значительное увеличение стойкости и качества благодаря точной регулировке торцевого биения
- стабильная точность по торцовому биению после каждой смены инструмента
- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- не требует технического обслуживания и защищен от пыли

Дополнения

- для правого и левого вращения
- для замены инструмента необходим пневматический шланг с идент. № 058250
- рабочее давление 6 бар

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	DKN		Идент. №
160	35	60	17,5	95	10x4	Homag	180654
160	35	60	17,5	102	10x4	IMA	180655
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

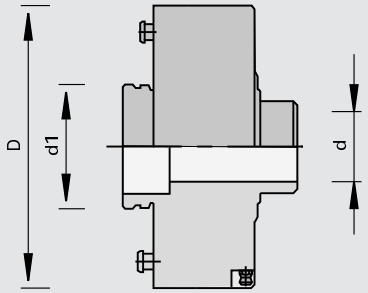
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Крышка (IMA)	45x25x35 DKN	997370	180656 o
двусторонний гаечный ключ	SW10/13 DIN 895	985720	171060 o
	[мм]		

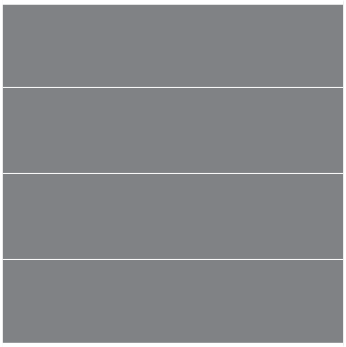
933011

Быстродействующая система крепления S-система, зажим Ø 192 мм

Продукт

Чертеж





Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки проходного типа
- для крепления дробителей Ø 250 мм

Исполнение

- n max = 7 200 мин-1

Преимущества

- высокое качество балансировки
- большой срок службы благодаря закаленному креплению инструмента
- стабильная точность по торцовому биению после каждой смены инструмента
- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- не требует технического обслуживания и защищен от пыли

Дополнения

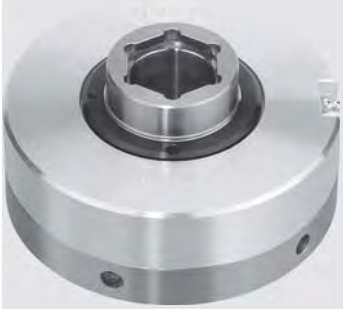
- для правого и левого вращения
- пример крепления (см. эскиз)
- при заказе указывайте тип машины и исполнение конца вала
- для замены инструмента необходим пневматический шланг с идент. № 058250
- рабочее давление 6 бар
- комплектация: см. перечень принадлежностей

Ø D	Ø d	Ø d1	KN	DKN			Идент. №
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо	IMA, B+G, Hüllhorst	161363 &
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо	B+G (плоской гайкой)	161364 &
192	40	80		12x5	зажим, промежуточное кольцо	B+G, SCM-Stefani	161365 &
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо	Celaschi	161366 &
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо, крышка	Danckaert	161367 &
192	40	80	10x4		зажим, промежуточное кольцо	Gabbiani	161257 &
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо	Festo	161256 &
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо, крышка	Frommia	161258 &
192	35	80		10x4	зажим	Homag, Lehbrink, Torwegge, SPA, Wilms-meyer	161259
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо, крышка	Kuhlmann	161260 &
192	40	80		12x5	зажим, промежуточное кольцо, крышка	M+S, Schwabedissen	161251 &
192	35	80		10x4	зажим, крышка	Raimann	161252 &
192	30	80			зажим	SPA	161253 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

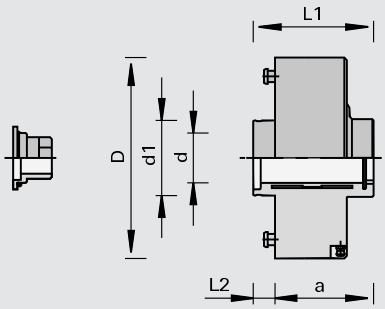
933011

Система крепления S-система, гидро-зажим Ø 160 мм - для дробилок

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

- для крепления насадных инструментов

Исполнение

- закаленное крепление инструмента
- n max = 9 000 мин-1
- закрытая гидравлическая система с одной зоной давления для плотного крепления на валу двигателя

Преимущества

- высокое качество реза благодаря значительно увеличенной точности по торцовому и радиальному биению
- стабильная точность по торцовому биению после каждой смены инструмента
- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- не требующий технического обслуживания

Дополнения

- для правого и левого вращения
- специально разработан для высокоточных двигателей с шестигранной формой фиксации
- для замены инструмента необходим пневматический шланг с идент. № 058250
- рабочее давление 6 бар
- комплектация: гидравлическая быстрозажимная система с ключом отвертка

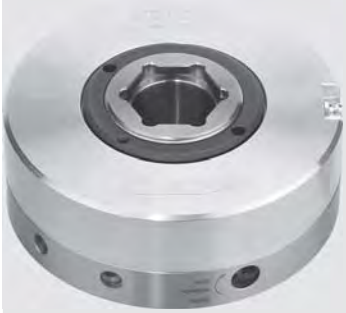
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a		Идент. №
160	40	60	17,5	96	78.5	Дробители	172677
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	№ класса	Идент. №
крышка с кольцом	997300	172679
Цилиндрические винты	995111	184251
пневматический шланг	994200	058250
Отвертка	985730	167817
Г-образный торцевой ключ	985730	177106

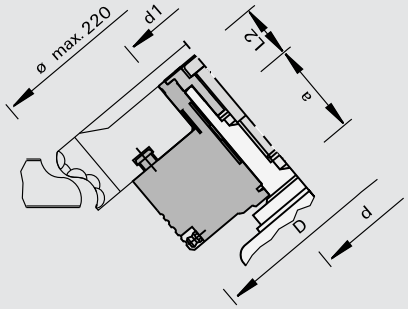
933011

Система крепления S-система, гидро-зажим Ø 160 мм - для фрез

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

- для крепления насадных инструментов

Исполнение

- закаленное крепление инструмента
- n max = 9 000 мин-1
- закрытая гидравлическая система с двумя контурами давления
- зона зажатия 1: для беззазорного крепления фрез на валу мотора (торцевое биение)
- зона зажатия 2: для беззазорного крепления фрез на зажимной системе (радиальное биение)

Преимущества

- высокое качество реза благодаря значительно увеличенной точности по торцовому и радиальному биению
- стабильная точность по торцовому биению после каждой смены инструмента
- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- не требующий технического обслуживания

Дополнения

- для правого и левого вращения
- специально разработан для высокоточных двигателей с шестигранной формой фиксации
- для замены инструмента необходим пневматический шланг с идент. № 058250
- рабочее давление 6 бар
- комплектация: гидравлическая быстрозажимная система с ключом отвертка

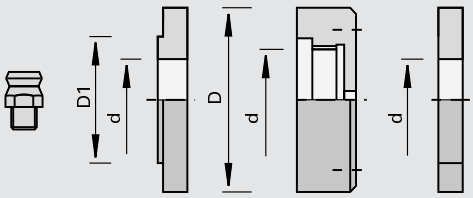
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a		Идент. №
160	40	60	35	53	фрезерные инструменты	176829
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	№ класса	Идент. №
крышка с кольцом	997300	172679
Цилиндрические винты	995111	184251
пневматический шланг	994200	058250
Отвертка	985730	167817
Г-образный торцевой ключ	985730	177106

Принадлежности к быстрозажимным системам

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- для фиксации и разблокирования быстрозажимных систем LEUCO

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- болт, идент. № 160875, для удержания при монтаже
- промежуточное кольцо, идент. №170363 требуется при L = 68 мм, при работах без центрирующего бортика
- гайка, идент. № 170364, необходима на станках IMA с коротким концом вала
- для смены инструмента необходим комплектный пневматический шланг; он должен обязательно быть заказан при первичной поставке зажимных устройств

	№ класса	Идент. №
гидравлический мундштук R 1/8" (старое исполнение)	994400	160632
гидравлический мундштук M10x1 (новое исполнение)	994400	180084
Ниппель	997800	161289
пневматический шланг в комплекте	994200	058250

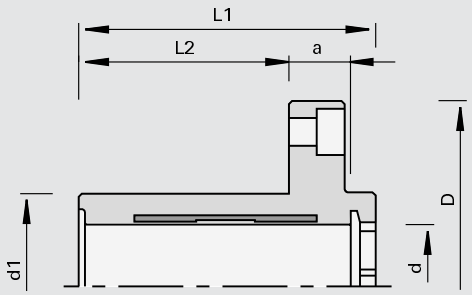
Запасные части	для S-системы Ø D/d	Ø D	Ø D1	Ø d	№ класса	Идент. №
Крышка	110/140/160/30	40	30	17	997370	181802
Крышка	110/35	40	35	17	997370	162602
Крышка	140/160/35	45	35	22	997370	180082
Крышка	140/160/40	48	40	22	997370	180121
Специальные гайки	140/160/35	58		M30 x 1,5	995290	170364
Промежуточные кольца	140/160/35	70		35	955520	170363
болт	110/140/160			10x120	995322	160875
		[мм]	[мм]	[мм]		

933030

Гидрозажимные буксы с шестигранником внизу - насадной инструмент

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- для крепления насадных инструментов

Исполнение

- закаленное крепление инструмента
- с одной зоной давления
- закрытая гидравлическая система для крепления без зазора на валу двигателя
- n max = 9 000 мин-1

Преимущества

- максимальное качество реза при фрезеровании и резании
- не требующий технического обслуживания

Дополнения

- для правого и левого вращения
- специально разработан для высокоточных двигателей с шестигранной формой фиксации
- комплектация: гидравлическая зажимная букса без отвёртки

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Идент. №
120	40	60	68	96	20	4/M8/100	172678
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

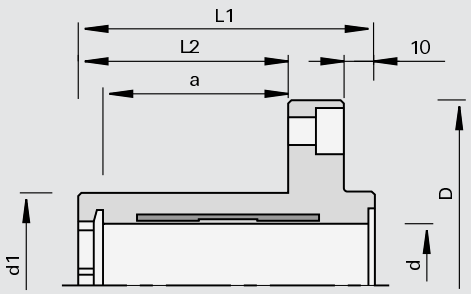
Запасные части		№ класса	Идент. №
крышка с кольцом	для осевой фиксации отверстий 40 мм	997300	172679
Цилиндрические винты	M14x60 DIN 6912 для 172680	995111	184251
Отвертка	SW6 для повышения гидравлического давления	985730	167817
Г-образный торцевой ключ	SW12 DIN 6911	985730	177106
Промежуточные кольца	119,5x51x60 NL	955520	179471

933030

Гидрозажимные буксы с шестигранником вверху - насадной инструмент

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- для крепления насадных инструментов и для комбинации с радиусными обрезными фрезами для постформинга и дробителями серии LEUCODIA CompactTec

Исполнение

- закаленное крепление инструмента
- с одной зоной давления
- закрытая гидравлическая система для крепления без зазора на валу двигателя
- n max = 9 000 мин-1

Преимущества

- максимальное качество реза при фрезеровании и резании
- не требующий технического обслуживания

Дополнения

- для правого и левого вращения
- специально разработан для высокоточных двигателей с шестигранной формой фиксации
- комплектация: гидравлическая зажимная букса отвертка SW 6

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Идент. №
120	40	60	68	96	60	4/M8/100	173724
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

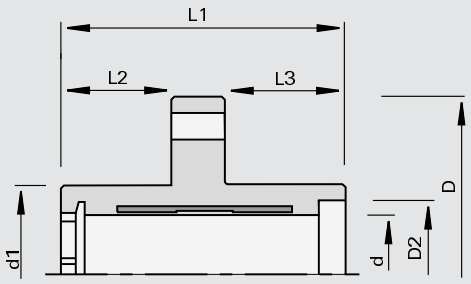
Запасные части		№ класса	Идент. №
крышка с кольцом	для осевой фиксации отверстий 40 мм	997300	172679
Цилиндрические винты	M14x60 DIN 6912 для 172680	995111	184251
Отвертка	SW6 для повышения гидравлического давления	985730	167817
Г-образный торцевой ключ	SW12 DIN 6911	985730	177106
Промежуточные кольца	119,5x51x60 NL	955520	179471

933030

гидравлическая зажимная букса - насадной инструмент с плавной регулировкой

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- для крепления фрезерных инструментов с бесступенчатой регилировкой рабочей ширины

Исполнение

- закаленное крепление инструмента
- с одной зоной давления
- закрытая гидравлическая система для крепления без зазора на валу двигателя
- n max = 9 000 мин-1

Преимущества

- максимальное качество реза при фрезеровании
- не требующий технического обслуживания

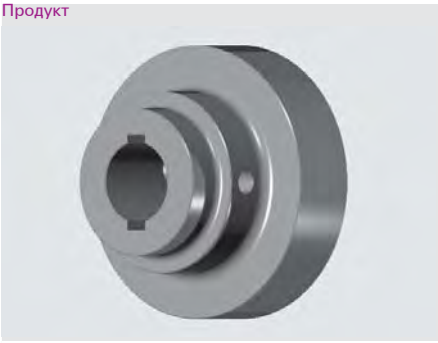
- для правого и левого вращения
- специально разработан для высокоточных двигателей с шестигранной формой фиксации

Ø D	Ø D2	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	NL	Идент. №
120	50	40	60	39	101	44	4/M8/100	180181
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

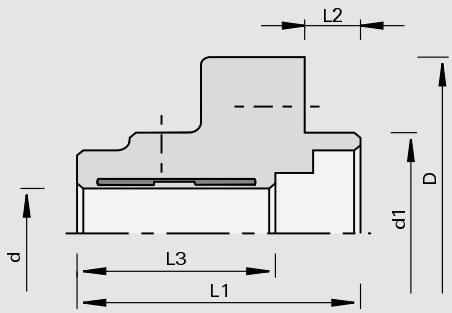
933030

гидравлическая зажимная букса - дробители

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

- для установки насадного инструмента, дробителей ЛОЙКО с Ø 200 мм. и Ø 250 мм.

Исполнение

- закаленное крепление инструмента
- с одной зоной давления
- закрытая гидравлическая система для крепления без зазора на валу двигателя
- n max = 9 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- подходит к стандартным двигателям с диаметром вала 35 мм и шпоночной канавкой

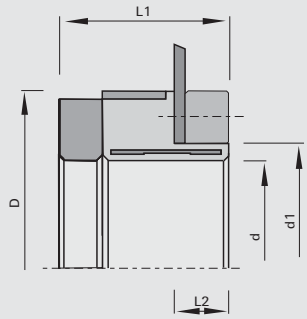
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	DKN	NL	Идент. №
120	35	80	17,7	90	63	10x4	4/M8/100	170264 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

933030

гидравлическая зажимная букса - пилы для многопильных станков и дробители (Paul, Homag)

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- станки Paul, Homag
- для крепления многопильных пил и дробителей

Исполнение

- закаленное крепление инструмента
- с одной зоной давления
- закрытая гидравлическая система для крепления без зазора на валу двигателя
- n max = 9 000 мин-1

Преимущества

- высокая точность
- короткое время переналадки на ширину панели благодаря возможности быстрой настройки инструмента
- не требующий технического обслуживания

Дополнения

- для правого и левого вращения
- варианты сборки: 1. пила с промежуточным кольцом, 2. дробитель без промежуточного кольца
- геометрическое замыкание между станком и втулкой
- резьбовое отверстие на делительной окружности для привинчивания инструмента

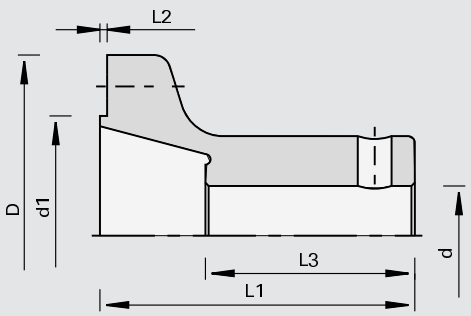
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	NL	Идент. №
145	100	110	18	65.5	4/M8/130	183829
150	100	110	18	49.5	4/M8/130	183821 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

997300

Крепежные фланцы - подрезные дисковые пилы (Homag, Brandt, IMA)

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- кромкообрабатывающие станки Homag, Brandt, IMA
- для крепления подрезных пил типов HW (твердосплавных) и DP (с поликристаллическим алмазом)

Исполнение

- улучшенное исполнение
- шлифованые посадочные места и поверхности прилегания

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- для алмазных подрезных пил требуется винт с цилиндрической головкой, идент. № 001869, (не входит в объем поставки)
- винт с потайной головкой входит в объем поставки

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	DKN	NL	Идент. №
109	30	65	2,2	95	63	8x4	6/M5/90	006480
109	35	65	2,2	95	63	10x3,3	6/M5/90	182128
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

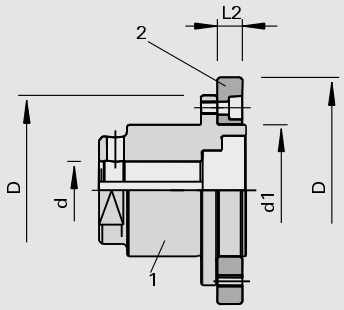
Запасные части		Ø D	Ø D1	Ø d	№ класса	Идент. №
Крышка		40	30	17	997370	181802
Винты с плоской головкой	для фиксирования дисковой пилы				995122	180007
Цилиндрические винты	для фиксирования алмазной дисковой пилы				995111	001869
		[мм]	[мм]	[мм]		

997300

Крепежные втулки и фланцы - подрезные пилы, пилы для пазования и торцевания, дробители

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- для крепления пазовых, подрезных и торцовых фрез и дробителей

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- 1 = втулка дробителя
- 2 = фланец
- при горизонтально наклоненном двигателе при работе на малом расстоянии от цепного транспортера

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	DKN	NL	Идент. №
115	30	80	17,7	96	8x3	8/M8/100	006309
115	35	60	17,7	90	10x4	8/M8/100	180062
115	35	80	17,7	90	10x4	8/M8/100	055997
115	40	60	17,7	90	12x5	8/M8/100	180120
115	40	80	17,7	96	12x5	8/M8/100	006308
145	35	110	17	89.4	10x4	4/M8/130	189750 s
158	40	80	21	96	12x5	8/M8/130	008507
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

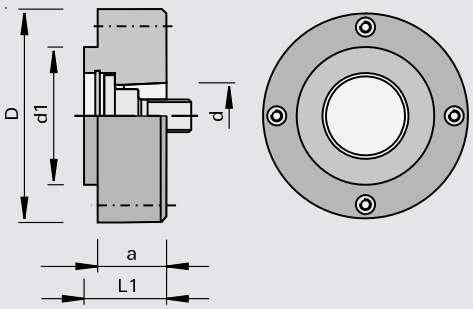
фланец	Ø D	B	Ø d	Ø NL	№ класса	Идент. №
	137	80	15	6/M5/105	997300	819300 s
	[мм]	[мм]	[мм]			

997300

Крепежные фланцы - пилы для торцевания (Homag, IMA)

Продукт

Чертеж



Станок / Применение
- кромкообрабатывающие станки Homag, IMA
- для крепления торцовых пил

Исполнение
- сопряжение со стороны станка HSK 25R

Преимущества
- высокое качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения
- для правого и левого вращения
- винт с потайной головкой и отвертка не содержатся в объеме поставки

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	NL	Идент. №
55	HSK 25R	34	22	20	4/M4/44+4/M5/42	179025
62	HSK 25R	40	24	20	4/M5/52	177788
66	HSK 25R	40	24	15	4/M5/52	183817
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

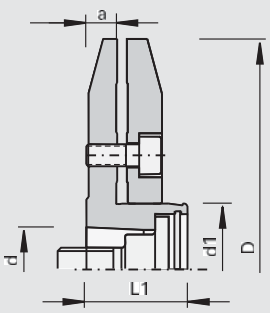
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Винты с плоской головкой	M5x10 T20	995125	171236
Отвертка	T20x100	985730	166092
	[мм]		

997300

Крепежные фланцы - пилы для торцевания (Homag Power-Line)

Продукт

Чертеж



Станок / Применение
- станки Homag Power-Line
- для крепления торцовых пил

Исполнение
- сопряжение со стороны станка HSK 25R

Преимущества
- высокое качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения
- для правого и левого вращения

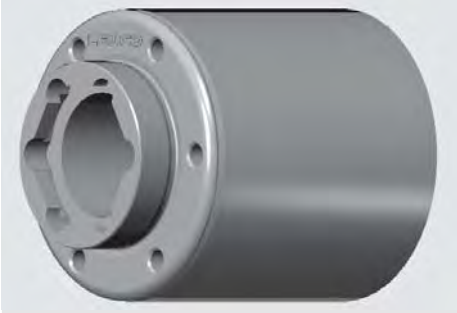
Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	NL	Идент. №
105	HSK 25R	30	23	14	4/M5/52	181590
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Цилиндрические винты	M5x12 DIN 912	995111	001869
Отвертка	SW4x100	985730	166091
	[мм]		

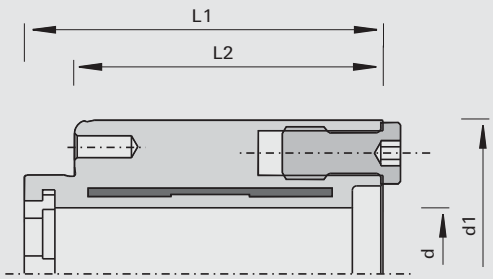
933030

Гидравлические зажимные буксы, насадной инструмент для 30-х валов.

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

- Для фуговальных агрегатов HOMAG и IMA с валом 30 и шестигранником в основании
- для крепления насадных инструментов

Исполнение

- закаленное крепление инструмента
- с одной зоной давления
- направление осевого давления
- закрытая гидравлическая система для высокоточного крепления на валу диаметром 30 мм
- n max = 9 000 мин-1

Преимущества

- Короткое время смены инструмента за счёт аксильной гидропосадки.
- максимальное качество реза при фрезеровании и резании
- не требующий технического обслуживания

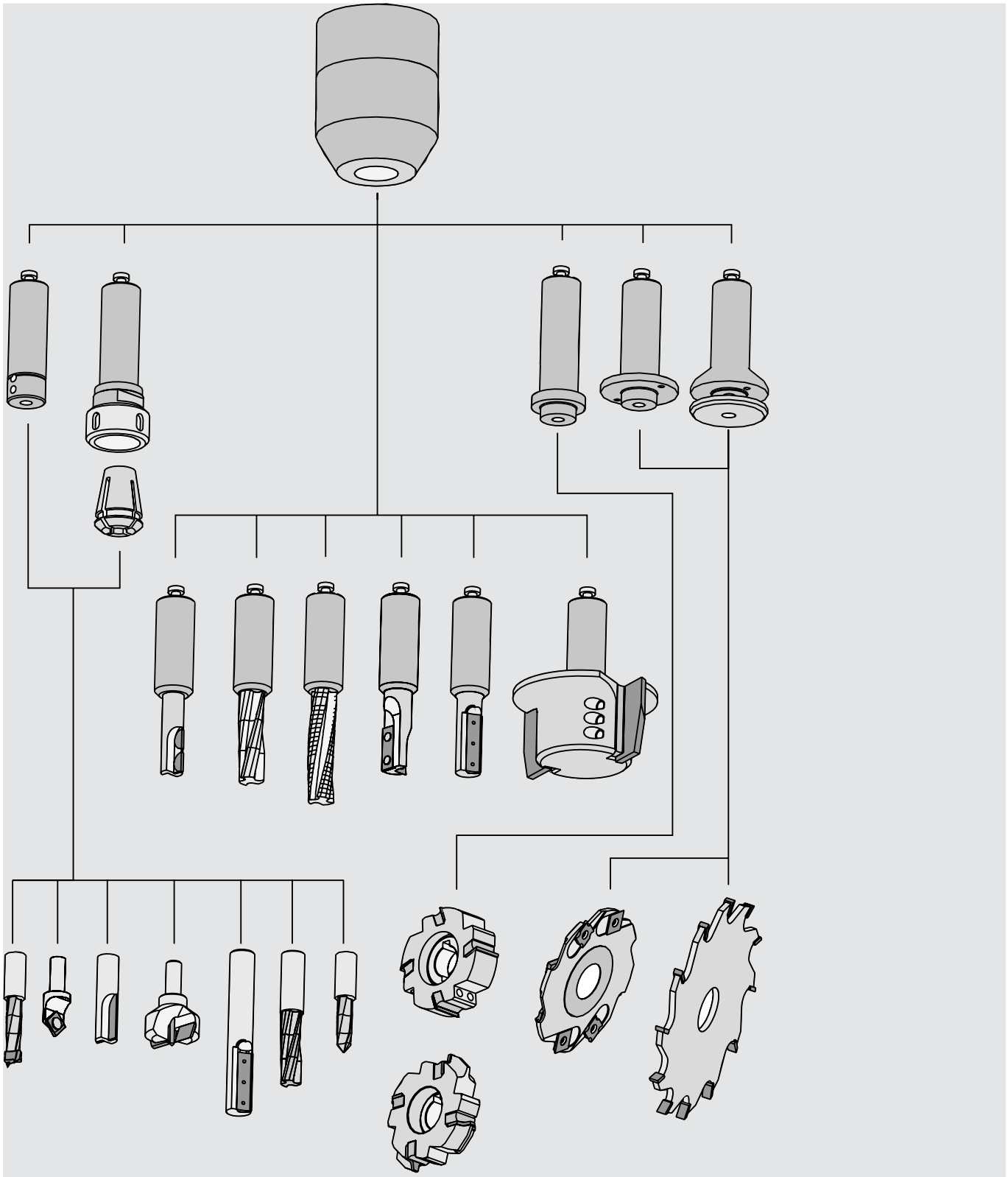
Дополнения

- для правого и левого вращения
- специально разработан для высокоточных двигателей с шестигранной формой фиксации
- комплектация: гидравлическая зажимная букса без отвёртки

Ø d	Ø d1	L2	L1	NL	Идент. №
30 [мм]	70 [мм]	70,5 [мм]	86 [мм]	6/M6/58	184310

Запасные части		№ класса	Идент. №
крышка с кольцом	Для аксиальной фиксации посадочных отверстий диаметром 30 мм	997300	184317
Цилиндрические винты	M10x50 DIN EN ISO 4762 для 184317	995111	001909
Отвертка	SW6/4 для повышения гидравлического давления	985730	184707
Г-образный торцевой ключ	SW8 DIN ISO 2936	985730	009677

Схема креплений инструмента, станочное сопряжение PS 2000-E

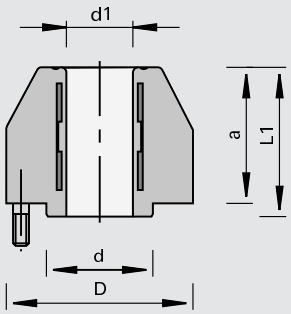


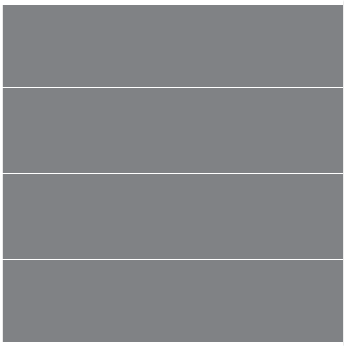
933240

Гидро-патрон PS 2000 E - прямое крепление инструмента

Продукт

Чертеж





Станок / Применение

- для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

- n max = 25 000 мин-1

Преимущества

- высокое качество реза и большой ресурс инструмента благодаря высокой точности вращения
- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента

Дополнения

- для правого и левого вращения
- непосредственная установка на шпиндель станка
- заказ только у соответствующего изготовителя станка
- фиксация инструмента в осевом направлении

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	вес	Идент. №
70	40	25	56	51	1.327	173752
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

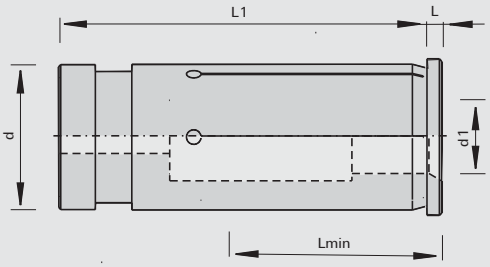
принадлежности	Размер	№ класса	Идент. №
страховочные болты	M8x19	997870	172921
	[мм]		

933280

Универсальные переходные втулки

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- для применения в Sino, Tribos, ps для крепления хвостовых инструментов

Исполнение

- допуск диаметра хвостовика h7 или g7

Преимущества

Дополнения

- Lmin минимальная длина зажима = мин. длина хвостовика

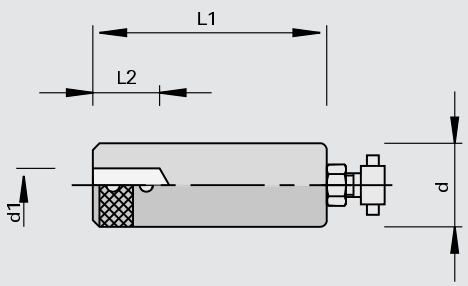
Ø d1	Ø d1	Lmin	Ø d	L1	L	Идент. №
3		27	12	45	2	183022 o
4		27	12	45	2	183023 o
5		27	12	45	2	183024 o
6		27	12	45	2	183025
8		27	12	45	2	183026
3		27	20	50.5	2	183027 o
4		27	20	50.5	2	183028 o
5		27	20	50.5	2	183029 o
6		27	20	50.5	2	183030 o
7		27	20	50.5	2	183031 o
8		27	20	50.5	2	183032
9		27	20	50.5	2	183033 o
10		32	20	50.5	2	183034
11		37	20	50.5	2	183035 o
12		37	20	50.5	2	183036
13		37	20	50.5	2	183037 o
14		37	20	50.5	2	183038 o
15		38	20	50.5	2	183039 o
16		38	20	50.5	2	183040
17		38	20	50.5	2	183041 o
6		27	25	54.5	3	182304
8		27	25	54.5	3	182305
10		32	25	54.5	3	182306
12		37	25	54.5	3	182307
14		37	25	54.5	3	182308
16		38	25	54.5	3	182309
18		38	25	54.5	3	182310
20		42	25	54.5	3	182311
	1/2	37	25	54.5	3	182653
	5/8	38	25	54.5	3	182654 o
	3/4	42	25	54.5	3	182655
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

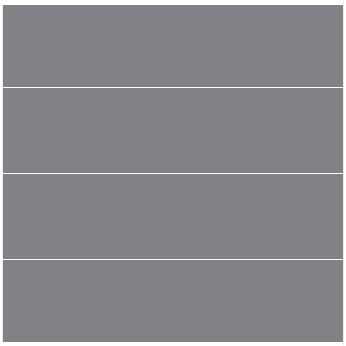
933243

Адаптер с цилиндрическим хвостовиком для пальчиковых фрез

Продукт

Чертеж





Станок / Применение

- для применения в PS 2000-E для крепления хвостовых инструментов с диаметром хвостовика 6-12 мм

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- хвостовики инструментов должны иметь зажимную поверхность
- для PS 2000-E требуется винт регулировки длины, идент. № 172921
- с винтом регулировки длины для системы ps для хвостовика Ø 16 мм, идент. № 172115, Ø 25 мм идент. № 172113

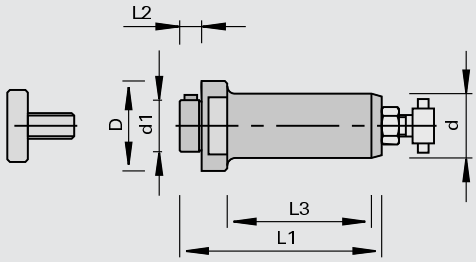
Ø d	Ø d1	L2	L1	Идент. №	
16	6,35	20	61	172112	o
16	8	20	61	172117	
16	9,5	20	61	172118	o
16	10	20	61	172119	
25	6	20	70	172103	
25	8	20	70	172104	
25	9,5	20	70	172105	o
25	10	20	70	172101	
25	12	20	70	172102	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

997300

Адаптер с цилиндрическим хвостовиком для насадных фрез

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- для применения в PS 2000-E и цанговых патронах для крепления насадных инструментов

Исполнение

- захват инструмента с помощью шпонки

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- для PS 2000-E требуется винт регулировки длины, идент. № 172921
- комплектация: оправка, стяжной болт и винт регулировки длины для системы ps для хвостовика Ø 16, идент. № 172115, хвостовик Ø 25, идент. № 172113

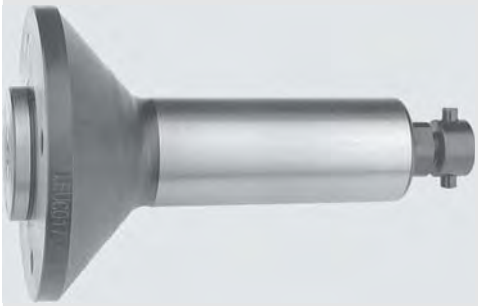
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	Идент. №	
35	16	20	8,5	68	43	171389	o
35	25	20	8,5	78.5	55	171391	o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №	
затяжной винт фрезы	Ø20xM8x23	995190	171393	
затяжной винт фрезы	Ø28xM10x26	995190	171392	
двусторонний гаечный ключ	24x27 DIN 3110	985730	009193	o
	[мм]			

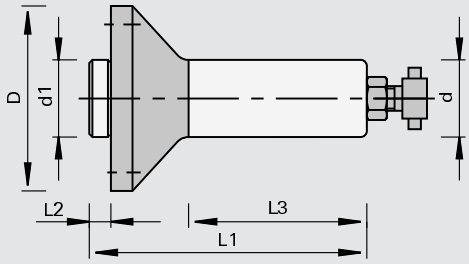
933061

Адаптер с цилиндрическим хвостовиком для пил, насадных и пазовальных фрез

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

- для применения в PS 2000-E и цанговых патронах для крепления насадных инструментов

Исполнение

- крепление инструмента и предотвращение проворачивания посредством стяжки на резьбовом соединении

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- для PS 2000-E требуется винт регулировки длины, идент. № 172921
- длина зажима L2 = 30 и 36 мм для неразъемных и составных фрезерных инструментов и ножевых головок
- длина зажима L2 = 4 и 5 мм для дисковых пил и фрез для выборки пазов
- комплектация: оправка и PS-винт регулировки длины для хвостовика Ø 25, идент. № 172113

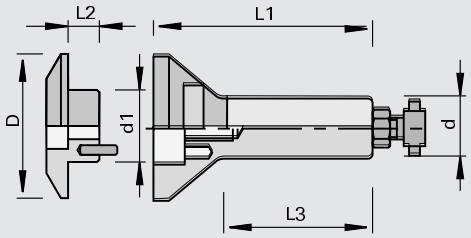
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	NL		Идент. №
50	16	22	4	68	45	4/M5/34 + 4/M4/36		184277
50	25	22	4	92	60	4/M5/34 + 4/M4/36		184276
60	16	30	4	80	60	4/M6/48	Lamello Clamex P	184304
60	25	30	4	90	70	4/M6/48	Lamello Clamex P	184305
60	25	25	30	111	60	6/M6/48		168814 o
60	25	30	36	117	60	6/M6/48		168815
66	25	30	5	92	60	4/M5/48		171386
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

997300

Адаптер с цилиндрическим хвостовиком для пил и пазовальных фрез

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- для применения в PS 2000-E и цанговых патронах для крепления пил и инструментов для выборки пазов

Исполнение

- противоповоротная защита с помощью штифта

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- для PS 2000-E требуется винт регулировки длины, идент. № 172921
- комплектация: оправка, зажимной фланец, винт с цилиндрической головкой и винт регулировки длины для ps-системы для хвостовика Ø 16, идент. № 172115, хвостовик Ø 25, идент. № 172113

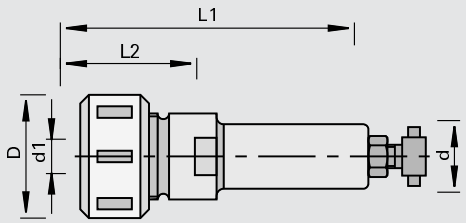
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3		Идент. №
60	16	30	8	78	43	для толщины тела макс 6 мм	171394
60	25	30	9	94	55	для толщины тела макс 8 мм	167826
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

933250

Цанговые патроны с цилиндрическим хвостовиком

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- для применения в PS 2000-E для крепления хвостовых инструментов

Исполнение

- для диаметра хвостовика 2 - 16 мм
- Цанговые зажимы DIN 6388 тип 415E/OZ16
- Зажимная гайка с подшипником скольжения

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- для PS 2000-E требуется винт регулировки длины, идент. № 172921
- комплектация: цанговое крепление и винт регулировки длины для системы ps для хвостовика Ø 16, идент. № 172115, хвостовик Ø 25, идент. № 172113

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	Идент. №
43	16	2-16	50	95	170181
43	25	2-16	50	105	170182
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

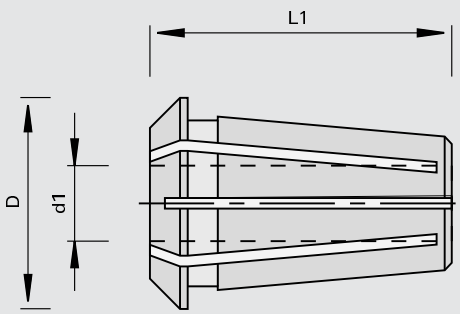
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
зажимная гайка на шарикоподшипниках	M30x1,5R	995290	178763
Крючковый ключ	SW40/42 DIN 1810	985720	169298
двусторонний гаечный ключ	24x27 DIN 3110	985730	009193 o
	[мм]		

933280

Прецизионные цанги - 415E/OZ16

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- для применения в цанговых патронах типа 415E/OZ16

Исполнение

- шлицы с двух сторон
- допуск зажима 0,5 мм
- по DIN 6388, тип 415E/OZ16

Преимущества

Дополнения

- подходит к идент. № 170181, 170182

Ø D	Ø d1	L1	Идент. №
25.5	2,5	40	820753 o
25.5	3	40	820754 o
25.5	4	40	820494 o
25.5	4,5	40	830236 o
25.5	5	40	820495 o
25.5	6	40	170779 o
25.5	6,35	40	821421 o
25.5	7	40	829692 o
25.5	8	40	170780
25.5	9	40	825190 o
25.5	9,5	40	168739 o
25.5	10	40	170781
25.5	12	40	168740
25.5	12,7	40	830156 o
25.5	13	40	821221 o
25.5	16	40	168741
[мм]	[мм]	[мм]	

933250

Стартовый пакет StarterKit для серии Weeke BHX

Продукт

Чертеж

Станок / Применение

- Для использования в гидравлическом патроне, на станках WEEKE BHX, особенно серии BHX 050/055
- для инструмента с хвостовиком диаметром 1-16 мм

Исполнение

- Адаптер с высокоточными цангами, специально настроенный под гидро-зажимную систему BHX-шпинделей.
- с внутренней зажимной гайкой

Преимущества

- Гибкий, быстрозажимной
- незначительная высота
- Возможна индивидуальная предварительная настройка инструмента вне станка.
- Экономия времени при замене

Дополнения

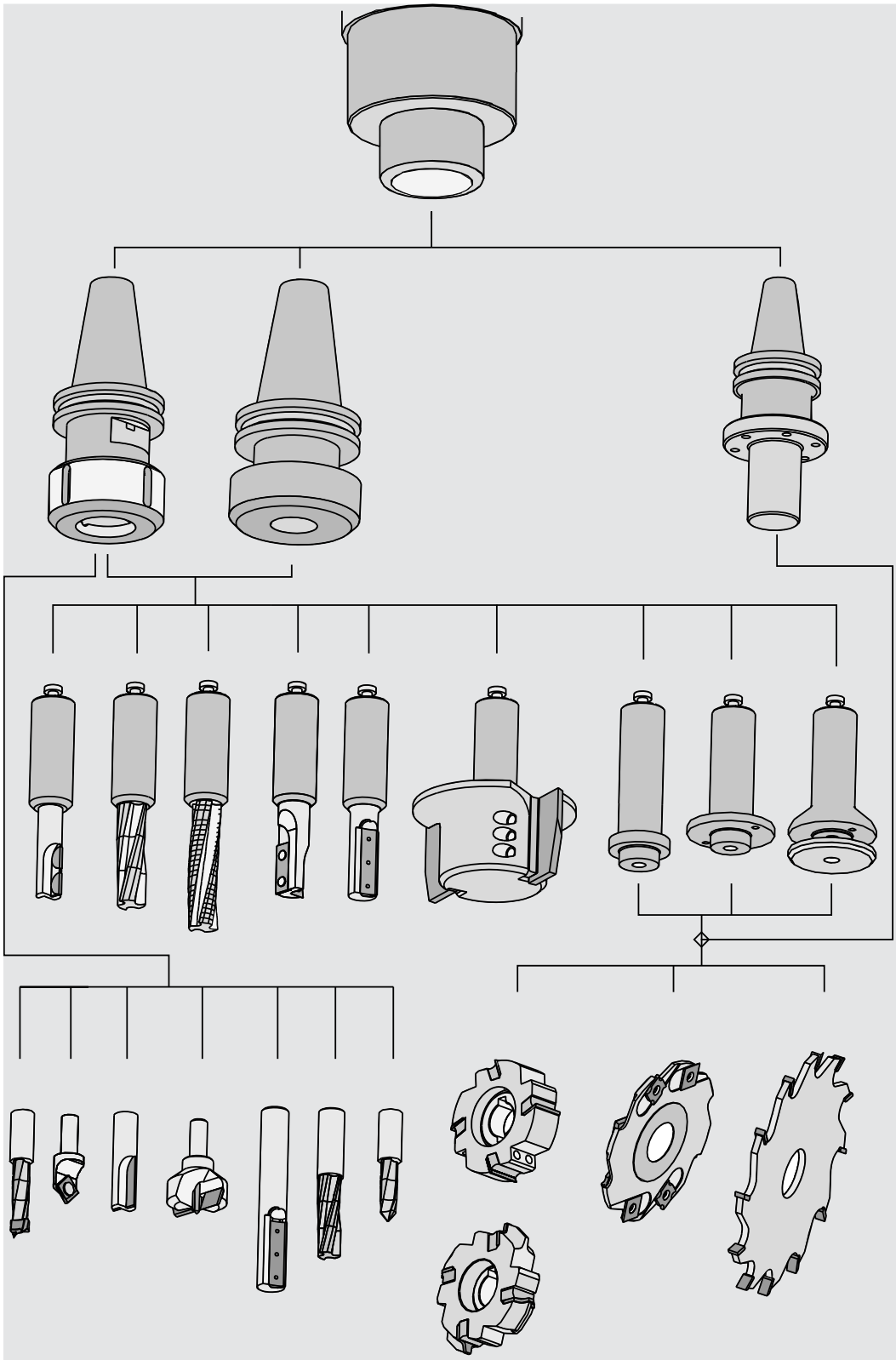
- Для станков Weeke BHX также доступна пазовальная фреза HW „g5-System" (см. главу 3)

		Идент. №
Стартовый пакет StarterKit SET Nr.1	[d]+[f] 3 зажимных адаптера, включая зажимные гайки [e] 3 цанги (8, 10, 12 мм) [c] 1 Установочный механизм [a] 1 Крючковый ключ [g] 1 Торцевой ключ	184359 o
Стартовый пакет StarterKit SET Nr.2	[d]+[f] 5 зажимных адаптера, включая зажимные гайки [e] 5 Цанговые зажимы (6, 8, 10, 12, 16 mm) [c] 1 Установочный механизм [a] 1 Крючковый ключ [b] 1 крепёжный ключ	184360 o

Запасные части	Содержимое стартового пакета StarterKit	№ класса	Идент. №
[f]+[d] зажимной адаптер D25x16 мм, вкл. прижимную гайку	для всех	933250	184362 o
[c] монтажные устройства	для всех	985202	184363 o
[a] Крючковый ключ D25 L=200	для всех	985720	184364 o
[g] Торцевой ключ D30 SW27 H20	184359	985720	184365 o
[b] крепёжный ключ D30 SW22 H96	184360	985720	184366 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=6	184360	933280	184372 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=8	для всех	933280	184373 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=10	для всех	933280	184374 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=12	для всех	933280	184375 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=16	184360	933280	184376 o

принадлежности	№ класса	Идент. №
[e] Цанговые зажимы 411E D=1	933280	184367 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=2	933280	184368 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=3	933280	184369 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=4	933280	184370 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=5	933280	184371 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=6	933280	184372 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=16	933280	184376 o
Динамометрический ключ 40-200 Нм	985720	184377 o
d] Зажимная гайка M43x1,5	995290	184378 o

Схема креплений инструмента, станочное сопряжение хвостовик SK и BT

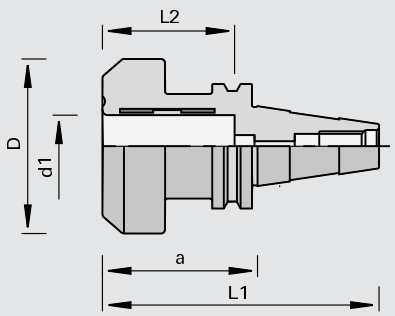


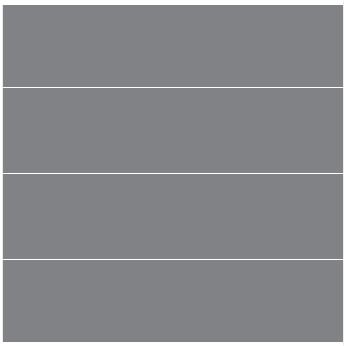
933240

Гидро-патрон PS 2000 E - интрументальный магазин

Продукт

Чертеж





Станок / Применение

- обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

- n max = 25 000 мин-1
- Конусы BT 30 и BT 35 по стандарту MAS 403 (со стяжным болтом)
- Конус SK 30 по ISO 7388-3 (без натяжного болта; заказывается отдельно)
- Конус SK 30 и SK 40 по DIN 69871A (со стяжным болтом)

Преимущества

- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- большой ресурс инструмента и высокое качество резания благодаря высокой точности вращения

Дополнения

- для правого и левого вращения

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	вес		Идент. №
70	SK 30 (ISO)	25	55	111	63	1.1	CMS	173774
70	SK 30 (DIN)	25	55	111	63	1.1	IMA, Maka, Biesse, Reichenbacher, Weeke	173754
70	SK 40 (DIN)	25	55	128	60	1.39	IMA, Maka, Reichenbacher, Stegherr	173756
70	BT 35	25	55	120	63	1.25	Heian	175796
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]		

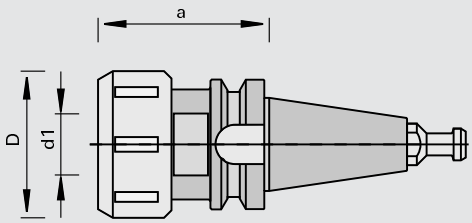
стяжной болт		станков	№ класса	Идент. №
для SK 30	DIN 69872 A	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke	997870	169293
для SK 40	DIN 69872 A	IMA, Reichenbacher, Stegherr	997870	169294
для SK 30	ISO 7388-3	CMS, Masterwood	997870	177021
для SK 30		стар. Rover, Biesse вып. до 08/92	997870	175637
для SK 30		нов. Rover, Biesse вып.с 09/92, Masterwood (Colombo-двигатель)	997870	173641
для SK 30	ISO 7388-3	Alberti	997870	177020
для BT 35	PT 35T-2	Heian	997870	176103

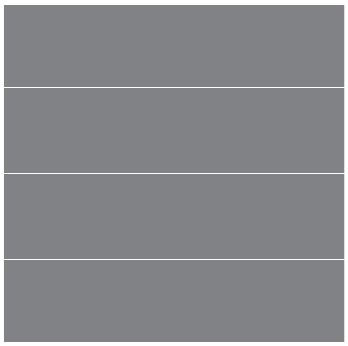
933289

Цанговые патроны с хвостовиком SK

Продукт

Чертеж





Станок / Применение

- обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- для зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

- Конус по DIN 69871 или ISO 7388-3 (без захвата и фиксирующего паза)
- Конус по японскому стандарту MAS - 403 (для идент. № 176102)
- Зажимная гайка с подшипником скольжения (исключение, идент. № 177304 с шарикоподшипником)

Преимущества

- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- большой ресурс инструмента и высокое качество резания благодаря высокой точности вращения

Дополнения

- для правого и левого вращения
- комплектация: цанговое крепление, зажимная гайка и стяжной болт

Ø D	Ø d	номер стандарта	Ø d1	a			Идент. №	
43	SK 30 (DIN)	415E/ OZ16	2-16	55	SW 41	Weeke	177304	o
60	SK 30 (DIN)	462E/ OZ25	2-25	70	SW 41	IMA, Maka, Reichenbacher	173794	
50	SK 30 (ISO)	470E/ ER32	2-20	58	SW 41	CMS	180360	o
60	SK 40 (DIN)	462E/ OZ25	2-25	70	SW 46	IMA, Maka, Stegherr, Reichenbacher	173795	
60	BT 35	462E/ OZ25	2-25	70	SW 41	Heian	176102	
[мм]	[мм]		[мм]	[мм]				

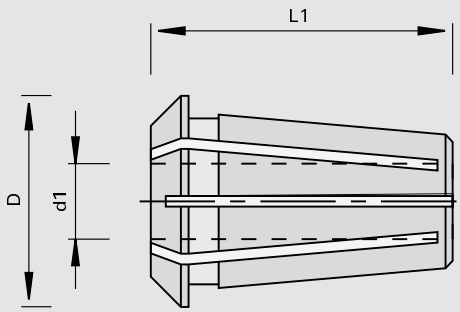
Запасные части			№ класса	Идент. №
зажимная гайка на шарикоподшипниках	M30x1,5R	для Ø D = 43	995290	178763
Зажимная гайка с подшипником скольжения	M48x2R	для Ø D = 60	995290	178764
стяжной болт	DIN 69872 A	для SK 30	997870	169293
стяжной болт	DIN 69872 B	для SK 40	997870	179339
стяжной болт	ISO 7388-3	для SK 30	997870	177021
стяжной болт	PT 35T-2	для BT 35	997870	176103
Крючковый ключ	SW58/62 DIN 1810	для Ø D = 60	985720	169299
Крючковый ключ	SW40/42 DIN 1810	для Ø D = 43	985720	169298
односторонний гаечный ключ	SW46x10 DIN 894		985720	178760
односторонний гаечный ключ	SW41 DIN 894		985720	169297
	[мм]			

933280

Прецизионные цанги - 462E/OZ25

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- для применения в цанговых патронах типа 462E/OZ25

Исполнение

- допуск зажима 0,5 мм
- по DIN 6388, тип 462E/OZ25

Преимущества

- оптимальная передача зажимного усилия благодаря 12-ти двусторонним шлицам

Дополнения

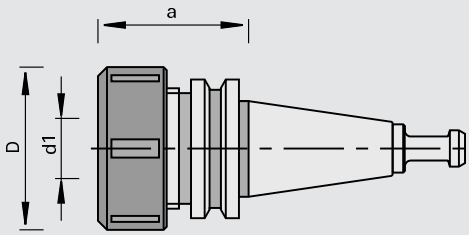
Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Идент. №
2		35.05	52	183803 o
3		35.05	52	183804
4		35.05	52	183805
5		35.05	52	183806
6		35.05	52	180213
	1/4	35.05	52	175815
7		35.05	52	183807 o
8		35.05	52	180358
9,5		35.05	52	175817
	3/8	35.05	52	185275
10		35.05	52	170782
12		35.05	52	168742
	1/2	35.05	52	175820
13		35.05	52	180215
14		35.05	52	170783
	5/8	35.05	52	175823
15		35.05	52	183808 o
16		35.05	52	168743
18		35.05	52	180216
	3/4	35.05	52	175826
20		35.05	52	168744
25		35.05	52	168745
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	

933289

Цанговые патроны с хвостовиком SK - Biesse, CMS

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- для зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

- Конус по DIN 69871 и ISO (без захвата и фиксирующего паза)
- Зажимная гайка с подшипником скольжения

Преимущества

- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- большой ресурс инструмента и высокое качество резания благодаря высокой точности вращения

Дополнения

- для правого и левого вращения
- Цанговые зажимы по типу 470E/ER32 Ø 2 - 20 мм
- Цанговые зажимы по типу 472E/ER40 Ø 4 - 25 мм
- комплектация: цанговое крепление, зажимная гайка и стяжной болт

Ø D	Ø d	Ø d1	a	Тип		Идент. №
50	SK 30 (DIN)	2-20	50	470E/ER32	Biesse	173639
63	SK 30 (DIN)	4-25	57	472E/ER40	Biesse	175790
63	SK 30 (ISO)	4-25	64	472E/ER40	CMS	180361
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

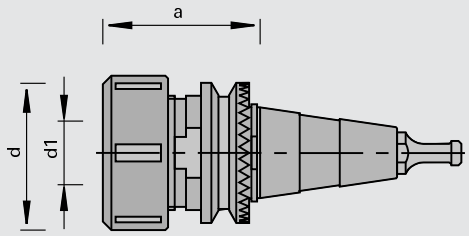
Запасные части	Размер		№ класса	Идент. №
Зажимная гайка с подшипником скольжения	M40x1,5R	для Ø D = 50	995290	178761
Зажимная гайка с подшипником скольжения	M50x1,5R	для Ø D = 63	995290	178762 o
стяжной болт		HSD-двигатель для Biesse вып. от 09/92	997870	173641
стяжной болт		для Biesse вып. до 08/92	997870	175637
стяжной болт	ISO 7388-3	для SK 30	997870	177021
Крючковый ключ	SW45/50 DIN 1810	для Ø D = 50	985720	175851
Крючковый ключ	SW58/62 DIN 1810	для Ø D = 63	985720	169299
	[мм]			

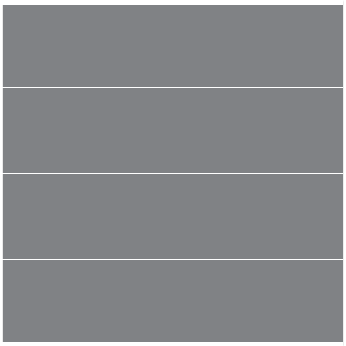
933289

Цанговые патроны с хвостовиком SK - с зубчатым венцом

Продукт

Чертеж





Станок / Применение

- обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- для зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

- Конус по SK 30 с зубчатым венцом
- Зажимная гайка с подшипником скольжения

Преимущества

- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- большой ресурс инструмента и высокое качество резания благодаря высокой точности вращения

Дополнения

- для правого и левого вращения
- стяжной болт, сменный
- Цанговые зажимы по типу 462E/OZ25 Ø 4 - 25 мм
- Цанговые зажимы по типу 470E/ER32 Ø 2 - 20 мм
- комплектация: цанговое крепление, зажимная гайка и стяжной болт

Ø D	Ø d	Ø d1	a	Тип		Идент. №
50	SK 30	2-20	55	470E/ ER32	SCM, Morbidelli	173644
60	SK 30	4-25	72	462E/ OZ25	SCM, Morbidelli	175792
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

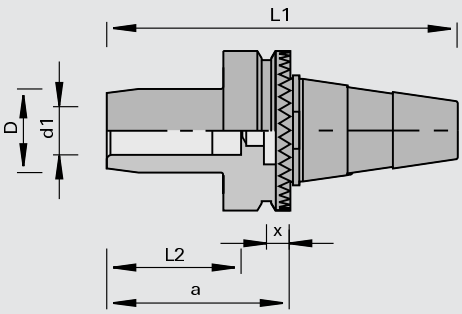
Запасные части	Размер		№ класса	Идент. №
Зажимная гайка с подшипником скольжения	M40x1,5R	для Ø D = 50	995290	178761
Зажимная гайка с подшипником скольжения	M48x2R	для Ø D = 60	995290	178764
стяжной болт	Ø8,5		997870	173646
Крючковый ключ	SW45/50 DIN 1810	для Ø D = 50	985720	175851
Крючковый ключ	SW58/62 DIN 1810	для Ø D = 60	985720	169299
односторонний гаечный ключ	SW36 DIN 894	для Ø D = 50	985720	169296 o
односторонний гаечный ключ	SW46x10 DIN 894	для Ø D = 60	985720	178760
	[мм]			

933299

Полигональный зажимной патрон TRIBOS с хвостовиком SK

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

- Конус по SK 30 с зубчатым венцом
- n max = 40 000 мин-1

Преимущества

- продление ресурса подшипника шпинделя станка посредством малого веса
- подходит для больших оборотов
- оптимальный отвод стружки счёт маленьких габаритов
- высокая надежность процесса, большой ресурс инструмента и высокое качество обработки благодаря очень высокой точности вращения и стабильности повторяемости (< 0.003 мм)

Дополнения

- для правого и левого вращения
- другие диаметры по запросу
- допустимая длина выступа: 4xd1
- зажатие инструмента с помощью зажимного механизма
- по желанию можно также выполнить на ЛОЙКО
- комплектация: без стяжного болта; выбор стяжного болта в соответствии с машиной (см. отдельную страницу, стяжные болты)

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	вес	Идент. №
20	52	SK 30	30	127.85	80	10	0.7	180897
25	55	SK 30	35	127.85	80	10	0.7	180898
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

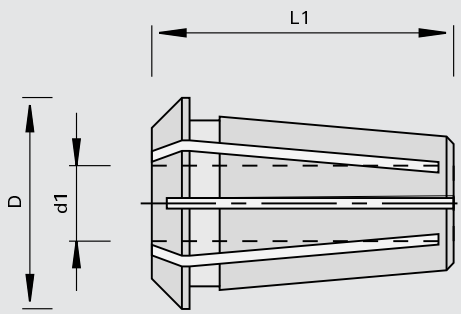
Запасные части		№ класса	Идент. №	
зажимной механизм (ручной)		985201	180261	
зажимной механизм (автоматически)		985201	181159	o
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 20	955530	180264	
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 25	955530	180711	
Настройка инструмента по длине Tribos-System	без кабеля интерфейса	985300	180828	o
кабель интерфейса для измерительной линейки	для RS 232C-сопряжения	985300	180829	o

933280

Прецизионные цанги - 430E/ER25, 470E/ER32, 472E/ER40

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- для применения в цанговых патронах типа 430E/ER25, 470E/ER32, 472E/ER40

Исполнение

- шлицы с двух сторон
- Допуск зажима 1 мм

Преимущества

Дополнения

- тип 430E/ER25 Ø 6 - 16 мм для специальных патронов
- тип 470E/ER32 Ø 3 - 20 мм
- тип 472E/ER40 Ø 6 - 25 мм

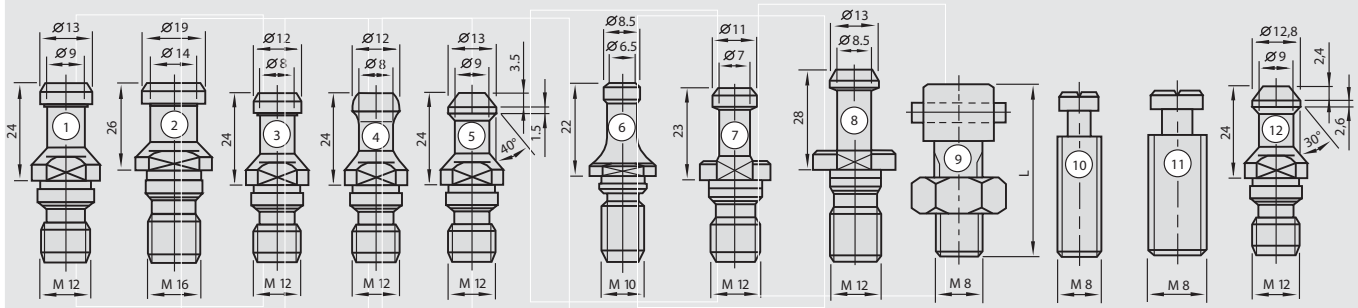
Ø D	Ø d1	Ø d1	L1	Тип	Идент. №	
33	3		40	470E/ER32	173647	o
33	4		40	470E/ER32	173648	o
33	5		40	470E/ER32	173649	o
33	6		40	470E/ER32	173650	
33	7		40	470E/ER32	173651	o
33	8		40	470E/ER32	173652	
33	10		40	470E/ER32	173653	
33	12		40	470E/ER32	173654	
33	13		40	470E/ER32	173655	o
33	14		40	470E/ER32	173656	o
33	16		40	470E/ER32	173657	
33	18		40	470E/ER32	173658	o
33	19		40	470E/ER32	173659	o
33	20		40	470E/ER32	173660	
33		1/4	40	470E/ER32	175829	
33		1/2	40	470E/ER32	175830	
33		5/8	40	470E/ER32	175831	o
33		3/4	40	470E/ER32	175832	o
41	6		46	472E/ER40	180912	o
41	8		46	472E/ER40	180913	
41	10		46	472E/ER40	180914	o
41	12		46	472E/ER40	175833	
41	16		46	472E/ER40	175834	
41	18		46	472E/ER40	175835	o
41	20		46	472E/ER40	175836	
41	25		46	472E/ER40	175837	
41		1/4	46	472E/ER40	175838	o
41		1/2	46	472E/ER40	175839	o
41		5/8	46	472E/ER40	175840	o
41		3/4	46	472E/ER40	175841	o
41		1	46	472E/ER40	175842	o
26	6		34	430E/ER25	181986	o
26	8		34	430E/ER25	181987	
26	10		34	430E/ER25	181988	
26	12		34	430E/ER25	181989	
26	14		34	430E/ER25	181990	o
26	16		34	430E/ER25	181991	
[мм]	[мм]	дюйм	[мм]			

997870

Стяжной болт

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- для приминения в гидро-зажиме PS 2000-E, адаптере и цанговом патроне с SK + BT-хвостовиком

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- упорный винт для инструментов с диаметром хвостовика 25 мм

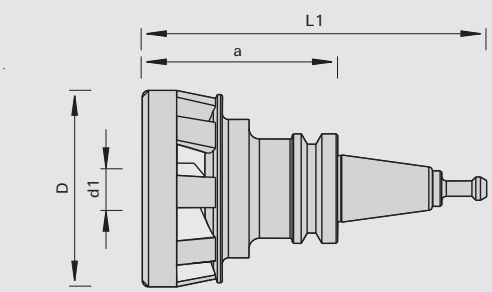
	номер стандарта	Тип		Идент. №
для SK 30	DIN 69872 A	1	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke	169293
для SK 40 с охлаждением	DIN 69872 A	2	IMA, Reichenbacher, Stegherr	169294
для SK 40	DIN 69872 B	2	IMA, Reichenbacher, Stegherr, Maka	179339
для SK 30		3	стар. Rover, Biesse вып. до 08/92	175637
для SK 30		4	нов. Rover, Biesse вып.с 09/92, Master-wood (Colombo-двигатель)	173641
для SK 30	ISO 7388-3	5	Alberti	177020
для SK 30 (ISO)	ISO 7388-3	12	CMS, Masterwood	177021
затяжной болт Ø 8,5 мм		6	Morbidelli, SCM	173646
для BT 30	P 30T-2	7	Shoda	176200
для BT 35	PT 35T-2	8	Heian	176103
для системы ps 25 mm Ident-No. 167738		9	ps-система	172113
для системы PS-2000 E Ident-No. 173352		10	PS 2000 E	172921
Упорный винт		11	цанговый патрон	172828

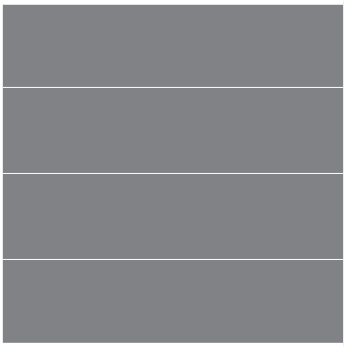
933285

Система АЭРОТЕХ с SK30 (DIN) и гидро-зажатием

Продукт

Чертеж





Станок / Применение

- обрабатывающие центры ЧПУ
- служит для зажатия концевых фрез и одновременно для отвода стружки при работе
- Для фугования, фальцевания, фрезерования кармана и раскрое, а так же для оптимизации таких процессов как, например, нестинг

Исполнение

- монолитная система зажима инструмента
- Исполнение с 9 лопастями для обработки ДСП, МДФ, OSB, твёрдых пород древесины и т.д.
- монтаж инструмента гидравлически-расширительным способом
- уровень качества балансировки G<2,5

Преимущества

- Остановка потока стружки
- Охлаждение инструмента
- Снижение количества пыли
- сниженые расходы на очистку и обслуживание
- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента с помощью гидравлически-расширительной системы
- большой ресурс инструмента и высокое качество резания благодаря высокой равномерности вращения
- большой перенос крутящего момента

Дополнения

- Необходима достаточная мощность вакуума
- регулировка уровня давления при помощи ключа (не входит в объем поставки)
- поставка в комплекте с втяжным болтом для станков Biesse, идент.номер 173641
- Стяжные болты Ид.Nr. 169293 для ИМА, Maka, Reichenbacher и Weeke необходимо заказывать отдельно
- Обратите внимание на информацию, содержащеюся в инструкции по эксплуатации

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Идент. №
20	SK30 (DIN)	95	143.2	92.2	9-Лопастей	185153
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

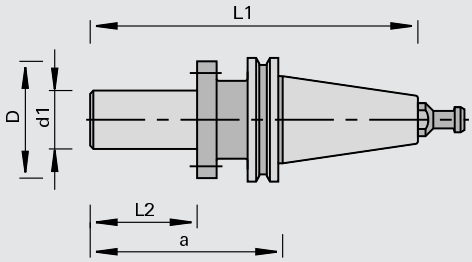
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Отвёртка с поперечной ручкой для внутреннего шестигранника	SW4x100	985730	166091
	[мм]		

997300

Адаптер с хвостовиком SK

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- для прецизионного крепления насадных инструментов

Исполнение

- длина зажима L2 = 55 мм для составных фрезерных инструментов и ножевых головок
- Конус по DIN 69871 (без захвата и фиксирующего паза)
- крепление инструмента и предотвращение проворачивания посредством стяжки на резьбовом соединении

Преимущества

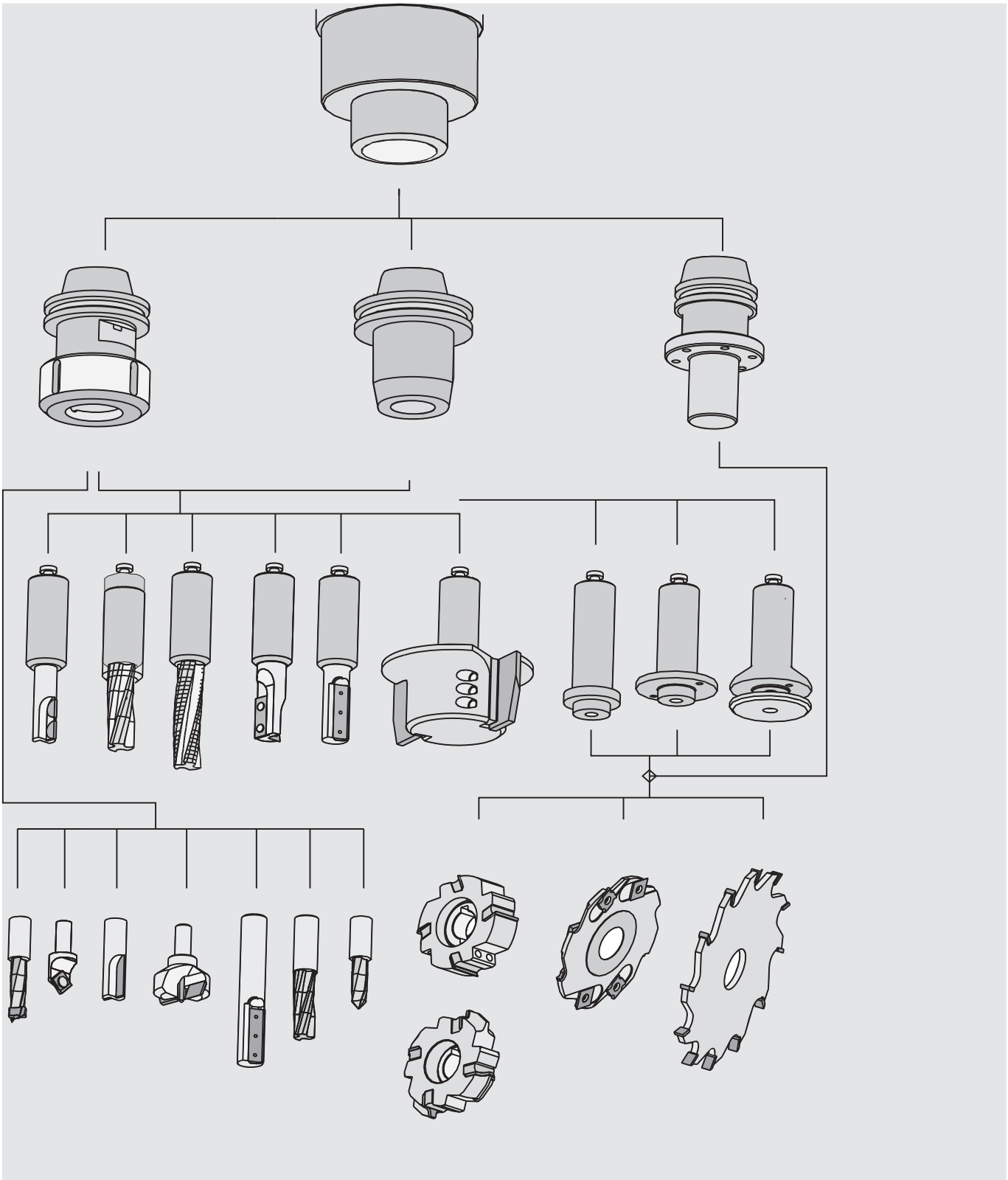
Дополнения

- для правого и левого вращения
- с стяжным болтом по DIN 69872 для SK 30 Form A, SK 40 Form B
- станки SK 30: IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke
- станки SK 40: IMA, Maka, Reichenbacher, Stegherr

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Идент. №	
60	SK 30	25	55	147.8	100	6/M6/48	168800	#
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	o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части			№ класса	Идент. №
стяжной болт	DIN 69872 A	для SK 30	997870	169293
стяжной болт	DIN 69872 B	для SK 40	997870	179339

Схема креплений инструмента, станочное сопряжение HSK-хвостовик

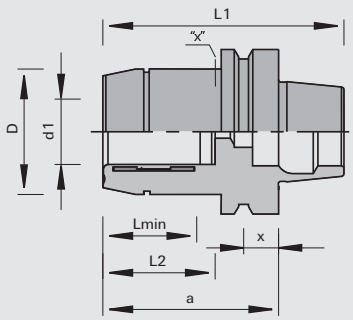


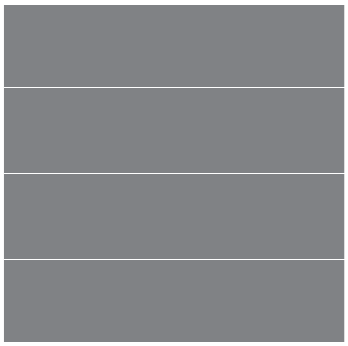
933240

Гидро-зажимной патрон ps-System с хвостовиком HSK 63F

Продукт

Чертеж





Станок / Применение

- обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

- n max = 30 000 мин-1
- сопряжение DIN 69893 HSK 63 F

Преимущества

- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- большой ресурс инструмента и высокое качество резания благодаря высокой точности вращения
- большой перенос крутящего момента

Дополнения

- для правого и левого вращения
- с отверстием для крепления микрочипа для электронного опознавания инструмента
- x = регулировка уровня давления при помощи ключа
- отвертка с шестигранником не входит в комплект поставки
- Lmin минимальная длина зажима = мин. длина хвостовика

Ø d1	Lmin	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	вес	Идент. №
10	31	41	HSK 63F	30	105	80	18	1.2	184725
12	36	46	HSK 63F	32	105	80	18	1.16	184306
16	39	49	HSK 63F	38	105	80	18	1.20	184307
20	41	51	HSK 63F	52.5	105	80	18	1.30	184308
25	47	57	HSK 63F	52.5	109	84	18	1.28	184309
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

Ø d1	Lmin	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	вес	Идент. №
3/8	31	41	HSK 63F	30	105	80	18	1.2	184724
1/2	36	47,5	HSK 63F	32	105	80	18	1.2	184726
дюйм	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

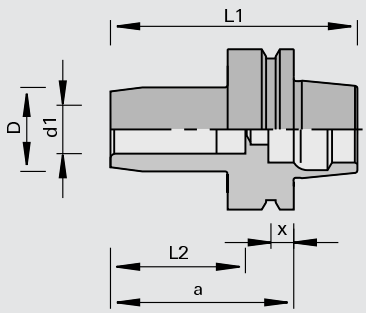
Запасные части	Размер	подходит к	№ класса	Идент. №
Отвертка	SW4x100	184306, 184724, 184725, 184726	985730	166091
Отвертка	SW5x150	184307, 184308, 184309	985730	168703
	[мм]			

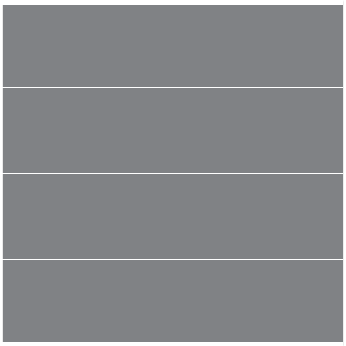
933299

Полигональный зажимной патрон TRIBOS

Продукт

Чертеж





Станок / Применение

- обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

- n max = 40 000 мин-1

Преимущества

- продление ресурса подшипника шпинделя станка посредством малого веса
- подходит для больших оборотов
- оптимальный отвод стружки счёт маленьких габаритов
- высокая надежность процесса, большой ресурс инструмента и высокое качество обработки благодаря очень высокой точности вращения и стабильности повторяемости (< 0.003 мм)

Дополнения

- для правого и левого вращения
- другие диаметры по запросу
- допустимая длина выступа: 4xd1
- зажатие инструмента с помощью зажимного механизма
- по желанию можно также выполнить на ЛОЙКО
- зажим Tribos в усиленном исполнении, в первую очередь для фрезерования с большими нагрузками, поставка по запросу
- комплектация: без стяжного болта. Подбор стяжного болта в соответствии с машиной (см. отдельную страницу: стяжные болты)

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	вес	Идент. №
12	48,5	HSK 63F	19	100	75	18	0.69	180257
16	48,5	HSK 63F	26	100	75	18	0.74	180899
20	52,9	HSK 63F	30	100	75	18	0.77	180258
25	55	HSK 63F	35	100	75	18	0.79	180710
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	Идент. №
20	55	SK 30 (DIN)	30	127	80	180888
25	55	SK 30 (DIN)	35	127	80	180836
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

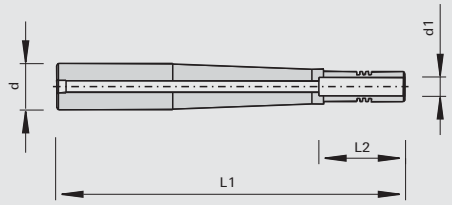
Запасные части		№ класса	Идент. №	
зажимной механизм (ручной)		985201	180261	
зажимной механизм (автоматически)		985201	181159	o
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 6	955530	183719	o
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 8	955530	183720	o
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 10	955530	183721	o
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 12	955530	180263	
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 16	955530	180902	
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 20	955530	180264	
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 25	955530	180711	
Настройка инструмента по длине Tribos-System	без кабеля интерфейса	985300	180828	o
кабель интерфейса для измерительной линейки	для RS 232C-сопряжения	985300	180829	o

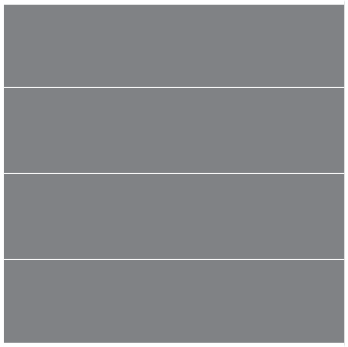
933299

Удлинитель для зажимов Tribos

Продукт

Чертеж





Станок / Применение

- для применения в Sino, Tribos, PS 2000-E для крепления инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

- допуск диаметра хвостовика h7 или g7

Преимущества

Дополнения

- минимальная длина для крепления = L2
- крепление и извлечение инструмента осуществляется с помощью специального механизма для зажимов Tribos

Ø d1	L2	Ø d	L1	Идент. №
6	27	20	100	182800 o
8	27	20	100	182801 o
10	32	20	100	182802 o
12	37	20	100	182803 o
6	27	20	150	182804 o
8	27	20	150	182805 o
10	32	20	150	182806 o
12	37	20	150	182807 o
6	27	20	250	182808 o
8	27	20	250	182809 o
10	32	20	250	182810 o
12	37	20	250	182811 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

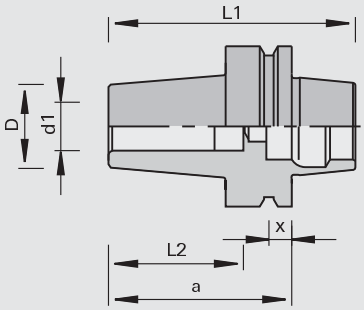
Запасные части		№ класса	Идент. №
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 6	955530	183719 o
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 8	955530	183720 o
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 10	955530	183721 o
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 12	955530	180263

933297

Термозажимной патрон

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

- n max = 30 000 мин-1
- сопряжение DIN 69893 HSK 63 F
- из высококачественной жароупорной стали

Преимущества

- высокая надежность процесса, большой ресурс инструмента и высокое качество обработки благодаря очень высокой точности вращения и стабильности повторяемости (< 0.003 мм)

Дополнения

- для правого и левого вращения
- крепление и извлечение инструмента из термозажимного патрона осуществляется с помощью термоусадочного приспособления

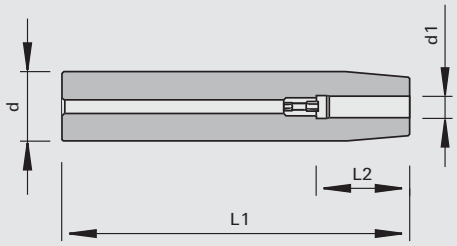
Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	вес	Идент. №
10	41	HSK 63F	26	100	75	18	0.840	183081
12	47	HSK 63F	28	100	75	18	0.830	183082
14	47	HSK 63F	28	100	75	18	0.870	183083
16	51	HSK 63F	28	100	75	18	0.850	183084
18	51	HSK 63F	30	100	75	18	0.960	183085
20	51	HSK 63F	30	100	75	18	0.930	183086
25	51	HSK 63F	30	100	75	18	0.860	183087
25	52	HSK 63F	45	185	160	18	1.943	185520
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

933297

Термозажимной патрон – удлинитель CELSIO

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- обрабатывающие центры ЧПУ
- для задач дробления в труднодоступных местах заготовок

Исполнение

- горячедеформируемая сталь после особенной тепловой обработки способствует увеличению срока службы, улучшению термостойкости и формоустойчивости
- точность по радиальному биению < 0,003, измеряемое в отверстии для зажатия хвостовика
- с регулировочным винтом для настройки длины

Преимущества

- возможно также применение фрез с хвостовиками с проточкой Weldon- или Whistle-notch
- самые лучшие результаты зажатия инструмента достигаются на фрезах с цилиндрическим хвостовиком с допуском h6
- оптимальная конструкция отвечающая нормам DIN 69882-8
- тепловое зажатие HW и HS инструментов с допуском исполнения хвостовика h6

Дополнения

- рекомендуемое зажимное средство: гидрозажим ps-system, Tribos, тепловой зажим

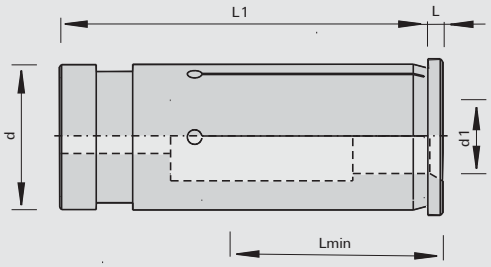
Ø d1	L2	Ø d	L1	Идент. №
8	34	25	160	185243
10	42	25	160	185244
12	47	25	160	185245
16	50	25	160	185246
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

933280

Универсальные переходные втулки

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- для применения в Sino, Tribos, ps для крепления хвостовых инструментов

Исполнение

- допуск диаметра хвостовика h7 или g7

Преимущества

Дополнения

- Lmin минимальная длина зажима = мин. длина хвостовика

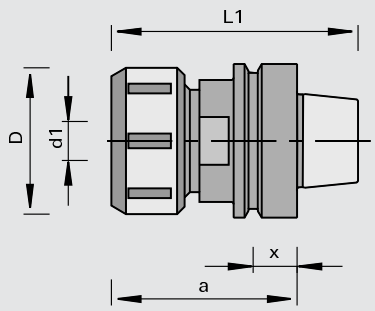
Ø d1	Ø d1	Lmin	Ø d	L1	Идент. №	
3		27	12	45	183022	o
4		27	12	45	183023	o
5		27	12	45	183024	o
6		27	12	45	183025	
8		27	12	45	183026	
3		27	20	50.5	183027	o
4		27	20	50.5	183028	o
5		27	20	50.5	183029	o
6		27	20	50.5	183030	o
7		27	20	50.5	183031	o
8		27	20	50.5	183032	
9		27	20	50.5	183033	o
10		32	20	50.5	183034	
11		37	20	50.5	183035	o
12		37	20	50.5	183036	
13		37	20	50.5	183037	o
14		37	20	50.5	183038	o
15		38	20	50.5	183039	o
16		38	20	50.5	183040	
17		38	20	50.5	183041	o
6		27	25	54.5	182304	
8		27	25	54.5	182305	
10		32	25	54.5	182306	
12		37	25	54.5	182307	
14		37	25	54.5	182308	
16		38	25	54.5	182309	
18		38	25	54.5	182310	
20		42	25	54.5	182311	
	1/2	37	25	54.5	182653	
	5/8	38	25	54.5	182654	o
	3/4	42	25	54.5	182655	
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	[мм]		

933289

Цанговые патроны с хвостовиком HSK

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

- сопряжение по DIN 69893 HSK 50F, HSK 63F и HSK 63E
- Зажимная гайка с подшипником скольжения

Преимущества

- универсальное применение благодаря зажимным цангам

Дополнения

- для правого и левого вращения
- идент. № 175795, для IMA (до 12/1994) аналог DIN 69893 (предварительный стандарт)
- Ø d1 = диаметр зажимной цанги 2 - 25 мм
- Цанговые зажимы по DIN 6388: 1) тип 462E / 2) тип 472E/ER40
- комплектация: цанговое крепление, зажимная гайка без крючкового ключа
- Внимание: на станках CMS разные виды сопряжений, зависящие от мощности на валу (кВт)

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a	x	Тип		Идент. №
2-25	HSK 63F	60	101	76	18	1	Homag, IMA от 01/95, Weeke от 03/98, HOLZ-HER, SCM, CMS (12+15 KW)	173293
2-25	HSK 63E	63	103	78	18	2	CMS (18 KW)	180359 o
2-25	HSK 63F	60	101	76	9	1	IMA вып. до 12/94	175795
2-25	HSK 63F	60	140	115	18	1	Homag, IMA с 01/95, Weeke с 03/98, HOLZ-HER, CMS (12+15 кВт)	179170
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

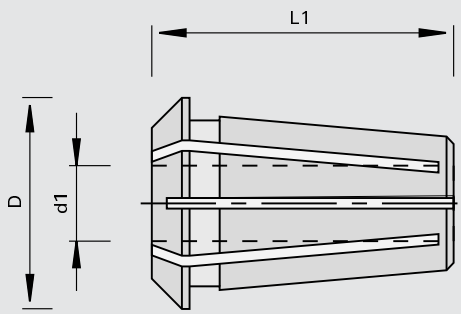
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Зажимная гайка с подшипником скольжения	M48x2R	995290	178764
Крючковый ключ	SW58/62 DIN 1810	985720	169299
односторонний гаечный ключ	SW46x10 DIN 894	985720	178760
	[мм]		

933280

Прецизионные цанги - 462E/OZ25

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- для применения в цанговых патронах типа 462E/OZ25

Исполнение

- допуск зажима 0,5 мм
- по DIN 6388, тип 462E/OZ25

Преимущества

- оптимальная передача зажимного усилия благодаря 12-ти двусторонним шлицам

Дополнения

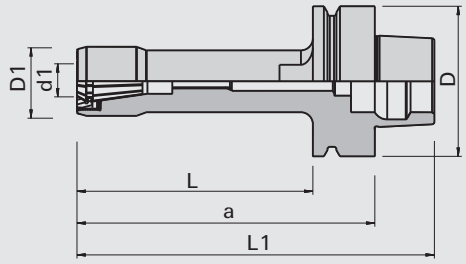
Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Идент. №
2		35.05	52	183803 o
3		35.05	52	183804
4		35.05	52	183805
5		35.05	52	183806
6		35.05	52	180213
	1/4	35.05	52	175815
7		35.05	52	183807 o
8		35.05	52	180358
9,5		35.05	52	175817
	3/8	35.05	52	185275
10		35.05	52	170782
12		35.05	52	168742
	1/2	35.05	52	175820
13		35.05	52	180215
14		35.05	52	170783
	5/8	35.05	52	175823
15		35.05	52	183808 o
16		35.05	52	168743
18		35.05	52	180216
	3/4	35.05	52	175826
20		35.05	52	168744
25		35.05	52	168745
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	

933289

Ø 1 - 25 (1")мм Система цанговых патронов 426E/ER16 с сопряжением HSK63F - диапазон зажатия: Ø 1-10 mm

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- обрабатывающие центры ЧПУ , особено 5-осевые
- для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

- внутреняя затяжная гайка
- закаленный и отшлифованый
- плиты, покрытые тканью, линолеум на волокнистой основе, пробка и т.д. для зажимной цанги со шлицами с двух сторон
- Покрытие с защитой от коррозии
- n max = 24 000 мин-1

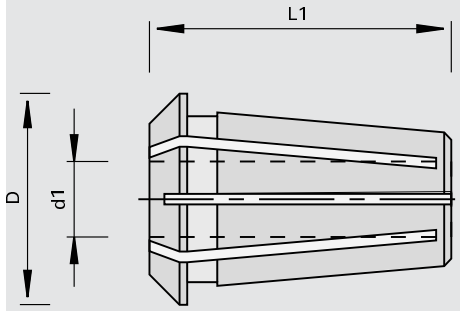
Преимущества

- Режущий материал:
- высокая стабильность даже при большом вылете
- высокая концентричность вращения
- большое усилие зажима

Дополнения

- поставляется также в левостороннем исполнении
- цанговый патрон с затяжной гайкой, но без цанги и монтажного приспособления но без зажимной цанги и
- крутящий момент: 426E/ ER16: 25-60 Nm (30-44 Lbf. ft)

Ø d1	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Идент. №
1-10	29	HSK 63F	63	50	101	76	184847
1-10	29	HSK 63F	63	74	125	100	184848
1-10	29	HSK 63F	63	99	150	125	184849
1-10	29	HSK 63F	63	124	175	150	184850
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	



Зажимные цанги 426E / ER 16

Ø d1	Ø D	L1	Идент. №
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
7	17.25	27.5	184871 o
8	17.25	27.5	184872
9	17.25	27.5	184873 o
10	17.25	27.5	184874
[мм]	[мм]	[мм]	

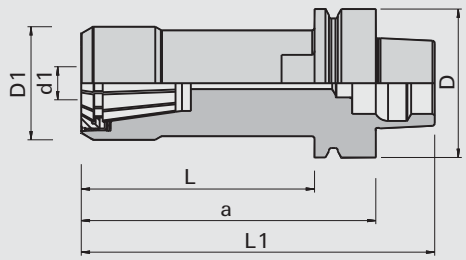
принадлежности	№ класса	Идент. №
[a] Зажимная гайка	995290	184875
[b] ручной динамометрический ключ	985720	184878
[c] вспомогательные средства	985720	184881
[d] динамометрический торцовый ключ	985720	184884
[e] динамометрический адаптер	985300	184887
[f] динамометрический ключ 20-200 Nm	985300	184890

933289

Ø 2 - 25 (1")мм Система цанговых патронов 470E/ER32 с сопряжением HSK63F - диапазон зажатия:

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- обрабатывающие центры ЧПУ , особено 5-осевые
- для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

- внутреняя затяжная гайка
- закаленный и отшлифованый
- плиты, покрытые тканью, линолеум на волокнистой основе, пробка и т.д. для зажимной цанги со шлицами с двух сторон
- Покрытие с защитой от коррозии
- n max = 24 000 мин-1

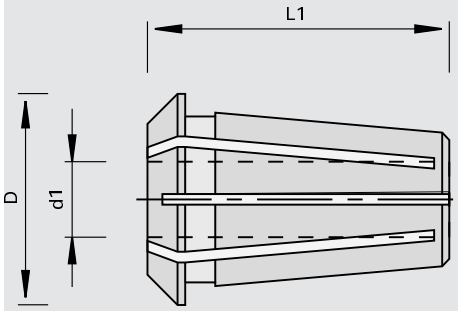
Преимущества

- Режущий материал:
- высокая стабильность даже при большом вылете
- высокая концентричность вращения
- большое усилие зажима

Дополнения

- поставляется также в левостороннем исполнении
- цанговый патрон с затяжной гайкой, но без цанги и монтажного приспособления но без зажимной цанги и
- крутящий момент : 470E/ ER32: 80 - 130 Nm (70 - 96 Lbf.ft)

Ø d1	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Идент. №	
2-20	48	HSK 63F	63	34	85	60	184851	
2-20	48	HSK 63F	63	44	95	70	184852	o
2-20	48	HSK 63F	63	89	140	115	184853	
2-20	48	HSK 63F	63	99	150	125	184854	
2-20	48	HSK 63F	63	124	175	150	184855	o
2-20	48	HSK 63F	63	154	205	180	184856	
2-20	48	HSK 63F	63	174	225	200	184857	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		



Зажимные цанги 470E / ER 32

Ø d1	Ø D	L1	Идент. №	
3	33	40	173647	o
4	33	40	173648	o
5	33	40	173649	o
6	33	40	173650	
7	33	40	173651	o
8	33	40	173652	
10	33	40	173653	
12	33	40	173654	
13	33	40	173655	o
14	33	40	173656	o
16	33	40	173657	
18	33	40	173658	o
[мм]	[мм]	[мм]		

Зажимные цанги 470E / ER 32

Ø d1	Ø D	L1	Идент. №
19	33	40	173659 o
20	33	40	173660
[мм]	[мм]	[мм]	

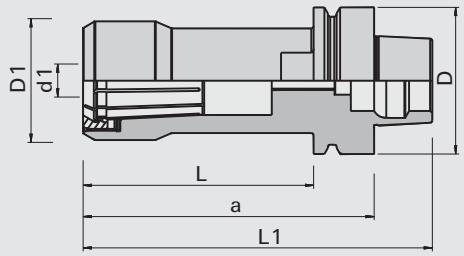
принадлежности	№ класса	Идент. №
[a] Зажимная гайка	995290	184876
[b] ручной динамометрический ключ	985720	184879
[c] вспомогательные средства	985720	184882
[d] динамометрический торцовый ключ	985720	184885
[e] динамометрический адаптер	985300	184888
[f] динамометрический ключ 20-200 Nm	985300	184890

933289

Система цанговых патронов 462E/OZ25 с сопряжением HSK63F - диапазон зажатия :

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- обрабатывающие центры ЧПУ , особено 5-осевые
- для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

- внутреняя затяжная гайка
- закаленный и отшлифованый
- плиты, покрытые тканью, линолеум на волокнистой основе, пробка и т.д. для зажимной цанги со шлицами с двух сторон
- Покрытие с защитой от коррозии
- n max = 24 000 мин-1

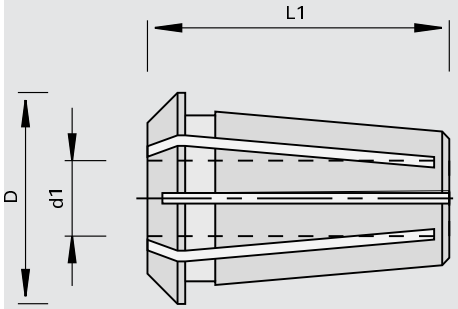
Преимущества

- Режущий материал:
- высокая стабильность даже при большом вылете
- высокая концентричность вращения
- большое усилие зажима

Дополнения

- поставляется также в левостороннем исполнении
- цанговый патрон с затяжной гайкой, но без цанги и монтажного приспособления но без зажимной цанги и
- крутящий момент : 462E/ OZ25: 100 - 150 Nm (75 - 110 Lbf.ft)

Ø d1	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Идент. №	
2-25	51	HSK 63F	63	50	101	76	184858	
2-25	51	HSK 63F	63	89	140	115	184860	
2-25	51	HSK 63F	63	124	175	150	184861	o
2-25	51	HSK 63F	63	149	200	175	184862	o
2-25	51	HSK 63F	63	174	225	200	184863	
2-25	51	HSK 63F	63	199	250	225	184864	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		



Зажимные цанги 426E / OZ 25

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Идент. №	
2		35.05	52	183803	o
3		35.05	52	183804	
4		35.05	52	183805	
5		35.05	52	183806	
6		35.05	52	180213	
	1/4	35.05	52	175815	
7		35.05	52	183807	o
8		35.05	52	180358	
9,5		35.05	52	175817	
10		35.05	52	170782	
12		35.05	52	168742	
	1/2	35.05	52	175820	
13		35.05	52	180215	
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]		

Зажимные цанги 426E / OZ 25

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Идент. №
14		35.05	52	170783
	5/8	35.05	52	175823
15		35.05	52	183808 o
16		35.05	52	168743
18		35.05	52	180216
	3/4	35.05	52	175826
20		35.05	52	168744
25		35.05	52	168745
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	

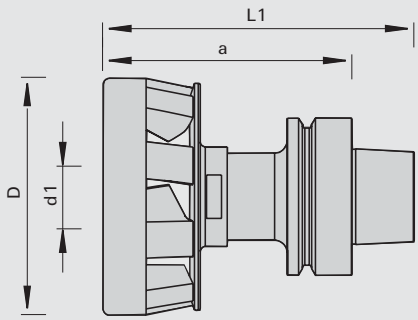
принадлежности	№ класса	Идент. №
[a] Зажимная гайка	995290	184877
[b] ручной динамометрический ключ	985720	184880
[c] вспомогательные средства	985720	184883
[d] динамометрический торцовый ключ	985720	184886
[e] динамометрический адаптер	985300	184889
[f] динамометрический ключ 20-200 Nm	985300	184890

933285

Система AEROTECH с сопряжением HSK 63F и цанговым зажимом

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- обрабатывающие центры ЧПУ
- Для фугования, фальцевания, фрезерования кармана и раскрое, а так же для оптимизации таких процессов как, например, нестинг
- для инструмента с хвостовиком диаметром до 16 мм

Исполнение

- Патрон с высокоточными цангами
- Исполнение с 9 лопастями для обработки ДСП, МДФ, OSB, твёрдых пород древесины и т.д.
- Исполнение с 7 лопастями для материалов с низкой плотностью (например мягкая древесина), а так же для гипсокартона
- Монтаж инструмен6та осуществляется с помощи гаечного ключа, или предварительно настроенного динамометрического ключа (рекомендуется)

Преимущества

- Остановка потока стружки
- Охлаждение инструмента
- Снижение количества пыли
- сниженые расходы на очистку и обслуживание

Дополнения

- чровень качества балансировки G=2,5
- n max = 24 000 мин-1
- Необходима достаточная мощность вакуума
- Обратите внимание на информацию, содержащеюся в инструкции по эксплуатации

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Идент. №
6-16	HSK 63F	95	125	100	9-Лопастей	184652
6-16	HSK 63F	95	125	100	7-Лопастей	184665 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

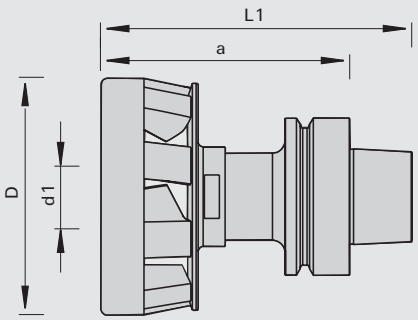
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Зажимные цанги	Ø 6 mm	933280	184653 o
Зажимные цанги	Ø 8 mm	933280	184654 o
Зажимные цанги	Ø 10 mm	933280	184655
Зажимные цанги	Ø 12 mm	933280	184656
Зажимные цанги	Ø 14 mm	933280	184657
Зажимные цанги	Ø 16 mm	933280	184658
Зажимные цанги	Ø 1/4"	933280	184659 o
Зажимные цанги	Ø 3/8"	933280	184660
Зажимные цанги	Ø 1/2"	933280	184661
Зажимные цанги	Ø 5/8"	933280	184662 o
Комплект стяжных винтов для 184665		995191	185155
Комплект стяжных винтов для 184652		995191	185154
Динамометрический ключ 40 Нм		985730	184667
Приспособления для монтажа, включая гаечный ключ 40 Нм		985202	184666
	[мм]		

933285

Система AEROTECH с сопряжением HSK 63F и гидрозажимом

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- обрабатывающие центры ЧПУ
- служит для зажатия концевых фрез и одновременно для отвода стружки при работе
- Для фугования, фальцевания, фрезерования кармана и раскрое, а так же для оптимизации таких процессов как, например, нестинг

Исполнение

- монолитная система зажима инструмента
- Исполнение с 9 лопастями для обработки ДСП, МДФ, OSB, твёрдых пород древесины и т.д.
- монтаж инструмента гидравлически-расширительным способом
- уровень качества балансировки G<2,5

Преимущества

- Остановка потока стружки
- Охлаждение инструмента
- Снижение количества пыли
- сниженые расходы на очистку и обслуживание
- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента с помощью гидравлически-расширительной системы
- большой ресурс инструмента и высокое качество резания благодаря высокой равномерности вращения
- большой перенос крутящего момента

Дополнения

- Необходима достаточная мощность вакуума
- регулировка уровня давления при помощи ключа (не входит в объем поставки)
- 184757 крепление фрез с маленьким диамтреом хвостовика возможно посредством универсальных переходных втулок на идент.-No.
- Обратите внимание на информацию, содержащеюся в инструкции по эксплуатации

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Идент. №
6-25	HSK 63F	105	131	106	9-Лопастей	184757
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

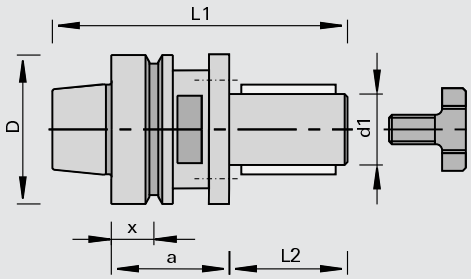
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Отвёртка с поперечной ручкой для внутреннего шестигранника	SW4x100	985730	166091
	[мм]		

997300

Оправки с хвостовиком HSK

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- для прецизионного крепления насадных инструментов с двойным шпоночным пазом

Исполнение

- с 6 NL M6 - глубиной 8 мм, TK Ø 48 мм
- сопряжение DIN 69893 HSK 63 F
- длина зажима L2 = 50 мм для составных фрезерных инструментов и ножевых головок
- противоповоротная защита с помощью двойной шпонки

Преимущества

- высокая скорость подачи возможна благодаря большой передаче крутящего момента

Дополнения

- для правого и левого вращения
- комплект промежуточных колец, идент. № 181193, состоит из: 1 шт. шириной 20 мм, 1 шт. шириной 10 мм, 3 шт. шириной 5 мм, 2 шт. шириной 2 мм, 1 шт. шириной 1 мм
- комплект промежуточных колец, идент. № 181194, дополнительно 1 шт. шириной 20 мм, 1 шт. шириной 10 мм
- крепление инструмента притяжным болтом
- комплектация: оправка со притяжным болтом

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	x	DKN	вес		Идент. №
63	HSK 63F	30	50	120	45	18	8 x 3	1.4	Homag, IMA вып.с 01/95	183748
63	HSK 63F	30	80	150	45	18	8 x 3	1.5	Homag, IMA вып.с 01/95, HOLZ-HER	183749
63	HSK 63F	30	110	180	45	18	8 x 3	1.4	Homag, IMA вып.с 01/95, HOLZ-HER	183747
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]		

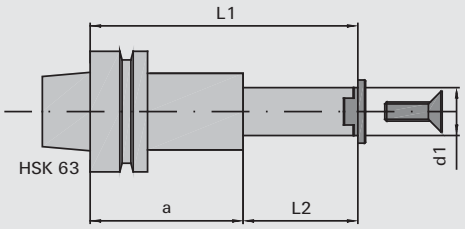
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
односторонний гаечный ключ	SW46x10 DIN 894	985720	178760
затяжной винт фрезы	M16x26xШ42	995190	173592
Наборы прокладочных колец	60x50x30	955521	181193
Наборы прокладочных колец	60x80x30	955521	181194
	[мм]		

997300

Оправки HSK 63F

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

- сопряжение DIN 69893 HSK 63 F
- противоповоротная защита с помощью двойной шпонки

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- объем поставки: адаптер с крышкой и винтом с потайной головкой

Ø d	Ø d1	L2	L1	a	вес	Идент. №
HSK 63F	25	37	119	45	1.1	183768
HSK 63F	25	85	167	45	1.2	183769
HSK 63F	25	37	149	80	1.3	183770
HSK 63F	25	75	187	80	1.5	183771
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

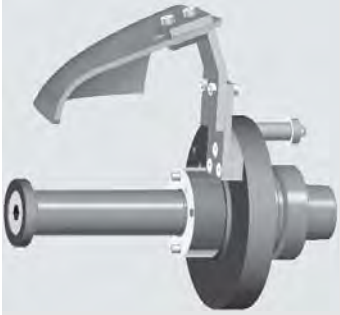
принадлежности	Размер	№ класса	Идент. №	
Промежуточные кольца	40x0,1x25	955520	183756	
Промежуточные кольца	40x0,2x25	955520	183757	
Промежуточные кольца	40x0,5x25	955520	183758	
Промежуточные кольца	40x1x25	955520	183759	
Промежуточные кольца	40x2x25	955520	183760	
Промежуточные кольца	40x4x25	955520	183761	
Промежуточные кольца	40x6x25	955520	183762	
Промежуточные кольца	40x10x25	955520	183763	
Промежуточные кольца	40x20x25	955520	183764	
	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №	
Крышка	33x11x25	997300	183772	o
Винты с плоской головкой	M10x30 DIN EN ISO 10642	995121	183773	o
Отвертка	SW6x200	985730	167817	
	[мм]			

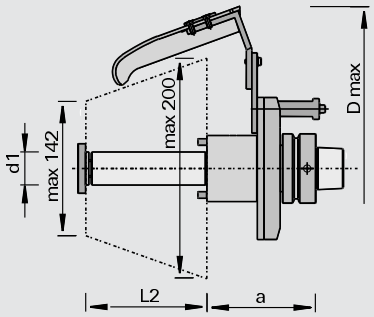
997300

Фрезерные агрегаты с направляющим щитком для стружки

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

- обрабатывающие центры с ЧПУ с C-осью Homag
- для прецизионного крепления насадных инструментов

Исполнение

- с интегрированным позиционируемым направляющим щитком для отвода стружки
- идент. № 182049 и 182050 с двойным шпоночным пазом
- идент. № 182075 и 182076 с крышкой и стяжным болтом; 2 поводковых штифта Ø 6 TK 48
- n max = 11 000 мин-1
- хвостовик 30 мм, длина хвостовика 105 мм

Преимущества

- оптимизированный отвод стружки

Дополнения

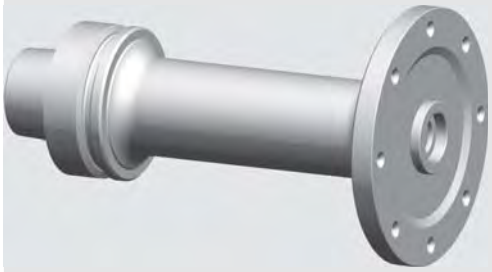
- вес детали около 2 кг (зависит от исполнения)
- макс. вес зажимаемого инструмента 3,8 кг

Ø Dmax	Ø d	Ø d1	L2	a	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
300	HSK 63F	30	105	80	8 x 4	Homag	182049 o	182050 o
300	HSK 63F	30	105	80		Homag	182075 o	182076 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

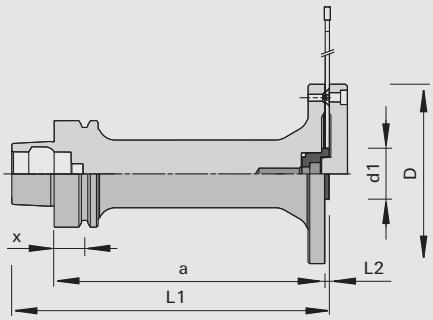
997300

комби-адаптеры для пил с HSK 63F для станков ЧПУ

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

- обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- для прецизионного крепления дисковых пил

Исполнение

- сопряжение DIN 69893 HSK 63 F, для прецизионного крепления в станочном шпинделе

Преимущества

- сменный центрирующий адаптер поставляется отдельно, используется для монтажа пил с различными посадочными отверстиями на одном адаптере
- уменьшение шумности на холостом ходу ок.6 db
- оправки поставляются с различной длиной (размер "a")

Дополнения

- для правого и левого вращения
- крепеж пилы напрямую посредством винтов с потайной головкой заподлицо или с помощью крышки и винтов с цилиндрической головкой
- в комплектацию входит: крышка, винты с потайной и цилиндрической головой, центрирующий адаптер с фиксирующим кольцом для пил с посадочным диаметром Ø 30

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	x	NL	Идент. №
106	HSK 63F	30	2,5	65	40	18	8/M5/90	184835
106	HSK 63F	30	2,5	75	50	18	8/M5/90	184836
106	HSK 63F	30	2,5	125	100	18	8/M5/90	184837
106	HSK 63F	30	2,5	155	130	18	8/M5/90	184838
106	HSK 63F	30	2,5	185	160	18	8/M5/90	184839
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Опция	Размер	№ класса	Идент. №
Крышка	106x15x20	997300	184845
Адаптер	Ø 30 mm	997300	184840
Адаптер	Ø 31,75 mm	997300	184841
Адаптер	Ø 32 mm	997300	184842
Адаптер	Ø 35 mm	997300	184843
Адаптер	Ø 40 mm	997300	184844
	[мм]		

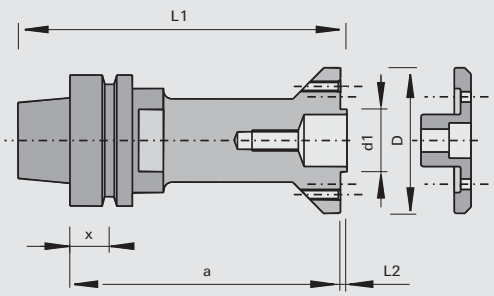
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x8 T20	995125	164005
Цилиндрические винты	M5x16 DIN EN ISO 4762	995111	001870
цилиндрические болты для адаптера	M8x12 DIN 7984	995111	184846
Стопорное кольцо	8/13x8,4x0,7	995460	185497
	[мм]		

933061

Зажимное устройство для пилы с HSK 63F

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- для прецизионного крепления дисковых пил и фрез

Исполнение

- сопряжение DIN 69893 HSK 63 F, для прецизионного крепления в станочном шпинделе

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- крепление пилы непосредственно с помощью шурупов с потайной головкой или при помощи крышки 183310 и болтов с цилиндрической головкой
- объём поставки
- крепления шурупами с потайной головкой
- крышку с болтами с цилиндрической головкой при потребности заказывать отдельно

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Идент. №
70	HSK 63F	30	2,5	157.5	130	8/M5/52	183309
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

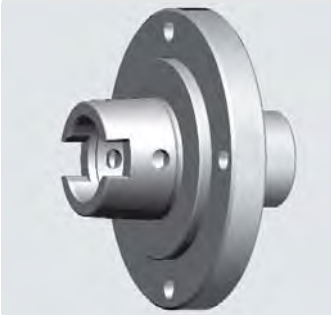
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x8 T20	995125	164005
	[мм]		

принадлежности	Размер	№ класса	Идент. №
крышка с болтами с цилиндрической головкой	70x24x8	997300	183310
	[мм]		

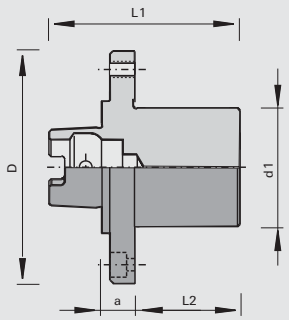
933061

Модифицированные оправки HKS63F - 35DKN, без захвата

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

- станки проходного типа с инструментальным магазином HOMAG
- d1=30 мм специально для фуговальных агрегатов Homag и IMA
- d1=60 специально для производства половых покрытий
- для прецизионного зажима насадных инструментов

Исполнение

- сопряжение DIN 69893 HSK 63 F, модифицированное для прецизионного крепления в станочном шпинделе

Преимущества

- быстрая замена инструмента
- не требующий технического обслуживания

Дополнения

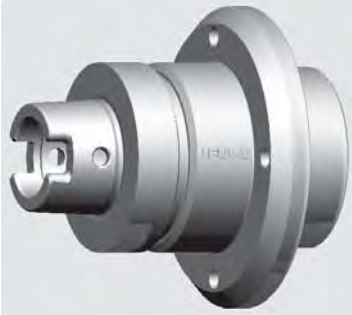
- для правого и левого вращения

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL		Идент. №
94	HSK 63F	30	25	66	16	4/M8/80	мебель	184787
120	HSK 63F	60	68	113	20	4/M8/100 + 4/9/100	Производство напольного покрытия	183616 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

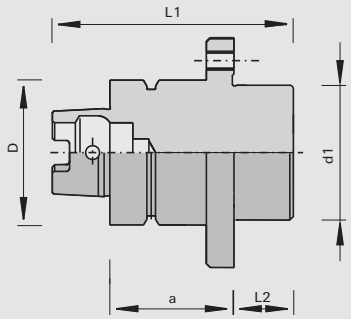
933061

Модифицированные оправки HKS63F - 35DKN, с захватом

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

- станки проходного типа с инструментальным магазином HOMAG
- для прецизионного зажима насадных инструментов

Исполнение

- с приемным пазом
- фланец с крепежной резьбой
- сопряжение DIN 69893 HSK 63 F, модифицированное для прецизионного крепления в станочном шпинделе

Преимущества

- быстрая замена инструмента

Дополнения

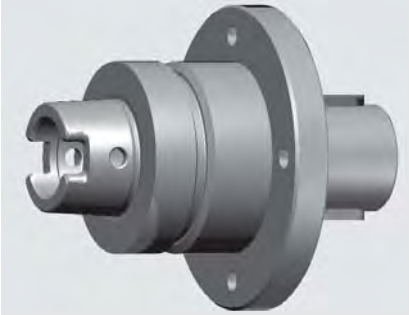
- для правого и левого вращения

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Идент. №
63	HSK 63F	60	23,5	102.5	54	4/M8/80	183615 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

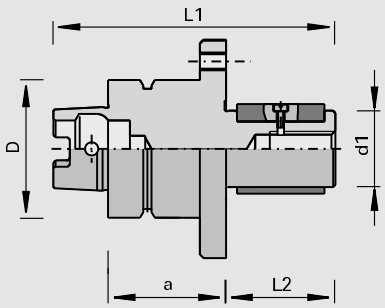
933061

Модифицированные оправки HKS63F - 35DKN, с крышкой и стяжным болтом

Продукт



Чертеж



Станок / Применение
- станки проходного типа с инструментальным магазином HOMAG
- для прецизионного зажима насадных инструментов

Исполнение
- с приемным пазом
- фланец с крепежной резьбой
- сопряжение DIN 69893 HSK 63 F, модифицированное для прецизионного крепления в станочном шпинделе

Преимущества
- быстрая замена инструмента

Дополнения
- для правого и левого вращения

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Идент. №
63	HSK 63F	35	40	119	54	8/M8/80	182689
63	HSK 63F	35	50	129	54	8/M8/80	182124
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

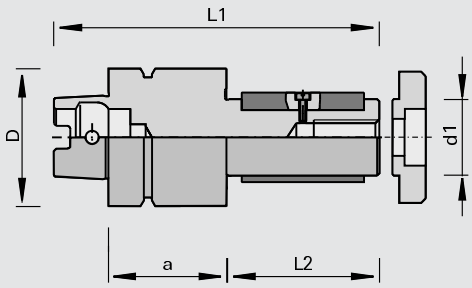
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Цилиндрические винты	M16x30	995111	182126 o
Крышка	60x15x17	997370	182127 o
	[мм]		

933069

Модифицированные оправки HKS63F - 35DKN, прямое крепление инструмента

Продукт

Чертеж



Станок / Применение
- станки проходного типа с инструментальным магазином HOMAG
- для прецизионного зажима насадных инструментов

Исполнение
- с приемным пазом
- с крышкой и болтом (входят в объем поставки)
- сопряжение DIN 69893 HSK 63 F, модифицированное для прецизионного крепления в станочном шпинделе

Преимущества
- быстрая замена инструмента

Дополнения
- для правого и левого вращения

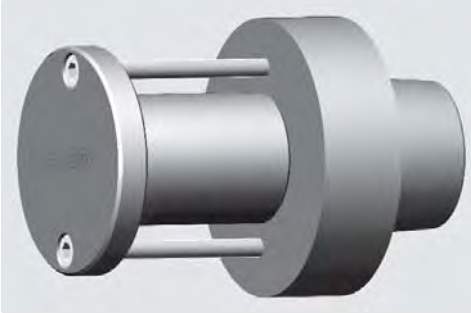
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	Идент. №
63	HSK 63F	35	40	119	54	182123
63	HSK 63F	35	70	149	54	182125
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Цилиндрические винты	M16x30	995111	182126 o
Крышка	60x15x17	997370	182127 o
	[мм]		

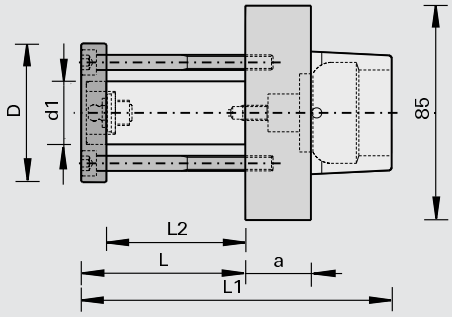
997300

Гидро-зажимные оправки Weinig HSK - длина зажимной поверхности 40-55 мм

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

- строгальные станки Weinig Powermat
- для прецизионного зажима насадных инструментов

Исполнение

- с гидро-зажимной оправкой
- n max = 6 000 мин-1

Преимущества

- крепление посадочных инструментов без зазора благодаря гидро-зажимной оправке

Дополнения

- для правого и левого вращения
- принадлежности: заглушка для закрытия сопряжения HSK на неиспользуемых шпинделях

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	Идент. №
85	Weinig HSK	30	40	108	26	181872 o
85	Weinig HSK	30	55	123	26	181873 o
85	Weinig HSK	40	55	123	26	181874 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

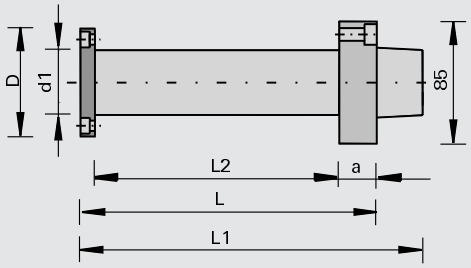
Запасные части	№ класса	Идент. №
заглушка (крышка)	997300	182286 o

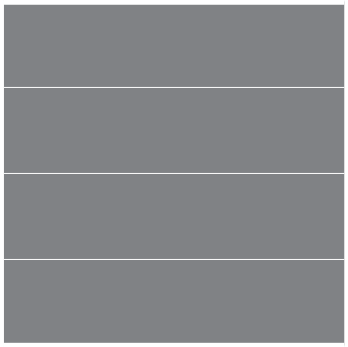
997300

Гидро-зажимные оправки Weinig HSK - длина зажимной поверхности 170-210 мм

Продукт

Чертеж





Станок / Применение

- строгальные станки Weinig Powermat
- для прецизионного зажима насадных инструментов

Исполнение

- с гидро-зажимной оправкой

Преимущества

- крепление посадочных инструментов без зазора благодаря гидро-зажимной оправке

Дополнения

- для правого и левого вращения
- принадлежности: заглушка для закрытия сопряжения HSK на неиспользуемых шпинделях

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a		Идент. №	
85	Weinig HSK	40	170	238	26		181875	o
85	Weinig HSK	50	170	238	26		181877	o
85	Weinig HSK	50	210	278	26		181973	o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

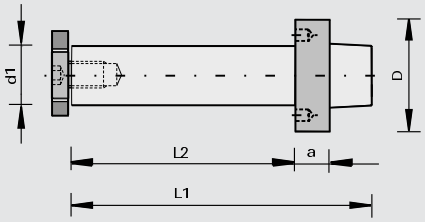
Запасные части	№ класса	Идент. №	
заглушка (крышка)	997300	182286	o

997300

Оправки Weinig HSK

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- профильные автоматы Weinig Powermat
- для крепления насадных инструментов

Исполнение

Преимущества

Дополнения

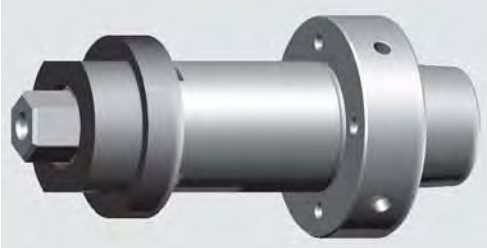
- для правого и левого вращения
- другие размеры по запросу
- допустимое число оборотов см. на диаграмме
- ВНИМАНИЕ: не превышать указанный крутящий момент 80 Нм!

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	вес	Идент. №
85	Weinig HSK	30	40	98	26	2/6/48+2/M6/48	1.7	182056 o
85	Weinig HSK	30	60	118	26	2/6/48+2/M6/48	1.8	182057 o
85	Weinig HSK	30	80	138	26	2/6/48+2/M6/48	1.9	182058 o
85	Weinig HSK	30	130	188	26	2/6/48+2/M6/48	2.2	182059 o
85	Weinig HSK	30	170	228	26	2/6/48+2/M6/48	2.4	182060 o
85	Weinig HSK	30	240	298	26	2/6/48+2/M6/48	2.8	182061 o
85	Weinig HSK	40	40	98	26	2/6/54+2/M6/54	1.9	182062 o
85	Weinig HSK	40	60	118	26	2/6/54+2/M6/54	2.1	182063 o
85	Weinig HSK	40	80	138	26	2/6/54+2/M6/54	2.3	182064 o
85	Weinig HSK	40	130	188	26	2/6/54+2/M6/54	2.8	182065 o
85	Weinig HSK	40	170	228	26	2/6/54+2/M6/54	3.2	182066 o
85	Weinig HSK	40	240	298	26	2/6/54+2/M6/54	3.9	182067 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[кг]	

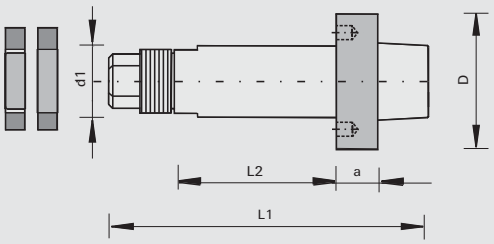
997300

Оправки Weinig HSK с гайкой

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

- профильные автоматы Weinig Powermat
- для крепления насадных инструментов

Исполнение

Преимущества

Дополнения

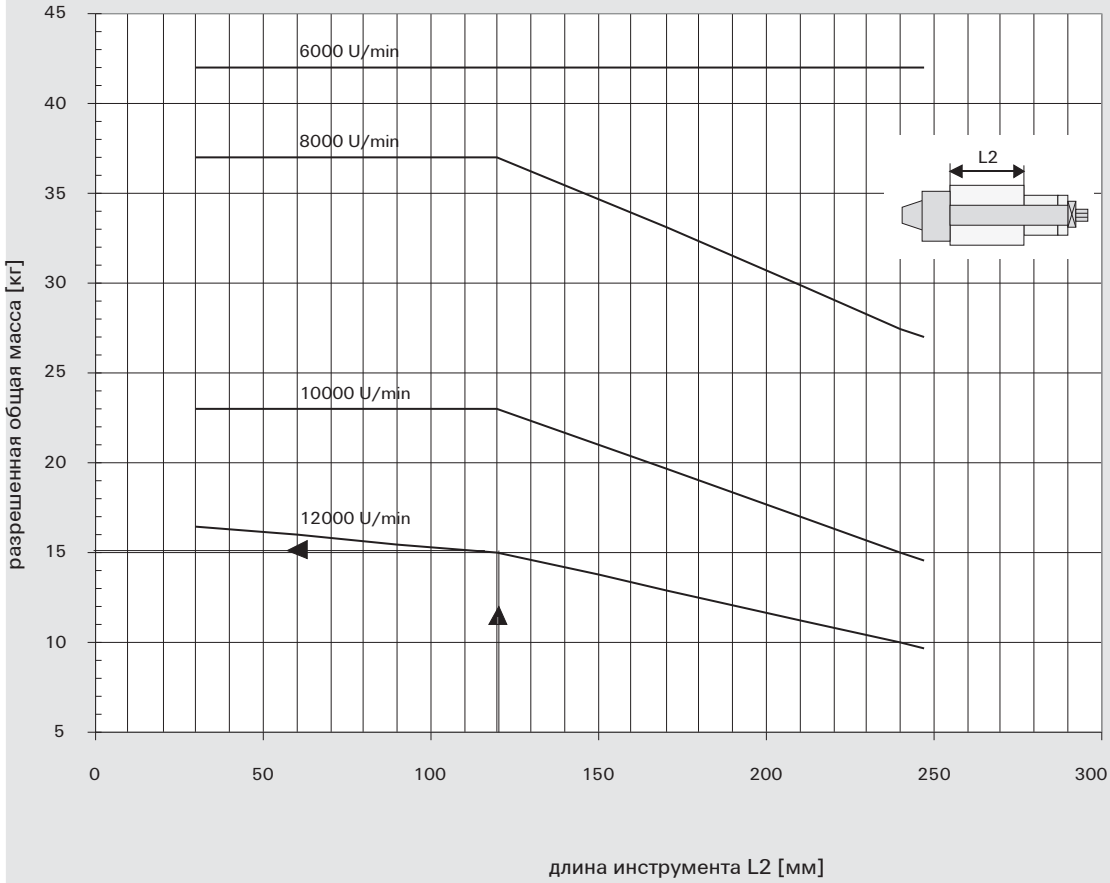
- для правого и левого вращения
- другие размеры по запросу
- допустимое число оборотов см. на диаграмме
- ВНИМАНИЕ: не превышать указанный крутящий момент 80 Нм!
- объём поставки: оправка с кольцами и гайка для шпинделя

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	вес	Идент. №
85	Weinig HSK	40	40	143	26	2/6/54+2/M6/54	1.9	183281 s
85	Weinig HSK	40	60	163	26	2/6/54+2/M6/54	2.1	183282 s
85	Weinig HSK	40	80	183	26	2/6/54+2/M6/54	2.3	183283 s
85	Weinig HSK	40	100	203	26	2/6/54+2/M6/54	2.5	183284 s
85	Weinig HSK	40	130	233	26	2/6/54+2/M6/54	2.8	183285 s
85	Weinig HSK	40	150	253	26	2/6/54+2/M6/54	2.95	183286 s
85	Weinig HSK	40	170	273	26	2/6/54+2/M6/54	3.2	183287 s
85	Weinig HSK	40	180	283	26	2/6/54+2/M6/54	3.3	183288 s
85	Weinig HSK	40	210	313	26	2/6/54+2/M6/54	3.6	183289 s
85	Weinig HSK	40	230	333	26	2/6/54+2/M6/54	3.8	183290 s
85	Weinig HSK	40	240	343	26	2/6/54+2/M6/54	3.9	183291 s
85	Weinig HSK	40	270	373	26	2/6/54+2/M6/54	4.2	183292 s
85	Weinig HSK	40	310	413	26	2/6/54+2/M6/54	4.6	183293 s
85	Weinig HSK	50	40	143	26	2/6/74+2/M6/64	2.1	183294 s
85	Weinig HSK	50	60	163	26	2/6/74+2/M6/64	2.4	183295 s
85	Weinig HSK	50	80	183	26	2/6/74+2/M6/64	2.7	183296 s
85	Weinig HSK	50	100	203	26	2/6/74+2/M6/64	3.0	183297 s
85	Weinig HSK	50	130	233	26	2/6/74+2/M6/64	3.5	183298 s
85	Weinig HSK	50	150	253	26	2/6/74+2/M6/64	3.75	183299 s
85	Weinig HSK	50	170	273	26	2/6/74+2/M6/64	4.1	183300 s
85	Weinig HSK	50	180	283	26	2/6/74+2/M6/64	4.3	183301 s
85	Weinig HSK	50	210	313	26	2/6/74+2/M6/64	4.7	183302 s
85	Weinig HSK	50	230	333	26	2/6/74+2/M6/64	5.0	183303 s
85	Weinig HSK	50	240	343	26	2/6/74+2/M6/64	5.13	183304 s
85	Weinig HSK	50	270	373	26	2/6/74+2/M6/64	5.6	183305 s
85	Weinig HSK	50	310	413	26	2/6/74+2/M6/64	6.3	183306 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[кг]	

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M6x16 SW3	995161	001617
кольца	60x15x35	955520	183308 o
Гайка для шпинделя	M33x1,5	995210	183307 o
	[мм]		

Оправки Weinig HSK

Диаграмма для адаптера PowerLock (WeinigHSK)

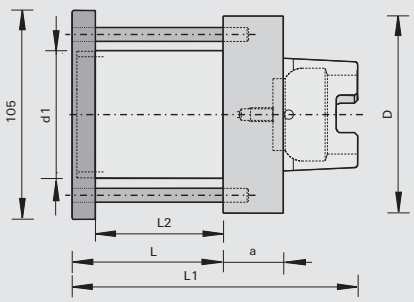


997300

Оправки для пил, Weinig HSK

Продукт

Чертеж



Станок / Применение
- Weinig Powermat
- для крепления дисковых пил с малой шириной пропила

Исполнение

Преимущества

Дополнения
- для правого и левого вращения

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Идент. №
105	Weinig HSK	60	68	148	26	3/8/74	182974 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

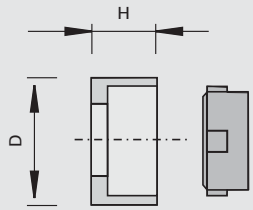
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Зажимная гайка	105x15xM58x1,5 [мм]	995290	182993 o

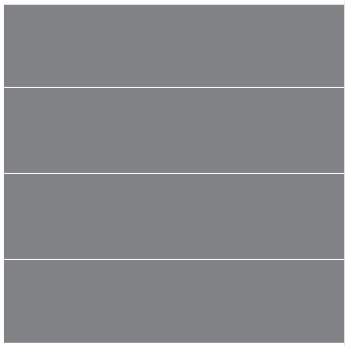
994711

Balluff Chip для монтажа в оправку HSK 63F

Продукт

Чертеж





Станок / Применение

- обрабатывающие центра с ЧПУ с системой опознавания инструмента на базе Balluff Chip
- для машин Biesse, Reichenbacher, Homag

Исполнение

Balluff Chip BIS C-122-04/L, 511 Byte
для монтажа на HSK 63 F
-зажимных системах

Преимущества

Дополнения

- без возможности чтения / перезаписи
- возможность чтения / перезаписи по согласованию

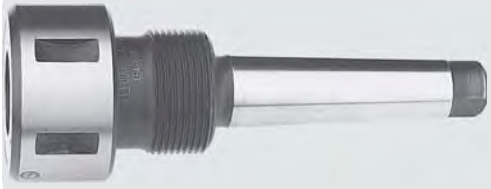
	Ø D	H	Идент. №
Balluff Chip с адаптером	11,6	6	182558 o
	[мм]	[мм]	

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Адаптер для Balluff Chip	Ø 11,6x6	956500	182560 o
Balluff Chip	Ø 10x4,5	994711	182559 o
	[мм]		

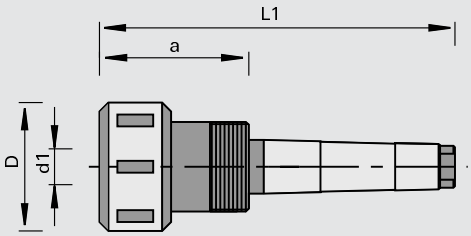
933250

Цанговые патроны с хвостовиком МК

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

- обрабатывающие центры ЧПУ
- фрезерные станки с верхним расположением шпинделя
- для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

- Зажимная гайка с подшипником скольжения

Преимущества

- высокая точность вращения благодаря зажимной гайке с шарикоподшипником

Дополнения

- для правого и левого вращения
- Цанговые зажимы DIN 6388 тип 415E/OZ16
- комплектация: цанговое крепление с зажимной гайкой

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	Тип	Идент. №
43	MK 2	2-16	119	50	415E/OZ16	170784 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

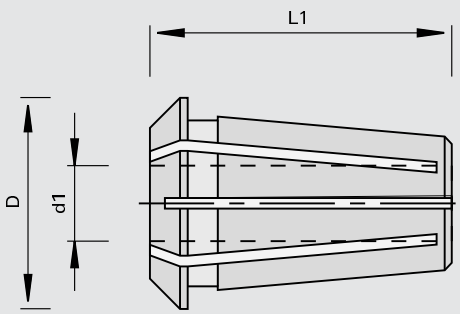
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
насадная 6-ти гранная гайка	W 1 1/8"/M30x1,5	995290	165561
зажимная гайка на шарикоподшипниках	M30x1,5R	995290	178763
Крючковый ключ	SW40/42 DIN 1810	985720	169298
	[мм]		

933280

Прецизионные цанги - 415E/OZ16

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- для применения в цанговых патронах типа 415E/OZ16

Исполнение

- шлицы с двух сторон
- допуск зажима 0,5 мм
- по DIN 6388, тип 415E/OZ16

Преимущества

Дополнения

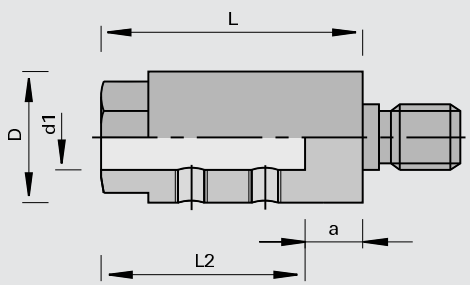
Ø D	Ø d1	L1	Идент. №
25.5	2,5	40	820753 o
25.5	3	40	820754 o
25.5	4	40	820494 o
25.5	4,5	40	830236 o
25.5	5	40	820495 o
25.5	6	40	170779 o
25.5	6,35	40	821421 o
25.5	7	40	829692 o
25.5	8	40	170780
25.5	9	40	825190 o
25.5	9,5	40	168739 o
25.5	10	40	170781
25.5	12	40	168740
25.5	12,7	40	830156 o
25.5	13	40	821221 o
25.5	16	40	168741
[мм]	[мм]	[мм]	

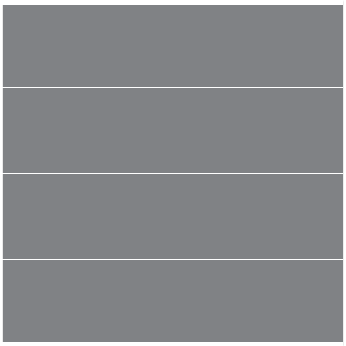
933350

Комбинированная система зажимных патронов

Продукт

Чертеж





Станок / Применение

- для крепления сверл с цилиндрическим хвостовиком и зажимной плоскостью

Исполнение

- с установочными винтами для зажима сверла

Преимущества

Дополнения

- зажимные патроны с меткой "BSS" совместимы с системой быстрой смены сверл
- резьбовое исполнение хвостовика и соответствии к станкам см. в технической информации

Ø D	Ø d1	L2	L	a	Тип		Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	8	20	22	2	D		161282 o	161281 o
15	8	20	24.5	4.5	A		010683 o	010677 o
15	8	20	24.5	4.5	B		161285 o	161284 o
15	8	20	24.5	4.5	C		058412 o	058411 o
15	8	20	37	17	C		059300	059299
19	10	20	24.5	4.5	A		003575	003574
19	10	20	24.5	4.5	B		008003	008002
19	10	20	24.5	4.5	C		058414	058413
19	10	20	25	5	D		003571	003570
19	10	20	25	5		цилиндр. хвостовик Ø 10x30	183055 o	183055 o
19	10	20	47	27	G		161287	161286
19	10	20	29.3	9.3	F		003573	003572
19	10	20	28.5	8.5	E		161987 o	161283 o
19	10	20	37	17	C		161681	161680
19	10	20	47	27	D	BSS	170372 s	170371 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

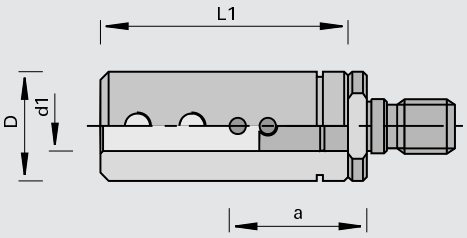
Запасные части	Размер	для Ø D	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M6x4 DIN EN ISO 4029	15	995161	167068
Установочные винты	M6x5 DIN EN ISO 4029	19	995161	165049
Установочные винты	M5x4 DIN EN ISO 4029	15	995161	001608
	[мм]	[мм]		

933321

Быстросъемный патрон Klack для шага отверстий 19 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- автоматы для сверления отверстий под шкант
- для крепления сверл с цилиндрическим хвостовиком и зажимной плоскостью

Исполнение

- с установочными винтами с внутренним шестигранником для зажима сверла

Преимущества

- малое время простоя станка благодаря быстрой смене сверл

Дополнения

- для малого шага отверстий (19 мм)
- верхняя часть для крепления сверла
- нижняя часть для ввинчивания в станочный шпиндель
- резьбовое исполнение хвостовика и соответствии к станкам см. в технической информации

Ø D	Ø d1	L1	Идент. №
15	8	35	162014
[мм]	[мм]	[мм]	

нижняя часть	Тип	a	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	A	19	933322	162015	162016
	C	19	933322	162017	162018
		[мм]			

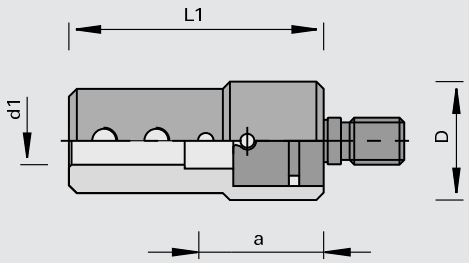
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
фасонная пружина	0,8 DIN 17223	995790	162948
Установочные винты	M5x4 DIN EN ISO 4029	995161	001608
Г-образный торцевой ключ	SW2,5 DIN ISO 2936	985730	009671
	[мм]		

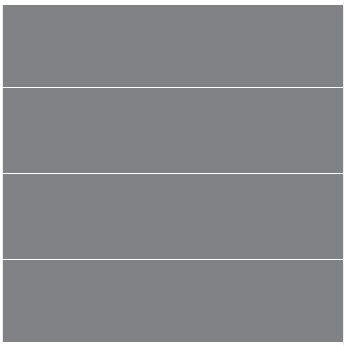
933321

Быстросъемный патрон Klack для шага отверстий 25 мм

Продукт

Чертеж





Станок / Применение

- автоматы Nottmeyer
- для крепления сверл с цилиндрическим хвостовиком и зажимной плоскостью

Исполнение

- с установочными винтами с внутренним шестигранником для зажима сверла

Преимущества

- малое время простоя станка благодаря быстрой смене сверл

Дополнения

- для среднего шага отверстий (25 mm)
- верхняя часть для крепления сверла
- нижняя часть для ввинчивания в станочный шпиндель
- резьбовое исполнение хвостовика и соответствии к станкам см. в технической информации

Ø D	Ø d1	L1	Идент. №
22	10	47	166992
22	8	49	166074
[мм]	[мм]	[мм]	

нижняя часть	Тип	a	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	C	19	933322	166075	166076
		[мм]			

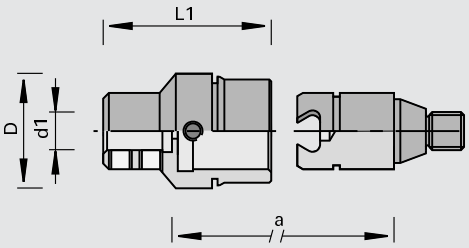
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №	
универсальная смазка		993520	056746	
специальный рычаг		997100	166095	o
Установочные винты	M5x4 DIN EN ISO 4029	995161	001608	
Установочные винты	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	165049	
кольцо	10,77x2,62	995490	166078	
	[мм]			

933321

Быстросъемный патрон Klack для шага отверстий 32 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- автоматы для шкантов
- для крепления сверл с цилиндрическим хвостовиком и зажимной плоскостью

Исполнение

- с установочными винтами с внутренним шестигранником для зажима сверла

Преимущества

- малое время простоя станка благодаря быстрой смене сверл

Дополнения

- для большого шага отверстий (32 мм)
- верхняя часть для крепления сверла
- нижняя часть для ввинчивания в станочный шпиндель
- резьбовое исполнение хвостовика и соответствии к станкам см. в технической информации

Ø D	Ø d1	L1	Идент. №
30	10	44	003567
[мм]	[мм]	[мм]	

нижняя часть	Тип	a	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	D	26.5	933322	003561	003560
	A	19	933322	003565	003564
		[мм]			

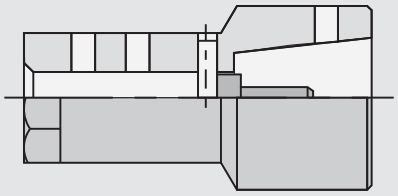
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
универсальная смазка		993520	056746
специальный рычаг		997100	164309
Переходные втулки		955530	057513
Установочные винты	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	165049
Установочные винты	M5x8 DIN EN ISO 4028	995161	180015
Винты	M8x24L	995191	180013
Винты	M8x24R	995191	180012
	[мм]		

933321

Системы быстрой смены сверл, верхняя часть

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- автоматы для вставки шкантов
- для крепления свёрел с цилиндрическим хвостовиком при помощи зажимных винтов

Исполнение

- с установочными винтами с внутренним шестигранником для зажима сверла

Преимущества

- малое время простоя станка благодаря быстрой смене сверл

Дополнения

- для большого шага отверстий (32 мм)
- верхняя часть для крепления сверла
- для ввинчивания в станочный шпиндель требуется нижняя часть
- резьбовое исполнение хвостовика и соответствии к станкам см. в технической информации

	Размер	Идент. №
зажимное отверстие	Ø10	168669
зажимное отверстие	Ø8	168668
	[мм]	

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №	
Зажимные цанги	Ø3	933380	168666	o
Зажимные цанги	Ø2,5	933380	168665	o
двусторонний гаечный ключ	9x11 DIN 3118	985720	168672	o
двусторонний гаечный ключ	11x13 DIN 3118	985720	168670	o
двусторонний гаечный ключ	14x17 DIN 3118	985720	168671	
	[мм]			

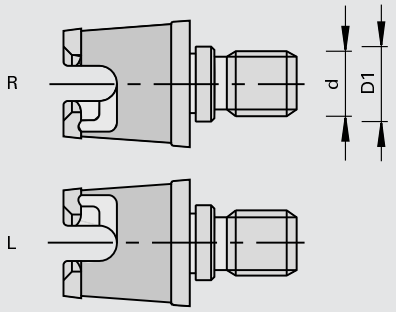
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	165049
Установочные винты	M5x4 DIN EN ISO 4029	995161	001608
	[мм]		

933322

Системы быстрой смены сверл, нижняя часть

Продукт

Чертеж



Станок / Применение
- автоматы для вставки шкантов
- для ввинчивания в станочный шпиндель

Исполнение
- коническое исполнение

Преимущества

Дополнения
- резьбовое исполнение хвостовика и соответствии к станкам см. в технической информации

Тип	Ø d	Ø D1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
C	M8	9	168662	168663
D	M10	11	170243	170242
	[мм]	[мм]		

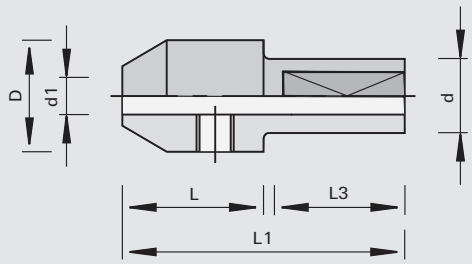
Запасные части	№ класса	Идент. №
пылепредохранительный колпачок	997800	170283
торцевой ключ	985730	168673 &

933389

Адаптер

Продукт

Чертеж



Станок / Применение
- для крепления спиральных сверл в комбинированном патроне и в патроне Klack

Исполнение
- хвостовик с зажимной плоскостью
- резьба M5, без винта

Преимущества

Дополнения
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно

Ø d1	L	Ø d	L3	Ø D	L1	Идент. №
2	19	10	21	15	41	183275
2,5	19	10	21	15	41	183276
3	19	10	21	15	41	183277
3,5	19	10	21	15	41	183278
4	19	10	21	15	41	183279
5	19	10	21	15	41	183280
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

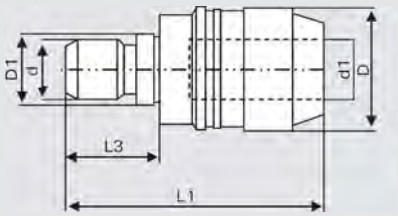
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M6x6 DIN EN ISO 4029	995161	180003
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[мм]		

933359

Патрон для быстрой замены сверла

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- автоматы для шкантов
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для крепления сверл с цилиндрическим хвостовиком и зажимной плоскостью

Исполнение

Преимущества

- малое время простоя станка благодаря быстрой смене сверл
- не требуется специальных установочных винтов
- подходит для всех стандартных сверел с хвостовиком диаметром d=10 mm и рабочим диаметром D< 20 mm

Дополнения

- резьбовое исполнение хвостовика и соответствии к станкам см. в технической информации

Ø D	Ø D1	Ø d	Ø d1	L1	L3	Тип	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	9	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 o	182403 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	№ класса	Идент. №
Торцовые ключи с зажимной плоскотью	985730	182405 o

933390

Универсальный патрон для зажима сверел

Продукт

Чертеж

Станок / Применение

- обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- для зажима сверел с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

- плавно регулируемая область зажима в диапазоне 1-13 мм
- n max = 20 000 мин-1
- закаленные зажимные кулачки

Преимущества

- сохранение шпинделя и его подшипников благодаря точной балансировке
- высокая точность зажима на протяжении всего срока службы сверлильного патрона благодаря закаленным зажимным кулачкам
- высокий удерживающий момент
- отсутствие проникновения опилок и грязи в зону зажима благодаря специальным зажимным кулачкам

Дополнения

- для правого и левого вращения
- комплектация: зажимной ключ, стяжной болт

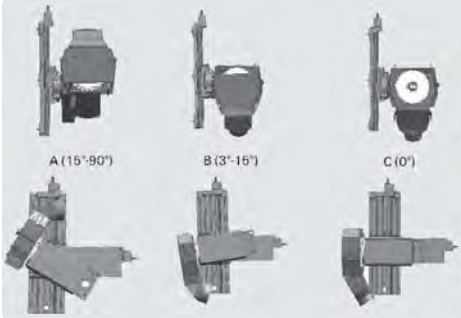
Ø D	Ø d	Ø d1	L1		Идент. №	
50	SK 30 (DIN)	1-13	90	Weeke, Maka, Reichenbacher	180375	o
50	SK 30	1-13	90	Biesse вып.с 9/92, Masterwood (HSD-двигателя)	180376	o
50	SK 30	1-13	90	Alberti, Masterwood (Colombo-двигателя)	180377	o
50	SK 30	1-13	90	Morbidelli, SCM (с зубчатым венцом)	180378	o
50	SK 40 (DIN)	1-13	90	Maka, Reichenbacher Stegherr	180379	o
57	SK 40 (DIN)	3-16	90	Maka, Reichenbacher Stegherr	180380	o
50	HSK 63F	1-13	112	Homag, EIMA, Weeke, IMA вып.с 9/95	180381	
57	HSK 63F	3-16	112	Homag, EIMA, Weeke, IMA вып.с 9/95	180382	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №	
Г-образный торцевой ключ	SW6x100	985730	180383	o
	[мм]			

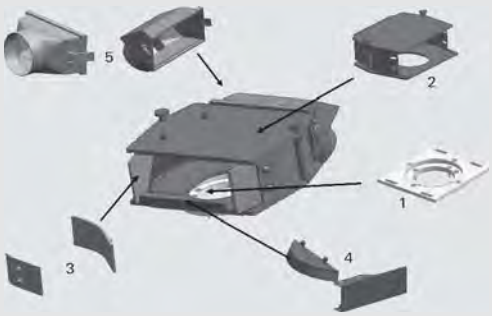
975917

LEUCO вытяжные кожухи

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- специально для производства половых покрытий

Исполнение

- LEUCO -модульная система кожухов для отвода стружки

Преимущества

- оптимальный отвод стружки
- расходные элементы могут быть заменены независимо друг от друга
- в исполнении с оптимизацией потоков

Дополнения

вытяжной кожух в комплекте - в комплект входят по 1 шт. из 5-ти нижеследующих узлов

фланец	Ø D	B	мощность двигателя	№ класса	Идент. №	
фланец ⌀180x13	180	13	мотор PERSKE до 11 KW	975117	540301	o
фланец ⌀180x13	180	13	мотор PERSKE от 11 KW и больше	975117	540430	o
	[мм]	[мм]				

2 - основная часть кожуха	диаметр инструмента "D"	угол поворота	форма основной части кожуха	№ класса	Идент. №	
основная часть кожуха 15° - 90° диаметр инструмента ⌀250 mm в комплекте	250	15 - 90	A	975217	540295	o
основная часть кожуха 3° - 15° диаметр инструмента ⌀250 mm в комплекте	250	3 - 15	B	975117	540317	o
основная часть кожуха 0° диаметр инструмента ⌀250 mm в комплекте	250	0	C	975117	540389	o
	[мм]	[°]				

3 - боковой щит (изнашивающаяся часть и регулировочная часть)	толщина изнашивающейся части	№ класса	Идент. №	
боковой щит стандартный в комплекте	8	975417	540302	o
боковой щит 0° правый в комплекте	8	975417	540358	o
боковой щит 0° левый в комплекте	8	975417	540386	o
	[мм]			

4 - узел для направления стружки	высота C-пластины	высота щитка направления стружки	№ класса	Идент. №	
узел для направления стружки 12/82 в комплекте	12	82	975217	540227	o
узел для направления стружки 22/72 в комплекте	22	72	975217	540228	o
узел для направления стружки 32/62 в комплекте	32	62	975217	540229	o
узел для направления стружки 42/52 в комплекте	42	52	975217	540230	o
узел для направления стружки 52/42 в комплекте	52	42	975217	540231	o
узел для направления стружки 62/32 в комплекте	62	32	975217	540232	o
узел для направления стружки 67/27 в комплекте	67	27	975217	540233	o
	[мм]	[мм]			

5 - соеденительный всасывающий патрубок	диаметр инструмента "D"	диаметр соединения	угол	форма основной части кожуха	№ класса	Идент. №
соединительная деталь 0° - ⌀ 120 мм	250	120	0	A, B	975217	540298 o
соединительная деталь 0° - ⌀ 140 мм	250	140	0	A, B	975217	540304 o
соединительная деталь 30° - ⌀ 120 мм	250	120	30	A, B	975217	540308 o
соединительная деталь 30° - ⌀ 140 мм	250	140	30	A, B	975217	540310 o
соединительная деталь 0° - ⌀ 120 мм	250	120	0	C	975217	540362 o
соединительная деталь 0° - ⌀ 140 мм	250	140	0	C	975217	540392 o
	[мм]	[мм]	[°]			

Запасные части	Размер	форма основной части кожуха	№ класса	Идент. №
несущая плита	D = 250 mm	A, B, C	975217	540291 o
крышка - основная часть кожуха 15° - 90° диаметр инструмента 250 mm в комплекте		A	975217	540292 o
палец с резьбой		A, B, C	975217	540201 o
изнашивающаяся деталь стандартная в комплекте	S = 8 mm	A, B	975517	540210 o
изнашивающаяся деталь 0° правая в комплекте	S = 8 mm	C	975517	540356 o
изнашивающаяся деталь 0° левая в комплекте	S = 8 mm	C	975517	540364 o
C-пластина 12	H = 12 mm	A, B, C	975217	540213 o
C-пластина 22	H = 22 mm	A, B, C	975217	540214 o
C-пластина 32	H = 32 mm	A, B, C	975217	540215 o
C-пластина 42	H = 42 mm	A, B, C	975217	540216 o
C-пластина 52	H = 52 mm	A, B, C	975217	540217 o
C-пластина 62	H = 62 mm	A, B, C	975217	540218 o
C-пластина 67	H = 67 mm	A, B, C	975217	540219 o
соединительная деталь 0° - ⌀ 120 мм		A, B	975217	540298 o
соединительная деталь 0° - ⌀ 140 мм		A, B	975217	540304 o
соединительная деталь 30° - ⌀ 120 мм		A, B	975217	540308 o
соединительная деталь 30° - ⌀ 140 мм		A, B	975217	540310 o
соединительная деталь 0° - ⌀ 120 мм		C	975217	540362 o
соединительная деталь 0° - ⌀ 140 мм		C	975217	540392 o
	[мм]			

985700

Приспособление для чистки конуса

Продукт

Чертеж

Станок / Применение

- для чистки креплений зажимных конусов

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- высокоточный станочный шпиндель и зажимной патрон требуют посадки без стружки и без пыли

Ø d	Идент. №	
SK 30	180907	o
SK 40	180908	o
HSK 25	180909	o
HSK 32	180910	o
HSK 63	180911	o

[мм]

985202

Мотажные приспособления с зажимным рычагом

Продукт

Чертеж

Станок / Применение

- для быстрого и простого монтажа и настройки инструментов в цанговых зажимов, фрезерных оправках и других зажимах

Исполнение

- с двухсекционной зажимной колодкой из высококачественного легкого металла
- монтируется на стабильном основании, которое может быть закреплено на столе
- Быстрозажимной рычаг для крепления зажимного патрона или зажимной оправки в устройстве

Преимущества

- гибкое применение для всех распространенных сопряжений благодаря простой смене зажимных колодок

Дополнения

	Ø d	Идент. №
SK 30 (DIN) / HSK 50F	50	180362 o
SK 40 (DIN)	63,5	180363 o
SK 30 с зубчатым венцом (Morbidelli, SCM)	49	180364 o
SK 30 (ISO) CMS / BT 30	46	180365 o
HSK 63F / 63E	63	180366 o
BT 35	53	180367 o
HSK 85 (Weinig)	85	182284 o
	[мм]	

Запасные части	для идент. №	№ класса	Идент. №
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	180362	997300	180368 o
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	180363	997300	180369 o
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	180364	997300	180370 o
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	180365	997300	180371 o
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	180366	997300	180372 o
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	180367	997300	180373 o
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	182284	997300	182285 o
цоколь (без зажимных щёк)		997300	180374 o

985202

Мотажные приспособления без зажимного рычага

Продукт

Чертеж

Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
l для быстрого и простого монтажа и настройки инструментов в цанговых зажимов, фрезерных оправках и других зажимах	l монтируется на стабильном основании, которое может быть закреплено на столе	l очень простое управление с максимальным удобством благодаря системе роликового натяжения, не требуется зажимать или защемлять	l подходит ко всем креплениям HSK 63 F

Ø d1	Идент. №
HSK 63F	182467
[мм]	

985201

индукционный прибор для термоусаживания ISG2202

Продукт

Чертеж

Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
l тепловое зажатие хвостовиков из твёрдого сплава HW Ø 3 - 20 mm и хвостовиков из стали HS Ø 6 - 20 mm	l прибор с индукционной катушкой, с центрирующей шайбой для зажимов и с 3 сменными шайбами l цвет: белосерый RAL 9002 l мощность: 8 kW l исполнение без охлаждения	l индукционная катушка очень просто опускается в позицию нагревания и фиксируется там нажатием на кнопку l на панели управления выбирается размер зажатия и нажимается кнопка старта l проходит установленное время, после завершения катушка отходит автоматически на верх l процес может быть закончен преждевременно благодаря кнопке "стоп"	l применяя прибор охлаждения FKS04 возможно мгновенно зажать, охладить и очистить, пожалуйста заказывать отдельно

	Размер	вес	Идент. №
Индукционный прибор для термоусаживания ISG2202 (без воздушного охлаждения)	640x310x390	25	184036 o
	[мм]	[кг]	

принадлежности	вес	№ класса	Идент. №
Прибор жидкостного охлаждения FKS04 (ручное управление)	22.5	985201	184037o
Крепление инструмента HSK40/50/63F для FKS04		985201	184039o
	[кг]		

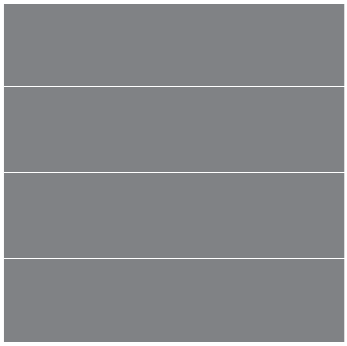
принадлежности	вес	№ класса	Идент. №
Крепление инструмента SK30/40/BT30/40 для FKS04		985201	184038o
	[кг]		

985201

индукционный прибор для термоусаживания ISG3400TLK

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- для сжатия хвостовиков HW фрез Ø 3 - 32 мм и HS фрез Ø 3 - 32 мм
- с помощью индукционного прибора для термоусаживания ISG3400TLK все фрезы Ø 3 - 32 могут быть сжаты посредством простой замены шайб; передача энергии при этом оптимизируется в зависимости от зажимного адаптера ; со специальными катушками возможно усаживание этим прибором и больших инструментов до 50 мм

Исполнение

- прибор в комплекте с индуктивными катушками и 4-мя сменными дисками
- мощность: 11 кВт
- исполнение с воздушным охлаждением

Преимущества

- управление прибором ISG3400TLK ведется через меню
- все параметры видны одновременно
- возможность выбора многих языков
- данные по зажиму со специальной геометрией могут быть внесены в память

Дополнения

- применяя прибор охлаждения FKS04 возможно мгновенно зажать, охладить и очистить, пожалуйста заказывать отдельно

	Размер	Идент. №
Индукционный прибор для термоусаживания ISG3400TLK (с воздушным охлаждением)	780x535x950	184035 o
	[мм]	

принадлежности	вес	№ класса	Идент. №
Прибор жидкостного охлаждения FKS04 (ручное управление)	22.5	985201	184037o
Крепление инструмента HSK40/50/63F для FKS04		985201	184039o
Крепление инструмента SK30/40/BT30/40 для FKS04		985201	184038o
	[кг]		

985300

дигитальный прибор для измерения высоты

Продукт

Чертеж

Станок / Применение
- для быстрой и точной настройки инструментов в цанговых зажимов, фрезерных оправках и других зажимах

Исполнение
- стабильность повторяемости 0.01 мм
- измерительный штифт из твёрдого сплава
- дигитальный индикатор

Преимущества
- простая установка и фиксация размера высоты

Дополнения

	Идент. №
дигитальный прибор для измерения высоты	183684 o

999300

iBlade стартовый комплект

Продукт

Чертеж

Станок / Применение
- для упрощенного контроля и слежения за эффективностью и состоянием инструмента

Исполнение

Преимущества
- полный контроль расходов

Дополнения
- установка чипа зависит от инструмента
- у особенно малых/ тонких инструментов чип памяти может быть прикреплен на сопроводительную карту инструмента

		Идент. №
Стартовый пакет iBlade	базисный пакет программного обеспечения, чип памяти V2 (5 шт.), считывающее устройство Classik USB, спрей-активатор, клей	184784 s

принадлежности		№ класса	Идент. №
Программное обеспечение Doku Basic	годовая лицензия	999300	184776s
пакет программного обеспечения для пользователей	годовая лицензия	999300	184777s
Программное обеспечение Doku для сервиса	годовая лицензия	999300	184778s
считывающее устройство Classik		994721	184779s
Считывающий прибор Bluetooth		994721	184780s
Чип для памяти V2	8,5x2,0 мм	994711	184781
клей	20 гр.	993390	184782s
спрей-активатор	банка 200 мл	993390	184783s

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: http://woodmachines.nt-rt.ru || эл. почта: loc@nt-rt.ru