



Дисковая пила

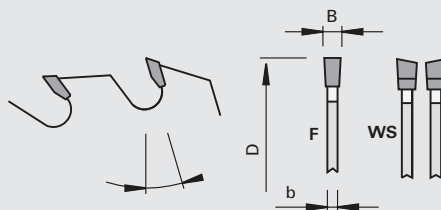
Продукт	Страна
Дисковые пилы с малой шириной пропила	1-1
Дисковые пилы для многопильных станков	1-3
Дисковые пилы для чернового раскроя	1-10
Форматные дисковые пилы	1-12
Дисковые пилы для форматного раскроя	1-23
Подрезные дисковые пилы	1-37
Торцовые дисковые пилы	1-46
Дисковые пилы для торцовки и снятия фаски	1-53
Торцовые дисковые пилы для обработки цветного металла	1-54
Дисковые пилы для ручных пил	1-60
Техническая информация	1-63

102317 / 102327

Дисковые пилы HW с тонким пропилом для производства паркета

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

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 Охутор
- 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 [мм]	995290	182993 o

гидравлическая зажимная буска	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]		

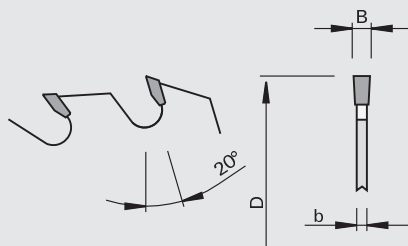
101310 / 101311

Дисковые пилы для многопильных станков „F“

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

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 Solid 15
двойные пазы для шпонки типа А и С на одной пиле смещены по отношению друг к другу

Преимущества

равномерное распределение силы разания благодаря смещенному шпоночному пазу А-С-А-... Пролдлевает 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 B
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

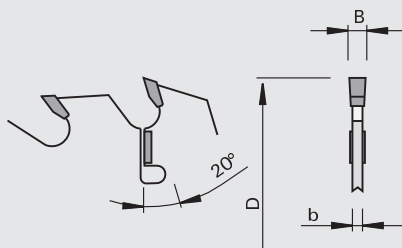
101715

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

Продукт



Чертеж



LEUCO
solid

LEUCO
DUR

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
Solid 15

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	макс. 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.	

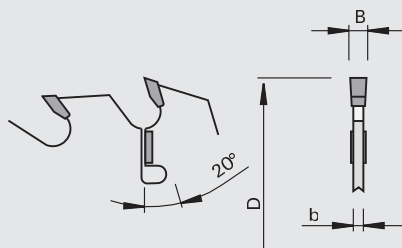
101315

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

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

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 Solid 15
- двойные пазы для шпонки типа А и С 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 А-С-А-... . 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	мах. 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]		

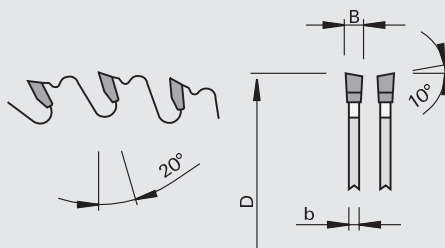
101725

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

Продукт



Чертеж



LEUCO
solid

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: попеременнокосяй зуб „WS“
- | режущий материал: HW HL Solid 15
- | 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	мах. диаметр фланца	Z	количество очистных зубьев	NL	Идент. №
350	3,5	2,45	30	70	140	24	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189643
400	3,5	2,45	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.		

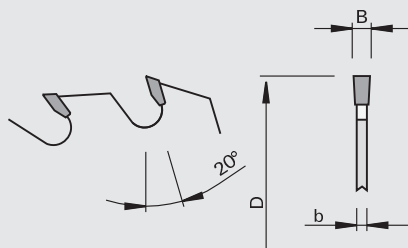
101310

Дисковые пилы HW для многопильных станков с шлицами для охлаждения, „F“

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твёрдый 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 приложите техническое описание (см. приложение)

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	мах. 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]		

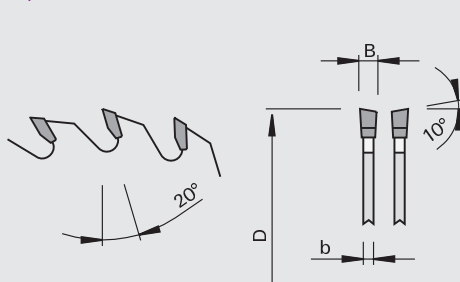
101320

Дисковые пилы для многопильных станков „WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

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 А и С на одной пиле смещены по отношению друг к другу
 форма зуба: попеременнокозой 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 А-С-А-... . Продлевает срок службы станка

Дополнения

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

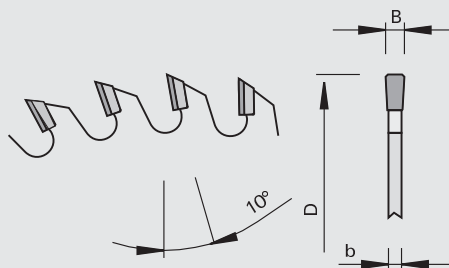
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	NL	LEUCODUR	Идент. №
190	3,4	2.2	30	20			HL Solid 15	188049
200	3,2	2.2	60	34			Paul HL Board 06	188038
200	3,2	2.2	60	42			Paul HL Board 06	188041
210	3,2	2.2	100	34	12,5x4		HL Board 06	189283
220	3,4	2.2	50	24			HL Solid 15	188051
300	3,2	2.2	80	28	18,5x4	2/13/100	HL Solid 15	188054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

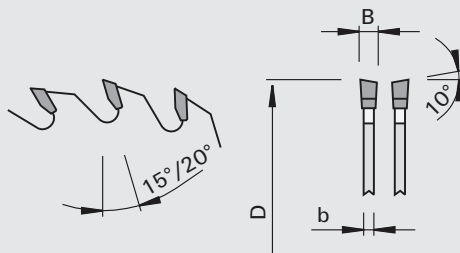
101620/107520

Дисковые пилы для чернового раскроя HW, „WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO
highlight

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

| столярные кругопильные станки
| для раскроя массивной древесины

Исполнение

| форма зуба: попеременнокосяй 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 50 мм за дополнительную плату

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]		[°]			

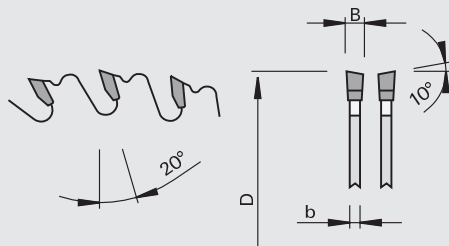
101620

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

Продукт



Чертеж



LEUCO
highline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

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

Исполнение

- | форма зуба: попеременнокосяй 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]			

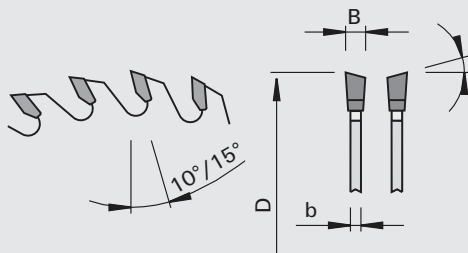
102620/102628/107520

Форматные дисковые пилы HW, „WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO
highlight

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

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

Исполнение

- форма зуба: попеременнокобой 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 количеству зубьев
- Снижение шума благодаря лазерным орнаментам на диаметре от Ø 250 мм

Дополнения

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

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]			

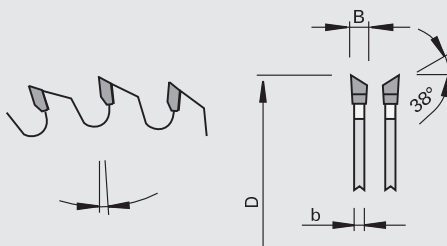
102628

Форматные дисковые пилы HW, „WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO
highline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- пильный станок для торцового и косоного резания
- столярные кругопильные станки
- для форматного и обрезного реза в древесно-стружечных материалах

Исполнение

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

Преимущества

- резание без сколов без применения подрезного агрегата благодаря попеременнокосяйму 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]			[°]	

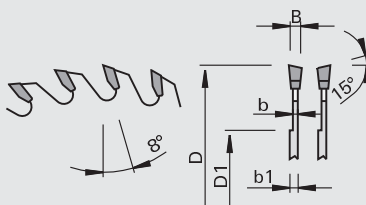
102323

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

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

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: попеременнокосяй 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]			

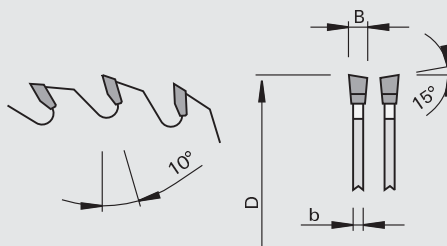
102321

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

Продукт



Чертеж



LEUCO
topLine

LEUCO
DUR

твёрдый 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: попеременнокосяй зуб "WS"
- | режущий материал: HW HL Board 03

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]			

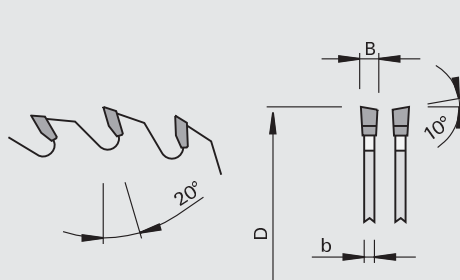
102321

Форматные дисковые пилы HW, малая ширина пропила, „WS“ массивная древесина

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

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

Исполнение

- И форма зуба: попеременнокозый зуб "WS"
- И 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]			

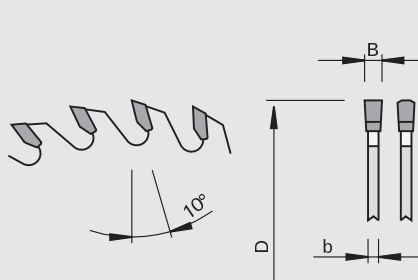
102678

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

Продукт



Чертеж



LEUCO
highline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

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

Исполнение

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

Преимущества

- И уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- И возможно расширение посадочного диаметра до Ø 50 мм за дополнительную плату

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]			

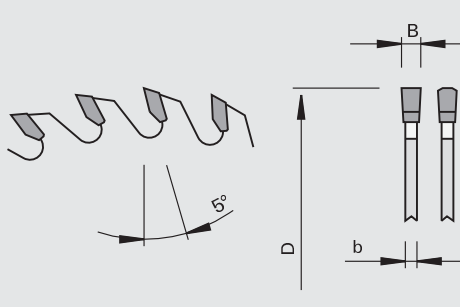
102678

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

Продукт



Чертеж



LEUCO
highlight

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

- столлярные 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]			

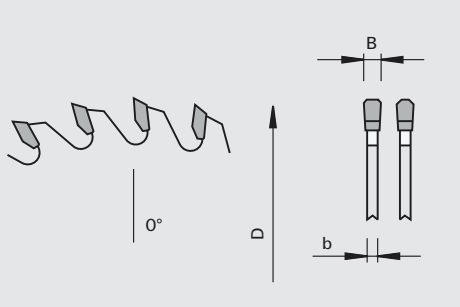
108380

форматная пила HW - Solid Surface „TR-F-FA“

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

- столлярные 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]			

202180

DIAREX алмазные дисковые пилы для форматного раскроя

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз



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

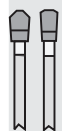
Исполнение

- | зона заточки 2,0 мм
- | с лазерными орнаментами

Преимущества

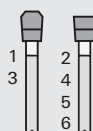
- | большой ресурс благодаря повышенному числу зубьев делающих чистовой рез
- | снижение шума и вибрации благодаря лазерным орнаментам

Дополнения



TR-F-FA

для меламиновых покрытий, а так же HPL-облицованных 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]				

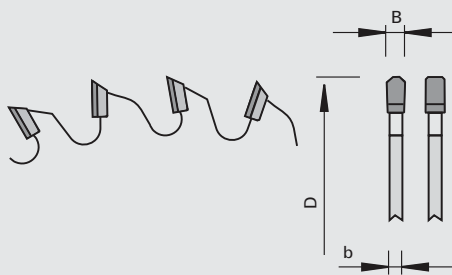
202380

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

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз



Станок / Применение

- | столярные кругопильные станки
- | вертикальные станки для раскроя плит
- | для форматного реза в МДФ-плитах и твёрдых материалах (Cогian, эпоксидные платы, композиционные материалы на углеродоволокнистой и стекловолокнутой 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 оптимизированным 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]			

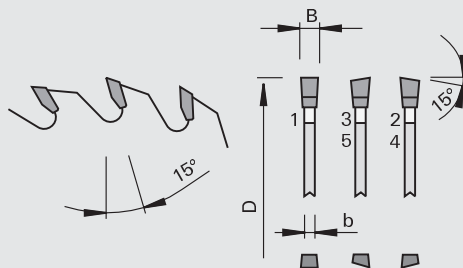
102348

Форматные дисковые пилы HW, „G5“

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise



Станок / Применение

- | столярные кругопильные станки
- | пильный станок для торцового и косоугольного резания
- | для форматного, торцового и косоугольного 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 птах

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]			

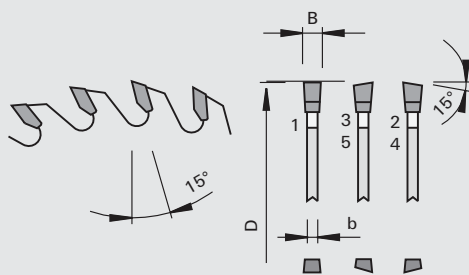
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
12"	3,0	2.2	1"	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192087 s
дюйм	[мм]	[мм]	дюйм			

202380

Алмазные форматные дисковые пилы DP, „G5“

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз



Станок / Применение

- | столярные кругопильные станки
- | вертикальные станки для раскроя плит
- | для форматного, торцового и косоугольного 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 pmax

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

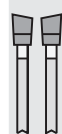
- | шумо- и вибропоглощающие орнаменты
- | дополнительные температурные шлицы
- | материал реза: HL Board 03 plus и HL Board 06

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

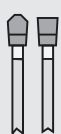
Дополнения

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



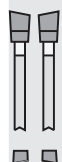
TR-F / TR-F-FA

- 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
- геометрия зубьев **TR-F-FA** особенно подходит для обработки алюкобонда



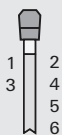
DA-D

- 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



TRD-D-D

- для облицованных и не облицованных древесно-стружечных материалов
- хорошее качество нижней кромки, так же при работе без подрезной пилы
- увеличение рабочего ресурса благодаря групповому расположению зубьев и твердому сплаву HL Board 03

Ø D	B	b	Ø d	Z	α 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	2/10/60	WS	HL Board 06	102328	189672
400	3,5	2.5	30	84	10	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		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-D	HL Board 06	102338	189688
250	3,2	2,2	30	48	10	Combi2	DA-D	HL Board 06	102338	189689 \$
303	3,2	2,2	30	60	10	Combi2	DA-D	HL Board 06	102338	189690
303	3,2	2,2	30	60	10	Combi2	DA-D	HL Board 06	102338	189617 \$
350	3,5	2,5	30	72	10	Combi2	DA-D	HL Board 06	102338	189691
400	3,5	2,5	30	84	10	2/10/60	DA-D	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-D	HL Board 06	102338	189693
303	3,2	2,2	30	60	-6	Combi2	DA-D	HL Board 06	102338	189694
350	3,5	2,5	30	72	-6	Combi2	DA-D	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	TRD-D-D	HL Board 03	102338	189842
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

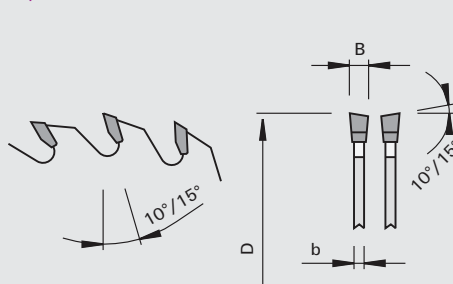
104320

Дисковые пилы для форматного раскроя HW UniCut, „WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

UNICUT

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

- | станки для форматного раскроя
- | универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- | для форматного реза в необлицованном и шпонируваном ДСП, твёрдом 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: попеременнокозой 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]			

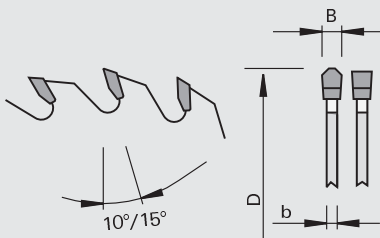
104378

Дисковые пилы для форматного раскроя HW UniCut, „TR-F“

Продукт



Чертеж



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	2/10/80 + 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]			

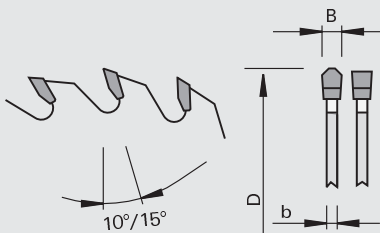
104278

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

Продукт



Чертеж



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 улучшенному 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]				

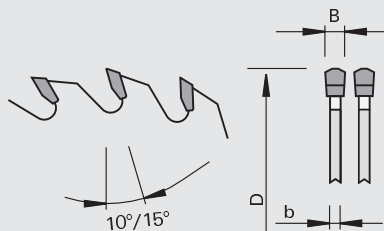
104378

Дисковые пилы для форматного раскроя HW UniCut, „TR-TR“

Продукт



Чертеж



LEUCO
topLine

UNI-CUT

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

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

Исполнение

до $\varnothing D=360$, 10° передний угол
от $\varnothing D=380$, 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

$\varnothing D$	B	b	$\varnothing d$	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 B
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

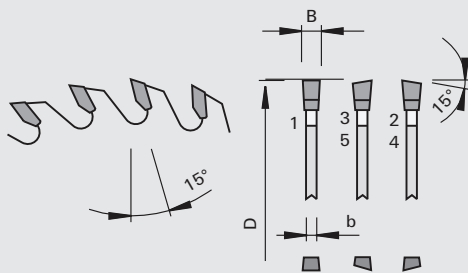
104378

Дисковые пилы для форматного раскроя HW - UniCut G5 - LowNoise

Продукт



Чертеж



LEUCO
G5 system



твёрдый сплав [HW]



Станок / Применение

- пильная установка для горизонтального раскроя плит
- Для форматного пакетного раскроя клееного щита, фанеры, шпонированных или лакированных 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.

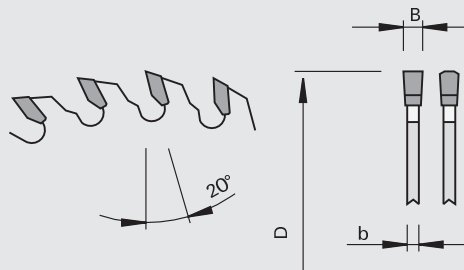
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
350	4,0	3.2	30	80	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	192073
380	4,0	3.2	60	80	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	192074
450	4,0	3.2	60	90	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	192075
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

104270

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

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

WOOD
CUT
SPEED-CUT

твердый сплав [HW]

LOW
NOISE



Станок / Применение

пильная установка для горизонтального раскроя 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 улучшенному сорту HW

Дополнения

высота пакета: идент. № 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)	189916
730	6,4	4,4	80	60	2/17/110	Anthon LNC	189917
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

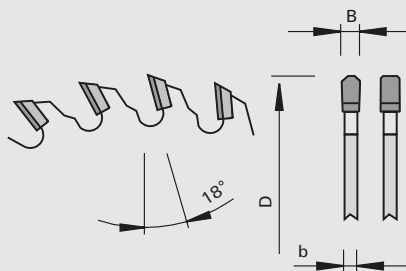
204385

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

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

SpeedCut
SPEED-CUT

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

пильная установка для горизонтального раскроя 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

- ответает 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]				

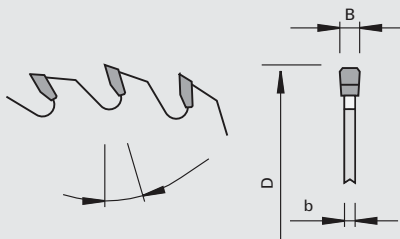
104348

Дисковые пилы для форматного раскроя HW FinishCut „F-FA“

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
FINISH-CUT

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

станки для форматного раскроя
для чистового реза в покрытых пленкой, пластиком или шпонируемых 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	2/10/80 + 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
450	4,4	3.2	30	72		Irion, Schelling	189147
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
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]				

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

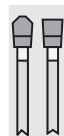
- Корпус пилы с орнаментами понижающими шум и вибрацию
- Алмазные полированные резы
- оснащение высотой алмазного резца LEUCO DIA
- оптимизированная геометрия резания каждой формы зубьев у основных и подрезных пил

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

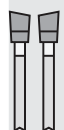
Чистовой раскрой плит штучно и в пакете, отличное качество кромок



G6

UniCut Plus

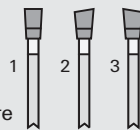
По сравнению со стандартной UniCut более длительный срок службы, сниженная нагрузка на мотор



WS-FA

UniCut

Раскрой необлицованных и шпонируемых 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 s
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]					

Дисковые пилы для форматного раскроя

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
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G3	Giben Prismatic 2 старая модификация
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	TR-F-FA	Anthon
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G6	Anthon
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	WS-FA	Anthon
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G3	Anthon
430	4,4	3.2	30	72		TR-F-FA	
430	4,4	3.2	30	72		G6	
430	4,4	3.2	30	72		WS-FA	
430	4,4	3.2	30	72			
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130		S.M.A., Irion
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130		S.M.A., Irion
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130		S.M.A., Irion
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130		S.M.A., Irion
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110		Gabbiani ELITE
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110		Gabbiani ELITE
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	WS-FA	Gabbiani ELITE
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani ELITE
450	4,4	3.2	30	72		TR-F-FA	Irion, Schelling
450	4,4	3.2	30	72		G6	Irion, Schelling
450	4,4	3.2	30	72		WS-FA	Irion, Schelling
450	4,4	3.2	30	72		G3	Irion, Schelling
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco WN
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	TR-F-FA	Holzma
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G6	Holzma
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	WS-FA	Holzma
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G3	Holzma
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	TR-F-FA	Schelling FL, FH6
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	G6	Schelling FL, FH6
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	WS-FA	Schelling FL, FH6
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	G3	Schelling FL, FH6
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben Prismatic 3
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben Prismatic 3
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	WS-FA	Giben Prismatic 3
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben Prismatic 3
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco WN
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	TR-F-FA	Holzma
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	G6	Holzma
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	WS-FA	Holzma
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	G3	Holzma
480	4,8	3.5	30	72		TR-F-FA	станок Schelling FL начиная с 211.145
480	4,8	3.5	30	72		G6	станок Schelling FL начиная с 211.145
480	4,8	3.5	30	72		WS-FA	станок Schelling FL начиная с 211.145
480	4,8	3.5	30	72		G3	станок Schelling FL начиная с 211.145
500	4,8	3.5	60	72	2/11/115	TR-F-FA	Holzma 22
500	4,8	3.5	60	72	2/11/115	G3	Holzma 22
600	5,8	4.0	60	72	2/11/115+2/19/120	TR-F-FA	Holzma 42, 33
600	5,8	4	60	72	2/11/115+2/19/120	G3	Holzma 42, 33
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

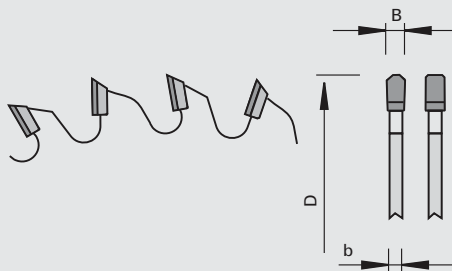
202380

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

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

станки для раскроя плит для форматного реза в МДФ и твёрдых материалах (например: композиционные материалы на углеродоволокнистой и стекловолокнутой 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 оптимизированным 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]			

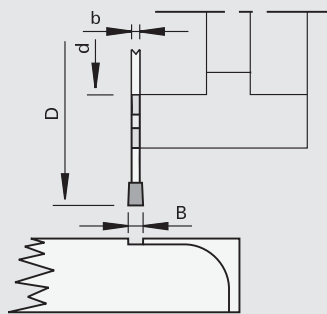
205010

Алмазные подрезные дисковые пилы для вкладываемых профилей „F“

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

станки Homaq
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]			

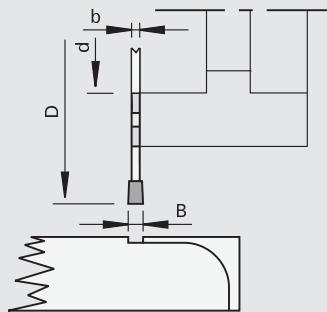
205080

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]			

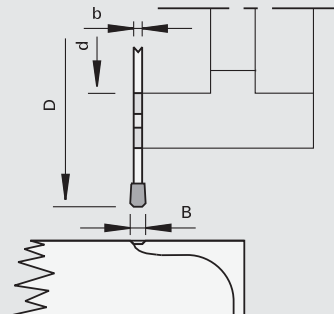
205080

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

Продукт



Чертеж



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]			

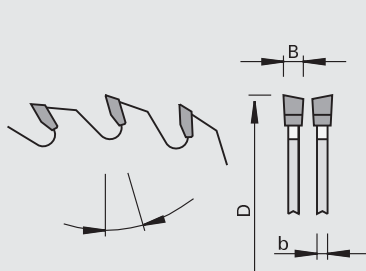
105320

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: попеременнокозой 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
250	4,55	3,5	45	48		10	15	Holzma HVP 120
280	4,55	3,5	45	84		10	30	Holzma HPP 230+Hpp 250
280	5,0	3,5	45	84		15	30	Holzma Тип 350/380
340	5,0	3,5	45	48		10	20	Holzma
340	5,0	3,5	45	108		0	20	Holzma
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	

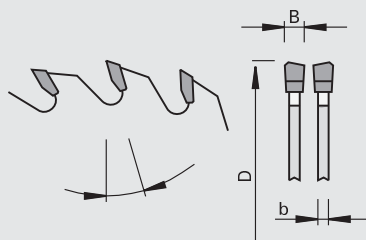
105320

Подрезные дисковые пилы HW „WS-FA“

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

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: попеременнокося 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]			[°]	

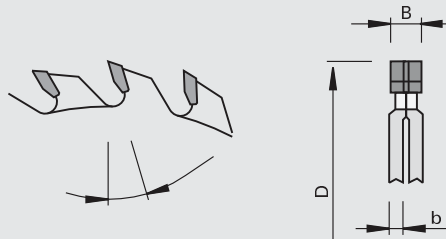
105318

Подрезные дисковые пилы HW, регулируемые, „F“

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

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. №
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 189707
120	2,8 - 3,8	2.2	20	2x12	2/3,8/42	12	SCM 189307 \$
120	2,8 - 3,8	2.2	22	2x12	2/3,8/42	12	Altendorf, Martin 189310 \$
125	2,8 - 3,8	2.2	20	2x12	2/3,8/42	12	HOLZ-HER, SCM 189708
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

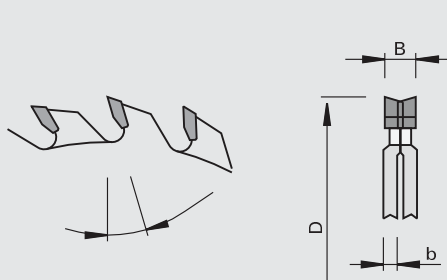
105325 / 105328

Подрезные дисковые пилы HW, регулируемые, „ES“

Продукт



Чертеж



LEUCO
topLine

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

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

Исполнение

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

Преимущества

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

Дополнения

- l состоит из двух частей. Ширина регулируется посредством регулировочных колец
- l 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 188525 \$
100	2,8 - 3,6	2,2	22	2x10		12	Altendorf, Martin, Panhans, Striebig	105328 169892
120	2,8 - 3,8	2,2	20	2x12		12	SCM	105328 188528 \$
120	2,8 - 3,8	2,2	22	2x12	2/3,1/42	12	Altendorf, Martin	105328 169883 \$
120	2,8 - 3,8	2,2	22	2x12	2/3,8/42 + 4/4,6/55 + 4/4,6/39	12	Martin передвигание с помощью числового программного управления	105328 181678
120	2,8 - 3,8	2,2	50	2x12	4/6,2/62	12	регулируемый зажимной узел „Rapido“ для станков „Altendorf“	105328 188398 \$
125	4,0 - 4,8	1,6	45	2x20		12	Giben, Mayer	105325 188531
140	2,8 - 3,8	2,0	36	2x12	2/6,2/48 + 4/4,2/55	12	Martin T75 PreX	105328 189990
145	2,8 - 3,8	3,0	50	2x12		8	Panhans QuickStep	105328 191956
180	3,0 - 3,8	2,2	30	2x18		8	Koelle	105328 188543
160	2,8 - 3,8	2,2	30	2x16		8	Bäuerle	105328 188539
300	4,2 - 4,7	1,8	50	2x32	3/15/80	12	Giben Prismatic + Starmatic	105325 188561
340	4,4 - 5,6	2,5	45	2x24		15	Holzma	105325 188562
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	№ класса	Идент. №
120	2,8 - 3,7	2,2	20	2x22	2/3,2/42	10	SCM	105328 189892
120	2,8 - 3,7	2,2	22	2x22	2/3,2/42	10	Altendorf, Martin	105328 189893
120	2,8 - 3,7	2,2	50	2x22	4/6,2/62	10	Altendorf-Verstelleinheit Rapido	105328 189894
180	3,0 - 3,8	2,2	50	2x18	4/6,2/62	12	Altendorf 2	105318 189895 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]		

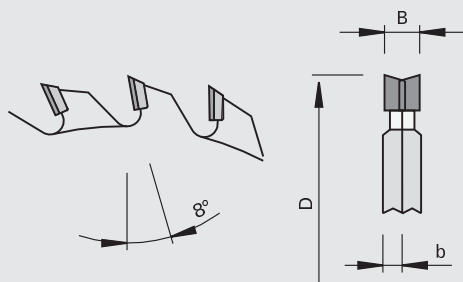
205088

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 - 3,8	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]				

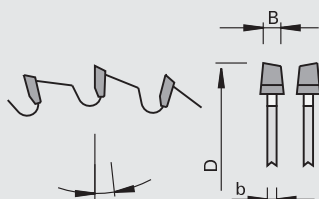
105390

Подрезные дисковые пилы HW „KO-WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO topline

LEUCO DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

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

Исполнение

- форма зуба: конический попеременнокосяй 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, оптимизированная 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 188527
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	4,4 - 5,2	3,2	20	20		0	Panhans 191963
125	4,4 - 5,2	3,2	22	20		0	Martin 191964
125	4,4 - 5,2	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	4,4 - 5,2	3,2	45	24		8	Homag Espana 191968
150	4,4 - 5,2	3,2	30	24		8	Irion, Mayer 191969
150	4,4 - 5,2	3,2	45	24		8	Homag CH06,08,10,12 191970
150	4,4 - 5,2	3,2	45	28		8	Homag Espana 191971
160	4,4 - 5,2	3,2	45	28	3/11/70	8	Giben Prismatic 191972
160	4,4 - 5,2	3,2	55	36	3/6,5/66	8	Gabbiani 191973
180	4,4 - 5,2	3,2	20	30		8	Schelling, Anthon 191974
180	5,8 - 6,6	4,0	20	30		8	Anthon * 188548
180	4,4 - 5,2	3,2	30	30	2/10/60	8	Panhans 191975
180	5,2 - 6,0	3,5	55	30		0	Giben * 188547
180	4,4 - 5,2	3,2	45	36		8	Holzma 191976 \$
180	4,8 - 5,6	3,5	45	36		8	Holzma Тип 11 191977 \$
180	4,4 - 5,2	3,2	50	44	3/13/80	10	Giben Smart 191978
200	4,3 - 5,1	6,0	20	24		8	Schelling 191979
200	5,0 - 5,8	3,5	20	34		8	Schelling * 188557
200	4,8 - 5,6	3,5	20	34		8	Schelling FH 8 191980 \$
200	4,4 - 5,2	3,5	20	36		8	Schelling 191981 \$
200	4,4 - 5,2	3,2	30	36	2/10/60	8	S.M.A., Panhans, Scheer 191982
200	4,8 - 5,6	3,5	45	36		8	Holzma 191983 \$
200	5,9 - 6,7	3,5	45	36		8	Holzma * 188556
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

∅ D	B	b	∅ d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
200	4,4 - 5,2	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco 191984 \$
200	4,8 - 5,6	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	4,4 - 5,2	3.2	50	42	3/15/80 + 2/7/80	8	Giben Prismatic + Starmatic 191987
280	4,8 - 5,6	3.5	45	72		8	Holzma 191988
300	4,4 - 5,4	3.2	30	48	2/11/73	8	Schelling FX-H 430 191989
300	4,4 - 5,2	3.2	50	48	3/15/80	8	Giben Prismatic 191990
300	4,4 - 5,2	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

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

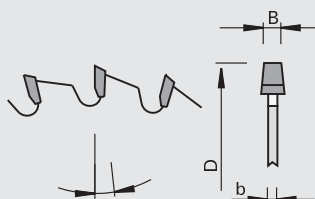
105390

Подрезные дисковые пилы HW „KO-F“

Продукт



Чертеж



LEUCO
TopLine

LEUCO
DUR

твёрдый 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: твёрдый сплав *HL Board 06 и HL Board 03

Преимущества

быстрая регулировка
универсальное применение
режущий материал HL Board 03, оптимизированная 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
180	6,7 - 7,5	4.4	20	30		8	Anthon *
180	4,45 - 5,25	3.2	45	36		8	Holzma
180	4,85 - 5,65	3.5	45	36		8	Holzma Тип 11
200	6,7 - 7,5	4.5	20	34		8	Schelling *
200	4,45 - 5,25	3.5	20	36		8	Schelling
200	4,55 - 5,35	3.0	45	36		8	Homag Sawtech
200	4,85 - 5,65	3.5	45	36		8	Holzma
200	4,45 - 5,25	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco
200	3,2 - 4,0	2.2	30	60		15	Scheer
220	6,7 - 7,5	4.4	20	36		8	Schelling FS-H / AS-H *
250	4,45 - 5,25	3.5	30	42	2/10/60	8	Panhans, HOLZ-HER
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

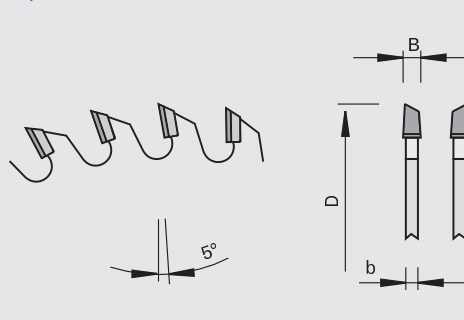
205091

Алмазные подрезные дисковые пилы „KO-WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO DIA
поликристаллический алмаз

Станок / Применение

станочные 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 попеременнокозой зуб „KO-WS“

Преимущества

Дополнения

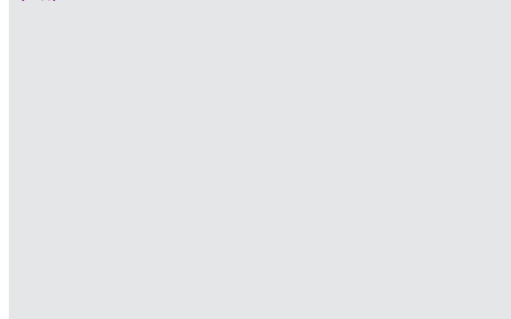
применение с попутной подачей
ширина реза „B“ = ширина реза главной пилы

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

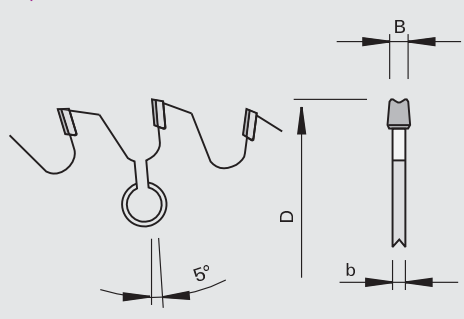
205082

Алмазные подрезные дисковые пилы „HR-FA“

Продукт



Чертеж



LEUCO top line
LEUCO DIA
поликристаллический алмаз

Станок / Применение

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

Исполнение

форма зуба: задняя грань с углублением + с фаской „HR-FA“

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		182283
180	4,4-5,2	3.2	45	36		189234 s
200	4,4-5,2	3.2	20	36		189232 s
200	4,8-5,6	3.5	45	36		189231 s
200	4,4-5,2	3.2	65	36	2/8,4/100 + 2/8,4/110	189230 s
200	4,8-5,6	3.5	65	36	2/8,4/110	189233 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

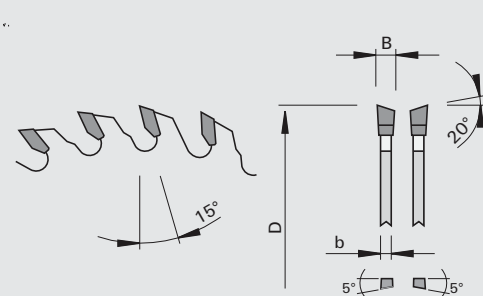
101320

HW обрезные пилы „WSA“ для двусторонних станков с дополнительными охлаждающими элементами

Продукт



Чертеж



LEUCO
topLine

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- | комбинированный круглопильно-фрезерный станок
- | Обрезные пилы для двусторонних станков.
- | столярные круглопильные 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: попеременнокосяй зуб с фаской " WSA"
- | режущий материал: HW HL Board 10
- | Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев

Преимущества

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

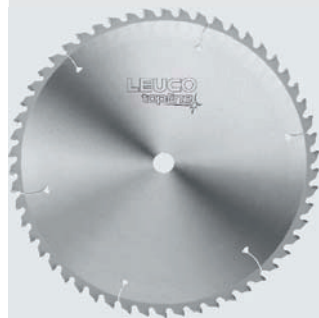
Дополнения

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 + 2/7/42	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]			

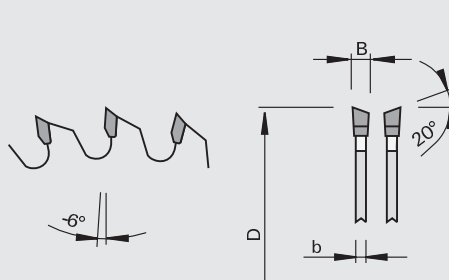
101322

Торцовые дисковые пилы HW, „WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO
topLine

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

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

Исполнение

- отрицательный передний угол
- форма зуба: попеременнокосяй 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]		

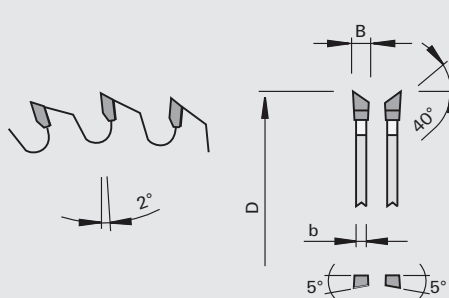
101322

Торцовые дисковые пилы HW для оптимизации древесины, „WSA“

Продукт



Чертеж



LEUCO
topLine

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

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

Исполнение

- положительный передний угол
- форма зуба: попеременнокосяй зуб с фаской "WSA"
- режущий материал: HW HL Solid 15
- Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев

Преимущества

- Уменьшена 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	DIMTER 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	DIMTER 189839
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

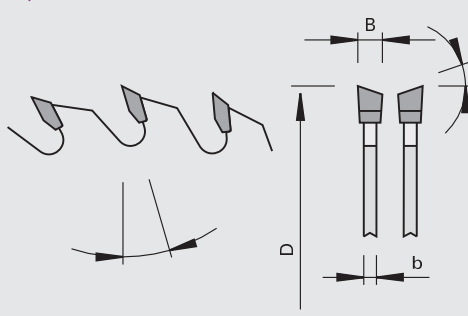
106320

Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок, „WS“ без зенковки

Продукт



Чертеж



LEUCO
topLine

LEUCO
DUR

твёрдый 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:
поперемнокозой 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
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]			[°]	[°]	[°]		

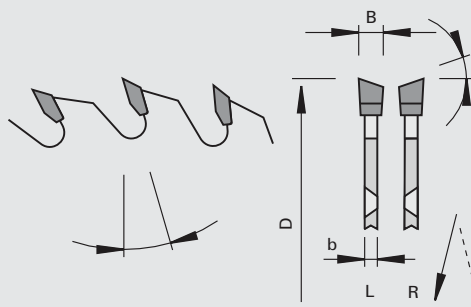
106320

Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок, „WS“ с зенковкой

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

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: попеременнокозой 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. №
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	[°]		
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 188633 #
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

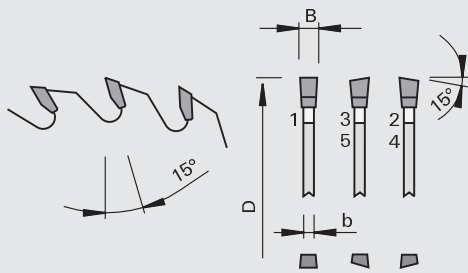
102348

Торцовые дисковые пилы HW, „G5“

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]



Станок / Применение

| обрабатывающие центры и агрегаты с ЧПУ
 | для форматного, торцового и косоугольного 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 pmax

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	4/6/52	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]				

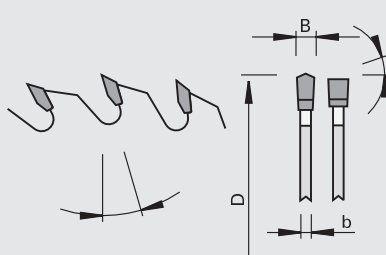
106370

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]			[°]	[°]		

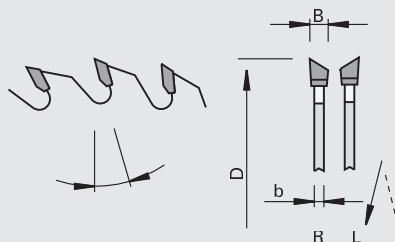
106350

Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок, „ES“ без зенковки

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

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	Wiltsmeyer	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]			[°]	[°]	[°]			

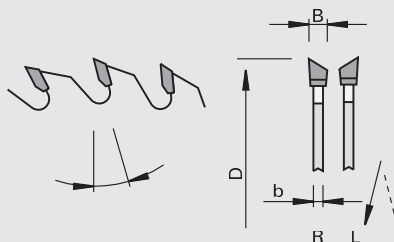
106350

Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок, „ES“ с зенковкой

Продукт



Чертеж

LEUCO
topLineLEUCO
DUR

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]			[°]	[°]	[°]			

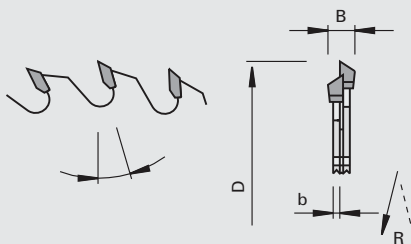
106354

Дисковые пилы HW для торцовки при обработке кромок, регулируемые, „ES“

Продукт



Чертеж



LEUCO
topLine

LEUCO
DUR

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]
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]			
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

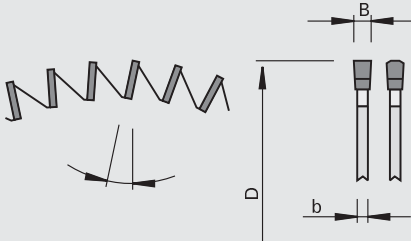
102370

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

Продукт



Чертеж



LEUCO topline

LEUCO DUR

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]		[°]	

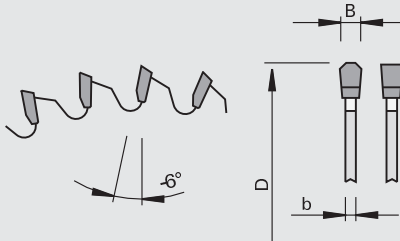
108672

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

Продукт



Чертеж



LEUCO highline

LEUCO DUR

твердый сплав [HW]

LOW noise

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 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

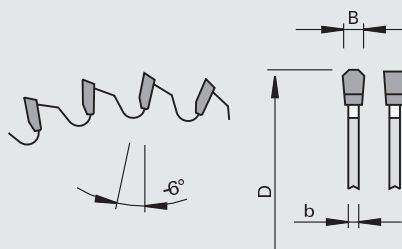
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
330	3,2	2.5	30	96		ELU, Haffner	189856
330	3,2	2.5	32	96		ELU	189857 &
350	3,8	3.2	40	84	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LMS II, LMS II - P V, VA - L, Graule, Ulmia, Weidmann	189858
350	3,2	2.5	30	90	2/10/60	DeWALT, Haffner, Pfeiffer	189859
350	3,2	2.5	30	96	2/10/60		189860
350	3,2	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
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

пильный станок для торцового и косоугольного резания
для торцового и косоугольного 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]				

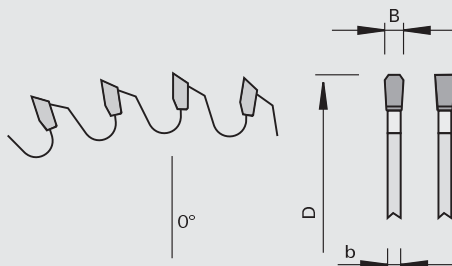
108370

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

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]



Станок / Применение

- пильный станок для торцового и косоугольного резания
- столярные круглопильные станки
- для торцового и косоугольного резания в алюминиевых профилях

Исполнение

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

Преимущества

- резы в профилях без задира, 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]				

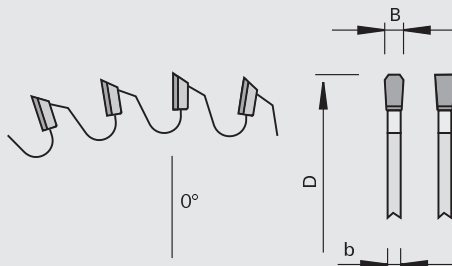
208170

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

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз



Станок / Применение

- пильный станок для торцового и косоугольного резания
- для торцового и косоугольного резания в алюминиевых профилях

Исполнение

- нейтральный передний угол
- форма зуба: трапециевидный "TR-F"

Преимущества

- великолепный рез, без задира, 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]				

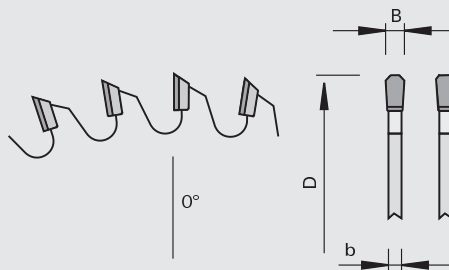
208180

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

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIAREX

поликристаллический алмаз

LOW
VIBR

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]				

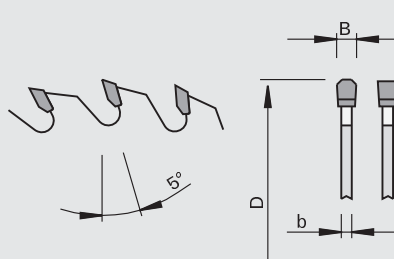
108671

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

Продукт



Чертеж



LEUCO
hightline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
VIBR

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	Haffner, ELU, Makita	189877
300	3,2	2.5	30	72	2/7/42 + 2/10/60	Fezer, Rapid	189878
300	3,2	2.5	30	96	2/7/42 + 2/10/60	Fezer, Rapid	189879
300	3,2	2.5	32	96			189880 8
350	3,2	2.5	30	108	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	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none"> столлярные кругопильные станки для разделительного и косоугольного резания в алюминиевых и пластиковых профилях, а также в древесно-стружечных материалах (Corian, Noblan, Varicor и HPL) 	<ul style="list-style-type: none"> положительный передний угол форма зуба: трапециевидный "TR-F" режущий материал: HW HL Board 06 	<ul style="list-style-type: none"> уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам 	<ul style="list-style-type: none"> 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	189883 B
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	189885
500	4,0	3.4	30	120	2/10/70 + 2/12/64	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	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none"> пильная установка для горизонтального раскроя плит для разделки алюминиевых блочных материалов 	<ul style="list-style-type: none"> форма зуба: трапециевидный "TR-F" режущий материал: HW HL Board 09 	<ul style="list-style-type: none"> уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам 	<ul style="list-style-type: none"> 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	189887 s
450	4,8	3.5	60	60	2/14/125 + 2/19/120	-100	189891 s
620	5,5	4.2	40	60	2/13/114	110-160	189888 s
680	5,8	4.5	40	60	2/13/114	-200	189889 s
720	6,0	4.8	40	60	2/13/114	150-220	189890 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[мм]	

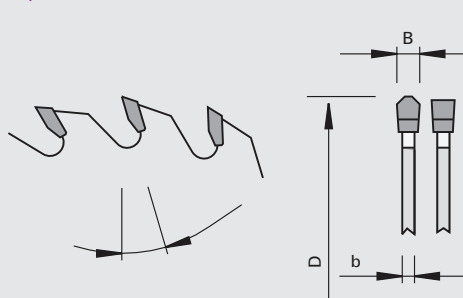
108271

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

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

LOW
noise

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

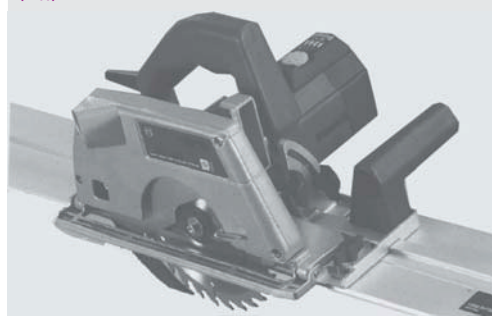
Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	α 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]		[°]			

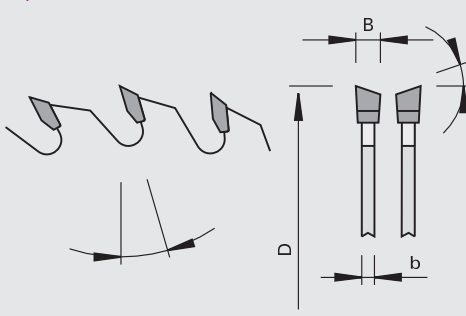
107520

Дисковые пилы HW для ручных пил, „WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO
euroline

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

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

Исполнение

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

Преимущества

Дополнения

- | малое количество 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]			[°]	

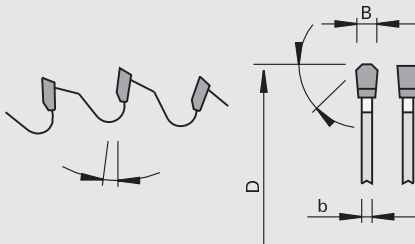
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
260	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100254
270	3,2	2.2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58110176
270	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110182
280	3,2	2.2	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110136
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

108472

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

Продукт

Чертеж



LEUCO
proline

LEUCO
DUR

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 попеременнокосяй 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	попеременнокосяй зуб		DA-D	треугольный зуб + зуб-дупловит		D-FA	зуб-дупловит с фасками с двух сторон
	WS-FA	попеременнокосяй зуб с фаской		DA-D-FA	треугольный зуб + зуб-дупловит с фаской		HR	задняя грань с углублением
	TR	трапециевидный зуб		ES	односторонне косяй		HR-FA	задняя грань с углублением + с фаской
	TR-F	трапециевидный зуб + плоский зуб		ES-L	односторонне косяй, слева		G3	G3
	TR-F-FA	трапециевидный зуб + плоский зуб с фаской		ES-R	односторонне косяй, 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[m/c]
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
твердолокнистые 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 (РА, РЕ, РР, РММА)	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

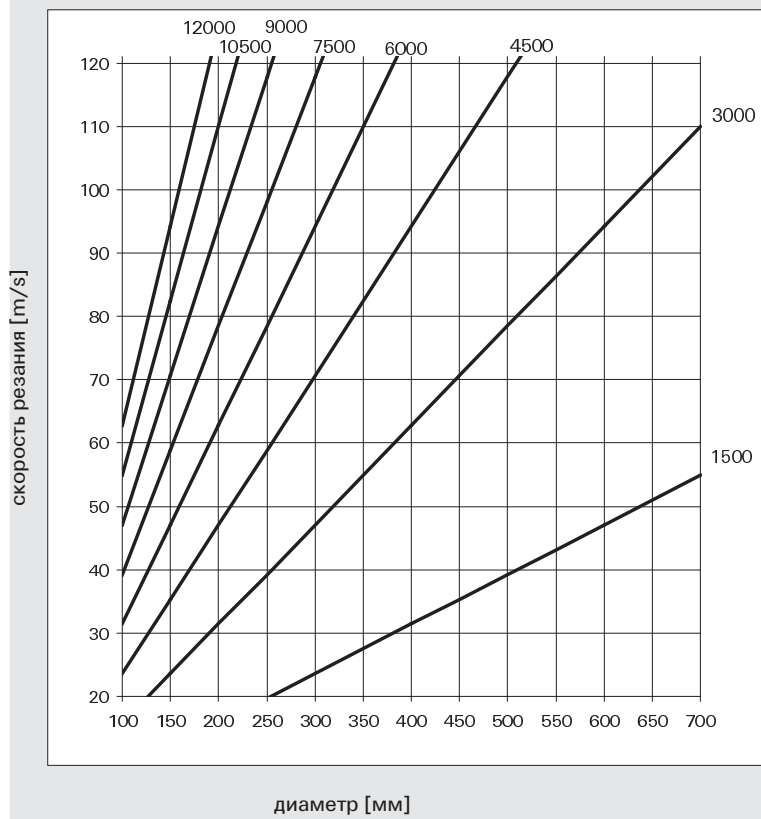
изделие	скорость резания vc[m/c]
композиционный материал на углеродоволокнистой основе, композиционный материал на стекловолокнистой основе	40 - 60
дюропласт (Пертинакс, Реститекс...)	50 - 80
полимерные плиты (Corian, Varicor)	60 - 90
слоисто-прессованная древесина	40 - 60
облицованные прессованные плиты 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 (РА, РЕ, РР, РММА)	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
твердолокнистые 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 (РА, РЕ, РР, РММА)	0,05 - 0,08

Расчет числа оборотов [мин-1]:



Заказ / Запрос по специальному инструменту: Дисковые пилы

Пожалуйста, скопируйте, заполните и отправьте в офис продаж LEUCO. (Описание только одного инструмента)

номер клиента.:	_____	заказ:	<input type="radio"/>
фирма:	_____	запрос:	<input type="radio"/>
завод:	_____		
улица/номер.:	_____	срок поставки календарная неделя:	_____
индекс / место:	_____	(необязательно)	
страна:	_____	количество изделий:	_____
ответственный сотрудник:	_____		
Тел.:	_____	факс.:	_____
место и дата:	_____	подпись:	_____

станок

производитель:	_____
тип:	_____
вид:	_____
рабочее число оборотов [мин-1]:	_____
скорость подачи [м/мин]:	_____
диаметр фланца [мм]:	_____
мощность мотора [kW]:	_____
вид станка:	<input type="radio"/> одновальный <input type="radio"/> двухвальный
вид применения:	
попутно:	<input type="radio"/> сверху <input type="radio"/> снизу
против:	<input type="radio"/> сверху <input type="radio"/> снизу

заготовка

наименование:	_____
высота резания [мм]:	_____
способ резания:	<input type="radio"/> по одиночке <input type="radio"/> пакет
качество реза:	<input type="radio"/> грубо <input type="radio"/> черновой <input type="radio"/> чистовой
для массива:	<input type="radio"/> вдоль <input type="radio"/> поперек
для изделий из древесины:	<input type="radio"/> раскрой <input type="radio"/> дробление

инструмент

диаметр резания D [мм]	_____
ширина резания B [мм]	_____
толщина диска пилы b [мм]:	_____
диаметр отверстия d [мм]:	_____

Зенкование и углубление

количество зенкеров:	_____						
диаметр отверстия db[мм]:	_____						
диаметр зенкования ds [мм]:	_____						
угол места α [°]:	_____						
диаметр окружности сверления Dt[мм]:	_____						
количество углублений:	_____						
двойной шпоночный паз:	<table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50px;">ширина bk</td> <td style="width: 50px;">высота hk</td> </tr> <tr> <td>ширина bk</td> <td>высота hk</td> </tr> </table>	ширина bk	высота hk	ширина bk	высота hk		
ширина bk	высота hk						
ширина bk	высота hk						
шпоночный паз:	<table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50px;">кол-во</td> <td style="width: 50px;">Ø NL</td> <td style="width: 50px;">Диаметр делительной окружности</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	кол-во	Ø NL	Диаметр делительной окружности			
кол-во	Ø NL	Диаметр делительной окружности					
дополнительные отверстия:	_____						
зенкование (по наброску):	<input type="radio"/>						
углубление для дробиителя (по наброску):	<input type="radio"/>						
число ножей [шт.]:	_____						
основной резец:	_____						
форма зуба:	<input type="radio"/> плоский зуб <input type="radio"/> попеременнокосой зуб <input type="radio"/> односторонне косой <input type="radio"/> зуб-дупловит <input type="radio"/> трапецевидный зуб <input type="radio"/> треугольный зуб <input type="radio"/> конический <input type="radio"/> попеременнокосой зуб <input type="radio"/> дупловит/Фаска <input type="radio"/> трапецевидный/плоский <input type="radio"/> попеременнокосой/плоский						
со ступенчатым телом полотна пилы:							
положение ступицы (по наброску):	<input type="radio"/> А <input type="radio"/> В						
диаметр ступицы D1 [мм]:	_____						
ширина ступицы b1 [мм]:	_____						
направление вращения:	<input type="radio"/> правое <input type="radio"/> левое						
применение:	<input type="radio"/> по одиночке <input type="radio"/> в наборе						

o Нужно отметить крестиком

Заказ / Запрос по специальному инструменту: Дисковые пилы

название: _____ место и дата: _____

товарная линейка

Topline

Proline

Euroline (только для ручной циркулярной пилы)

режущий материал

твердый сплав

алмаз

стеллит

HS

Пожалуйста, дополнительные размеры и примечания указывать на чертежею

Полотно пилы

3 двойной шпоночный паз

6 дополнительное отверстие

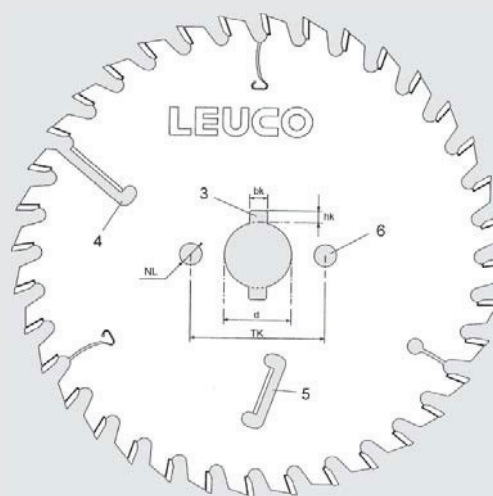
d диаметр отверстия

bk ширина шпоночного паза

hk высота шпоночного паза

TK диаметр делительной окружности

NL диаметр дополнительного отверстия



дополнительные элементы к полотну пилы

4 основной резец из твердого сплава, снаружи

5 основной резец из твердого сплава, внутри

Зенкование и отверстия для дробиителей

1 зенкование для винта с потайной головкой

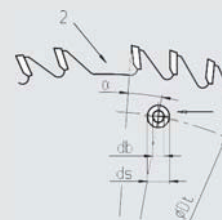
2 отверстия для дробиителя

db диаметр сверления

ds диаметр зенкования

α угол места

Dt диаметр окружности сверления



Полотно пилы

D диаметр резания

b толщина полотна пилы

d диаметр сверления

D1 диаметр ступицы

b1 ширина ступицы

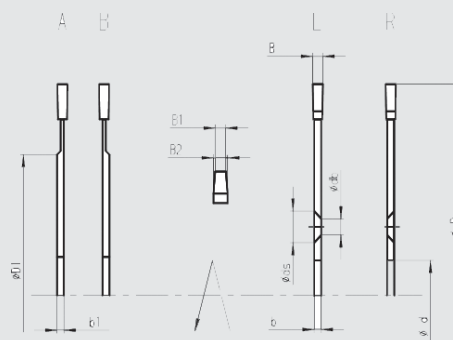
B1 рабочая ширина

B2 рабочая ширина

A/B положение ступицы

db диаметр отверстия

ds диаметр зенкования



направление вращения

L левое

R правое

516-01.0708

Страница 2

Форма заказа инструмента для обработки цветных металлов

номер клиента: _____	ответственный сотрудник: _____
фирма: _____	должность: _____
завод: _____	Тел.: _____
улица/номер.: _____	факс.: _____
индекс / место: _____	E-Mail: _____
страна: _____	_____

характеристики станка

производитель: _____

тип: _____

год выпуска: _____

мощность привода [kW]: _____

число оборотов [мин-1]: мин _____ макс _____

вид подачи: MAN MEC

скорость резания v_c [м/мин] макс: _____

вид станка:

раскройный: высота плиты [мм]: _____

обрезной: пила подходит сверху снизу а именно

заготовка

изделие: _____

номер материала: _____

Фиксация заготовки: _____

форма заготовки: _____
(круглая, профильная...)

размер: _____

для профиля, толщина стенки [мм]: _____

Характеристики использования

подача v_f [м/мин]: _____

охлаждение (опрыскивание, сухое,...): _____

скорость резания v_c [м/мин]: _____

число оборотов n [мин-1]: _____

Пила в текущем использовании

производитель: _____

диаметр [мм]: _____

сверление [мм]: _____

ширина резания [мм]: _____

число зубьев [шт.]: _____

угол атаки [°]: _____

режущий материал: _____

фланец-Ø [мм]: _____

дополнительные отверстия: _____

толщина диска пилы b [мм]: _____

форма зуба:

неравный шаг: да нет

малошумное исполнение да нет

Требования к качеству резания

скорость резания [сек.]: _____

качество обрабатываемой поверхности: _____

время службы (z.B. пог. м.): _____

другое: _____

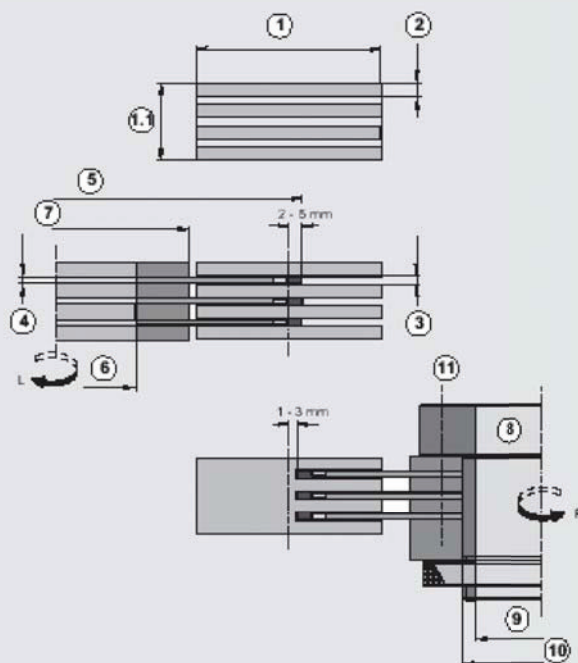
Примечания

503-01.0106

Форма заказа пил с тонким пропилом

номер клиента.: _____
 фирма: _____
 завод: _____
 улица/номер.: _____
 индекс / место: _____
 страна: _____

ответственный сотрудник: _____
 должность: _____
 Тел.: _____
 факс.: _____
 E-Mail: _____



1. 1 вид дерева: _____ влажность [%]: _____
 Оразмеры заготовки: толщина _____ длина[мм]: _____
 1 ширина ламели [мм]: _____
 2 толщина ламели [мм]: _____
 3 ширина пропила пилы [мм]: _____
 4 толщина диска пилы b [мм]: _____
 5 наружный диаметр пилы [мм]: _____
 6 посадочный диаметр пилы [мм]: _____
 7 фланец-Ø [мм]: _____
 8 бруска: Гидро да нет
 9 бруска внутренний диаметр [мм]: _____
 10 бруска внешний диаметр [мм]: _____
 11 дополнительные отверстия: _____ DKN: _____

число пил на шпинделе [шт.]: _____
 пила на краю: да нет
 размер сейчас: _____
 пилы в использовании сейчас (размеры): _____
 число оборотов [мин-1]: _____
 подача [м/мин]: _____
 диаметр шпинделя [мм]: _____
 длина шпинделя [мм]: _____
 расположение крепления:
 шпиндель / бруска : сверху снизу
 диаметр [мм]: _____
 диаметр делительной окружности [мм]: _____

508-01.1006