

WERKZEUGEMPFEHLUNGEN

TOOLING RECOMMENDATIONS

TRENDWERKSTOFFE

TREND MATERIALS



LEUCO

MAGENTIFY WOOD PROCESSING

**TRENDWERKSTOFFE – GEWUSST WIE!
TRENDMATERIALS – KNOW HOW!**

**POLYCARBONAT
POLYCARBONAT**

Einsatz

- Design-Element
- Lichtstreuung und -absorption
- multifunktionales Akustikpaneel
- Innen- und Außenarchitektur
- Die Kanten werden in der Regel in Rahmenprofile eingefasst

Beschreibung

- Wabenkern, frei gestaltbar in Design, Farbe, Form und Stärke
- Deckschicht aus Polycarbonat oder Acryl
- Hohe Festigkeit, Schlagzähigkeit, Steifigkeit und Härte
- Transparent, aber einfärbbar

Herausforderung bei der Bearbeitung

- Das Material ist zwar nicht wärmeempfindlich, dennoch aber thermoelastisch
- Die bei der Bearbeitung entstehende Reibungswärme muss möglichst gering gehalten werden.
- Die Bearbeitungskanten sollen splitterfrei bearbeitet werden.

Application

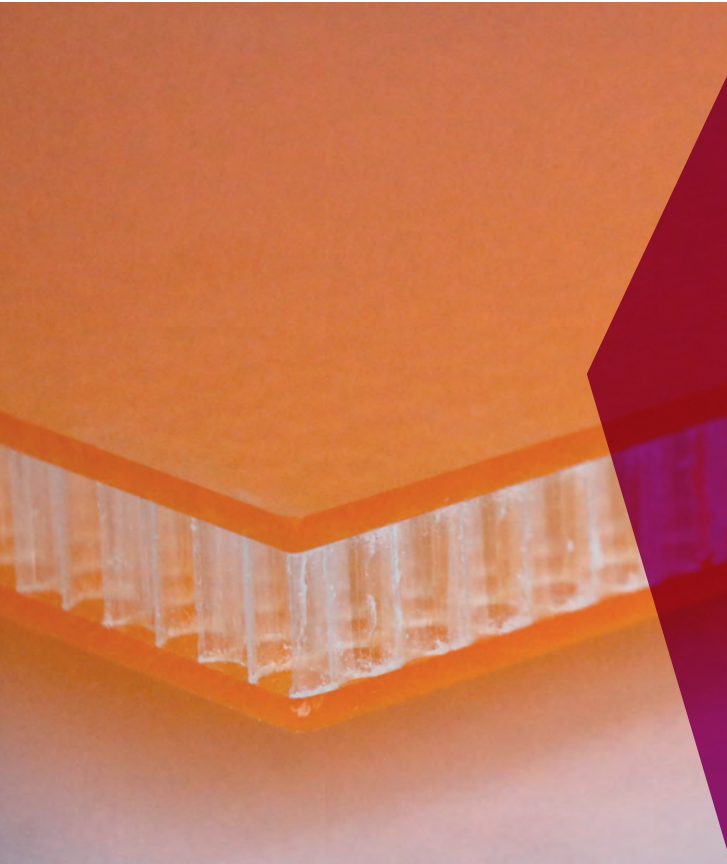
- Design element
- Light scattering and absorption
- multifunctional acoustic panel
- Interior and exterior architecture
- The edges are usually embedded in frame profiles

Description

- Honeycomb core, freely designable in design, color, shape and strength
- Cover layer of polycarbonate or acrylic
- High strength, impact resistance, stiffness and hardness
- Transparent, but dyeable

Challenge while processing

- Although the material is not sensitive to heat, it is nevertheless thermoplastic
- The frictional heat generated during processing must be kept as low as possible.
- The processing edges should be processed without tears



Grundsätzliche Empfehlung

Es eignen sich besonders Werkzeuge mit relativ großem Spanwinkel => HW- und VHW-Werkzeuge
Spezielle Schneidengeometrien sorgen für geringe Reibung

General recommendation

Tools with a relatively large rake angle => HW and VHW tools are particularly suitable.
Special cutting geometries ensure low friction.

Generell: Bei Trendmaterialien empfehlen wir eine Abstimmung mit der LEUCO Anwendungstechnik!
Generally: For trend materials we recommend a coordination with the LEUCO application engineering!

WERKZEUGEMPFEHLUNGEN
RECOMMENDED TOOLS

SÄGEN
SAWING

Hartmetall [HW]
Tungsten Carbide [HW]

Format-KSB HW LowNoise mit Acrylanschliff
Sizing Saw Blades HW - LowNoise "WS"

v_c 50-65 m/s f_z 0,03-0,05 Ident-Nr.: 192766



Polykristalliner Diamant [DP]
Polycrystalline Diamond [DP]

keine Empfehlung
no recommendation

FÜGEN
DURCHLAUFBEARBEITUNG
JOINTING
THROUGH-FEED PROCESSING

keine Empfehlung
no recommendation

keine Empfehlung
no recommendation

FÜGEN
STATIONÄRBEARBEITUNG
JOINTING
STATIONARY PROCESSING

VHW-Schlichtfräser
Finishing Cutter VHW

f_z 0,25-0,45 Ident-Nr.: 180872



keine Empfehlung
no recommendation

BOHREN
DRILLING

Hochleistungs-Dübelbohrer VHW
High-Performance Dowel Bits with solid carbide body

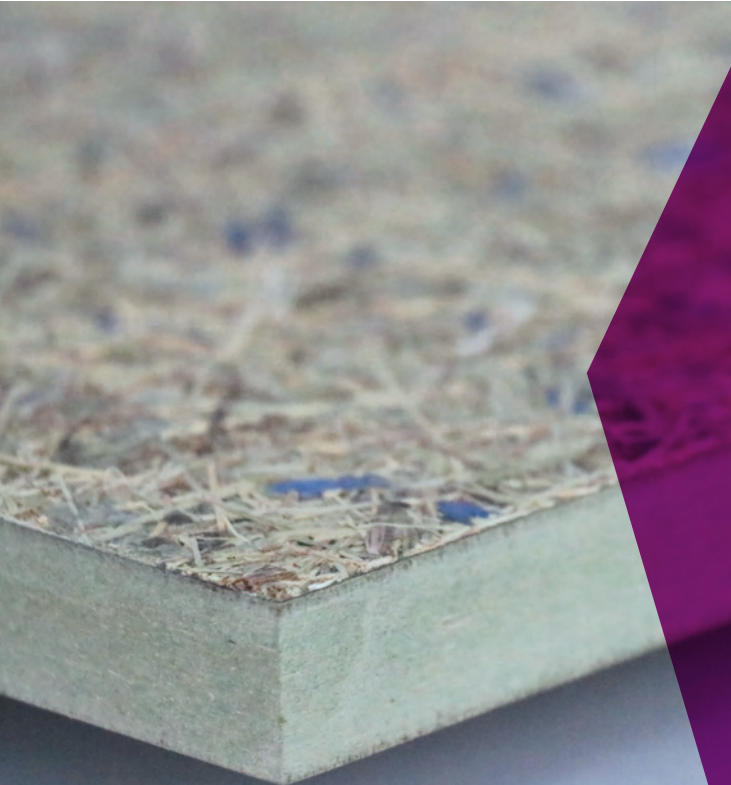
v_c 3-4 m/min n 3500 U/min Ident-Nr.: 185775



keine Empfehlung
no recommendation

**TRENDWERKSTOFFE – GEWUSST WIE!
TRENDMATERIALS – KNOW HOW!**

**MDF „ORGANOID“
MDF „ORGANOID“**



Einsatz

- hauptsächlich Bodenbelag
- Tischoberfläche (z.B. Bibliothek)
- Stellwand (Pinwand)

Beschreibung

- Träger MDF, mit und ohne Akustik-Funktion
- andere Natur-Oberflächen möglich

Herausforderung bei der Bearbeitung

- Exaktes Abtrennen der natürlichen Fasern an der Bearbeitungskante (v.a. beim Fügen)
- Ausrissfreies Bearbeitung beim Fügen, Bohren und Fasen

Application

- mainly flooring
- Table surface (e.g., library)
- Partition wall (pin board)

Description

- Middle layer MDF, with and without acoustic function
- other organic surfaces possible

Challenge while processing

- Precise separation of the natural fibers at the processing edge (especially when joining)
- tear-free machining during joining, drilling and chamfering

Grundsätzliche Empfehlung

Ideal sind Werkzeuge mit großem Achswinkel, damit die Fasern sicher und exakt abgetrennt werden.

General recommendation

Ideal tools are those with a large shear angle, so that the fibers are separated safely and precisely.

Generell: Bei Trendmaterialien empfehlen wir eine Abstimmung mit der LEUCO Anwendungstechnik!
Generally: For trend materials we recommend a coordination with the LEUCO application engineering!

WERKZEUGEMPFEHLUNGEN RECOMMENDED TOOLS

SÄGEN SAWING

Hartmetall [HW]

Tungsten Carbide [HW]

Format-Kreissägeblatt HW "G5"
Sizing Saw Blades HW "G5"

v_c 60-80 m/s f_z 0,1-0,2 Ident-Nr.: 192794



Polykristalliner Diamant [DP]

Polycrystalline Diamond [DP]

Format-Kreissägeblätter "HR" DP
nn-System DP flex
Sizing Saw Blades DP "HR" - nn-System
DP flex

v_c 60-80 m/s f_z 0,1-0,2 Ident-Nr.: 192444

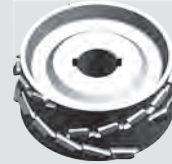


FÜGEN DURCHLAUFBEARBEITUNG JOINTING THROUGH-FEED PROCESSING

keine Empfehlung
no recommendation

p-System Hochleistungs-Füge-Fräser CM DP
p-System High-Performance Jointing
Cutters CM DP

f_z 0,5-0,8 Ident-Nr.: 185818



FÜGEN STATIONÄRBEARBEITUNG JOINTING STATIONARY PROCESSING

VHW-Schlichtfräser
Finishing Cutter VHW

p-System Hochleistungs-Schaftfräser
p-System High-Performance Shank-Type
Cutters CM DP

f_z 0,25-0,35 Ident-Nr.: 185502



BOHREN DRILLING

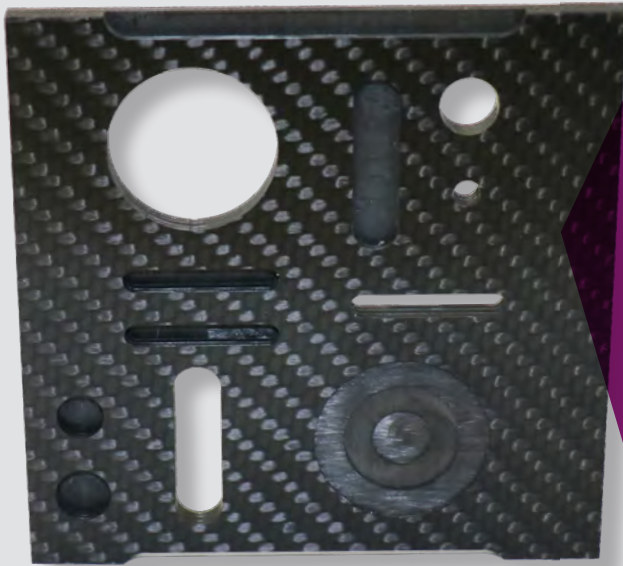
Zylinderkopfböhrer light
Cylinder Boring Bits HW - "Light"

v_c 1,5-3,0 m/min n 4000-7000 U/min Ident-Nr.: 184688



keine Empfehlung
no recommendation

**TRENDWERKSTOFFE – GEWUSST WIE!
TRENDMATERIALS – KNOW HOW!**



Einsatz

- hauptsächlich Bodenbelag
- Tischoberfläche (z.B. Bibliothek)
- Stellwand (Pinwand)

Beschreibung

- Träger MDF, mit und ohne Akustik-Funktion
- andere Natur-Oberflächen möglich

Herausforderung bei der Bearbeitung

- Exaktes Abtrennen der natürlichen Fasern an der Bearbeitungskante (v.a. beim Fügen)
- Ausrissfreies Bearbeitung beim Fügen, Bohren und Fasen

Application

- mainly flooring
- Table surface (e.g., library)
- Partition wall (pin board)

Description

- Middle layer MDF, with and without acoustic function
- other organic surfaces possible

Challenge while processing

- Precise separation of the natural fibers at the processing edge (especially when joining)
- tear-free machining during joining, drilling and chamfering

Grundsätzliche Empfehlung

Ideal sind Werkzeuge mit großem Achswinkel, damit die Fasern sicher und exakt abgetrennt werden.

General recommendation

Ideal tools are those with a large shear angle, so that the fibers are separated safely and precisely.

Generell: Bei Trendmaterialien empfehlen wir eine Abstimmung mit der LEUCO Anwendungstechnik!
Generally: For trend materials we recommend a coordination with the LEUCO application engineering!

WERKZEUGEMPFEHLUNGEN
RECOMMENDED TOOLS

SÄGEN
SAWING

Hartmetall [HW]
Tungsten Carbide [HW]

Format-Kreissägeblatt HW "G5"
Sizing Saw Blades HW "G5"

v_c 60-80 m/s f_z 0,1-0,2 Ident-Nr.: 192794



Polykristalliner Diamant [DP]
Polycrystalline Diamond [DP]

Format-Kreissägeblätter "HR" DP
nn-System DP flex
Sizing Saw Blades DP "HR" - nn-System
DP flex

v_c 60-80 m/s f_z 0,1-0,2 Ident-Nr.: 192444

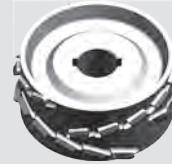


FÜGEN
DURCHLAUFBEARBEITUNG
JOINTING
THROUGH-FEED PROCESSING

keine Empfehlung
no recommendation

p-System Hochleistungs-Füge-Fräser CM DP
p-System High-Performance Jointing
Cutters CM DP

f_z 0,5-0,8 Ident-Nr.: 185818



FÜGEN
STATIONÄRBEARBEITUNG
JOINTING
STATIONARY PROCESSING

VHW-Schlichtfräser
Finishing Cutter VHW

p-System Hochleistungs-Schaftfräser
p-System High-Performance Shank-Type
Cutters CM DP

f_z 0,25-0,35 Ident-Nr.: 185502



BOHREN
DRILLING

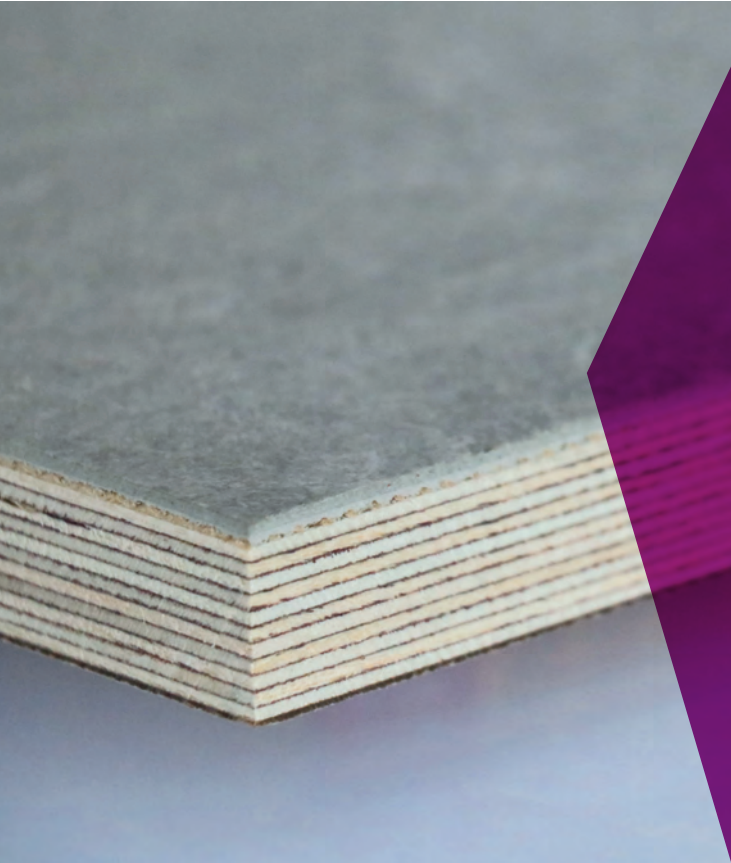
Zylinderkopfböhrer light
Cylinder Boring Bits HW - "Light"

v_c 1,5-3,0 m/min n 4000-7000 U/min Ident-Nr.: 184688



keine Empfehlung
no recommendation

TRENDWERKSTOFFE – GEWUSST WIE!
TRENDMATERIALS – KNOW HOW!



Einsatz

- Akustik-Paneel mit Natur-Oberfläche
- vielseitig verwendbar

Beschreibung

- aus natürlichen Grundstoffen (Leinöl)
- weichelastisch
- Rückseite: Jute-Gewebe (oder Papier)

Herausforderung bei der Bearbeitung

- Exaktes Abtrennen der Jutfäden an der Bearbeitungskante (v.a. beim Fügen)
- Ausrissfreies Bearbeitung beim Fügen, Bohren und Fasen

Application

- Acoustic panel with natural surface
- versatile use

Description

- from natural raw materials (linseed oil)
- soft and elastic
- Back: jute fabric (or paper)

Challenge while processing

- Precise separation of the jute threads at the processing edge (especially when joining)
- Tear-free machining during joining, drilling and chamfering

Grundsätzliche Empfehlung

Ideal sind Werkzeuge mit großem Achswinkel, um die Jute-Fasern nicht aus dem Gewebe herauszuziehen, sondern sicher abzutrennen

General Recommendation

Ideal tools are tools with large shear angles, so that the jute fibers are not pulled out of the fabric, but safely separated

Generell: Bei Trendmaterialien empfehlen wir eine Abstimmung mit der LEUCO Anwendungstechnik!
Generally: For trend materials we recommend a coordination with the LEUCO application engineering!

WERKZEUGEMPFEHLUNGEN
RECOMMENDED TOOLS

SÄGEN
SAWING

Hartmetall [HW]

Tungsten Carbide [HW]

Format-Kreissägeblatt HW "G5"
Sizing Saw Blades HW "G5"

v_c 60-80 m/s f_z 0,1-0,2 Ident-Nr.: 192794

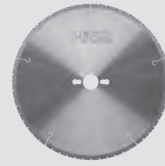


Polykristalliner Diamant [DP]

Polycrystalline Diamond [DP]

Format-Kreissägeblätter "HR" DP
nn-System DP flex
Sizing Saw Blades DP "HR" - nn-System DP flex

v_c 60-80 m/s f_z 0,1-0,2 Ident-Nr.: 192444

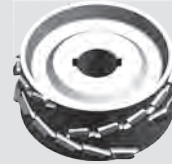


FÜGEN
DURCHLAUFBEARBEITUNG
JOINTING
THROUGH-FEED PROCESSING

keine Empfehlung
no recommendation

p-System Hochleistungs-Füge-Fräser CM DP
p-System High-Performance Jointing Cutters CM DP

f_z 0,5-0,8 Ident-Nr.: 185818



FÜGEN
STATIONÄRBEARBEITUNG
JOINTING
STATIONARY PROCESSING

keine Empfehlung
no recommendation

p-System Hochleistungs-Schaftfräser
p-System High-Performance Shank-Type Cutters CM DP

f_z 0,25-0,35 Ident-Nr.: 185502



BOHREN
DRILLING

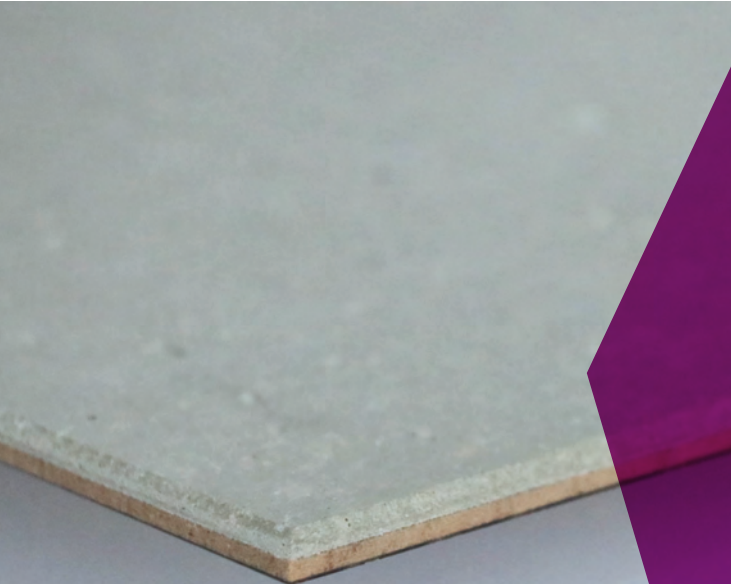
Dübelbohrer VHW topline
Dowel Bits VHW - topline

v_c 1,5-3,0 m/min n 4000-7000 U/min Ident-Nr.: 185759



keine Empfehlung
no recommendation

TRENDWERKSTOFFE – GEWUSST WIE!
TRENDMATERIALS – KNOW HOW!



Einsatz

- grenzenlose kreative Gestaltungsmöglichkeiten im Bereich Innenarchitektur, Messe-, Laden- und Innenausbau

Beschreibung

- Verbundwerkstoff mit echtem Beton
- unterschiedliche Trägermaterialien mit einer LightBeton-Nutzschicht

Herausforderung bei der Bearbeitung

- Abrasiver, homogener Werkstoff

Application

- unlimited creative design possibilities in the area of interior design, trade fair, shop and interior design

Description

- Composite with real concrete
- different support materials with a LightBeton wear layer

Challenge while processing

- Abrasive, homogeneous material

Grundsätzliche Empfehlung

Diesem abrasiven Werkstoff kann sinnvoll nur mit DP-Werkzeugen begegnet werden

General Recommendation

This abrasive material can be reasonably faced only with DP tools

Generell: Bei Trendmaterialien empfehlen wir eine Abstimmung mit der LEUCO Anwendungstechnik!
Generally: For trend materials we recommend a coordination with the LEUCO application engineering!

WERKZEUGEMPFEHLUNGEN
RECOMMENDED TOOLS

SÄGEN
SAWING

Hartmetall [HW]
Tungsten Carbide [HW]

keine Empfehlung
no recommendation

Polykristalliner Diamant [DP]
Polycrystalline Diamond [DP]

DIAREX Format-Kreissägeblatt DP
"TR-F-FA"
DIAREX Sizing Saw Blades DP "TR-F-FA"



v_c 20-40 m/s f_z 0,01-0,02 Ident-Nr.: 192961

FÜGEN
DURCHLAUFBEARBEITUNG
JOINTING
THROUGH-FEED PROCESSING

keine Empfehlung
no recommendation

Diamax airFace
Diamax airFace



f_z 0,2-0,4 Ident-Nr.: 186399

FÜGEN
STATIONÄRBEARBEITUNG
JOINTING
STATIONARY PROCESSING

keine Empfehlung
no recommendation

Hochleistungs-Schaftfräser Z=3+3
High-Performance Shank-Type Cutters
DP - Z=3+3



f_z 0,3-0,5 Ident-Nr.: 186118

BOHREN
DRILLING

Mosquito Dübelbohrer VHW
Mosquito Dowel Bits with solid carbide
body



v_c 1-2 m/min n 3000-4000 U/min Ident-Nr.: 183150

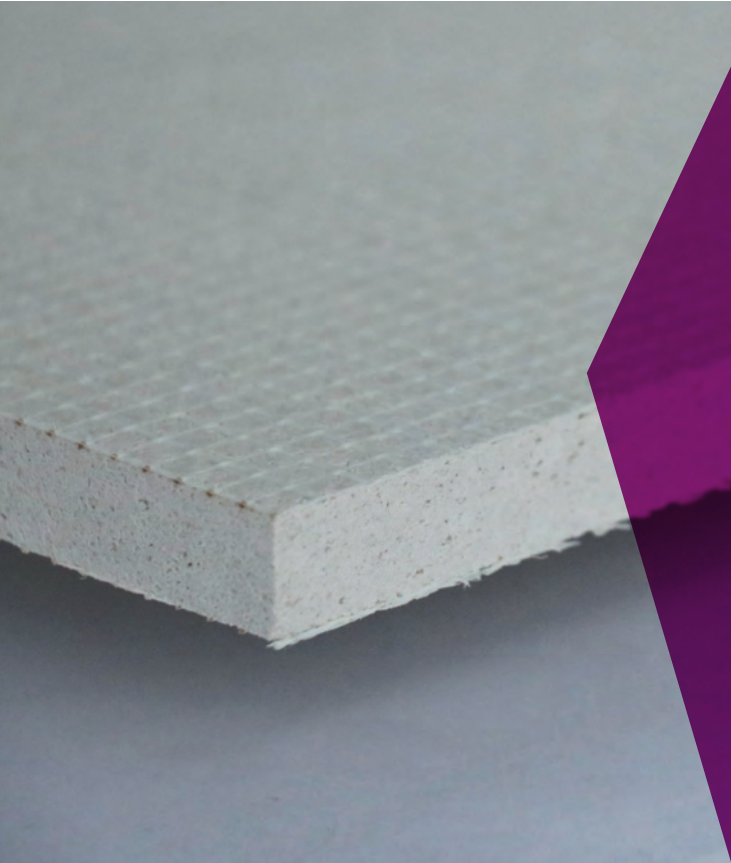
Dübel-Bohrer DP
Dowel boring bit DP

v_c 1-2 m/min n 3000-4000 U/min Ident-Nr.: 183008

TRENDWERKSTOFFE – GEWUSST WIE!
TRENDMATERIALS – KNOW HOW!

BAU-BLÄHGLAS

CONSTRUCTION FOAM GLASS



Einsatz

- Trägerplatte für Außenputz
- Wandelement für Innenräume

Beschreibung

- aus Blähglas
- nicht feuchteempfindlich
- nicht brennbar

Herausforderung bei der Bearbeitung

- Abrasiver, homogener Werkstoff
- Viele verschiedene Materialien und Anwendungen

Application

- Support panel for exterior plaster
- Wall element for interiors

Description

- made of expanded glass
- not sensitive to moisture
- non-flammable

Challenge while processing

- Abrasive, homogeneous material
- Many different materials and applications

Grundsätzliche Empfehlung

Dieser abrasive Werkstoff verlangt nach einem DP-Werkzeug, um auf eine akzeptable Standzeit zu kommen.

Wenn hohe Ansprüche an die Fugekante bestehen werden Werkzeuge mit hohem Achswinkel empfohlen.

General Recommendation

This abrasive material requires a DP tool in order to achieve an acceptable edge life. If high demands are placed on the joining edge, tools with a high shear angle are recommended.

Generell: Bei Trendmaterialien empfehlen wir eine Abstimmung mit der LEUCO Anwendungstechnik!
Generally: For trend materials we recommend a coordination with the LEUCO application engineering!

WERKZEUGEMPFEHLUNGEN RECOMMENDED TOOLS

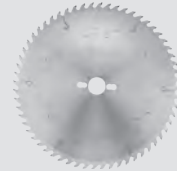
Hartmetall [HW] Tungsten Carbide [HW]

Polykristalliner Diamant [DP] Polycrystalline Diamond [DP]

SÄGEN SAWING

keine Empfehlung
no recommendation

DIAREX Format-Kreissägeblatt DP
"HR-FA"
DIAREX Sizing Saw Blades DP "HR-FA"



v_c 20-40 m/s f_z 0,01-0,02 Ident-Nr.: 192962

FÜGEN DURCHLAUFBEARBEITUNG JOINTING THROUGH-FEED PROCESSING

keine Empfehlung
no recommendation

keine Empfehlung
no recommendation

FÜGEN STATIONÄRBEARBEITUNG JOINTING STATIONARY PROCESSING

keine Empfehlung
no recommendation

Diarex Hochleistungs-Schaftfräser
Z=2+2
DIAREX High-Performance Shank-Type
Cutters DP - Z=2+2



f_z 0,25-0,40 Ident-Nr.: 186150

BOHREN DRILLING

Mosquito Dübelbohrer VHW
Mosquito Dowel Bits with solid carbide
body



v_c 1-2 m/min n 3000-4000 U/min Ident-Nr.: 183150

Dübel-Bohrer DP
Dowel boring bit DP

v_c 1-2 m/min n 3000-4000 U/min Ident-Nr.: 183054

**TRENDWERKSTOFFE – GEWUSST WIE!
TRENDMATERIALS – KNOW HOW!**

MÖBELBAU-BLÄHGLAS

FURNITURE CONSTRUCTION FOAM GLASS

Einsatz

- Trägerplatte in Verbindung mit HPL, Furnier oder Metall für Möbel
- Wandelement für Innenräume

Beschreibung

- aus Blähglas
- nicht feuchteempfindlich
- nicht brennbar

Herausforderung bei der Bearbeitung

- Abrasiver, homogener Werkstoff
- Viele verschiedene Materialien und Anwendungen

Application

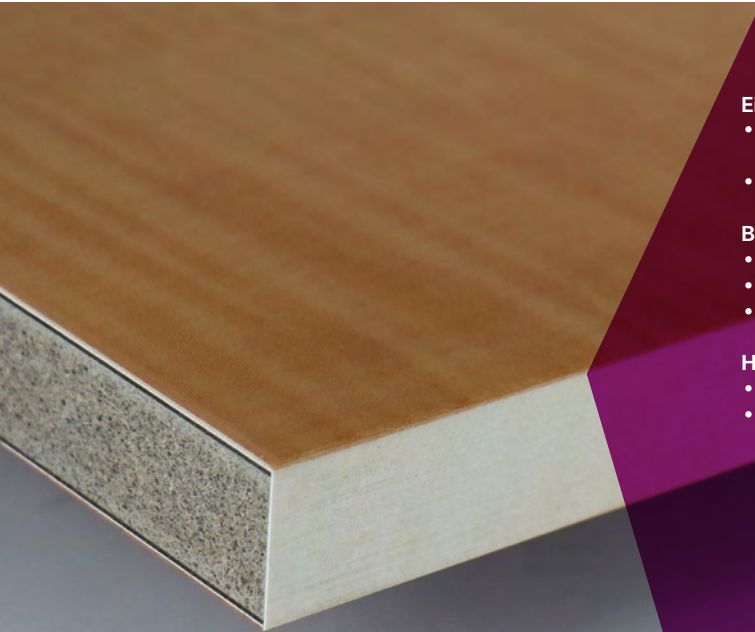
- Carrier board in combination with HPL, veneer or metal for furniture
- Wall element for interiors

Description

- made of expanded glass
- not sensitive to moisture
- non-flammable

Challenge while processing

- Abrasive, homogeneous material
- Many different materials and applications



Grundsätzliche Empfehlung

Dieser abrasive Werkstoff verlangt nach einem DP-Werkzeug, um auf eine akzeptable Standzeit zu kommen.

Wenn hohe Ansprüche an die Fügekannte bestehen werden Werkzeuge mit hohem Achswinkel empfohlen.

General Recommendation

This abrasive material requires a DP tool in order to achieve an acceptable edge life. If high demands are placed on the joining edge, tools with a high shear angle are recommended.

Generell: Bei Trendmaterialien empfehlen wir eine Abstimmung mit der LEUCO Anwendungstechnik!
Generally: For trend materials we recommend a coordination with the LEUCO application engineering!

WERKZEUGEMPFEHLUNGEN RECOMMENDED TOOLS

Hartmetall [HW]

Tungsten Carbide [HW]

Polykristalliner Diamant [DP]

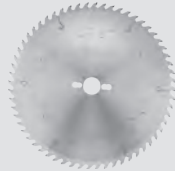
Polycrystalline Diamond [DP]

SÄGEN SAWING

keine Empfehlung
no recommendation

DIAREX Format-Kreissägeblatt DP
"HR-FA"
DIAREX Sizing Saw Blades DP "HR-FA"

v_c 20-40 m/s f_z 0,01-0,02 Ident-Nr.: 192962



FÜGEN DURCHLAUFBEARBEITUNG JOINTING THROUGH-FEED PROCESSING

keine Empfehlung
no recommendation

DIAREX airFace
DIAREX airFace

f_z 0,5-0,8 Ident-Nr.: 186312



FÜGEN STATIONÄRBEARBEITUNG JOINTING STATIONARY PROCESSING

keine Empfehlung
no recommendation

Diarex Hochleistungs-Schaftfräser
Z=2+2
DIAREX High-Performance Shank-Type
Cutters DP - Z=2+2

f_z 0,25-0,40 Ident-Nr.: 186150



BOHREN DRILLING

Mosquito Dübelbohrer VHW
Mosquito Dowel Bits with solid carbide
body

v_c 1-2 m/min n 3000-4000 U/min Ident-Nr.: 183150



Dübel-Bohrer DP
Dowel boring bit DP

v_c 1-2 m/min n 3000-4000 U/min Ident-Nr.: 183054

TRENDWERKSTOFFE – GEWUSST WIE!
TRENDMATERIALS – KNOW HOW!

AKUSTIKPLATTE GIPSFASER

ACOUSTIC GYPSUM FIBERBOARD



Einsatz

- Akustikboden

Beschreibung

- aus Calciumsulfat
- nicht brennbar
- baubiologisch unbedenklich
- schallabsorbierend
- unterschiedliche Beschichtungen möglich

Herausforderung bei der Bearbeitung

- Abrasiver, homogener Werkstoff

Application

- acoustic floor

Description

- from calcium sulfate
- non-flammable
- biologically harmless
- sound-absorbing
- different coatings possible

Challenge while processing

- Abrasive, homogeneous material

Grundsätzliche Empfehlung

Die Furnieroberfläche lässt sich am besten mit Werkzeugen mit hohen Achswinkeln bearbeiten. Der abrasive Werkstoff erfordert Diamant-Werkzeuge, um auf eine akzeptable Standzeit zu kommen.

General Recommendation

The veneer surface can best be worked with tools with high axial angles. The abrasive material requires diamond tools in order to achieve an acceptable edge life.

Generell: Bei Trendmaterialien empfehlen wir eine Abstimmung mit der LEUCO Anwendungstechnik!
Generally: For trend materials we recommend a coordination with the LEUCO application engineering!

WERKZEUGEMPFEHLUNGEN RECOMMENDED TOOLS

Hartmetall [HW]

Tungsten Carbide [HW]

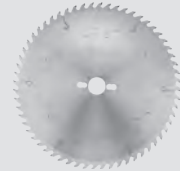
Polykristalliner Diamant [DP]

Polycrystalline Diamond [DP]

SÄGEN SAWING

keine Empfehlung
no recommendation

DIAREX Format-Kreissägeblatt DP
"HR-FA"
DIAREX Sizing Saw Blades DP "HR-FA"



v_c 20-60 m/s f_z 0,05-0,2 Ident-Nr.: 192961

FÜGEN DURCHLAUFBEARBEITUNG JOINTING THROUGH-FEED PROCESSING

keine Empfehlung
no recommendation

p-System Hochleistungs-Füge-Fräser CM
DP
p-System High-Performance Jointing
Cutters CM DP



f_z 0,35-0,5 Ident-Nr.: 185818

FÜGEN STATIONÄRBEARBEITUNG JOINTING STATIONARY PROCESSING

keine Empfehlung
no recommendation

p-System Hochleistungs-Schaftfräser
p-System High-Performance Shank-Type
Cutters CM DP



f_z 0,25-0,35 Ident-Nr.: 185502

BOHREN DRILLING

Hochleistungs-Dübelbohrer VHW
High-Performance Dowel Bits with solid
carbide body



v_c 1-2 m/min n 3000-4000 U/min Ident-Nr.: 185775

Dübelbohrer DP
Dowel Bits DP

v_c 1-2 m/min n 3000-4000 U/min Ident-Nr.: 183008

**TRENDWERKSTOFFE – GEWUSST WIE!
TRENDMATERIALS – KNOW HOW!**

KOMPAKTPLATTE
SOLID CORE PANELS

Einsatz

- Feuchträume
- stark beanspruchte Flächen wie Tische, Arbeitsflächen, Wandbekleidungen, Trennwände, Spinde

Beschreibung

- Verbundwerkstoff aus imprägniertem Dekorpapier und einer faserhaltigen Kernlage
- feuchtebeständig
- hygienisch und pflegeleicht
- sehr hohe Festigkeit, hart und spröde

Herausforderung bei der Bearbeitung

- Standzeit
- Bearbeitung frei von Riefen und Messerschlägen

Application

- Humid conditions
- heavily used surfaces such as tables, work surfaces, wall coverings, partitions, lockers

Description

- Composite of impregnated decorative paper and a fibrous core layer
- moisture-resistant
- hygienic and easy to clean
- very high strength, hard and brittle

Challenge while processing

- Edge lifes
- Processing free of grooves and knife beats

Grundsätzliche Empfehlung

Bei Fräs Werkzeugen sind durchgehende Schneiden wichtig, damit sich keine Riefen abzeichnen. HW ist möglich, hat aber eine relativ geringe Standzeit. Durchlauf-Bearbeitung möglich, kommt in der Praxis aber fast nicht vor.

General Recommendation

For milling tools, continuous cutting is important so that no grooves appear. HW is possible, but has a relatively short life. Through-feed processing is possible, but in practice almost does not occur.

Generell: Bei Trendmaterialien empfehlen wir eine Abstimmung mit der LEUCO Anwendungstechnik!
Generally: For trend materials we recommend a coordination with the LEUCO application engineering!

WERKZEUGEMPFEHLUNGEN RECOMMENDED TOOLS

SÄGEN SAWING

Hartmetall [HW] Tungsten Carbide [HW]

Format-Kreissägeblatt HW Solid Surface
"TR-F-FA"
Sizing Saw Blades HW - solid Surface
"TR-F-FA"

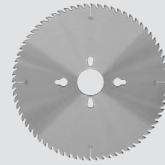
v_c 50-70 m/s f_z 0,05-0,08 Ident-Nr.: 193133



Polykristalliner Diamant [DP] Polycrystalline Diamond [DP]

Platten-Aufteil-Kreissägeblätter DP
"HR-TR"
Panel Sizing Saw Blades DP "HR-TR"

v_c 50-70 m/s f_z 0,05-0,08 Ident-Nr.: 193046



FÜGEN DURCHLAUFBEARBEITUNG JOINTING THROUGH-FEED PROCESSING

Füge-Messerkopf HW
Joining Cutterheads HW

Ident-Nr.: 177004



DIAREX airFace
DIAREX airFace

f_z 0,2-0,4 Ident-Nr.: 186312



FÜGEN STATIONÄRBEARBEITUNG JOINTING STATIONARY PROCESSING

Schaft-Fräser mit HW Wendeplatten
Z=2
Shank-Type Cutters with HW Turnover
Knives - Z=2 with mini Turnover Knives

f_z 0,15-0,25 Ident-Nr.: 180804

Hochleistungs-Schaftfräser DP für
Volkern
High-Performance Shank-Type Cutters
DP - for the machining of solid core
panels

f_z 0,15-0,25 Ident-Nr.: 186439



BOHREN DRILLING

Hochleistungs-Dübelbohrer VHW
High-Performance Dowel Bits with solid
carbide body

v_c 2-4 m/min n 3000-5000 U/min Ident-Nr.: 185775



keine Empfehlung
no recommendation

**TRENDWERKSTOFFE – GEWUSST WIE!
TRENDMATERIALS – KNOW HOW!**

LEICHTBAUPLATTE
LIGHT WEIGHT PANEL



Einsatz

- Möbel- und Innenausbau (z.B. Tischplatten)
- Messe- und Ladenbau
- viele weitere Einsatzmöglichkeiten

Beschreibung

- Zwei Deckschichten, form- und stoffschlüssig verbunden mit einer 3-dimensional geformten Kernstruktur
- hochfest verklebt
- hohe Biegefestigkeit
- Hohlräume nutzbar für Installationen (z.B. Elektro)
- Schmalflächenbekantung ohne Stützkante

Herausforderung bei der Bearbeitung

- hochwertige Kantenbearbeitung
- Keine Beschädigung der 3-dimensional verformten Kernstruktur

Application

- Furniture and interior fittings (for example table tops)
- Exhibition and shop construction
- many more uses

Description

- Two cover layers, positively and materially connected with a 3-dimensionally shaped core structure
- high-strength glued
- high bending strength
- Cavities usable for installations (e.g., electric)
- edge banding without support edge

Challenge while processing

- The coating determines the tool selection
- No damage to the 3-dimensionally deformed core structure

Grundsätzliche Empfehlung

Die Beschichtung bestimmt die Werkzeug-Auswahl.
HW- und DP-Werkzeuge mit wechselseitigem Achswinkel
verwendbar. DP hat die höhere Standzeit.

General Recommendation

The coating determines the tool selection. HW and DP tools can
be used with alternating shear angle. DP has the longer edge life.

Generell: Bei Trendmaterialien empfehlen wir eine Abstimmung mit der LEUCO Anwendungstechnik!
Generally: For trend materials we recommend a coordination with the LEUCO application engineering!

WERKZEUGEMPFEHLUNGEN RECOMMENDED TOOLS

SÄGEN SAWING

Hartmetall [HW]

Tungsten Carbide [HW]

Format-Kreissägeblatt HW "G5"
Sizing Saw Blades HW "G5"

v_c 60-80 m/s f_z 0,1-0,2 Ident-Nr.: 192794

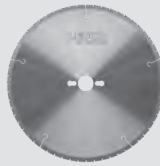


Polykristalliner Diamant [DP]

Polycrystalline Diamond [DP]

Format-Kreissägeblätter "HR" DP
nn-System DP flex
Sizing Saw Blades DP "HR" - nn-System
DP flex

v_c 60-80 m/s f_z 0,1-0,2 Ident-Nr.: 192444



FÜGEN DURCHLAUFBEARBEITUNG JOINTING THROUGH-FEED PROCESSING

t3-Fräser System
t3-Cutter System

v_f 15 m/min n 15.000 U/min Ident-Nr.: 187268

keine Empfehlung
no recommendation

FÜGEN STATIONÄRBEARBEITUNG JOINTING STATIONARY PROCESSING

WPL Schaftfräser mit wechselseitigem Achswinkel
Shank-Type Cutters with solid carbide body
- Z=2+2 with alternating shear angle

f_z 0,15-0,25 Ident-Nr.: 184252

Schaft-Schrupp-Schlichtfräser DP
Shank-Type Roughing-Finishing Cutters DP

f_z 0,15-0,25 Ident-Nr.: 185498



Schaft-Schrupp-Schlichtfräser DP (für Nesting)

Shank-Type Roughing-Finishing Cutters DP

f_z 0,15-0,25 Ident-Nr.: 187020



BOHREN DRILLING

Mosquito Dübelbohrer VHW (für beschichtete Oberflächen)
Mosquito Dowel Bits with solid carbide body

v_c 1,5-3 m/min n 4000-7000 U/min Ident-Nr.: 183150



Hochleistungs-Dübelbohrer VHW (für MDF Oberflächen)
High-Performance Dowel Bits with solid carbide body

v_c 1,5-3 m/min n 4000-7000 U/min Ident-Nr.: 185775

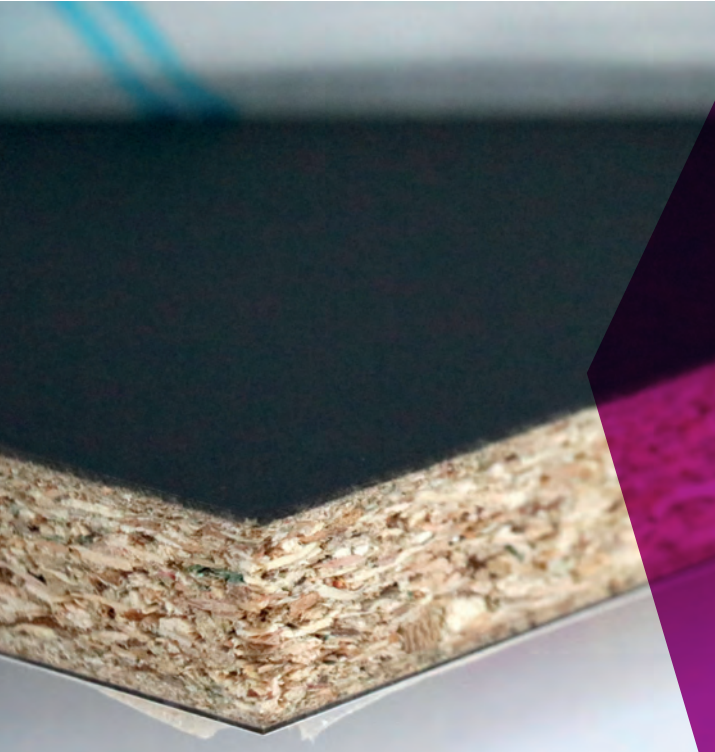


keine Empfehlung
no recommendation

TRENDWERKSTOFFE – GEWUSST WIE!
TRENDMATERIALS – KNOW HOW!

ANTIFINGERPRINT „FOLIE“

ANTIFINGERPRINT „FOIL“



Einsatz

- Möbel- und Innenausbau (z.B. Fronten)
- Messe- und Ladenbau
- viele weitere Einsatzmöglichkeiten

Beschreibung

- sehr angenehme Haptik und Optik
- robust, belastbar und pflegeleicht
- keine Fingerspuren

Herausforderung bei der Bearbeitung

- abrasive Oberfläche

► Je nach Fabrikat und Oberfläche bietet LEUCO detaillierte Werkzeugempfehlungen und Beratung.

Application

- Furniture and interior design (for example fronts)
- Exhibition and shop construction
- many more uses

Description

- very pleasant feel and appearance
- robust, durable and easy to clean
- no finger marks

Challenge while processing

- abrasive surface

► Depending on make and surface, LEUCO offers detailed tooling and recommendations and advice.

Grundsätzliche Empfehlung

Verwendung von DP-Werkzeugen, um auf akzeptable Standzeiten zu kommen.

General Recommendation

Use of DP tools to achieve acceptable edge lives.

Generell: Bei Trendmaterialien empfehlen wir eine Abstimmung mit der LEUCO Anwendungstechnik!
Generally: For trend materials we recommend a coordination with the LEUCO application engineering!

WERKZEUGEMPFEHLUNGEN RECOMMENDED TOOLS

SÄGEN SAWING

Hartmetall [HW]

Tungsten Carbide [HW]

Platten-Aufteil-Kreissägeblatt HW
- Q-Cut K
Panel Sizing Saw Blades HW - Q-Cut K

v_c
60-80 m/s

f_z
0,1-0,2

Ident-Nr.:
192976



Polykristalliner Diamant [DP]

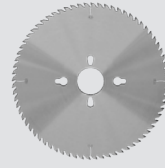
Polycrystalline Diamond [DP]

Platten-Aufteil-Kreissägeblatt DP "G6"
Panel Sizing Saw Blades DP "G6"

v_c
60-80 m/s

f_z
0,1-0,2

Ident-Nr.:
193004



FÜGEN DURCHLAUFBEARBEITUNG JOINTING THROUGH-FEED PROCESSING

Detaillierte Werkzeugempfehlungen von
LEUCO beachten
Follow LEUCO's detailed tool recom-
mendations

DIAMAX airFace
DIAMAX airFace

f_z
0,4-0,6

Ident-Nr.:
186403



FÜGEN STATIONÄRBEARBEITUNG JOINTING STATIONARY PROCESSING

keine Empfehlung
no recommendation

DIAREX Hochleistungs-Schaftfräser
Z=2+2
DIAREX High-Performance Shank-Type
Cutters DP - Z=2+2

f_z
0,25-0,40

Ident-Nr.:
186150



BOHREN DRILLING

Mosquito Durchgangsbohrer HW
Mosquito Dowel Bits with solid carbide
body

v_c
1,5-2,5 m/min

n
4000-7000 U/min

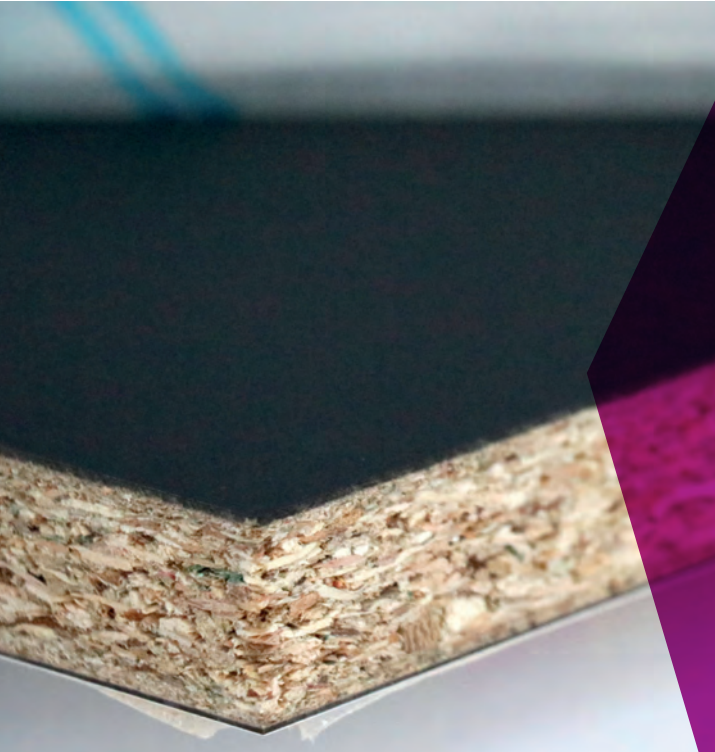
Ident-Nr.:
182463



keine Empfehlung
no recommendation

**TRENDWERKSTOFFE – GEWUSST WIE!
TRENDMATERIALS – KNOW HOW!**

ANTIFINGERPRINT „LACK“ ANTIFINGERPRINT „VARNISH“



Einsatz

- Möbel- und Innenausbau (z.B. Fronten)
- Messe- und Ladenbau
- viele weitere Einsatzmöglichkeiten

Beschreibung

- sehr angenehme Haptik und Optik
- robust, belastbar und pflegeleicht
- keine Fingerspuren

Herausforderung bei der Bearbeitung

- abrasive Oberfläche

► Je nach Fabrikat und Oberfläche bietet LEUCO detaillierte Werkzeugempfehlungen und Beratung.

Application

- Furniture and interior design (for example fronts)
- Exhibition and shop construction
- many more uses

Description

- very pleasant feel and appearance
- robust, durable and easy to clean
- no finger marks

Challenge while processing

- abrasive surface

► Depending on make and surface, LEUCO offers detailed tooling and recommendations and advice.

Grundsätzliche Empfehlung

Verwendung von DP-Werkzeugen, um auf akzeptable Standzeiten zu kommen.

General Recommendation

Use of DP tools to achieve acceptable edge lives.

Generell: Bei Trendmaterialien empfehlen wir eine Abstimmung mit der LEUCO Anwendungstechnik!
Generally: For trend materials we recommend a coordination with the LEUCO application engineering!

WERKZEUGEMPFEHLUNGEN RECOMMENDED TOOLS

SÄGEN SAWING

Hartmetall [HW]

Tungsten Carbide [HW]

Platten-Aufteil-Kreissägeblatt HW
- Q-Cut "TR-F K"
Panel Sizing Saw Blades HW - Q-Cut K

v_c 60-80 m/s f_z 0,1-0,2 Ident-Nr.: 192976

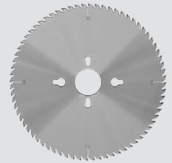


Polykristalliner Diamant [DP]

Polycrystalline Diamond [DP]

Platten-Aufteil-Kreissägeblatt DP "G6"
Panel Sizing Saw Blades DP "G6"

v_c 60-80 m/s f_z 0,1-0,2 Ident-Nr.: 193004



FÜGEN DURCHLAUFBEARBEITUNG JOINTING THROUGH-FEED PROCESSING

Detaillierte Werkzeugempfehlungen von LEUCO beachten
Follow LEUCO's detailed tool recommendations

DIAREX airFace
DIAREX airFace

Ident-Nr.: 186312



p-System Hochleistungs-Füge-Fräser CM DP
p-System High-Performance
Jointing Cutters CM DP

Ident-Nr.: 184071



FÜGEN STATIONÄRBEARBEITUNG JOINTING STATIONARY PROCESSING

keine Empfehlung
no recommendation

Hochleistungs-Schaftfräser CM DP
- Z=4+4
High-Performance Shank-Type Cutters
CM DP - Z=4+4

f_z 0,25-0,40 Ident-Nr.: 185499



BOHREN DRILLING

Mosquito Durchgangsbohrer HW
Mosquito Dowel Bits with solid carbide
body

v_c 1,5-2,5 m/min n 4000-7000 U/min Ident-Nr.: 182463



keine Empfehlung
no recommendation

**TRENDWERKSTOFFE – GEWUSST WIE!
TRENDMATERIALS – KNOW HOW!**

MAGNETHAFTPLATTE
MAGNET BOND BOARDS



Einsatz

- Möbel, Trennwände und Wandbekleidungen mit magnethaftenden Eigenschaften

Beschreibung

- Nicht postformbarer HPL
- magnethaftend durch Metallfolie oder -gitter

Herausforderung bei der Bearbeitung

- sehr abrasiver Werkstoff
- Funkenflug

► Je nach Fabrikat und Magneteinlage (Folie oder Gittergewebe) bietet LEUCO detaillierte Werkzeugempfehlungen und Beratung.

Application

- Furniture, partitions and wall coverings with magnetic properties

Description

- Non postformable HPL
- Magnetic through metal foil or grid

Challenge while processing

- very abrasive material
- flying sparks

► LEUCO offers detailed tool recommendations and advice depending on manufacturer and magnetic insert (foil or mesh).

Grundsätzliche Empfehlung

Metallfolie ist deutlich problematischer in der Bearbeitung (Bohren!).
Spezielle Werkzeug-Geometrien und -Schneidstoffe.
Fräswerkzeuge in Diamant sind nicht empfehlenswert.

General Recommendation

Metal foil is much more problematic in machining (drilling!).
Special tool geometries and cutting materials. Milling tools in diamond are not recommended.

Generell: Bei Trendmaterialien empfehlen wir eine Abstimmung mit der LEUCO Anwendungstechnik!
Generally: For trend materials we recommend a coordination with the LEUCO application engineering!

WERKZEUGEMPFEHLUNGEN RECOMMENDED TOOLS

SÄGEN SAWING

Hartmetall [HW] Tungsten Carbide [HW]

keine Empfehlung
no recommendation

Polykristalliner Diamant [DP] Polycrystalline Diamond [DP]

DIAREX Format-Kreissägeblatt DP
"HR-FA"
DIAREX Sizing Saw Blades DP "HR-FA"



v_c 20-40 m/s f_z 0,02-0,05 Ident-Nr.: 192958

FÜGEN DURCHLAUFBEARBEITUNG JOINTING THROUGH-FEED PROCESSING

keine Empfehlung
no recommendation

Bei Gittergewebe als Magneteinlage:
bitte Rücksprache mit LEUCO
If magnetic inlay is a wire mesh: please
contact LEUCO

FÜGEN STATIONÄRBEARBEITUNG JOINTING STATIONARY PROCESSING

Schlichtfräser VHW - TRIO Magnethaftplatten
und Edelstahlfolie
Finishing Cutters VHW - TRIO magnet
bond and stainless steel foil boards



v_f ca. 4-8 m/min Ident-Nr.: 80500508

keine Empfehlung
no recommendation

BOHREN DRILLING

Mosquito Dübelbohrer VHW m.
Umarbeit "Form A"
Mosquito Dowel Bits with solid carbide
body with "customizing form A"



v_c 1 m/min n 3500 U/min Ident-Nr.: 183150

keine Empfehlung
no recommendation

TRENDWERKSTOFFE – GEWUSST WIE!
TRENDMATERIALS – KNOW HOW!

FASSADENTAFEL

EXTERIOR PANELS

Einsatz

- Fassade, mit unsichtbarer Befestigungsmöglichkeit

Beschreibung

- Faserzement
- Abrasiv, hart

Herausforderung bei der Bearbeitung

- sehr abrasiver Werkstoff

Application

- Facade, with invisible mounting option

Description

- fiber cement
- abrasive, hard

Challenge while processing

- very abrasive material

Grundsätzliche Empfehlung

Relevant sind v.a. Säge- und Fräs-/ Bohrwerkzeuge
HW-Werkzeuge haben eine nur geringe Standzeit => Einsatz von DP-Werkzeugen.

General Recommendation

Relevant are especially sawing and milling / drilling tools. HW tools have only a short edge life => use of DP tools.

Generell: Bei Trendmaterialien empfehlen wir eine Abstimmung mit der LEUCO Anwendungstechnik!
Generally: For trend materials we recommend a coordination with the LEUCO application engineering!

WERKZEUGEMPFEHLUNGEN RECOMMENDED TOOLS

SÄGEN SAWING

Hartmetall [HW] Tungsten Carbide [HW]

Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW
- U-Cut "TR-F"
Panel Sizing Saw Blades HW - U-Cut
"TR-F"

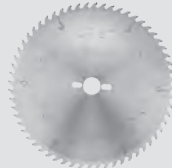
v_c 20-40 m/s f_z 0,02-0,04 Ident-Nr.: 192908



Polykristalliner Diamant [DP] Polycrystalline Diamond [DP]

DIAREX Format-Kreissägeblatt DP
"TR-F-FA"
DIAREX Sizing Saw Blades DP "TR-F-FA"

v_c 20-40 m/s f_z 0,01-0,03 Ident-Nr.: 192961



FÜGEN DURCHLAUFBEARBEITUNG JOINTING THROUGH-FEED PROCESSING

keine Empfehlung
no recommendation

Beratung durch LEUCO
Consulting by LEUCO

FÜGEN STATIONÄRBEARBEITUNG JOINTING STATIONARY PROCESSING

keine Empfehlung
no recommendation

Hochleistungs-Schaftfräser DP - Vollkern
High-Performance Shank-Type Cutters
DP - for the machining of solid core
panels

f_z 0,15-0,30 Ident-Nr.: 186439



BOHREN DRILLING

Hochleistungs-Dübelbohrer VHW
High-Performance Dowel Bits with solid
carbide body

v_c 1-2 m/min n 3000-4000 U/min Ident-Nr.: 185775



Dübel-Bohrer DP
Dowel boring bit DP

v_c 1-2 m/min n 3000-4000 U/min Ident-Nr.: 183054

TRENDWERKSTOFFE – GEWUSST WIE!
TRENDMATERIALS – KNOW HOW!

MINERALWERKSTOFF
SOLID SURFACE MATERIAL

Einsatz

- Badmöbel, Arbeitsplatten
- Formteile

Beschreibung

- mineralisch-organischer Verbundwerkstoff

Herausforderung bei der Bearbeitung

- sehr abrasiver Werkstoff

Application

- bathroom furniture, worktops
- moulded parts

Description

- mineral-organic composite material

Challenge while processing

- very abrasive material

Grundsätzliche Empfehlung

Relevant sind v.a. Säge- und Fräs-/ Bohrwerkzeuge
HW-Werkzeuge haben eine nur geringe Standzeit => Einsatz von DP-Werkzeugen.

General Recommendation

Relevant are especially sawing and milling / drilling tools. HW tools have only a short edge life => use of DP tools.

WERKZEUGEMPFEHLUNGEN RECOMMENDED TOOLS

SÄGEN SAWING

Hartmetall [HW] Tungsten Carbide [HW]

Format-Kreissägeblatt HW - solid
Surface "TR-F-FA"
Sizing Saw Blades HW - solid Surface
"TR-F-FA"

v_c 60-70 m/s f_z 0,03 - 0,05 Ident-Nr.: 193133



Polykristalliner Diamant [DP] Polycrystalline Diamond [DP]

Format-Kreissägeblätter "HR" DP
nn-System DP flex
Sizing Saw Blades DP "HR" - nn-System
DP flex

v_c 60-90 m/s f_z 0,07-0,08 Ident-Nr.: 192446



FÜGEN DURCHLAUFBEARBEITUNG JOINTING THROUGH-FEED PROCESSING

Füge-Messerkopf HW
Jointing Cutterheads HW

f_z 0,6-0,8 Ident-Nr.: 177004



Beratung durch LEUCO
Consulting by LEUCO

FÜGEN STATIONÄRBEARBEITUNG JOINTING STATIONARY PROCESSING

keine Empfehlung
no recommendation

Hochleistungs-Schaftfräser DP - Vollkern
High-Performance Shank-Type Cutters
DP - for the machining of solid core
panels

f_z 0,15-0,30 Ident-Nr.: 186439



BOHREN DRILLING

Hochleistungs-Dübelbohrer VHW
High-Performance Dowel Bits with solid
carbide body

v_c 1-2 m/min n 3000-4000 U/min Ident-Nr.: 185775



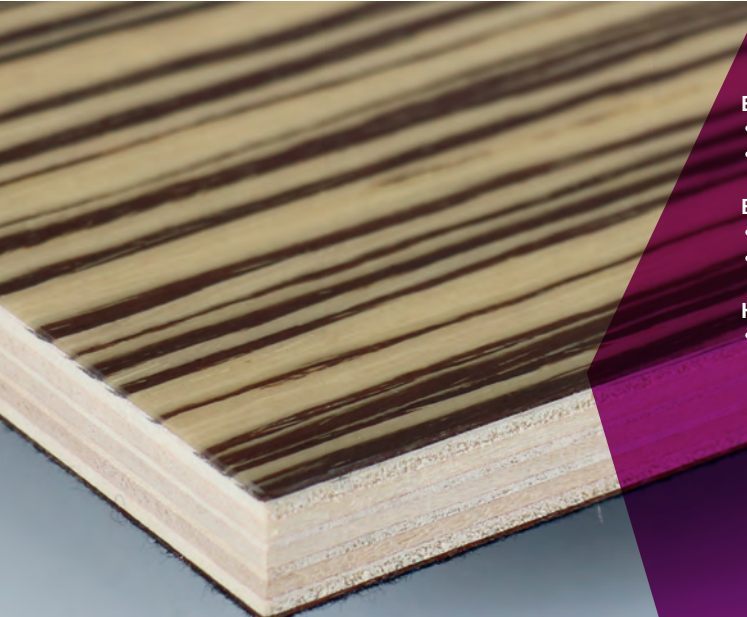
Dübel-Bohrer DP
Dowel boring bit DP

v_c 1-2 m/min n 3000-4000 U/min Ident-Nr.: 183054

TRENDWERKSTOFFE – GEWUSST WIE!
TRENDMATERIALS – KNOW HOW!

LEICHTBAU-SPERRHOLZ

LIGHTWEIGHT PLYWOOD



Einsatz

- Innenausbau
- Caravan

Beschreibung

- Quer- und Längsschichten aus Pappel
- weich, faserig

Herausforderung bei der Bearbeitung

- Faserigkeit und gleichzeitige
Längs- und Querbearbeitung

Application

- interior work
- caravan

Description

- cross and longitudinal poplar layers
- soft, fibrous

Challenge while processing

- fibres and at the same time
longitudinal and cross machining

Grundsätzliche Empfehlung
Relevant sind Werkzeuge mit wenig Schnittdruck

General Recommendation
Relevant are tools with low cutting pressure

Generell: Bei Trendmaterialien empfehlen wir eine Abstimmung mit der LEUCO Anwendungstechnik!
Generally: For trend materials we recommend a coordination with the LEUCO application engineering!

WERKZEUGEMPFEHLUNGEN
RECOMMENDED TOOLS

SÄGEN
SAWING

Hartmetall [HW]
Tungsten Carbide [HW]

Platten-Aufteil-Kreissägeblatt HW - Q-Cut "G5"
Panel Sizing Saw Blades HW - Q-Cut "G5"

v_c
70-90 m/s

Ident-Nr.:
192815

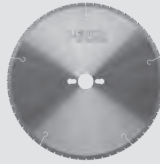


Polykristalliner Diamant [DP]
Polycrystalline Diamond [DP]

Format-Kreissägeblätter "HR" DP
nn-System DP flex
Sizing Saw Blades DP "HR" -
nn-System DP flex

v_c
70-90 m/s

Ident-Nr.:
192444



FÜGEN
DURCHLAUFBEARBEITUNG
JOINTING
THROUGH-FEED PROCESSING

Beratung durch LEUCO
Consulting by LEUCO

Schaftfräser mit HW-Wendeplatten -
Z=2+2 mit wechselseitigem Achswinkel
Shank-Type Cutters with HW Turnover
Knives - Z=2+2 with alternating shear angle

Ident-Nr.:
180814

p-System Hochleistungs-Füge-Fräser CM
DP
p-System High-Performance Jointing
Cutters CM DP

f_z
0,5-0,8

Ident-Nr.:
184071

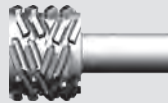


FÜGEN
STATIONÄRBEARBEITUNG
JOINTING
STATIONARY PROCESSING

p-System Hochleistungs-Füge-Schaft-
fräser CM DP
p-System High-Performance Jointing
Shank-Type Cutters CM DP

f_z
0,15-0,30

Ident-Nr.:
184081



BOHREN
DRILLING

Mosquito Dübelbohrer VHW
Mosquito Dowel Bits with solid carbide
body

v_c
1-2 m/min

n
3000-4000 U/min 18315 1



Beratung durch LEUCO
Consulting by LEUCO

**TRENDWERKSTOFFE – GEWUSST WIE!
TRENDMATERIALS – KNOW HOW!**

MARIDUR® 30-70
WETTERFESTER KUNSTSTOFF
WEATHER-RESISTANT PLASTIC

Einsatz

- Innenausbau
- Outdoor
- Gebäude & Fassaden

Beschreibung

- leicht zu bearbeitender Kunststoff

Herausforderung bei der Bearbeitung

- neues Material auf dem Markt, bislang keine Erfahrungswerte
- detaillierte Werkzeugempfehlung von LEUCO beachten:
www.bit.ly/LEUCO-Werkzeugempfehlung

Application

- Interior furniture
- Outdoor
- Buildings & facades

Description

- easy to process plastic

Challenge while processing

- new material on the market, no empirical values so far
- Detailed tool recommendation from LEUCO:
www.bit.ly/LEUCO-Werkzeugempfehlung

Grundsätzliche Empfehlung

Bearbeitung mit HW Werkzeugen ist möglich. Bei härterem Material, ab maridur® 60, wird die Bearbeitung mit DP Werkzeugen empfohlen.

General Recommendation

Processing with HW tools is possible. For harder materials, from maridur® 60 on, machining with DP tools is recommended.

Generell: Bei Trendmaterialien empfehlen wir eine Abstimmung mit der LEUCO Anwendungstechnik!
Generally: For trend materials we recommend a coordination with the LEUCO application engineering!

WERKZEUGEMPFEHLUNGEN RECOMMENDED TOOLS

SÄGEN SAWING

Hartmetall [HW]

Tungsten Carbide [HW]

Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW
- Q-Cut "G6"
Panel Sizing Saw Blades HW - U-Cut
"TR-F"

v_c 70-90 m/s f_z 0,06-0,07 Ident-Nr.: 193146



Polykristalliner Diamant [DP]

Polycrystalline Diamond [DP]

Format-Kreissägeblätter "HR" DP
nn-System DP flex
Sizing Saw Blades DP "HR" -
nn-System DP flex

v_c 70-80 m/s f_z 0,06-0,07 Ident-Nr.: 192444



FÜGEN DURCHLAUFBEARBEITUNG JOINTING THROUGH-FEED PROCESSING

Füge- und Falz-Messerkopf HW mit
Achswinkel
Jointing and Rabbeting Cutterhead HW
with shear angle

f_z 0,7-0,75 Ident-Nr.: 179180



DIAMAX SmartJointer airFace
Füge-Messerköpfe DP
DIAMAX SmartJointer airFace
Jointing Cutterheads DP

f_z 0,7-0,75 Ident-Nr.: 186399



FÜGEN STATIONÄRBEARBEITUNG JOINTING STATIONARY PROCESSING

Schafffräser mit HW-Wendepplatten -
Z=2+2 mit wechselseitigem Achswinkel
Shank-Type Cutters with HW Turnover
Knives - Z=2+2 with alternating shear
angle

f_z 0,3-0,4 Ident-Nr.: 184253

DIAREX Hochleistungs-Schafffräser DP
- Z=2+2
DIAREX High-Performance Shank-Type
Cutters DP - Z=2+2

f_z 0,3-0,4 Ident-Nr.: 186148



BOHREN DRILLING

Mosquito Dübelbohrer VHW
Mosquito Dowel Bits with solid
carbide body

v_c 3-4 m/min n 4000-6000 U/min Ident-Nr.: 183151

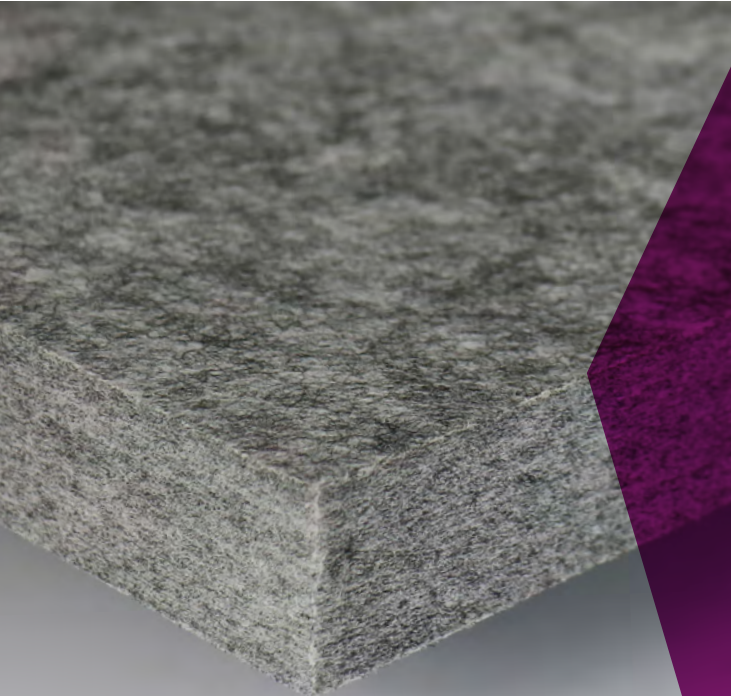


Dübel-Bohrer DP
Dowel boring bit DP

v_c 3-4 m/min n 4000-6000 U/min Ident-Nr.: 183054

**TRENDWERKSTOFFE – GEWUSST WIE!
TRENDMATERIALS – KNOW HOW!**

INDUSTRIEFILZ
INDUSTRY FELT
2000-4000 g/m²



Einsatz

- Dämpfende und dichtende Eigenschaften in Maschinen, Verpackungen etc.

Beschreibung

- Mischfilze mit Kunstfaseranteilen oder reine Kunstfaserfilze
- üblicherweise mit natürlichen oder auch chemischen Zusätze

Herausforderung bei der Bearbeitung

- faseriges, weiches Material
- Materialien der Hersteller unterscheiden sich in Dichte und Dicke
- eine pauschale Werkzeugempfehlung für Industriefilz ist deshalb nicht möglich

► Hinweis: Umseitig genannte Werkzeuge optimal für das im Bild dargestellte Material, bei anderen Industriefilzen: bitte Rücksprache mit LEUCO

Application

- Damping and sealing properties in machines, packaging, etc.

Description

- Mixed felts with synthetic fibre parts or pure synthetic fibre felts
- usually with natural or also chemical additives

Challenge while processing

- fibrous, soft material
- Manufacturer materials differ in density and thickness
- a general tool recommendation for industrial felting is therefore not possible

► Note: Tools mentioned overleaf are ideal for the material shown in the picture; for other industrial felts: please consult LEUCO.

Grundsätzliche Empfehlung
Relevant sind v.a. Säge- und Fräs-/ Bohrwerkzeuge

General Recommendation
Relevant are especially sawing and milling / drilling tools.

Generell: Bei Trendmaterialien empfehlen wir eine Abstimmung mit der LEUCO Anwendungstechnik!
Generally: For trend materials we recommend a coordination with the LEUCO application engineering!

WERKZEUGEMPFEHLUNGEN
RECOMMENDED TOOLS

SÄGEN
SAWING

Hartmetall [HW]
Tungsten Carbide [HW]

Format-Kreissägeblatt HW "WS" Profile,
Leisten und Kunststoffprofile
Sizing Saw Blades HW "WS" - profiles,
ledges and plastic profiles

v_c
60-75 m/s

Ident-Nr.:
189983



Polykristalliner Diamant [DP]
Polycrystalline Diamond [DP]

Format-Kreissägeblätter "HR" DP
nn-System DP flex
Sizing Saw Blades DP "HR" - nn-System
DP flex

v_c
60-75 m/s

Ident-Nr.:
192444

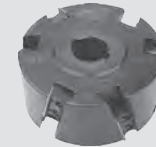


FÜGEN
DURCHLAUFBEARBEITUNG
JOINTING
THROUGH-FEED PROCESSING

Füge-Messerkopf HW
Jointing Cutterheads HW

f_z
0,15-0,2

Ident-Nr.:
177004



keine Empfehlung
no recommendation

FÜGEN
STATIONÄRBEARBEITUNG
JOINTING
STATIONARY PROCESSING

Schaftfräser mit HW-Wendepplatten - Z=2+2
mit wechselseitigem Achswinkel
Shank-Type Cutters with HW Turnover
Knives - Z=2+2 with alternating shear angle

f_z
0,15-0,2

Ident-Nr.:
180814

Beratung durch LEUCO
Consulting by LEUCO

BOHREN
DRILLING

Möglich als Taschenfräsung mit Helix, VHW Fräser Z1,
Bohrungen ≥ 4 mm möglich, Beratung durch LEUCO
Possible as pocket milling with Helix, VHW milling cutter
Z1, holes ≥ 4 mm possible, advice from LEUCO

keine Empfehlung
no recommendation

FRÄSEN
FOLDING

Folding HW Messerkopf
Folding Cutterhead

f_z
0,15-0,2

Ident-Nr.:
auf Anfrage

keine Empfehlung
no recommendation

TRENDWERKSTOFFE – GEWUSST WIE!
TRENDMATERIALS – KNOW HOW!

Einsatz

- Möbel
- Innenausbau

Beschreibung

- polymeres Glaslaminat mit Echtglasoptik und -eigenschaften

Herausforderung bei der Bearbeitung

- Materialaufbau mit unterschiedlichen Eigenschaften

▶ **Je nach Fabrikat bietet LEUCO detaillierte Werkzeugempfehlungen und Beratung.**

▶ **Ziehklinge (runden, fasen): Beratung durch LEUCO**

Application

- furniture
- interior design

Description

- polymer glass laminate with genuine glass optics and properties

Challenge while processing

- material structure with different properties

▶ **LEUCO offers detailed tool recommendations and advice depending on manufacturer.**

▶ **Scraper knives (rounding, chamfering): consulting by LEUCO**

Grundsätzliche Empfehlung

Aufgrund des Materialaufbaus mit unterschiedlichen Materialien, empfiehlt sich, einen Mix aus HW- und DP-Werkzeugen zu verwenden

General Recommendation

Due to the material structure with different materials, it is recommended to use a mix of HW and DP tipped tools.

Hartmetall [HW] Tungsten Carbide [HW]

Format-Kreissägeblatt HW - solid Surface "TR-F-FA"
Sizing Saw Blades HW - solid Surface "TR-F-FA"

v_c	f_z	Ident-Nr.:
60-70 m/s	0,03 - 0,05	193133

Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW - Q-Cut "TR-F K"
Panel Sizing Saw Blades HW - Q-Cut "TR-F K"

v_c	f_z	Ident-Nr.:
60-70 m/s	0,06 - 0,07	192975

Polykristalliner Diamant [DP] Polycrystalline Diamond [DP]

Format-Kreissägeblätter "HR" DP
nn-System DP flex
Sizing Saw Blades DP "HR" - nn-System
DP flex



v_c	f_z	Ident-Nr.:
60-90 m/s	0,07-0,08	192446

**WERKZEUGEMPFEHLUNGEN
RECOMMENDED TOOLS**

**SÄGEN
SAWING**

**FÜGEN
DURCHLAUFBEARBEITUNG
JOINTING
THROUGH-FEED PROCESSING**

Füge-Messerkopf HW
Jointing Cutterheads HW

f_z	Ident-Nr.:
0,6-0,8	177004



DIAMAX SmartJointer airFace
Füge-Messerköpfe DP
DIAMAX SmartJointer airFace
Jointing Cutterheads DP

f_z	Ident-Nr.:
0,7-0,9	186066



keine Empfehlung
no recommendation

**FÜGEN
STATIONÄRBEARBEITUNG
JOINTING
STATIONARY PROCESSING**

DIAREX Hochleistungs-Schaftfräser DP
- Z=2+2
DIAREX High-Performance Shank-Type
Cutters DP - Z=2+2

f_z	Ident-Nr.:
0,2-0,35	186151



Hochleistungs-Dübelbohrer VHW
High-Performance Dowel Bits with solid
carbide body

v_c	n	Ident-Nr.:
1-2 m/min	3000-4000 U/min	185775



Dübel-Bohrer DP
Dowel boring bit DP

v_c	n	Ident-Nr.:
1-2 m/min	3000-4000 U/min	183054

**BOHREN
DRILLING**

**TRENDWERKSTOFFE – GEWUSST WIE!
TRENDMATERIALS – KNOW HOW!**

Einsatz

- Möbel
- Innenausbau

Beschreibung

- Polymeres Glaslaminat mit Echtglas-optik und -eigenschaften.

Herausforderung bei der Bearbeitung

- Materialaufbau mit unterschiedlichen Eigenschaften.
- Kantennachbearbeitung mit zusätzlicher Deckschichtbearbeitung: Anbringen einer 45° Fase in Acryl-kante und Acryldeckschicht.
- Qualitätsanspruch: Erzielen von Hochglanzoptik ohne manuelles nachpolieren!

Application

- Furniture
- Interior design

Description

- Polymer glass laminate with genuine glass optics and properties.

Challenge while processing

- Material structure with different properties.
- Edge trimming and an additional top layer processing: Parallel chamfering 45° of the acrylic edge banding and the acrylic top layer.
- With a demand on quality: High-gloss optics without manual repolishing!

Grundsätzliche Empfehlung

Aufgrund des Materialaufbaus mit unterschiedlichen Materialien, empfiehlt sich, einen Mix aus HW- und DP-Werkzeugen zu verwenden.

General Recommendation

Due to the material structure with different materials, it is recommended to use a mix of HW and DP tipped tools.

WERKZEUGEMPFEHLUNGEN
RECOMMENDED TOOLS

SÄGEN
SAWING

Hartmetall [HW] Tungsten Carbide [HW]

Format-Kreissägeblatt HW - solid Surface "TR-F-FA"
Sizing saw blades HW - solid Surface "TR-F-FA"

v_c	f_z	Ident-No.:
60-70 m/s	0,03 - 0,05	193133

Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW - Q-Cut "TR-F K"
Panel sizing saw blades HW - Q-Cut "TR-F K"

v_c	f_z	Ident-No.:
60-70 m/s	0,06-0,07	192975

Polykristalliner Diamant [DP] Polycrystalline Diamond [DP]

Format-Kreissägeblätter "HR" DP
nn-System DP flex
Sizing saw blades DP "HR" - nn-System
DP flex



v_c	f_z	Ident-No.:
60-90 m/s	0,07-0,08	192446

FÜGEN
DURCHLAUFBEARBEITUNG
JOINTING
THROUGH-FEED PROCESSING

Füge-Messerkopf HW
Jointing cutterheads HW

f_z	Ident-No.:
0,6-0,8	177004



DIAMAX SmartJointer airFace Füge-Messerköpfe DP
DIAMAX SmartJointer airFace
jointing cutterheads DP

f_z	Ident-No.:
0,7-0,9	186066



PROFIL-FRÄSEN
KANTENNACHBEARBEITUNG
PROFILE-CUTTING
EDGE TRIMMING

keine Empfehlung
no recommendation

DP-Multi-Profil-Fräser HSK25R Homag MF21
DP-multi-profile-cutter HSK25R Homag MF21

wichtig/important	Ident-No.:	Aggregat/Unit
Z6 Ausführung	Kundenindividuelle	Homag: MF21
Z6 Design	Profile	
	Customized profiles	

NACHPUTZEN
KANTENNACHBEARBEITUNG
SCRAPING
EDGE TRIMMING

Spezielle HW Ziehklinge mit Achs- u. Spanwinkel
Special HW scraper with share and hook angle

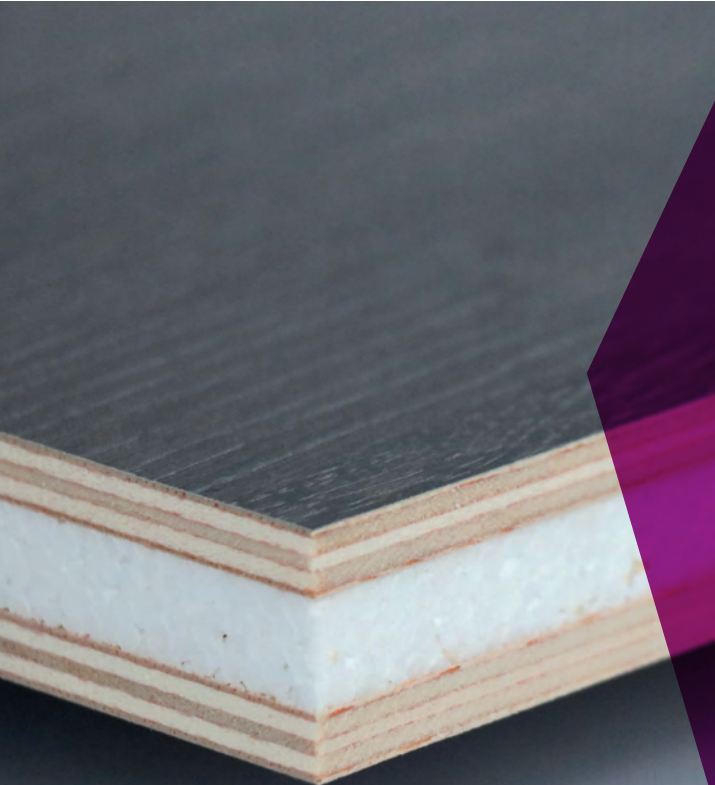
wichtig/important	Ident-No.:	Aggregat/Unit
Spanabnahme	Kundenindividuelle	Homag: MN21
Ziehklinge 0,08 mm	Profile	
Chip removing of	Customized profiles	
scraper 0,08 mm		



keine Empfehlung
no recommendation

**TRENDWERKSTOFFE – GEWUSST WIE!
TRENDMATERIALS – KNOW HOW!**

**VERBUNDWERKSTOFF
COMPOSITE**



Einsatz

- Ausbau mit Isolierung
- Außenhaut von Caravans

Beschreibung

- Dämmstoff (Schaum) mit Holzwerkstoff-Beplankung
- Vielfältige andere Schäume und Beplankungen möglich

Herausforderung bei der Bearbeitung

- Ausrissfreie Bearbeitung der Beplankung und Mittellage
- Die Deckschicht erfordert teilweise andere Schneidengeometrien wie die Mittellage. In Abhängigkeit der Priorität muss entschieden werden.

Application

- Upgrading with insulation
- Outer skin of caravans

Description

- Insulation (foam) with wood-based paneling
- Various other foams and skins possible

Challenge while processing

- Tear-free processing of the planking and middle layer
- The cover layer requires partially different cutting geometries like the middle layer. Depending on the priority must be decided

Grundsätzliche Empfehlung

Für die Mittellage sind HW-Werkzeuge sinnvoll mit kleineren Keilwinkel, also scharfen Schneiden. Je nach Decklage können DP-Werkzeuge zum Einsatz kommen.

General Recommendation

For the middle layer HW tools are useful with smaller grinding angle. Depending on the top layer, DP tools can be used.

WERKZEUGEMPFEHLUNGEN
RECOMMENDED TOOLS

SÄGEN
SAWING

FÜGEN
DURCHLAUFBEARBEITUNG
JOINTING
THROUGH-FEED PROCESSING

FÜGEN
STATIONÄRBEARBEITUNG
JOINTING
STATIONARY PROCESSING

BOHREN
DRILLING

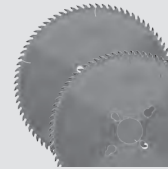
Hartmetall [HW] Tungsten Carbide [HW]

Platten-Aufteil-Kreissägeblatt HW - Q-Cut "G5"
Panel Sizing Saw Blades HW - Q-Cut "G5"

v_c 60-80 m/s f_z 0, 1-0,2 Ident-Nr.: 192815

Format-Kreissägeblatt HW "G5"
Sizing Saw Blade HW "G5"

Ident-Nr.: 192796



Füge-Messerkopf HW
Jointing Cutterheads HW

f_z 0,6-0,8 Ident-Nr.: 177004



VHW-Schrupp/-Schlichtfräser
Roughing/-Finishing Cutter VHW

f_z 0,3-0,5 Ident-Nr.: 187301

Mosquito Dübel-Bohrer VHW
Mosquito Dowel Bits with solid carbide body

Ident-Nr.: 183150



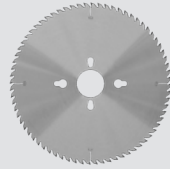
Polykristalliner Diamant [DP] Polycrystalline Diamond [DP]

Platten-Aufteil-Kreissägeblatt DP "G3"
Panel Sizing Saw Blades DP "G3"

v_c 60-80 m/s f_z 0, 1-0,2 Ident-Nr.: 193090

Format-Kreissägeblätter DP "HR" - nn-System DP flex
Sizing Saw Blades DP "HR" - nn-System DP flex

Ident-Nr.: 192446



DIAMAX airFace
DIAMAX airFace

f_z 0,3-0,5 Ident-Nr.: 186399



DIAMAX Schaftfräser DP - Z=1+1
DIAMAX Shank-Type Cutters DP - Z=1+1

Ident-Nr.: 186796



keine Empfehlung
no recommendation

TRENDWERKSTOFFE – GEWUSST WIE!
TRENDMATERIALS – KNOW HOW!



Einsatz

- Fenster

Beschreibung

- Kunststoffprofil mit Dichtungsprofil, bestehend aus unterschiedlichen Kunststoffen

Herausforderung bei der Bearbeitung

- Gerade Schnitte und Schnitte auf Gehrung ohne Grat und ohne „Schmieren“

Application

- windows

Description

- Plastic profile with sealing profile, consisting of different plastics

Challenge while processing

- straight cuts and miter cuts with burrs

Grundsätzliche Empfehlung

HW-Werkzeuge mit (polierten) Schneiden. Relativ hohe Vorschubgeschwindigkeiten, um Wärmeentwicklung zu vermeiden.

General Recommendation

HW tools with (polished) cutting edges. Relatively high feed rates to avoid heat generation.

Generell: Bei Trendmaterialien empfehlen wir eine Abstimmung mit der LEUCO Anwendungstechnik!
Generally: For trend materials we recommend a coordination with the LEUCO application engineering!

WERKZEUGEMPFEHLUNGEN RECOMMENDED TOOLS

SÄGEN SAWING

Hartmetall [HW] Tungsten Carbide [HW]

Format-Kreissägeblatt HW "G5"
Sizing Saw Blades HW "G5"

v_c 50-70 m/s f_z 0,03-0,05 Ident-Nr.: 192794



Polykristalliner Diamant [DP] Polycrystalline Diamond [DP]

keine Empfehlung
no recommendation

FÜGEN DURCHLAUFBEARBEITUNG JOINTING THROUGH-FEED PROCESSING

keine Empfehlung
no recommendation

keine Empfehlung
no recommendation

FÜGEN STATIONÄRBEARBEITUNG JOINTING STATIONARY PROCESSING

Hochleistungs-Schaft-Fräser VHW f.
Kunststoff Z1
High-Performance Shank-Type Cutters
with solid carbide body for the machining
of plastic - Z1

f_z 0,3-0,5 Ident-Nr.: 184719



keine Empfehlung
no recommendation

BOHREN DRILLING

Hochleistungs-Dübel-Bohrer VHW
High-Performance Dowel Bits with solid
carbide body

v_c 3-5 m/min n 2500-4000 U/min Ident-Nr.: 185775



keine Empfehlung
no recommendation

TRENDWERKSTOFFE – GEWUSST WIE!
TRENDMATERIALS – KNOW HOW!



Einsatz

- Fenster

Beschreibung

- Kunststoffprofil mit Dichtungsprofil und Schaumkern (Isolierung)

Herausforderung bei der Bearbeitung

- Gerade Schnitte und Schnitte auf Gehrung ohne Grat und ohne „Schmieren“
- Aluminium ist nicht gleich Aluminium. Es gibt verschiedene Legierungen, die unterschiedliche Parameter erfordern.

Application

- Windows

Description

- Plastic profile with sealing profile and foam core (insulation)

Challenge while processing

- Straight cuts and cuts on miter without burr
- Aluminum is not equal to aluminum. There are different alloys that require different parameters

Grundsätzliche Empfehlung

HW- und VHW-Werkzeuge mit polierten Schneiden.

General Recommendation

HW and VHW tools with polished knives.

WERKZEUGEMPFEHLUNGEN RECOMMENDED TOOLS

SÄGEN SAWING

Hartmetall [HW] Tungsten Carbide [HW]

NE-Kapp-Kreissägeblatt HW - Profile "G7"
NF-Chop Saw Blades HW - profiles "G7"

v_c
30-60 m/s

f_z
0,01-0,05

Ident-No.:
192568

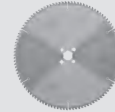


NE-Kapp-Kreissägeblätter HW - Profile "TR-F K"
NF-Chop Saw Blades HW - profiles "TR-F K"

v_c
30-60 m/s

f_z
0,01-0,05

Ident-No.:
193291



Polykristalliner Diamant [DP] Polycrystalline Diamond [DP]

Keine Empfehlung
no recommendation

FÜGEN DURCHLAUFBEARBEITUNG JOINTING THROUGH-FEED PROCESSING

keine Empfehlung
no recommendation

keine Empfehlung
no recommendation

FÜGEN STATIONÄRBEARBEITUNG JOINTING STATIONARY PROCESSING

Hochleistungs-Schaft-Fräser VHW für Alu - Z1
High-Performance Shank-Type Cutters
with solid carbide body for the machining
of aluminum - Z1



f_z
0,03-0,08

Ident-No.:
184713

keine Empfehlung
no recommendation

BOHREN DRILLING

Spiral-Bohrer VHW
Twist Drills with solid carbide body



v_c
1-2 m/min

n
2500 U/min

Ident-Nr.:
182636

keine Empfehlung
no recommendation

**TRENDWERKSTOFFE – GEWUSST WIE!
TRENDMATERIALS – KNOW HOW!**

**NE VERBUNDMATERIAL
ALUMINUM COMPOSITE MATERIALS**

Einsatz

- Indoor / Outdoor
- Schilder, Ladenfronten, Paneele
Balkongeländer, Messebau, Ladenbau

Beschreibung

- Bestehend aus zwei Aluminium
Deckblechen und einem
Kunststoff- oder mineralischen Kern

Herausforderung bei der Bearbeitung

- Ausfransen der Deckbleche
- Verformen / schmelzen der Kernlage
- Gratbildung nach der Bearbeitung

Application

- Indoor / Outdoor
- Signs, shop fronts, panels for balcony
railings, trade fair construction, shop
fitting

Description

- Consisting of two aluminum cover
plates and a plastic or mineral core

Challenge while processing

- Fray of the cover plates
- Deformation / melting of the core layer
- Buildup of burrs after processing

Grundsätzliche Empfehlung

Relevant sind v.a. Säge- und Fräs-/ Bohrwerkzeuge.
Maximaler Sägeblattüberstand 10 mm.

► Hinweis: Empfehlung V-Nut Profil für optimale Eckenbildung des Materials durch Falttechnik.

General Recommendation

Sawing and milling/drilling tools are particularly relevant.
Maximum saw blade projection 10 mm.

► Note: V-groove profile recommended for optimum corner formation of the material using folding technology.

WERKZEUGEMPFEHLUNGEN RECOMMENDED TOOLS

SÄGEN SAWING

Hartmetall [HW] Tungsten Carbide [HW]

Format-Kreissägeblatt HW "TR-F-FA"
Sizing saw blade HW "TR-F-FA"



V_c
80-85 m/s

Ident-Nr.:
192785

Polykristalliner Diamant [DP] Polycrystalline Diamond [DP]

Format-Kreissägeblätter "HR" DP
nn-System DP flex
Sizing saw blade "HR" DP nn-System
DP flex



V_c
85 m/s

Ident-No.:
192440

FÜGEN DURCHLAUFBEARBEITUNG JOINTING THROUGH-FEED PROCESSING

keine Empfehlung
no recommendation

keine Empfehlung
no recommendation

FÜGEN STATIONÄRBEARBEITUNG JOINTING STATIONARY PROCESSING

Beratung durch LEUCO
Consulting by LEUCO

Beratung durch LEUCO
Consulting by LEUCO

BOHREN DRILLING

Mosquito Durchgangsbohrer VHW
Mosquito through-hole bits VHW



V_c 1-2 m/min n 3000-4000 U/min Ident-Nr.: 183153

DP - V Profilfräser 90° / 135°
DP - V profile cutter 90° / 135°

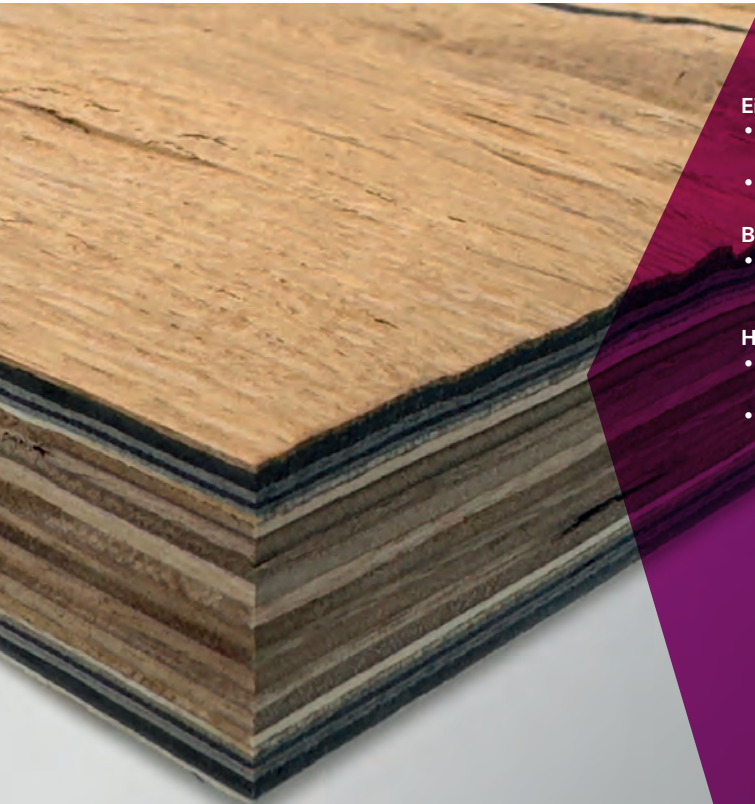


Ident-No.:
186499/186500

TRENDWERKSTOFFE – GEWUSST WIE!
TRENDMATERIALS – KNOW HOW!

AUTHENTISCHE STRUKTUREN FURNIER

AUTHENTIC STRUCTURES VENEER



Einsatz

- Möbel, Trennwände und Wandbekleidungen
- vielseitig verwendbar

Beschreibung

- strukturverpresstes Starkfurnier auf Multiplex Trägermaterial

Herausforderung bei der Bearbeitung

- Ausrissfreies Bearbeiten beim Fügen, Bohren und Fasen
- Exaktes Abtrennen der Holzfasern mit unterschiedlichen Schnittdruck-Auswirkungen aufgrund der starken Struktur

Application

- Furniture, partitions and wall coverings
- versatile use

Description

- structured pressed strong veneer on Multiplex carrier material

Challenge while processing

- Tear-free processing during joining, drilling, and chamfering
- Precise dividing of wood fibers with varying cutting pressure effects due to the strong structure

Grundsätzliche Empfehlung

Tools with a large shear angle are ideal for reliably dividing wood fibers, even when cutting across the grain

General Recommendation

Tools with a large shear angle are ideal for reliably dividing wood fibers, even when cutting across the grain

Hartmetall [HW] Tungsten Carbide [HW]

Format-Kreissägeblatt HW "G5"
Sizing Saw Blades HW "G5"



v_c 80-85 m/s f_z 0,1-0,2 Ident-Nr.: 192794

Polykristalliner Diamant [DP] Polycrystalline Diamond [DP]

Format-Kreissägeblätter "HR" DP
nn-System DP flex
Sizing Saw Blades DP "HR" - nn-System
DP flex



v_c 60-80 m/s f_z 0,1-0,2 Ident-No.: 192444

WERKZEUGEMPFEHLUNGEN
RECOMMENDED TOOLS

SÄGEN
SAWING

FÜGEN
DURCHLAUFBEARBEITUNG
JOINTING
THROUGH-FEED PROCESSING

keine Empfehlung
no recommendation

p-System Hochleistungs-Füge-Fräser CM DP
p-System High-Performance Jointing
Cutters CM DP



f_z 0,5-0,8 Ident-Nr.: 185818

FÜGEN
STATIONÄRBEARBEITUNG
JOINTING
STATIONARY PROCESSING

keine Empfehlung
no recommendation

p-System Hochleistungs-Schaftfräser
p-System High-Performance Shank-Type
Cutters CM DP



f_z 0,25-0,35 Ident-Nr.: 185502

BOHREN
DRILLING

Dübelbohrer VHW topline
Dowel Bits VHW - topline



v_c 1,5-3,0 m/min n 4000-7000 U/min Ident-Nr.: 185759

keine Empfehlung
no recommendation

LEUCO Ledermann GmbH & Co. KG
Willi-Ledermann-Straße 1
72160 Horb am Neckar

T +49 (0) 7451 93 0

info@leuco.com
www.leuco.com



80480590 04/2025

LEUCO

MAGENTIFY WOOD PROCESSING