



LEUCOline УКРАЇНА



**Знайдіть саме те, що Вам потрібно
разом з LEUCO**

Інструменти для обробки пластика та дерева з високою якістю,
найкращою продуктивністю, інноваціями та правильними рішеннями

**ХОРОШИМ ІДЕЯМ ПОТРІБНІ ХОРОШІ РІШЕННЯ
НА КРОК ПОПЕРЕДУ!**



**«МИ ДОСЯГНЕМО УСПІХУ ТІЛЬКИ ТОДІ,
КОЛИ ЗРОБИМО УСПІШНИМИ НАШИХ
КЛІЄНТІВ.
А МИ ХОЧЕМО БУТИ УСПІШНИМИ»**



НА ВСІ НАШІ ІННОВАЦІЇ В СФЕРІ ДЕРЕВООБРОБКИ НАС НАДИХНУЛИ НАШІ ПАРТНЕРИ

«Leuco Україна» відзначає свій перший ювілей

Рік різноманітних спроб, рік безсонних ночей та напруженої роботи, а на виході - простий зрощений дерев'яний брус. І всі неймовірно раді результату. Але чому? Виявляється, ці бруси мають нову систему зрощування, яка дозволяє скоротити довжину шипів з 10 мм до 3,5 мм. При цьому в хід тепер можна пускати ще й матеріал з сучками. І що це дає? Така система

зрощування дозволяє для отримання тієї самої кількості готової продукції за місяць використати сировини (деревини) на 2,5 фури менше. За рік ця цифра стає просто неймовірною. Це один з багатьох прикладів роботи нашої команди в області модернізації деревообробних інструментів за останній рік.

А за 10 років своєї роботи «Leuco Україна» модернізувала надзвичайно багато інструментів, завдяки чому вони стали доступнішими та ефективнішими в роботі, адаптувала їх під реалії українського ринку, враховуючи постійні зміни як обладнання, так і потреб кінцевих споживачів. Довгий час ми займаємось виробництвом інструментів для паркету і ламінату зі складними системами з'єднань на дерев'яній та полімерній основі. На всі наші інновації в сфері деревообробки нас надихнули наші партнери, які постійно ставили перед нами цікаві і складні задачі. Під час вирішення поставлених завдань нам доводилося перевтілюватися в ту чи іншу пилу або фрезу, щоб зрозуміти, що їм потрібно чи заважає в процесі роботи, і як ми можемо їм допомогти працювати краще. Досвід, який наша команда отримала за цей час, - найдорожче, що ми могли здобути. І ми вдячні всім, хто був з нами всі ці 10 років і тим, хто став нашим партнером з часом. Ваша довіра та підтримка дає нам насагу творити і створювати нові і кращі інструменти для досягнення вищих результатів в нашій роботі.



МИ ПИШАЄМОСЯ КОЖНИМ «ДЯКУЮ!» ВІД КЛІЄНТІВ

ELCO святкує своє п'ятиріччя

З 2012 року компанія Елько Інструмент є офіційним представником німецького виробника інструменту преміум класу LEUCO в південно-східній частині України. Компанія тісно співпрацює з офіційним дочірнім підприємством LEUCO в Україні – ООО «Лойко Україна».

Головна мета компанії Елько Інструмент – це комплексний підхід до кожного клієнта! Починаючи з підбору та продажу високотехнологічного інструмента LEUCO, подальшого його сервісного обслуговування (практично у кожному місті в південно-східній частині України є сервісний центр), виробництва ексклюзивного інструмента під індивідуальні потреби спільно з німецькими фахівцями та закінчуючи власним виробництвом профільних ножів в головному центрі у м. Харків.

Команда Елько Інструмент налічує 40 співробітників, які сумлінно працюють в південно-східній частині України з представництвами в Одесі, Запоріжжі, Дніпрі, Херсоні, Миколаєві, Полтаві, Сумах та з центром в місті Харків. В головному офісі компанії базується основна сила – технічний мозок компанії – висококваліфікований інженерний склад, який спеціалізується на вирішенні складних проектних задач, які виникають через особливі вимоги клієнтів.

«Ми пишаємось тим, що займаємось не просто продажем інструментів, а вирішуємо проблему клієнта, допомагаємо йому. Ми пишаємось кожним «Дякую!» від клієнтів. Це те, заради чого варто працювати далі» - розповідає комерційний директор ELCO Артем Малихін.

Лойко Україна дуже рада такої співпраці. За 5 років ми стали не просто партнерами, а справжніми друзями.

A modern, multi-story building with a glass and metal facade. The word "LEUCO" is mounted on the roof in large, 3D letters, with the "U" in pink. Several flags are flying in front of the building, including the Malaysian flag, the Japanese flag, the Chinese flag, the German flag, the American flag, and the Australian flag. The building is surrounded by greenery and a parking lot with a few cars.

LEUCO

1954

Заснування
Виготовлення інструмента LEDERMANN & CO.
Хорб-на-Некарі

Твердосплавні інструменти для обробки металу в авто-
мобільній промисловості і машинобудуванні

1956

Твердосплавні фрези і свердла для
деревини та пластмаси

Вихід на ринок пили LEUCO Duplovit

1957

Сегментний подрібнювач для
ступеневого і кругового різання

1962

Перша ножова головка з твердосплавними
поворотними ріжучими пластинами для
деревини та пластмаси

1966

Впровадження заточних верстатів ЛОЙКОМАТ

Фугувальна/ для вибірки четверті ножова голов-
ка з 12-ма поворотно-ріжучими пластинами як з
підрізувачами , так і без

ЦЕ ЛОЙКО

В 1954 році комерсант Віллі Ледерманн та інженер Йозеф Штерцер заснували компанію Ledermann und Co. Так народився бренд LEUCO.

Сьогодні, через більш ніж 60 років, LEUCO є лідером з виробництва алмазного та твердосплавного інструменту для верстатів, які обробляють деревину та композитні матеріали. Велика кількість ідей і технічних ноу-хау є серцем компанії LEUCO з самого моменту її заснування. Ми постійно працюємо над вдосконаленням характеристик наших інструментів, намагаємося підвищити їх

ефективність та модернізуємо наявні лінійки, оптимізуючи геометрію їх різальних частин, профіль і масу. Нами клієнтами є лісопилки, будівельні, меблеві компанії, а також підприємства, які займаються виготовленням плит і внутрішньою обробкою.

Загалом наша команда налічує 1100 осіб, які працюють в Австралії, Бельгії, Англії, Японії, Малайзії, Польщі, Україні, США, Білорусі, Сінгапурі, Росії, Таїланді, Китаї, Франції, Швейцарії та ПАР. І всі ми заряджені однією ідеєю – покращенням майбутнього деревообробки.



1973

Фугувальна ножова головка з синхронним регулюванням

1975

s-система для пильних дисків і подрібнювачів

Підрізна пила
D192 та D110

LEUCO першим з виробників представляє алмазні інструменти на LIGNA

1979

Чашкове свердло зі змінними поворотними пластинами

1983

Фрези SuperProfiler



1985

ps-System

1987

Алмазний пильний диск



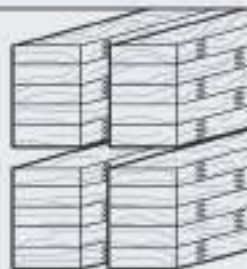
СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ ІНСТРУМЕНТІВ LEUCO



**Цільна
деревина**



Лісопилки



**Вироби з бруса і
вироби «міні-шип»**



**Дошки та стругані
матеріали**



Плити



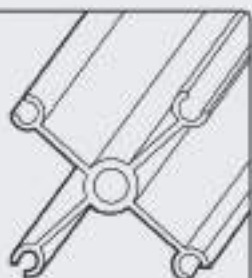
Кухні



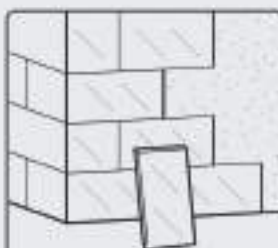
Офісні меблі



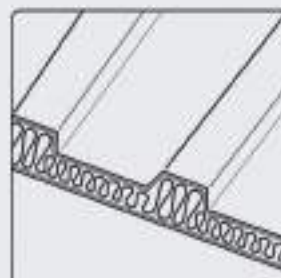
**Недеревні
вироби**



Алюміній



**Фасадні
матеріали**



**Композитні
матеріали**

1991
LEUCO DIAMAX

Дискова пила класу Topline

1996
Скісне попереднє
фрезерування
ламінатних підло-
гових покриттів

1999
Подрібнювач PowerTec

Інструменти і-системи

2000
Дискові пили для розкрою
плит FinishCut

2001
Затискний
патрон
«Tribos»

2003
Дискова пила
для розкрою
плит SpeedCut+

Подрібнювач з
оптимізованим
відводом стружки

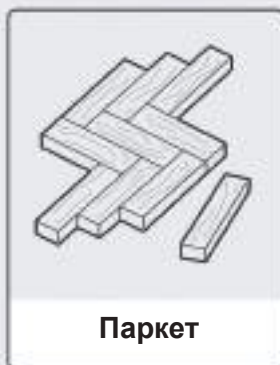
2006
Power DIA Profiler

2007
Форматна пила G5
(для найкращого
пропилювання)





**Виробництво
сходів**



Паркет



Двері



**Меблі з масивною
деревини**



Ламінат



**Акрил і
пластмаса**

**ГАЛУЗІ
НОУ-ХАУ**

СФЕРИ ЗАСТОСУВАННЯ

Інструменти LEUCO знаходять своє застосування у всьому технологічному ланцюжку деревообробної та меблевої промисловості від сировини до кінцевої продукції.

Ці інструменти найкращим чином «заточені» під параметри експлуатації, робочі характеристики, технологічні процеси і вимоги різних галузей.

2008

Повністю твердосплавне високопродуктивне свердло

2010

Інструменти LEUCO p-System

Подрібнювачі PowerTec III

2011

Аеродинамічні фугувальні фрези LowNoise

2013

LEUCO g5-System

Дискові пили і пазові фрези з комбінацією з 5-ти зубів: практично безшумні, невелике зусилля різання, найтонші пропили

2014

Практично безшумні пильні полотна nn-System LEUCO: Алмазні диски для форматно-обрізних верстатів

Дуже тихі, з низьким рівнем звуку і високою продуктивністю

2015

LEUCO Онлайн-каталог

Швидкий і простий пошук інструментів

ХОРОШИМ ІДЕЯМ ПОТРІБНІ ХОРОШІ РІШЕННЯ НА КРИЛО ПОПЕРЕДУ!

КЛАСИКА ПО-НОВОМУ

Подрібнювач “PowerTec” стає “PowerTec airFace”

Більший термін життя ріжучого зуба та менший шум при роботі - ось, чого зараз прагне наша команда! Саме тому колишній PowerTec III перетворився на PowerTec airFace! Основний принцип ріжучої грані попереднього подрібнювача залишився незмінним, а зуб фінішної обробки набув можливості самозаточення. Інструмент працює на швидкості подачі до 100 м/хв.

Оптимальне зменшення шуму

Шум під час подрібнення виникає через турбулентність навколо інструмента і вібрацію, яку спричиняє контакт подрібнювача та панелі. Для того, щоб зменшити цю проблему до мінімуму, ми заокруглили виступаючий зуб PowerTec III і, до того ж, змінили кут його нахилу.

Нова система LEUCO airFace включає в себе спеціальні канали, по яким спрямовуються потоки повітря під час обертання. Це дає змогу направити їх рух, і таким чином, зменшити турбулентність та забезпечити плавний і тихіший рух всієї системи, як під час роботи, так і на холостому ходу.

Довше життя зубів

Подрібнювачі активно використовуються в сучасній меблевій індустрії. Автоматичні прохідні верстати записують погонні метри виробленої продукції при його використанні для серійного виробництва чи виробництва індивідуальних частин. Таким чином ефективність інструменту є повністю прозорою. Використовуючи нову PowerTec airFace з її новими ріжучими гранями з ефектом самозаточування, клієнти LEUCO отримують термін експлуатації зубів на 15% більший, ніж в попередній версії.

Ці подрібнювачі LEUCO рекомендує застосовувати, коли потрібна відмінна якість і довгий термін експлуатації для обробки вимогливих глянцевих матеріалів. Використовується інструмент на заготовках товщиною від 8 мм.

Тепер ще довше: подрібнювач LEUCO PowerTec III один з найбільш затребуваних подрібнювачів на ринку промислового виробництва меблів! Нова версія airFace стане частиною цієї лінійки і замінить попередню версію PowerTec III.

ІННОВАЦІЙНИЙ ДИЗАЙН ВЖЕ ЗНАЙОМИХ ІНСТРУМЕНТІВ

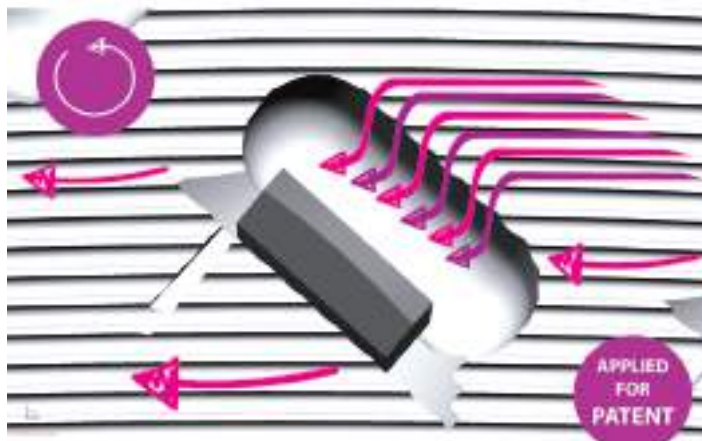
Природа надихає!

Біоніка – це термін, яким позначають використання створених природою моделей для технічного розвитку. Цього разу свої новинки LEUCO запозичила в сови. Витончена структура її пір'я дозволяє пташці літати майже безшумно, так, що її здобич навіть не здогадується про небезпеку. Шум під час польоту птахів, в основному, виникає через турбулентність біля задньої частини крила. Але природа наділила сов унікальною структурою крила, яка дозволяє уникнути турбулентності.

Таку конструкцію ми застосували в новому дизайні наших інструментів. Концепція, яку ми назвали «крило сови», пом'якшує потоки повітря завдяки зазубреним кінцям і розсіює шум. Це і дає майже цілковиту відсутність шуму без шкоди для аеродинаміки.

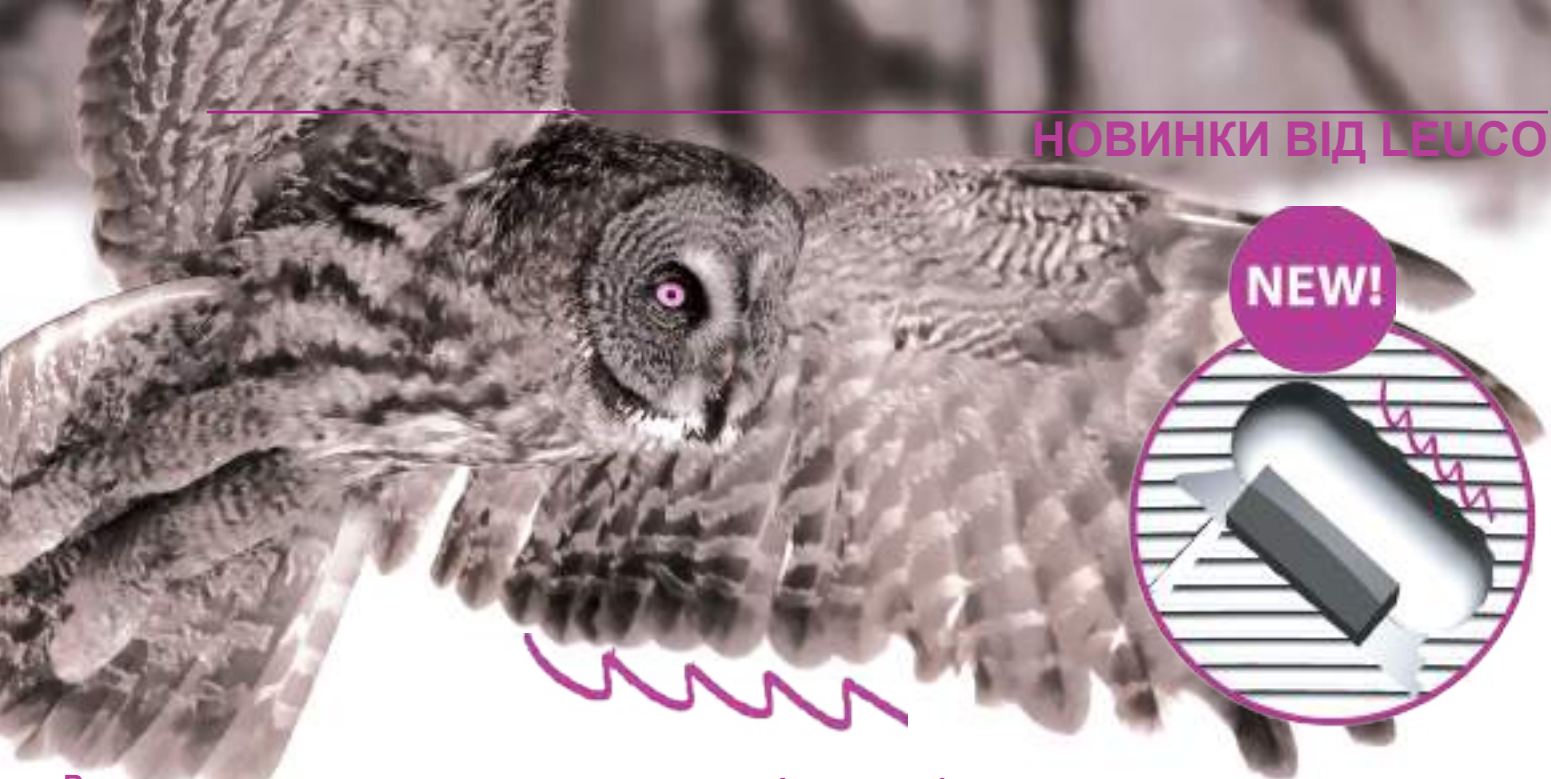


До цього: На холостому ходу та під час обробки потоки повітря утворюють шум, який має негативний вплив на робоче середовище навколо машини.



Інновація: Уважно погляньте на будову корпусу. Нова структура покриття створює ефект «крила сови»: спрямовує повітря по каналам і зменшує шум.

LEUCO
powertec
airface



Вчитися в природі

Цю концепцію LEUCO використала для того, щоб створити більшу аеродинамічність інструментів і зменшити шум під час роботи! З новим слоганом «на одне крило попереду», ми створили абсолютно нову систему поверхні інструментів. Вони вперше будуть зроблені без виступаючого корпусу для підтримки ріжучої грані. Тобто ріжуча грань триматиме себе абсолютно самостійно! Така система ніколи не використовувалася в галузі деревообробки і стала новою віхою в еволюції фугувальних фрез.

При обертанні фрез перед їх ріжучими гранями і по поверхні корпусу виникає турбулентність. В цих місцях формується найбільш сильний та неконтрольований потік повітря. На холостому ходу і безпосередньо під час обробки матеріалів ці потоки повітря створюють шум, який негативно впливає на робоче середовище.

Крило сови – це нова модель дизайну «LEUCO airFace»

LEUCO побачила, які переваги має сова завдяки своїм крилам, і створила дещо подібне для нового покоління фрез. За мету ми собі ставили скерувати потік повітря, який утворюється навколо різця з полікристалічного алмаза DP, по спеціальним каналам і, таким чином, зменшити турбулентність. Завдяки інтенсивним дослідженням досвідчених інженерів, була винайдена модель геометрії поверхні LEUCO airFace, яка дозволила максимально вдосконалити поверхню корпусу фрези.

Інноваційне розміщення ріжучих граней

Для отримання ще кращого ефекту, наша команда змінила посадочні місця ріжучих граней. Тепер замість заглибин, різці підтримуються міцними карбід вольфрамовими пластинками. Така інновація забезпечує більшу стабільність ріжучих граней, адже вони самостійно себе тримають.

LEUCO airFace – ще менше шуму

З новим LEUCO DIAMAX airFace на холостому ходу можна отримати зменшення шуму до 1 дБ. Його «старший брат» LEUCO DIAREX airFace досягає зниження шуму до 2 дБ на холостому ходу, порівняно з і так вже тихою роботою попередньої моделі. Це означає, що весь сегмент продукції працюватиме набагато тихіше. Ці фрези найтихіші з усіх подібних інструментів.

Аеродинамічна поверхня

Завдяки новим змінам реалізувався також принцип аеродинаміки корпусу інструмента. Щоб уникнути можливої шкоди від балансуєчих отворів на поверхні airFace, LEUCO вирішила виготовити корпус з різьбою для балансуєчих гвинтів. В майбутньому, ці балансуєчі гвинти будуть використовуватися в налаштуванні високоточної концентричності допустимого відхилення інструмента.

Найкраще виконання

Новий LEUCO DIAREX airFace буде додатково оснащений збільшеним осьовим кутом. Таким чином інструмент набуває ширшого спектру використання і стає підходящим для обробки нових матеріалів, наприклад панелей, на яких не залишається відбитків пальців. DIAMAX та DIAREX збережуть свої зони заточки: 1.5 мм для LEUCO DIAMAX airFace та 3.0 для LEUCO DIAREX airFace. Обидва інструменти мають ідеальні технічні характеристики для вимогливих майстрів та високих потреб промисловості!

LEUCO заявляє на патент систему airFace не лише для DIAMAX та DIAREX, але й для інших інструментів.

LEUCO
diarex
airface

LEUCO
powertec
airface

LEUCO
smart
joiner
airface

LEUCO
diarex
airface



ХОРОШИМ ІДЕЯМ ПОТРІБНІ ХОРОШІ РІШЕННЯ НА КРИЛО ПОПЕРЕДУ!

НОВИЙ БРЕНД

Фугувальна фреза «LEUCO SmartJointer» в новому дизайні airFace

Ще більш стильні: серія фугувальних ножових головок LEUCO «DP-SmartJointer» зі змінними ножами відтепер змінює назву на «SmartJointer airFace» і стає універсальною.

Легка і безшумна

Попередні версії SmartJointer видавали мінімум шуму – ми цього досягли значно зменшивши вагу фрез, завдяки використанню високоміцного алюмінієвого корпусу. Динамічні процеси, такі як перемінне фрезерування із SmartJointer споживають тільки частину тієї енергії, якої потребували раніше. Більше того, нам вдалося полегшити роботу підшипників шпинделя завдяки зменшеному дисбалансу. Плюс до всього, легкий алюмінієвий корпус менше вібрує і створює менше шуму на холостому ходу і під час роботи. Зменшення шуму на фугувальних агрегатах та крайколичкувальних верстатах ми досягли, оптимально спроектувавши ріжучі пластини з невеликими виступами. Але нині нам вдалося досягти ще більшого зниження шуму завдяки новій поверхні airFace, яка дозволяє під час обертання інструмента спрямовувати потоки повітря по спеціальним каналам. Таким чином на холостому ходу і під час роботи SmartJointer airFace видає найменший рівень шуму з усіх наявних фугувальних фрез.

Нержавіюча, з можливістю повторного застосування корпусу

Сегмент цих фрез має нержавіючий сталевий корпус, тому вони повністю захищені від впливу навколишнього середовища. Метою такої інновації є використання алюмінієвого корпусу настільки часто, наскільки можливо. Різці разом із пазухами виводу стружки є тим місцем ножової головки, яке найшвидше зношується. Але з новим дизайном змінилися і ріжучі пластини: тепер алюмінієвий корпус придатний для довгої та багаторазової служби.

Клієнти можуть самостійно замінити ножі з мінімальним обладнанням!



ПІДКАЗКА:

Враховуючи те, що ножові ряди призначені для використання в різних ситуаціях, можна замінювати встановлені різці з верхнього ряду на основний, і навпаки. Залежно від вимог до якості фугування, цей метод може бути корисним для подовження терміну експлуатації фрез.



SmartJointer дозволяє бути незалежним

Нова версія airFace ідеально підходить для клієнтів, які надають важливість низькому рівню шуму, і для тих, хто хоче бути незалежним від сервісних станцій. Фрези мають набір змінних ножових пластин, які можна встановити замість попередніх в будь-який час. Всі необхідні для заміни інструменти, такі як динамометричні ключі і гвинти, доступні в LEUCO. Зверніть увагу, що змінювати необхідно одразу весь набір ножів, щоб уникнути різниці різання. Ножі абсолютно точно відповідають посадочним місцям, що надає очевидну перевагу при перестановці ножів. Таким чином можна уникнути трудомісткої процедури корегування на агрегаті – це дозволяє користувачам зменшити час простою виробництва.

Але якщо ви не хочете займатися цим самостійно, можна звернутись в сервісний центр LEUCO. В таких випадках інструмент має зону заточки в 1.5 мм, при цьому на ножовій головці проводиться одразу декілька заточувальних процесів. Такий метод особливо підходить для компаній орієнтованих на промислове виробництво, враховуючи, що додаткові зусилля при цьому не потрібні, а регулярна заміна ножів виробничої лінійки запланована в будь-якому разі.

МАЛЕНЬКА, АЛЕ ПОТУЖНА!

Три різні циклі для ідеальної поверхні будь-якого матеріалу – вибір за вами!

Після крайколичкування, вони додають останній штрих вашій заготовці – глянцевою поверхню. Будучи розміром всього в кілька міліметрів, ці маленькі інструменти незамінні для отримання бажаного вигляду заготовки! Зафіксована в спеціальних затискачах верстату, цикля TwinBlade знімає верхній шар матеріалу з допомогою лез, виготовлених з карбід вольфраму. А завдяки різним шліфувальним профілям обробляти можна заготовки найрізноманітніших форм. Так звані, багатопрофільні циклі застосовуються на шести відмінних профілях, але для цього необхідно мати спеціальний верстат.

1. Стандартні циклі для крайки ABS, PP та PVC

Ці циклі добре відомі клієнтам LEUCO. Вони є як однопрофільні, так і мультипрофільні, для різних типів верстатів. Вони найкраще підходять для фінішної обробки крайки облицювальних матеріалів на основі поліпропілену (PP), акрилонітрил-бутадієн-стиролу (ABS) та полівінілхлориду (PVC).

2. LEUCO TwinBlade для крайки PMMA

LEUCO рекомендує циклі TwinBlade для фінішної обробки крайки PMMA з наданням їй високоглянцевого вигляду. Цей тип циклів – єдиний, яким можна обробляти акрилові матеріали, створюючи гладку та блискучу крайку. Для цього циклі знімають два тонких верхніх шари заготовки. Циклі TwinBlade доступні з налаштуваннями для верстатів Homag та IMA, які оснащені відповідними системами кріплення.



Принцип LEUCO TwinBlade: Першим кроком є зняття основного шару матеріалу, усунення нерівностей, які виникли після фрезерування. Другий крок складається зі зняття тонкого верхнього шару для досягнення високоглянцевої фінішної якості без білої смуги.

3. Відтепер лінійка циклів LEUCO доповнена високоглянцевиими інструментами для матеріалів на основі ABS та PP зі стандартним кріпленням

Ці циклі знімають особливо тонкий шар матеріалу, прибирають всі нерівності, надають ідеальний глянцевий блиск і при цьому не залишають білої смуги. Додатковою технічною якістю цього інструмента є зменшене тертя. В свою чергу менше тертя призводить до зниження вібрації і допомагає сповільнити зношення лез. При обробці матеріалів на основі ABS та PP переваги циклів відображаються у відсутності білої смуги та підвищеному рівню глянцу заготовки. В майбутньому ці циклі будуть доступні для всіх типів верстатів. Зміна різних типів даних циклів є легшою для користувачів, адже вони не потребують особливого кріплення.

Ця триступенева концепція дозволяє клієнтам підібрати ідеальний інструмент для бажаної фінішної обробки заготовки в залежності від своїх потреб.

1.



Результат обробки «стандартними» циклями крайки ABS, PP та PVC

2.



Циклі TwinBlade: високий глянець крайки PMMA

3.



Новинка: Надзвичайно гладкий край без білої смуги – якісний результат «високо глянцевиими стандартними циклями» матеріалів на основі ABS та PP

ХОРОШИМ ІДЕЯМ ПОТРІБНІ ХОРОШІ РІШЕННЯ НА КРИЛО ПОПЕРЕДУ!

НОВІ СЕРІЇ ДИСКОВИХ ПИЛ ДЛЯ ФОРМАТНОГО РОЗКРОЮ ІЗ ТВЕРДОСПЛАВНИМИ РІЗЦЯМИ

Ми розробили нові лінійки пил на заміну вже відомих UniCut, SpeedCut та FinishCut. Чим вони відрізняються від попередніх серій дискових пил?

Їх особливість – краща якість різання та довший, ніж в попередників, термін експлуатації ріжучої грані. Ці лінійки були оптимізовані: ми залишили дві серії пил замість трьох, щоб полегшити Вам вибір.

Мене звати U-Cut або Universal-Cut

Моя серія найкраще підходить для типових операцій з форматування. Ми – найкращий вибір для різання матеріалів з покриттям, якщо для Вас важливо мати максимальний термін життя ріжучої грані. Наші леза мають твердосплавні різці з найновішого ріжучого матеріалу «HL Board 04 plus». Моя серія складається з чотирьох моделей:

- U-Cut TR-F: покращена універсальна дискова пила для використання на деревообробних верстатах.
- U-Cut max: підвищений термін експлуатації ріжучої грані завдяки збільшеному розміру зуба. Дискові пили можуть заточуватися до п'яти разів більше, ніж зазвичай.
- U-Cut speed: для високопродуктивних систем з високою пропускною спроможністю, для дискових пил діаметром від 520 мм з відповідною кількістю зубів і міцним корпусом.
- U-Cut WS: для розрізання шпонованих, дерев'яних матеріалів, фанерних дошок та ДСП.



U-Cut max



U-Cut speed



Q-Cut G5

Привіт!

Нас називають «U-Cut» та «Q-Cut» і ми – нові серії дискових пил для форматного розкрою з твердосплавними різцями від LEUCO.

NEW!

U-Cut (ліворуч) та Q-Cut (праворуч)



Мене звати Q-Cut або Quality-Cut

Моя серія – результат творення повністю нової системи. Ми найкраще підходимо для операцій фінішного різання на розкрійних верстатах. Абсолютно новий корпус інструменту відзначається зменшеною вібрацією, що дозволяє йому працювати дуже плавно. Високоякісний корпус інструменту поєднується з новим високопродуктивним ріжучим матеріалом «HL Board 04 plus», а зуб має покращену геометрію типів G5 та G6. Загалом, цей набір характеристик дозволяє нам досягати безпрецедентно великого терміну експлуатації ріжучої грані на ринку фінішної обробки. Скористайтеся перевагами нашої три-модельної лінійки:

- Q-Cut G6: для фінішної якості різання з діаметром від 280мм до 520мм.
- Q-Cut G6 nn-System: якщо має значення не тільки якість різання, але й мінімізація шуму.
- Q-Cut G5: для фінішної обробки фанери, шпонованих, дерев'яних матеріалів, панелей з крихким покриттям та легких панелей.

Інновація: дискові пили для форматного розкрою з алмазними різцями та особливим покриттям

Працює довше, аніж пили тільки з алмазними зубами

Дискові пили для форматного розкрою з алмазними різцями LEUCO широко відомі в промисловості і є дуже популярними завдяки довгому життю ріжучих граней.

Наша команда професіоналів пропонує виробникам інноваційні пили з довшим, ніж в попередніх моделях, терміном експлуатації різців. Пили з алмазними зубами мають особливе покриття LEUCO torsoat, яке значно подовжує вже і так довге життя ріжучих граней. Робочий показник продуктивності під час різання деревини досяг абсолютно нового рівня в тому, що стосується терміну експлуатації різця. Метою розробників LEUCO було спроектувати корпус інструменту

так, щоб він був придатний для максимально довгих періодів роботи. Лазерний орнамент із спеціальним розміщенням і формою, заповнений особливим амортизуючим матеріалом, що запобігає утворенню зайвого шуму, – результат інтенсивної роботи. Користувачі гарантовано отримують ту саму високу продуктивність і якість впродовж всього циклу експлуатації дискової пили.



Зуби із полікристалічного алмазу нових дискових пил для форматного розкрою мають додаткове покриття. Покупці отримують такий термін експлуатації ріжучої грані, про який до цього на ринку навіть і не мріяли.

НОВІ РІЖУЧІ МАТЕРІАЛИ ДЛЯ ІНСТРУМЕНТІВ LEUCO

Наскільки важливим є ріжучий матеріал для дискових пил?

LEUCO презентує новий ріжучий матеріал «HL Board 04 plus». Домінік Фенделер, голова департаменту досліджень та розвитку дискових пил LEUCO і Маркус Еркенбрехер, менеджер з продуктів дискових пил, розповідають:

- Які ріжучі матеріали LEUCO зазвичай використовує для дискових пил?

В основному, ми в LEUCO використовуємо три різні типи ріжучих матеріалів для дискових пил. 98% ріжучих граней зроблені з карбід вольфраму або промислово вироблених алмазів (DP). Ми маємо 10 видів твердосплавних матеріалів для різних типів деревини, композитних матеріалів та кольорового металу. Що стосується алмазного ріжучого матеріалу, вибір звужується до трьох видів.



- Для чого потрібні різні ріжучі матеріали?

З фізичних причин. Підвищена зносостійкість ріжучого матеріалу призводить до зниження міцності на згин. З підвищенням твердості ріжучий матеріал стає більш крихким. І навпаки, менш твердий ріжучий матеріал відзначається вищою міцністю на згин. Залежно від

потреб ці дві властивості взаємореґується. Полікристалічний алмаз, один з найміцніших і найбільш зносостійких ріжучих матеріалів, водночас є одним з найбільш крихких. Він легко ламається при ударах.

- Що ці характеристики зносостійкості та стійкості до навантажень дають користувачам?

Нашим незмінним завдання є підвищення життя зуба інструмента. Термін експлуатації різця може бути підвищений шляхом збільшення твердості і зменшення зношення або шляхом збільшення в'язкості та зменшення ризику поломки ріжучої грані. Співвідношення цих характеристик повинно відповідати матеріалам, які будуть оброблятися.

HL Solid 15, наприклад, поєднує м'якість та в'язкість для різання м'яких порід дерева, а новий HL Board 04 plus, твердіший але крихкіший, найкраще підходить для обробки МДФ. Такий самий принцип застосовується для алмазів: DP набагато твердіший за HW, але змінюючи інші властивості (розмір гранул, концентрація...) ми отримуємо різні типи DP для різних матеріалів. За потреби, всі ріжучі матеріали можуть бути укріплені за допомогою додаткового покриття. Цей тип покриття широко відомий на ринку під назвою «Leuco topCoat». Він підвищує термін експлуатації різців і запобігає налипанню на верхній шар ріжучих граней.

- Як можна покращити властивості ріжучих матеріалів?

Нові матеріали і більша швидкість подачі верстатів призвели до підвищення вимог до ріжучих граней дискових пил. А відповідно, і до ріжучих матеріалів. Питання розвитку завжди стосуються твердості, в'язкості та механічної обробки.



Домінік Фенделер (праворуч) та Маркус Еркенбрехер (ліворуч)

- Як тестуються нові ріжучі матеріали?

Перший і важливий крок – протестувати механічну роботу матеріалу на процесах внутрішнього виробництва. Ми звертаємо увагу на те:

- Як поводить матеріал під час пайки? Якщо карбід заважкий, він може зламатися.
- Як карбід поводить під час подрібнення? Якщо він занадто м'який чи важкий, існує ризик утворення тріщин. Завдяки цим процесам оптимізується диск для подрібнення та корегується відповідно до твердого сплаву. Це стандартизований тест на зношення, який створили наші розробники.

Будь-який новий матеріал проходить ці випробування внутрішнього тесту, перед тим як перейде до практичного тестування. В численних польових дослідженнях він буде протестований користувачами на їхніх верстатах в щоденній роботі.

- Чим відрізняється новий HL Board 04 plus від LEUCO?

HL Board 04 plus це карбід вольфрамовий матеріал розроблений спеціально для LEUCO. Його оптимізована продуктивність є результатом незвичного поєднання компонентів. Хоч його твердість така сама, як і в попередніх, HL Board 04 plus менш ламкий та стійкий до впливів навколишнього середовища.

- На яких типах дискових пил може бути використаний новий ріжучий матеріал?

Особливий «HL Board 04 plus» найбільш підходить для:

- «U-Cut» та «Q-Cut», нових серій дискових пил для форматного розкрою з твердосплавними різцями
- Всіх конічних підрізних дискових пил
- Форматних дискових пил для фінішної обробки, пил з великою кількістю зубів, наприклад, дискових пил серії g5-System.

Він може бути використаний в інструментах для обробки багатьох матеріалів, від дерева до пластика.

- Які переваги отримують користувачі?

Враховуючи те, що HL Board 04 plus вкотре великий ряд пил різних серій, майже всі користувачі відчують переваги нового ріжучого матеріалу. Вони отримають вигоду від набагато довшого терміну експлуатації ріжучих граней. Польові дослідження довели, що новий ріжучий матеріал підвищує життя зуба на 30% порівняно з попередньо використовуваними карбідними матеріалами.

ХОРОШИМ ІДЕЯМ ПОТРІБНІ ХОРОШІ РІШЕННЯ НА КРОК ПОПЕРЕДУ!

МАЙЖЕ НІЧОГО
НЕ ЧУТИ

ЩЕ ТИХІШЕ НЕ МОЖ-
НА, ІНАКШЕ ПІДВИ-
ЩИТЬСЯ НЕБЕЗПЕКА
ТРАВМУВАННЯ

?! НАЙБІЛЬШ ШУМНЕ МІСЦЕ ПОРЯД З ПИЛОЮ ВЖЕ ЗНАЄТЕ?

Досі

Шумовиділення в нашій галузі: Після набрання чинності директиви ЄС про шум на робочих місцях, на підприємствах з рівнем шуму більше 80 дБ обов'язковим стало надання захисних навушників.

Більша частина робочих місць в деревообробці, меблевій промисловості, а також столярних майстернях знаходиться в зоні, де рівень шуму перевищує 85 дБ. Найбільш шумні процеси - це пиляння та стругання з рівнем шуму між 83 та 103 дБ, за ними йде фрезерування з показниками близько 82 - 94 дБ.

ШУМОУТВОРЕННЯ

При шумоутворенні розрізняють холостий хід і обробку. Наприклад, при роботі дисковими пилами існують великі проміжки часу, коли верстат знаходиться на холостому ході. При цьому зубці пильного диска не знаходяться в матеріалі, а пильний диск просто обертається. Не зважаючи на це, на холостому ході можуть виникати вищі шумові показники, аніж при обробці. Перш за все це відбувається при використанні, так званих, свистячих пильних дисків.

Про що йде мова?

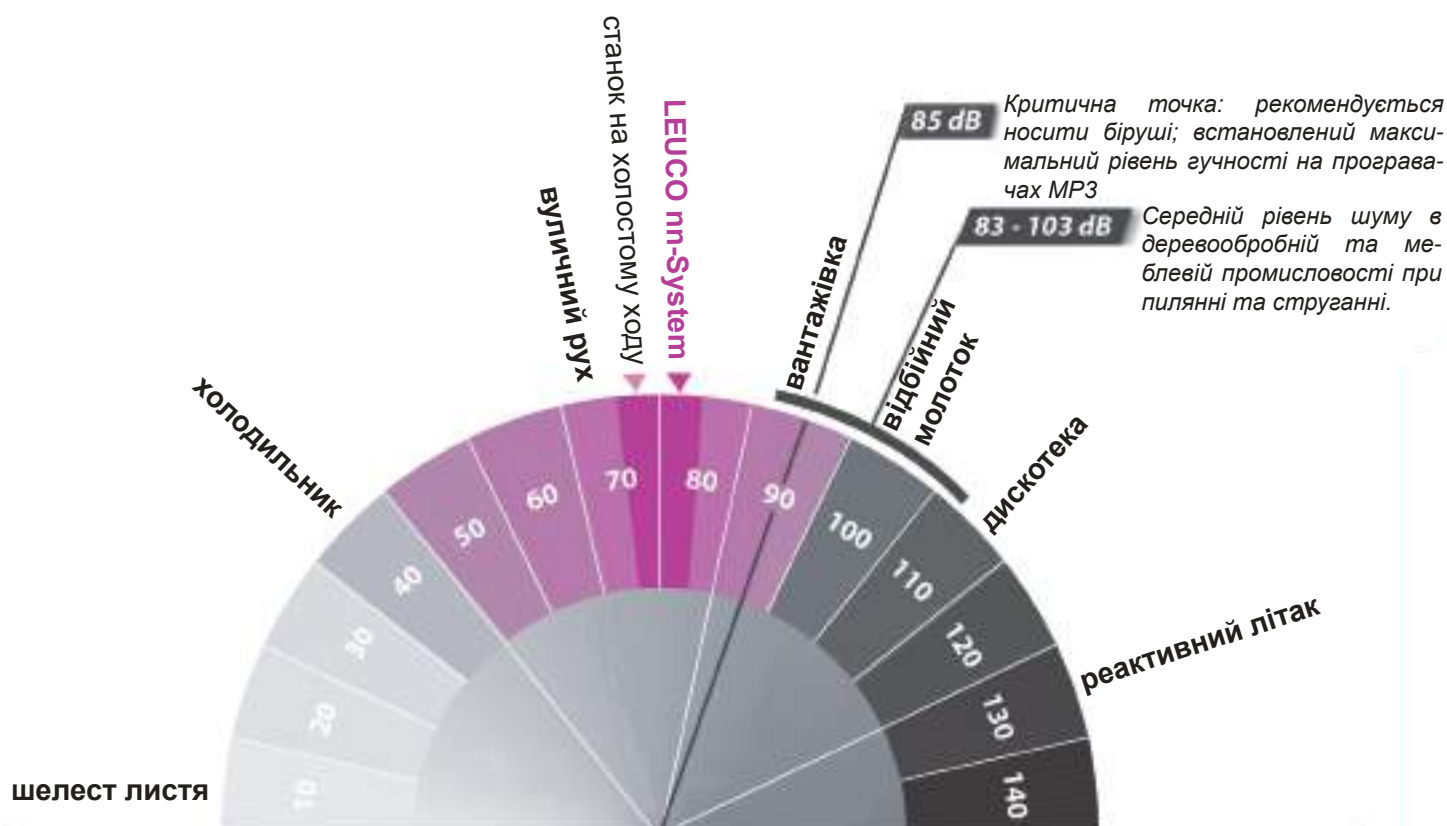
Через кардинальне зменшення міжзубних пазух розробникам LEUCO вдалось скоротити рівень шуму на холостому ході на 6 дБ(А) порівняно з традиційними алмазними пильними дисками.

Справді немає шуму?

Назва серії пильних дисків «No Noise» (нема шуму) неможна плутати з «беззвучними» дисками. Ця назва говорить про те, що під час роботи не виникає дратуючих шумів, і що фахівці, працюючи на горизонтальному форматно-обрізному верстаті, зможуть гідно оцінити новий, низький, досі невідомий рівень шуму.

Це працює на практиці?

Так. Міжзубні пазухи маленького розміру вже два роки високо цінуються нашими клієнтами як виключно успішні при використанні торцювальних пильних дисків в процесі обробки кромки. Цей принцип в LEUCO перенесли на алмазні пильні диски «nn-System DP Flex» для форматно-обрізного верстата.



НОВИНКА: МАЙЖЕ БЕЗШУМНІ ПИЛЬНІ ДИСКИ

LEUCO NN-SYSTEM DP FLEX

Пили «no-noise»

Нові пили «LEUCO nn-System DP Flex» оснащені маленькими пазухами для відводу стружки, і працюють надзвичайно тихо на холостому ходу та під час роботи! Завдяки зменшенню шуму до 70 дБ на холостому ходу, захисні навушники поступово відходять в минуле.

Ці пили дивують промисловість своїм широким спектром використання і вражають користувачів своєю надзвичайною якістю різання, яку досягають завдяки особливій формі зуба з увігнутою задньою поверхнею (HR); Виняток становлять тільки підрізні дискові пили, які мають форму зуба WS.

І на довершення, вони надтонкі! Ширина різку становить лише 2,5 мм. Пили чинять помітно нижчий тиск на матеріал, а отже потребують менше енергії.

Термін експлуатації різців довший завдяки використанню полікристалічного алмазу. Переваги системи «LEUCO nn-System DP Flex» можна побачити на багатьох типах верстатів, зокрема циркулярних, торцювальних, вертикальних та горизонтальних верстатах для форматного розкрою, ЧПК та верстатах прохідного типу.

- Безшумна
- Відмінна якість різання
- Довший термін життя різця завдяки алмазу
- Для різних матеріалів
- Працює на багатьох типах верстатів



ХОРОШИМ ІДЕЯМ ПОТРІБНІ ХОРОШІ РІШЕННЯ

p-System

Всі інструменти p-System LEUCO мають осьовий кут 70° . В патент LEUCO входять осьові кути від $\geq 55^\circ$ до 90°

p-System найбільш ефективний з усіх наявних інструментів

p-System створює краї з фінішною якістю, трудомістке шліфування більше не потрібне

Для фугування, вибірки чверті, розкрою, пазування, заточування кромок на стаціонарних та прохідних верстатах

Відмінна якість різання, ще не перевершена на ринку

Більший термін експлуатації різців, ніж в звичайних алмазних інструментів

ПІЛІНГ

Ми першими з виробників інструментів реалізували інструменти з осьовим кутом $\geq 55^\circ$.

Це лінійка LEUCO p-System.

Обробку матеріалів цим інструментом ми називаємо словом «пілінг» (від англ. to peel- зняття шкірки)

ПІЛІНГ - ЦЕ РЕВОЛЮЦІЙНИЙ ПРОЦЕС ОБРОБКИ ДЕРЕВИНИ ВІД LEUCO

Що означає «пілінг»?

Досі технологічно правильним вважалося розміщення різців під осьовим кутом, що забезпечує «тягнуче різання». Це впливало з того, що різець розташований під осьовим кутом до напрямку різання є гострішим, ніж без осьового кута. Власне, мова йде лиш про «навскісне різання».



Раніше не вартим уваги в техніці виконання інструментів було насправді тягнуче різання - це коли різець розташований під дуже великим осьовим кутом. При цьому різець працює так, як лезо бритви, дійсно протягуючись. Це набагато більше, аніж проста модернізація інструменту, це зовсім інший вид деревообробки, який стоїть в одному ряду з пилянням, стру-

ганням і фрезеруванням. Пілінг пропонує користувачам такі можливості, які раніше вважались недосяжними.



Сфери застосування, які досі вважались технічно неможливими

- | Обробка масиву деревини алмазними різцями з великим кутом загострення
- | Торцеве різання проти подачі без викидання матеріалу
- | Вихід матеріалу без сколів при фугуванні товстих кромek
- | Чистова якість при фугуванні фанери, без необхідності проводити додаткове шліфування
- | Чистова якість при обробці таких волокнистих матеріалів, як плити з тканинним покриттям, лінолеум із джутовим волокном і т.д.

НОВА КІНЦЕВА ПАЗУВАЛЬНА ФРЕЗА P-SYSTEM

Додатково до традиційного пазування корпусних панелей, профілювання та пазування пілястра, з'єднувачів, шарнірів, монтажних плит та інших типових процесів фрезерування LEUCO презентує невелику за розмірами кінцеву пазувальну фрезу p-System.

З першого погляду, Ви навіть і подумати не зможете, що заготовка створена пазувальною фрезою. Оскільки, вона обробляє не лише по пласті, а й торці. З її допомогою можна робити пласкі і глибокі пази та профілі майже на всіх матеріалах з різним покриттям без сколів.



Оброблена кінцевою пазувальною фрезою p-System модрина з діагональними пазами



З'єднання без сколів створене кінцевою пазувальною фрезою p-System

Кінцева пазувальна фреза p-System підходить для пазування різної ширини та глибини.

ХОРОШИМ ІДЕЯМ ПОТРІБНІ ХОРОШІ РІШЕННЯ НА КРОК ПОПЕРЕДУ!

ІННОВАЦІЙНА ПИЛА ДЛЯ ФОРМАТНОГО РОЗКРОЮ DIAREX

Покращена, в новому дизайні

DIAREX має версію різця DP з оптимальним співвідношенням ціни-якості. З моменту її виходу на ринок в 1992 році, ця пила мала величезну популярність і, в основному, використовувалась на традиційних форматних верстатах.

Весь досвід LEUCO відносно ріжучих матеріалів, геометрії зуба та системи пазух для відводу стружки втілений в цих пилах.

Переваги нових пил для форматного розкрою DIAREX:

- | Найдовше життя різця: LEUCO зосереджується на використанні алмазу та вдосконаленні геометрії зуба.
- | Помітне зниження рівня шуму
- | Оптимізована кількість зубів

Відтепер користувачі можуть обирати між трьома типами геометрії зуба.

- | Класична геометрія TR-F-FA для використання на ДСП, HDF та MDF

| Спеціалісти деревообробки обирають геометрію DA-F-FA для формування з високою якістю фінішної обробки дерев'яних панелей, облицьованих меламін- та HPL-ламина- том.

| Остання, але не менш важлива. Пили для форматного розкрою DIAREX доступні з вдосконаленою формою зуба з увігнутою задньою поверхнею (HR). Це дозволяє обробляти волокнисті панелі на дерев'яній основі з високою якістю. Під час розкроювання абразиву та твердого пластика, наприклад CFRP чи GFRP, плит облицьованих листовою сталлю, ця геометрія вважається найбільш підходящою. За це версію HR називають «розв'язувачем задач».



Всі пили для форматного розкрою та пили для вертикальних верстатів форматного розкрою мають вигляд справжнього витвору мистецтва.

Розпилювання магнітних плит

Дискові пили для панелей з вставленою залізною фольгою чи залізною сіткою



Покращені та протестовані: Дискові пили з особливого твердого сплаву «Steel 17» для плит, облицьованих листовою сталлю з залізною фольгою

залізна фольга



Вдосконалені: Дискові пили з твердосплавними різцями для панелей з залізною фольгою

В березні 2016 на ринок вийшли особливі дискові пили від LEUCO для обробки плит, облицьованих листовою сталлю. З огляду на зростаючу популярність цих панелей в будівництві, обладнанні та інтер'єрі, нові дискові пили стали затребуваними. Вставлена в ламінат залізна фольга товщиною 0.2 мм забезпечує високий рівень адгезивної сили цих панелей. Однак, цей шар є великою перешкодою для ріжучих інструментів. За рік роботи твердосплавні дискові пили продемонстрували чудовий результат обробки матеріалів цього типу. Вони використовуються для розрізання ламінату із сталевими листами без сколів. Пили відзначаються довгим терміном експлуатації різців. Завдяки особливому типу твердого сплаву, утворення небезпечних іскор під час обробки металів мінімізоване. Працюючи з цими пилами, нема необхідності застосовувати особливі заходи безпеки. Дискові пили доступні з діаметром 350 мм.

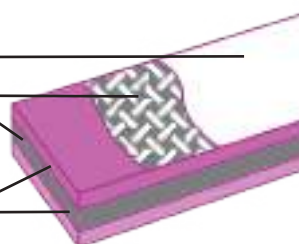
Для обробки магнітної дошки з залізною сіткою найкраще підходять діамантові пили з різцями з увігнутою задньою поверхнею «LEUCO DIAREX HR»

Інновація: Дискові пили з алмазними різцями для панелей з залізною сіткою

LEUCO разом з Інститутом приладобудування в Штутгарті провела багато тестів з розпилювання плит, облицьованих листовою сталлю із залізною сіткою, щоб знайти найкраще рішення. Результати тестів підтверджують: дискові пили LEUCO з алмазними різцями з увігнутою задньою поверхнею – найбільш вдалий вибір для розрізання матеріалів без сколів і чистової обробки волокон залізної сітки. Пили серії «LEUCO DIAREX DP» мають довгий термін життя різців та доступні з діаметром 250, 303 та 350 мм.

покриття з меламіну
залізна сітка в
пластиковому ламінаті

наповнювач



NEW!

НОВИЙ СТАНДАРТ ДЛЯ СТАНДАРТНОЇ ПРОГРАМИ

Профільна кінцева фреза DP від LEUCO отримала нові характеристики

Револьюційні технології хороші для тих, хто робить їх. І ще кращі для тих, хто отримує від них вигоду. За останні кілька декад LEUCO стала розробником нових технологічних концепцій. Останньою була розробка р-System LEUCO. Інструменти з великим осьовим кутом 70° і безмірними перевагами якості і життя зуба. В патент LEUCO входять осьові кути від 55° і більше. Хоч ці інструменти і є чемпіонами світу з осьових кутів, метою LEUCO є не встановлення рекордів і нових стандартів, а інтеграція важливих ознак успішного розвитку в звичайні інструменти, щоб наші покупці досягали кращого результату під час щоденної роботи.



Нові стандартні профільні кінцеві фрези мають на 40% більший осьовий кут



БАЗОВА ПРОГРАМА КІНЦЕВИХ ФРЕЗ DP З НОВИМ ОСЬОВИМ КУТОМ ДЛЯ ДОВШОГО ТЕРМІНУ ЕКСПЛУАТАЦІЇ РІЗЦІВ, ВИЩОЇ ЯКОСТІ ТА ЧИСЛЕННИХ МОЖЛИВОСТЕЙ

«Пластика» базової програми кінцевих фрез з алмазними різцями LEUCO! Попередня програма припинить своє існування. Відтепер фрези матимуть значно більший осьовий кут.

Переваги для користувачів:

- Вища продуктивність, порівняно з попередньою програмою, завдяки збільшенню життя різця
- Покращена якість обрізання та фінішної обробки
- Ширший спектр матеріалів, які можна обробляти інструментом

Покращена серія DIAMAX Z=2+2 стає DIAREX Z 2+2. Після багаторазових прохань наших покупців, програма була розширена кількома кінцевими фрезами з діаметром різця 16мм і довжиною 65мм. В майбутньому фрези матимуть на 40% більший осьовий кут.

На високопродуктивні фрези Z=3+3 чекають такі ж зміни.

Флагман Z=5+5 для високих швидкостей подачі матиме робочий діаметр 25мм і більший на кілька градусів кут.

Високопродуктивна програма форматних фрез Z=4+2+4, яка включає в себе фрези з чотирма варіантами ширини різання від 22 до 48 мм, нині має осьовий кут 48°.

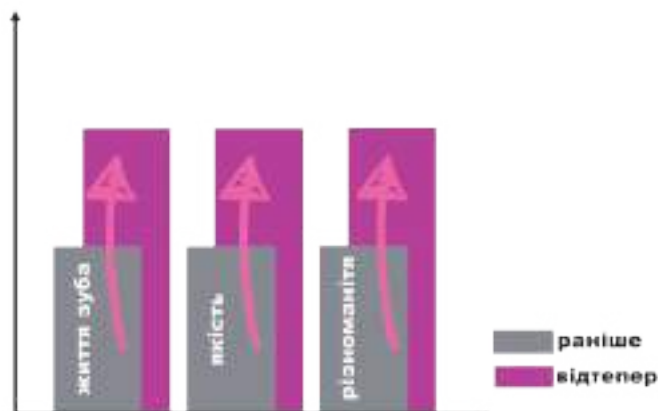
Перехід на нову програму буде здійснюватися поступово. Це гарантує плавну заміну попередніх продуктів програми новими.



NEW!



Довші грані DP: більше алмазу дає довше життя зубів



ХОРОШИМ ІДЕЯМ ПОТРІБНІ ХОРОШІ РІШЕННЯ СВЕРДЛІННЯ

Мікро свердло та адаптер для акустичних панелей VHW



Ринок звукопоглинаючих дерев'яних матеріалів помітно зростає. Стандартною моделлю виробництва акустичних панелей є створення 1 мм отворів на 3мм лінійній сітці. Навіть професіоналам з орлиним зором не вдається зробити ці отвори з відстані в 1,5 метри.

LEUCO створила свердлильні адаптери спеціально з цією метою. З відрегульованою довжиною гвинта та діаметром хвостовика в 10 мм, вони стали частинкою стандартного ряду свердел. Адаптер має найбільш популярну довжину 70 мм (включно з свердлом) і дозволяє делікатному мікро свердлу обертатися з високою концентричною точністю.

Вибір свердел для акустичних панелей доповнений мікро свердлом VHW з діаметром 1 мм. Вони доступні для правостороннього та лівостороннього обертання. На відміну від часто використовуваних звичних багаторазових свердел чи чогось подібного, свердло від LEUCO має інший кут нахилу та спіральну систему стабілізації різання і мінімального відхилення, що забезпечує вищу якість свердління та довший термін життя ріжучої грані.

Стандартні розміри цього свердла з його витонченим виглядом такі: діаметр 1 мм, довжина 8,5 мм, загальна довжина 38 мм, діаметр хвостовика 3,175 мм.



Вкрита меламіном дошка ДСП



Глянцевий МДФ

Чарівний помічник: Сферичні профільні кінцеві фрези зі змінними ножовими пластинами для 5-ти осьових верстатів

Кінцеві фрези зі сферичним профілем – ідеальний варіант для роботи на п'ятиосьових оброблювальних центрах.

Чим же особливі такі фрези? Кінцеві фрези зі сферичним профілем відрізняються від інших значною товщиною знімання матеріалу та простотою кріплення твердосплавних ножів. Високоточні затискачі дозволяють фрезам з головкою радіусом 32,5 мм працювати на швидкості 15000 об./хв.

З допомогою цих фрез на п'ятиосьових верстатах можна легко виготовити надзвичайно якісні об'ємні або криволінійні деталі, або обробити масивні чорнові заготовки з деревини і будь-яких деревопохідних матеріалів. Ці фрези стануть незамінними при контурному фрезеруванні, 3D-фрезеруванні, створенні пазів у профілі, перил сходів, хвилястих профілів меблевих деталей або стінових панелей.

Залежно від оброблюваного матеріалу фрези можуть бути оснащені ножовими пластинами різних типів твердого сплаву, що дозволить подовжити термін експлуатації різців та отримати максимальну якість обробки.



Різці DP для підрізної якірної системи fischer®



Діамантові різці використовуються для підрізного свердління отворів якірною системою fischer® FZP II-(T) M6. Зазвичай, для фасадів використовуються мінеральні матеріали,

пресований під великим тиском ламінат (HPL) чи волокнисті цементні плити.

Ріжучий матеріал DP дає надзвичайно довге життя різців і таким чином значно знижує вартість одного отвору порівняно зі звичними твердосплавними ріжучими гранями. Особлива геометрія зуба зменшує коефіцієнт тертя і забезпечує мінімальне утворення тепла.

Надміцний корпус інструменту гарантує високу жорсткість та відмінну стабільність. Система LEUCO topline пропонує оптимальну якість різання завдяки спеціальній підготовці різця.



Інновація від LEUCO: дюбельне та наскрізне свердло – відтепер цілком твердосплавні

LEUCO продовжує свою історію успіху: твердосплавні дюбельне та наскрізне свердло – неперевершені в преміум класі більш ніж декаду завдяки унікальній геометрії зубів. Висока якість свердління і надзвичайно довгий термін експлуатації ріжучої грані свердел LEUCO HW topline просто легендарні.



Департамент досліджень і розвитку LEUCO зосередив увагу на розширенні наявного ряду преміум свердел. Дюбельне та наскрізне свердло були оснащені оптимізованою спіральною системою з дрібнозернистого твердого сплаву.

З новою версією VHW користувачі отримують підвищений термін експлуатації свердел, порівняно з попередньою версією HW. Твердий сплав робить свердло більш жорстким, що забезпечує його плавну роботу. Покращена система відводу стружки дюбельного свердла знижує ризик подвійної переробки. А це також впливає на термін експлуатації різців.



Нове свердло з циліндричною головкою LEUCO HW «LIGHT» Чашечні отвори без виривів навіть на краю

Нове свердло з циліндричною головкою LEUCO HW «LIGHT» - могутній багатоцільовий пристрій для свердління чашечних отворів без виривів на краях в твердій деревині і дерев'яних матеріалах. Це свердло з твердого металу незамінне в кожному цеху для створення чашечних отворів на ЧПК, автоматичних дрелях та свердлильно-му обладнанні.

На свердлі застосовано розумні технології, наприклад, надзвичайно зносостійкий твердий метал конусоподібної втулки, спеціальна конусоподібна геометрія, велика пазуха для відводу стружки і коротка, ефективна центральна точка менш ніж в 1 мм. Свердло має довгий термін життя різців, гарну систему відводу стружки, і працює з помітно меншим тиском різання.

Ці особливості дозволяють користувачам використовувати свердло з циліндричною головкою LIGHT для отворів, які розташовуються дуже близько до нижнього шару панелі, при цьому вона не прогинається, а свердло не робить в ній дірок.

Свердло з циліндричною головкою LIGHT доступне для створення отворів від 15 мм до 35 мм і довжиною свердла від 57,5 мм до 70 мм. Є праве та ліве.

Підказка: Нове свердло з циліндричною головкою LIGHT робить стандартні чашечні отвори набагато швидше. Низький тиск різання і хороша система відводу стружки слугує кращій продуктивності свердла.



Нове свердло з циліндричною головкою LEUCO HW «LIGHT» - могутній багатоцільовий пристрій

ХОРОШИМ ІДЕЯМ ПОТРІБНІ ХОРОШІ РІШЕННЯ СВЕРДЛІННЯ

Серія форматних фрез для нестингу поповнюється новими інструментами ЯК ФОРМАТНІ ФРЕЗИ ПРАЦЮЮТЬ В МАСИВНИХ МАТЕРІАЛАХ?

LEUCO презентує три нові діамантові профільні фрези для нестингу розроблені спеціально для обробки складних панелей та МДФ. Ці нові фрези зменшують об'єм стружки і, водночас, збільшують об'єм виводу стружки інструмента. Це означає, що відвід стружки відбувається більш плавно. Новими інструментами серії фрез DP для нестингу є фрези діаметром 12мм та 16мм з особливою геометрією для панелей найбільш поширеної товщини.

Діамантові, високопродуктивні форматні інструменти зазвичай використовуються для нестингу. Ці потрібні фрези (Z=3+3) можуть витримувати швидкість подачі до 25м/хв, і навіть більше на панелях ДСП. Однак, при обробці дуже щільних чи твердих матеріалів, таких як МДФ чи складних панелей, ситуація помітно змінюється. Об'єм стружки, який утворюється під час обробки МДФ, надзвичайно збільшується. Це означає, що пазухи для відводу стружки дуже швидко заповнюються, спричиняючи тертя та збільшення тиску різання. А отже, утворюється тепло та зменшується термін експлуатації інструмента. Можлива навіть втрата різців. А нові профільні фрези для нестингу від LEUCO справляються з цими проблемами.

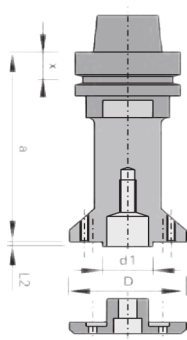


Завдяки модифікованій геометрії різання, покращені діамантові форматні фрези для нестингу можуть легко впоратися з обробкою МДФ та складних панелей, так само як і з простими дерев'яними матеріалами

Адаптер для дискових пил HSK63F для п'ятиосьових верстатів MORBIDELLI Author M100

Ми додали до серії наших продуктів адаптер для дискових пил HSK63F з діаметром затискача 70мм і значенням $a=70$ мм. Це чудова альтернатива довшій версії зі значенням $a=130$ мм. Особливо для нових типів верстатів MORBIDELLI Author M100 ця версія зі значенням $a=70$ мм «must have».

В поєднанні з дисковими пилами HW «LEUCO g5-System» чи дисковими пилами DP «LEUCO np-System» верстат стає ідеально укомплектованим для обробки широкого спектру матеріалів!



Нова аспіраційна система «AEROTECH UNI-T»

«AEROTECH system» є водночас інноваційним, високоточним затискним елементом та аспіраційною системою. Ця система швидко збирає пил і направляє прямо в аспіраційний патрубк. Таким чином, вона забезпечує максимальну ефективність відводу стружки та допомагає уникнути її вторинної переробки, завдяки чому інструмент залишається охолодженим.

AEROTECH UNI-T LEUCO стала наступницею системи AEROTECH UNIVERSAL. Технологія цангового патрону замінена системою внутрішнього гайкового патрону, яка була успішно використовувана багато років разом з особливим подовжувачем програми LEUCO. На відміну від попередньої системи, AEROTECH UNI-T LEUCO знаходиться на передній стороні системи і дає більший затяжний крутний момент. Це дозволяє отримати вищу затискову силу і більшу точність концентричності інструмента.

Так само як і, оснащена гідро виводом система AEROTECH HYDRO, нова серія UNI-T доступна в двох різних версіях: як стандартна версія з відкритою площиною і версія з лицьовою панеллю, яка спеціально розроблена для використання при нестингу, щоб сміття не потрапляло в середину корпусу.

NEW!



NEW!



Обробка HPL та мінеральних панелей: НОВА І ГНУЧКА КОНЦЕПЦІЯ РІЗЦІВ ВІД LEUCO

LEUCO пропонує діамантові різці для спеціалізованої обробки твердих панелей і панелей на мінеральній основі, які працюють з чітко визначеною товщиною, фаскою та радіусом. Нова гнучка концепція інструментів відмінно підходить для фрезерування великої кількості матеріалів. Заокруглення, зняття фаски, з'єднання і т.д. відбуваються індивідуально відповідно до розмірів панелі.

1 гнучкий різець для 5 завдань: з'єднання, зняття фаски, заокруглення, профілювання і фрезерування твердих панелей і панелей на мінеральній основі

З діамантовим профільним різцем користувачі можуть з'єднувати, знімати фаску, заокруглювати контури твердих і мінеральних панелей. Додатково до цього, наявність в інструмента різця для засверлювання дає можливість свердлити, таким чином він виконує 5 завдань. Затиснутий в високоточний затискний прилад, інструмент може обробляти краї гладко, рівно та без виривів. Ці діамантові різці гарантують найдовший з усіх можливих термін життя зуба.



Гнучкість свердління, з'єднання, фрезерування і зняття фаски

Інший приклад застосування багатофункціональної фрези: створення отворів діаметром 8мм в осі z без виривів, і за необхідності, з'єднання. Збільшення діаметру отвору? Не проблема. При цьому менш відкриті пройми при знятті фаски? Також не проблема. Якому діаметру віддаєте перевагу Ви?

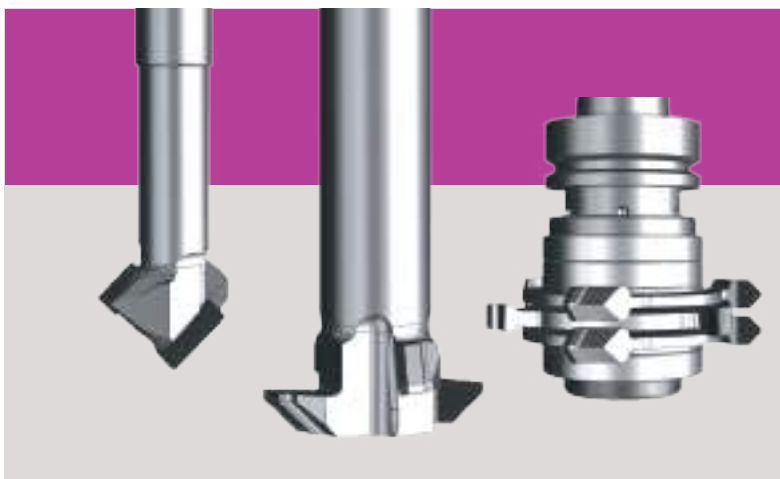
Засверлювання

Форматування з'єднання

Вирізи можливі зі зняття фаски в 60°



Один для всього: свердління, з'єднання, фрезерування і зняття фаски



З ліва на право: фреза для зняття фаски Z=1+1, фреза для зняття фаски та з'єднання Z=2+2, фреза для зняття фаски Z=3+3+3

Гнучкість під час з'єднання

Маленький односторонній різець ідеально підходить для з'єднання верхніх і нижніх шарів маленьких заготовок чи пройм за два цикли не зважаючи на товщину.

З діаметром 50мм, середній двосторонній різець дозволяє на вищих швидкостях подачі якісно обробити верхній та нижній шар панелі.

Тристоронній різець, на відміну від інших, відмінне рішення для великих заготовок. Одночасне створення фінішного розміру панелі та зняття фаски (зверху і знизу) за один раз стало можливим завдяки модульному набору різців «Z=3+3+3». Вони можуть встановлюватися для обробки панелей товщиною до 10мм, або навіть 20мм, та працюють на високих швидкостях подачі.

До речі, симетричні різці для зняття фаски можуть працювати на обох сторонах, що означає подвоєний термін експлуатації кожного інструмента.

ХОРОШИМ ІДЕЯМ ПОТРІБНІ ХОРОШІ РІШЕННЯ НА КРОК ПОПЕРЕДУ!

ЕКОНОМІЧНА ОБРОБКА МЕТОДОМ НЕСТИНГ З АЛМАЗНИМИ ФРЕЗАМИ

NEW

Вбудована концепція відводу стружки LEUCO «СМ» ідеально відводить стружку в напрямку аспірації, споживаючи при цьому менше потужності.

Для обробки методом Нестинг дрібних чи вузьких виробів, які можуть зміщуватись при обробці на верстатах з ЧПУ, підходять фрези зі спіраллю з негативним кутом.

Особливими є фрези з діаметром 12 мм: повністю твердосплавний корпус робить їх екстремально міцними, дозволяє збільшувати швидкість подачі до 25 м/хв, їх робоча довжина ідеально підібрана під пропоновану на ринку товщину плит від 26 до 28 мм.



ГОСТРІ КРАЇ ТА КУТИ!

NEW

З новою фолдинг-фрезою для зняття фаски Z1 зі змінними твердосплавними різцями користувачі 5-осьових фрезерних верстатів з ЧПУ можуть обирати кути, знімати фаску на крайках, створювати декоративні пази, фолдинг-пропили в масивній деревині і дерев'яних матеріалах.

З новими фолдинг-фрезами користувачі обробляють ідеально гострі кути 90° в багатьох матеріалах без доопрацювання вручну - зі шпоном, з профарбовуванням чи покриттям синтетичною смолою.



Алмазні шарові фрези з зоною заточування 1,5 мм і радіусом 10, 15 або 20 мм постачаються зі складу.



ВДАЛЕ РІШЕННЯ

NEW

Пази в профілі, контурне фрезерування, фрезерування рядками в 3D, перила сходів, хвилясті профілі меблів чи навісних панелей - ось лиш деякі приклади різностороннього застосування радіусних/шарових фрез LEUCO. В залежності від оброблюваного матеріалу та його розміру застосовуються твердосплавні та алмазні інструменти.



ФЗЕРЕЗЕРУВАННЯ З'ЄДНАНЬ «LAMELLO CLAMPEX P»... ...КІНЦЕВОЮ ФРЕЗОЮ НА 5-ОСЬОВОМУ ВЕРСТАТІ З ЧПУ!

NEW



Окрім фрез для вибірки пазів діаметром 100,4 мм для верстатів з ЧПУ, є повністю нове і розумне рішення з фрезерування з'єднань Lamello Clamex P.

Твердосплавна кінцева фреза особливо підходить для внутрішніх вирізів з верхньої сторони плити.

Просто і одночасно інтелектуально. Нова кінцева фреза для фрезерування профільних пазів Lamello Clamex P від LEUCO.

ОБРОБКА ЦІЛИХ ГОМОГЕННИХ ПЛИТ — НОВІ ІНСТРУМЕНТИ

NEW



Нові алмазні пили і кінцеві фрези - це помічники для всіх, хто обробляє плити на епоксидній основі, з акриловою смолою, компакт- ламінат.

З цими інструментами користувачі отримають крайку з гладкою поверхністю без сколів і штрихів аж до верхнього шару. Також вони ідеальні для крайок, які, як правило, залишаються без покриття, і їх видно. **НОВИНКАМИ** є полікристалічні алмазні чорнові фрези для швидкого розкрою і полікристалічні алмазні фрези з бочкоподібним профілем для плит до 14 мм з радіусом 16 мм.



ХОРОШИМ ІДЕЯМ ПОТРІБНІ ХОРОШІ РІШЕННЯ РОЗПИЛЮВАННЯ

ПРОГРАМА ПИЛ ДЛЯ ПИЛОРАМ

Пили LEUCO мають більший термін експлуатації, кращу якість різання та при цьому залишаються безпечними для роботи на пилорамах.

Серед основних переваг цих пил є:

- | При обробці зменшується тертя інструмента. А це означає, що корпус інструмента менше нагрівається, завдяки чому налипає менше смоли.
- | Корпус інструмента виконано так, що зменшується ризик неточного розпилювання, а також підвищується безпека обробки.
- | Пили ідеально підходять для розпилювання мерзлої деревини.



ПРОГРАМА ТОРЦЮВАЛЬНИХ ПИЛЬНИХ ДИСКІВ

Конструкція пил (геометрія зуба та конструкція корпусу інструмента) гарантує універсальне застосування для обробки м'яких і твердих, сухих і вологих порід дерева, а також відмінну якість різання і довгий термін служби інструмента. А завдяки тому, що стружка ефективно здувається, необхідно менше додаткової обробки.

- | Леза пили LEUCO TopLine застосовуються на фугувальних верстатах (односторонніх і двосторонніх), на столярних верстатах і для подвійних обрізочних пил на спеціальних машинах, наприклад, KALFASS, Springer, Krüsli, HUNDEGGER, Weinmann.
- | Ріжучий матеріал: HL Board 10
- | WSA геометрія різання: WS 20 °, кут зсуву + 5 ° для кращої якості різання



НОВА ПРОГРАМА ОПТИМІЗОВАНИХ ЦИРКУЛЯРНИХ ПИЛ

Оптимізовані циркулярні пили LEUCO спеціально розроблені для обрізання та поперечного розрізання твердих порід дерева, МДФ, ХДФ та обробки виступів. Особливу увагу команда розробників приділила стійкості інструмента та подовженню його терміну експлуатації, таким чином підвищивши продуктивність та економічність виробництва. Серед основних переваг нових пил товстіші та міцніші зуби, які допоможуть уникнути тріщин в корпусі пильного диска та точні отвори H7 для HW пилки, які забезпечують зменшення вібрації, а отже і підвищення якості крайки.

- | Пили LEUCO TopLine призначені для торцювальних, прохідних та ручних верстатів, наприклад DIMTER Opticut «C», «S 90», «Quantum» та PAUL machines.
- | Ріжучий матеріал пил: важкий метал HL Board 06, який подовжує термін експлуатації.
- | WSA геометрія різання: найбільший кут 40 °, кут зсуву + 5 °.



ШВИДКЕ І ГНУЧКЕ СТРУГАННЯ З РІЖУЧОЮ ГОЛОВКОЮ POWERLOCK

Монолітні фрези для стругання з інтерфейсом HSK найкраще підходять для серії верстатів Weinig Powermat і здатні працювати на швидкості подачі до 12000 об/хв. Завдяки застосуванню стандартних ножів Centrolock з твердого металу (HL Solid 25) або високолегованої інструментальної сталі (HS) фрези можуть працювати з листовими і хвойними породами дерев.

Система оборотних ножів та інтерфейс Powerlock HSK знижує частоту простоїв.



...швидке встановлення та зняття завдяки інтерфейсу HSK для серії верстатів Weinig Powermat

...гнучкі завдяки застосуванню стандартних ножів Centrolock

ШВИДКА ЗМІНА ЛЕЗ: РІЖУЧА ГОЛОВКА QUICKLOCK HYDRO

Нова ріжуча головка Quicklock Hydro від LEUCO має багато переваг в обробці сировини, порівняно з іншими. Quicklock – дуже економічна: вона здатна обробляти сировину на швидкості подачі до 300 м/хв, і робить це з найкращою якістю.

Якщо для Вас важлива кожна хвилина роботи, то саме ця фреза стане у пригоді. Втрата часу, в першу чергу, викликана зміною лез, а на даному інструменті їх легко можна замінити за 4,5 хвилини!

Ножі розташовані в особливому сидлі, а отже їх можна швидко і точно встановити без будь-яких додаткових приладів. Відповідні затискачі та канали для відводу стружки пронумеровані, тому при встановленні все стане на свої місця.

Також фрези мають оптимізований дисбаланс, що дуже важливо для отримання найкращої якості при великих швидкостях подачі чи під час роботи дуже важких інструментів. В той же час встановлений баланс м'яко працює з шпиндельними верстатами.

Затягування лез забезпечується встановленим тиском і витягує всі лопаті одночасно. Лопаті виготовлені з інструментальної сталі високої міцності, що не дає їм деформуватися.

Станьте швидше завдяки коротким зупинкам для заміни лез і чудовому балансуванню.



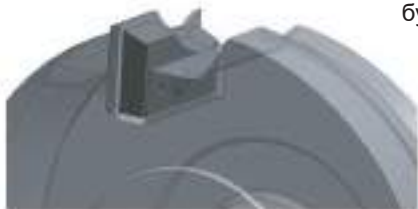
...проста в застосуванні та балансуванні завдяки нумерації затискачів та каналів для відводу стружки

ХОРОШИМ ІДЕЯМ ПОТРІБНІ ХОРОШІ РІШЕННЯ ПРОФІЛЮВАННЯ

LEUCO ULTRA PROFILER

Висока продуктивність системи ріжучих головок із профільною фіксацією

Принципово системи фіксації профільних ножів відрізняються застосуванням та діаметром інструменту, типом та кріпленням леза в головці різачка. LEUCO має чотири таких програми. З них «LEUCO UltraProfiler» має найкращу профільну фіксацію. Залежно від потреб клієнта, можна змінювати геометрію леза, встановлюючи підходящий кут нахилу та осьовий кут. Завдяки точній фіксації можна профілювати тверду деревину з високою якістю. Під час затискання відбувається автоматичне центрування завдяки стопорним гвинтам.



LEUCO SET PROFILER

Профіль з опорної плити і заднього гофрованого HW-ножа

Даний ніж складається з двох частин: опорної плити HS і ножа HW – та підходить для всіх профілів ріжучих головок.

Якість: Різці профільовані в профільній ножовій головці. Це дає точну форму посадки. Що в свою чергу дає високу концентричність ріжучих головок з ножами SetProfiler навіть на високих швидкостях.

Економічність: Ніж та опорна пластина при профілюванні подрібнюють сировину окремо одне від одного. При заточуванні ножів лише ножова частина переточується – і так до 30-40 разів.

Використання: Для профілювання ламінованої деревини, МДФ та ДСП.



ВИСОКОПРОДУКТИВНЕ ПРОФІЛЮВАННЯ

LEUCO Power DiaProfiler

Сьогодні вже можливо профілювати смуги МДФ та дерева листяних порід на швидкості подачі до 100м/хв. Така велика швидкість подачі і висока якість обробки є результатом ефективного розвитку виробництва верстатів та інструментів. Поштовхом до створення Power Dia-Profiler від Leuco стало нове покоління машин Powermat з технологією кріплення HSK Weinig, яка все частіше стає стандартною для 4-сторонніх верстатів. Поеднання машини і інструмента дозволяє отримувати таку якість обробки молдингів, як і інструментами HW.

Але це ще не все – інструмент має більший термін служби, що забезпечує економічність виробництва.

Експлуатаційний термін інструмента для профілювання смуг МДФ та дерев листяних порід в середньому становить на 30-50 разів більше порівняно зі звичайними інструментами HW. Накопичений завдяки цьому час приносить додаткове

збільшення продуктивності. Техніко-економічні дослідження доводять, що споживча цінність інструмента перевищує очікування клієнтів. Простіше кажучи, вартість інструмента на погонний метр знижується більше, ніж на 50%.



ФРЕЗА ДЛЯ НАРІЗКИ МІНІШИПА LEUCO HS SOLID 34

Підходить для зрощування деревини низької якості

Розроблена LEUCO нова високопродуктивна швидкоріжуча сталь «HS Solid 34» послужила основою нового покоління фрез для нарізки мінішипа, поєднавши дві ключові характеристики: високу стійкість до зношування і міцність при ударних навантаженнях. При обробці деревини низької якості з підвищеним ризиком поломки зубів HS Solid 34 зарекомендував себе як найбільш міцний і надійний ріжучий матеріал. Більш того, фрези оснащені цією швидкорізальною сталлю відрізняються своєю економічністю, тому що вся зона заточування може бути використана.

HS Solid 34 показала свою перевагу також перед різцями зі швидкорізальної сталі зі спеціальним покриттям. Хоча покриття дає надтверду поверхню, в процесі його нанесення несучий ріжучий матеріал піддається термічній обробці з ефектом гартування, що знижує його міцність і стійкість до ударних навантажень.



Фреза для нарізки мінішипа оснащена новим ріжучим матеріалом «HS Solid 34», переваги якого стають очевидні при обробці деревини низької якості.

ВИСОКОПРОДУКТИВНІ ФРЕЗИ

Висока швидкість виготовлення - запорука високої продуктивності

Для задоволення вимог до якості клеєного та дощатоклеєного бруса, а також віконних брусів виробникам потрібно підвищувати продуктивність, або залучаючи додаткові інвестиції в нові лінійки машин, або збільшуючи швидкість робочих циклів.

За потреби найкращої якості, вищої швидкості циклу можна досягти лише збільшивши швидкість подачі та підвищивши оберти. LEUCO розробила покоління фрез для нарізки мінішипа з більшою кількістю ріжучих зубів. Це дозволяє підвищити швидкість подачі до 52 м / хв, при цьому якість обробки залишається такою ж, як і у фрез з меншою кількістю зубів.

Ріжучий матеріал: швидкорізальна сталь (HS)

Завдяки високоточному виготовленню основного корпусу ріжучого інструмента, точність биття складає 5 мкм.



Версія Z6 з жорсткою спіральною структурою



LEUCO ДОПОМАГАЄ ВИРІШИТИ ПРОБЛЕМИ

НОВА ГЕОМЕТРІЯ ПРИНОСИТЬ УСПІХ

Перероблена фреза зменшує кількість виривів на задній грані зуба і забезпечує довший термін життя різців



Партнери проекту: Роман Едельгофер, менеджер з ключових клієнтів Oertli LEUCO і Гюнтер Гессенбергер, керуючий директор Abies, Австрія, зі зміненою фрезою для нарізання мінішипа.



Окрім фрез для зрощування мінішипа, LEUCO поста-чає Абіес дисковими пилами.

Майже два роки оператори верстатів в Abies, що знаходиться в Австрії на виробництві якісної ламінованої деревини працювали разом з LEUCO і Oertli над видозміною фрези для нарізання мінішипа. Метою цих змін від самого початку було зменшення утворення стружки на задній частині зуба, а також підвищення терміну роботи різців. І це був гучний успіх розповідає директор Abies в Австрії Гюнтер Гессенбергер:

«Через важку стружку на задній грані різця, верстати перестали виконувати наші вимоги і не виправдовували очікування», - розповідає він.

Отож, компанія почала активно підбирати партнера, який би допоміг вирішити цю проблему. Працюючи разом з Oertli, дистриб'ютори продукції LEUCO в Австрії, а також виробники інструментів для деревообробки та інженери почали шукати шляхи покращення роботи верстату. Під час змін і розробки нової фрези, інженери Oertli взяли до уваги локальні умови обробки, такі як цикл роботи, клей, який використовувався, та контрольні параметри. А все тому, що потрібно було підвищити якість обробки з тією ж виробничою потужністю.

Проект був поділений на дві фази. Протягом першої, інженери працювали над геометрією зуба, а під час другої – LEUCO розробила нове покриття для різців. Введені модифікації підвищили термін експлуатації зубів на 20%. З новою фрезою для зрощування мінішипа, компанії вдалося зменшити вириви, при цьому отримуючи ту саму високу якість обробки поверхні. Змінена геометрія зуба забезпечує достатню силу стискання між шипами, а поверхня залишається ідеально чистою та гладкою.



З новою фрезою для зрощування мінішипа, компанії вдалося зменшити вириви, при цьому отримуючи ту саму високу якість обробки поверхні. Як зазначає Гессенбергер, термін експлуатації різців зріс на 20%. Змінена геометрія зуба забезпечує достатню силу стискання між шипами. Компанія отримує ідеально чисту та гладку поверхню завдяки новій системі.

LEUCO ЯК КОМПЕТЕНТНИЙ ПАРТНЕР ДЛЯ ОСНАЩЕННЯ 5-ОСЬОВИХ ВЕРСТАТІВ

Рентабельне використання 5-ї вісі! Збереження гостроти різців і після довгого використання

Компанія Rushi в баденському Райнбішофсхаймі в Німеччині виробляє стільниці різноманітних розмірів і форм, з різними покриттями і крайками. Система компанії пропонує близько мільйона варіантів стільниць, які теоретично можуть бути необхідні в будь-який день. Надгнучке та економічно сильне виробництво є невід'ємною частиною успіху такої організації. В роботі Rushi може покластися на виробництво алмазних фрез р-System LEUCO з осьовим кутом 70° як для прохідної, так і для стаціонарної обробки.

Так, в 2010 році перша фреза р-System LEUCO була використана на фрезерному ЧПУ-верстаті з верхнім розміщенням шпинделя для надання форми стільницям із щитів, в тому числі й зі шпоном. Раніше відколи на крайках найчастіше спостерігались з дубовим шпоном. З р-System ці сколи були зведені до мінімуму навіть при поперечній обробці. З економічної точки зору використання такого інструменту є прибутковим: з ним значно менше браку і доопрацювань, які затримують виробничий процес.

В 2011 році компанія Rushi інвестувала в новий станок прохідного типу і одразу ж оснастила його потужним інструментом р-System LEUCO для чистового фрезерування крайок. Вони обробляють останні міліметри перед нанесенням клею на крайку. З фугувальною фрезою Rushi виготовляє гострі, як ніж, крайки і, тим самим, створює умови для клеєного шву високої якості.

В останній інвестиції компанії - оброблювальному центрі з 5-осьовим шпинделем і двома різними частинами для склеювання - використовуються дві різних фрези р-System. Перша - забезпечує досконалу крайку при розкрої оброблювального виробу.

Друга - має не тільки відомий, запатентований LEUCO осьовий кут 70°, але й форму усіченого конусу. Вона фрезує скісні профілі всього за два проходи і не залишає після себе, так званого, фрезерного сліду. Найбільш плоский профіль має нахил 12° і може розміщуватися, як завгодно. Ця унікальна фреза була бездоганно розроблена для широко використовуваних по всьому світу 5-осьових верстатів. З допомогою цього компактного інструмента можна обробляти широкі поверхні. Він відносно легкий, гнучкий в програмуванні та ідеально підходить для малих витяжних кожухів. Унікальна в усьому світі фреза створена спільно з компанією Rushi, виробником верстатів і фахівцями LEUCO з дослідження та розробки. З її допомогою в Rushi на протиході інструмент виходить з оброблювального виробу без відколів навіть на крайках зі шпоном. Так фахівці Rushi в змозі начисто обробляти на верстаті з ЧПУ стільниці зі скісними профілями. Чому інструмент для Rushi хвалять ще більше? Тому що точити його потрібно лиш через дев'ять місяців тривалого використання.

Таким чином в Rushi досягли мети - комплексної обробки, за якої на одному верстаті можна виконати максимальну кількість робіт. Настільки гнучко, наскільки й економічно.



Вихід інструменту з фанерованої крайки без відколів і гладкі поверхні ведуть до комплексної обробки на верстатах з ЧПУ



Для максимальної продуктивності потрібні сильні партнери. Технічний директор Міхаель Нойбургур безперервно оптимізує виробництво на підприємстві і шукає для цього нові шляхи.

ХОРОШИМ ІДЕЯМ ПОТРІБНІ ХОРОШІ РІШЕННЯ НА КРОК ПОПЕРЕДУ!

МЕГАТРЕНД НАШОГО ЧАСУ – ПАЛЬМОВА ДЕРЕВИНА

Легкий, дешевий, доступний у значних обсягах і, що найголовніше, відновлюваний ресурс



Скарби все ще існують на нашій планеті. Але, щоб їх знайти не обов'язково копати глибокі ями в землі. Одним з таких є пальмова деревина. Нинішні світові пальмові плантації сягають 800 тис. га і їх слід поновлювати з періодичністю 25 років. Це означає, що кожного року вирубують 32 тис. га цих дерев. У перерахунку на деревину це становить близько 110 млн м³. Такий щорічний обсяг вдвічі більший від щорічного обсягу заготівлі деревини в Німеччині. І ніхто його не використовує.

ЧОМУ ВИРУБУЮТЬ СТІЛЬКИ ПАЛЬМ?

Коли вік олійної пальми досягає 25 років, вихід олії із неї суттєво зменшується, тож таке дерево потрібно замінити молодим. Часто практикують непродуктивні пальми залишати, а ділянки для насадження молодих звільняти, вирубуючи тропічні ліси, що може призвести до винищення останніх. З цієї точки зору, значно краще вирізати плантацію старих пальм, а на їх місці садити молоді. Проте зараз такий підхід застосовують доволі рідко, оскільки ніхто не знає, що робити із великою кількістю старої пальмової деревини. Таким чином, пальмова деревина перетворюється на сировину із значними доступними обсягами, котрі мало хто використовує.

Другий тренд сьогодення – продукція для масового ринку має бути дешевою. Дешевизна пальми пов'язана із доволі високою пропозицією та незначним попитом.

І, нарешті, третій мегатренд пов'язаний із її фізико-механічними властивостями – вона дуже легка, що відповідає нинішнім тенденціям до зменшення маси деталей зокрема і виробів загалом. Пальмова деревина лише трохи важча від бальзової.

Ми в LEUCO виготовляли різні панелі та панельні конструкції і досліджували їх. Результати довели можливість їх використання у меблевому виробництві. Окрім того, можливі й інші варіанти застосування, зокрема виробництво дверей. Незважаючи на меншу масу пальмової деревини, використовуючи її, можна досягти такої ж самої звукоізоляції, як і при застосуванні порожнистих ДСП.



ПОТЕНЦІАЛ ПАЛЬМОВОЇ ДЕРЕВИНИ РЕТЕЛЬНО ВИВЧИЛИ

Пальмова деревина ідеальна для легкого середнього шару столярної панелі, який можна облицювати верхнім шаром з будь-якого матеріалу. Верхній шар стабілізує панель від згинання, а пальмова деревина забезпечує незначну масу. Тим часом великі виробники розпочали виробництво дверей із пальмовою деревиною на регулярній основі. Такі двері на 3 кг легші, ніж при використанні звичайної деревини. Щоб повноцінно використовувати потенціал пальмової деревини, необхідно вміти її обробити. Основна проблема пов'язана із тим, що у м'якій деревині містяться надзвичайно тверді волокна, що наче прути, повністю пронизують її.



Ми запитуємо Вас:

В яких продуктах Ви хотіли б спробувати використати пальму, як легку, доступну і дешеву сировину, яка нині стала мегатрендом?

Ми з нетерпінням чекаємо Ваших ідей.

<http://leuco.com.ua/>

<https://www.facebook.com/Leuco.Ukraine/>



Протягом багатьох років деревообробники замислювалися над тим, чи можливо обробляти пальмову деревину. Нині вже зрозуміло, що так. Немає нічого, що б завадило використанню пальмової деревини. Панель із середнім шаром з пальмової деревини та верхніми шарами із ДСП або МДФ. Також можливий варіант склеювання пальмової деревини у всіх шарах, склеєних поперечно з фанерою.

РАСМАН-WOOD



ДОВІДКА

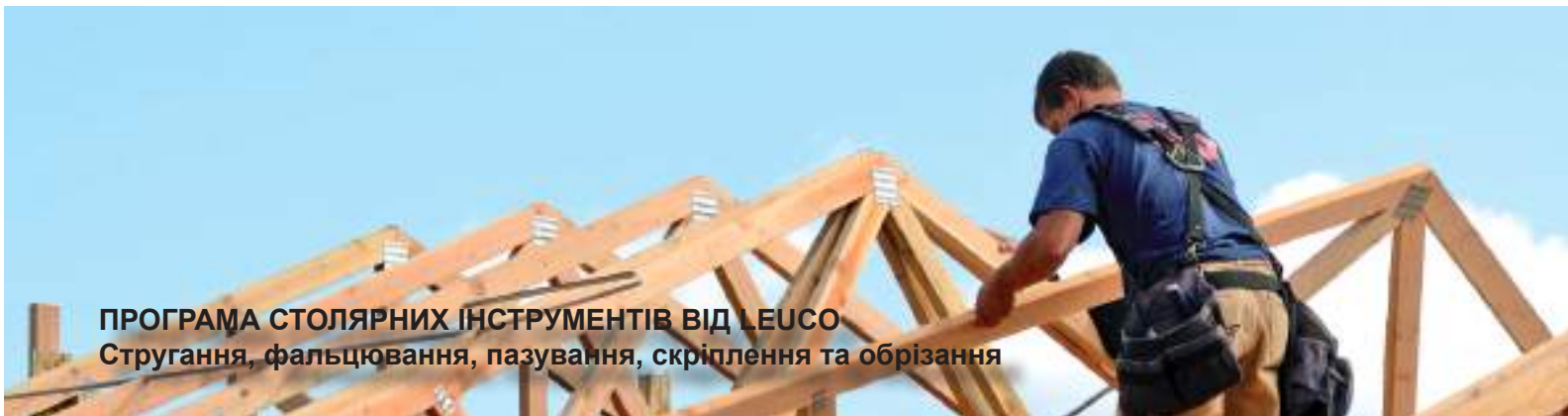
Насправді, пальма – це не дерево, а трава. Під мікроскопом помітні дуже тверді деревні волокна, які забезпечують її міцність. У поперечному перерізі вони виглядають як перші комп'ютерні ігри Расман. Ці волокна вбудовані в дуже м'яку клітинну матрицю, яку можна легко стиснути.

Таким чином доводиться одночасно обробляти дуже м'який і дуже твердий матеріали.

Волокна повинні бути точно зрізані без подрібнення або розриву клітин під час обробки. З цією метою LEUCO провела багато експериментальних робіт. Тепер можна сказати, що обробка пальмової деревини можлива. Для цього необхідні спеціальні інструменти. Ми відкриємо вам таємницю: різці потребують надзвичайно великого осьового кута, а дискові пилки повинні бути обладнані геометрією зуба g5 або nn-System.



ХОРОШИМ ІДЕЯМ ПОТРІБНІ ХОРОШІ РІШЕННЯ НА КРОК ПОПЕРЕДУ!



ПРОГРАМА СТОЛЯРНИХ ІНСТРУМЕНТІВ ВІД LEUCO Стругання, фальцювання, пазування, скріплення та обрізання

Нова ріжуча голівка «LEUCO surfCut» з фінішною якістю

Стругання, фальцювання, пазування, скріплення та обрізання – ріжуча голівка surfCut від LEUCO може все завдяки особливому розташуванню різців. Протягом тестування її незалежними користувачами, вона продемонструвала в чотири рази довший термін життя різців, порівняно з іншими подібними інструментами.

Проблема стійкості відіграла головну роль в її розвитку. Завдяки новій геометрії змінних ножів, вона менше зношується і ламається, а отже має довше життя різців. Зменшено не лише трудомісткий процес встановлення, але й заміна різців стала потребувати менше часу. Більше того, геометрія пазук для відводу стружки алюмінієвого корпусу спроектовані для більших об'ємів стружки. Цей інструмент доступний для операцій з розрізання та інших столярних процесів з чудово розробленою програмою. Окрім цього, його можна використовувати і для інших фрезерувальних систем.



Дискові пили для подвійного різання

Додатково до surfCut, LEUCO пропонує серію продуктів дискових пил для подвійного різання HW з охолоджувальними слотами «WSA» для різання на столярних верстатах.

Поеднання ріжучого матеріалу HL Board 10, який дає надзвичайно високу міцність на згин, твердості та геометрії «WSA» гарантує користувачам чудову якість різання і довгий термін експлуатації різців. Пили спроектовані для використання на м'яких, твердих, сухих та вологих породах дерева.

Пили мають діаметр від 350мм до 800мм.



СТРУГАЛЬНІ НОЖІ З «LEUCO TOPCOAT» - ПРАЦЮЮТЬ ВТРИЧІ ДОВШЕ!

Нові стругальні ножі від LEUCO доступні з покриттям «LEUCO Topcoat», яке підвищило термін їх життя втричі. Нове покриття «LEUCO Topcoat» додало ножам антиадгезивну властивість та можливість уникати утворення небажаного тепла.

Ножі з покриттям призначені для використання на всіх традиційних стругальних фрезах. Їх заточка проводиться дуже легко без пошкодження покриття. Після заточування ножі знову набувають втричі довшого терміну служби різців.

NEW!



Покращене покриття

Вже два роки покриття «LEUCO Topcoat» приголомшує галузь фрез для зрощування завдяки потроєному терміну експлуатації різців. Ці фрези використовуються для зрощування деревини як м'яких порід, так і твердих порід.

Покриття запобігає зношуванню різців. LEUCO Topcoat стане невід'ємною частиною інструментів для обробки твердої деревини.

ДІАЛОГ LEUCO

Ви берете в ньому участь. Приєднуйтесь!

ЗАОЩАДЖУЙТЕ ЧАС - ОБИРАЙТЕ ІНСТРУМЕНТИ LEUCO ОНЛАЙН

Обирайте інструменти залежно від матеріалу, верстату та інших особливостей

Інновації в сфері інструментів завжди захоплюють клієнтів, які хочуть працювати краще і з більшою економією. А коли знайти інформацію можна легко і швидко – це просто чудово. Тепер LEUCO має власний онлайн-каталог <http://www.leuco.com>, який робить зручнішим пошук інструментів для деревообробки та меблевої індустрії.

З усієї лінії інструментів LEUCO Ви можете з легкістю обрати ті, які підходять саме Вам. Для цього потрібно просто скористатися фільтрами «Матеріал», «Верстат», «Характеристики» і «Назва інструменту». З кожною додатковою умовою пошуку вибір буде звужуватися все більше і більше. Також можна обрати додаткові операції, такі як обробка масивної деревини, обробка на верстатах ЧПУ, обробка на верстатах прохідного типу (форматні і крайколичкувальні), підлогові покриття (ламінат/ паркет/ LVT).

Функція «Порівняння» показує особливості обраних інструментів одночасно, дозволяючи їх порівняти і обрати найкращий.

Онлайн-каталог напрочуд гнучкий та зручний у використанні.





ЦЕ ЛОЙКО

Вже 60 років компанія LEUCO відома своїми прогресивними інноваціями в області технологій для інструментів. Dulprovit, сегментні подрібнювачі, SuperProfiler, ZeroPlan, EcoPro, p-System, g5-System, nn-System – це розробки інструментів, рівних яким немає в усій галузі.

Цей інноваційний потенціал є результатом активного обміну між всіма учасниками процесу розробки. Такий діалог між користувачами, виробниками верстатів і матеріалів (в тому числі ріжучого інструменту), сегментом дослідницької діяльності та виробничого навчання і нами, як виробниками інструментів, ми вважаємо основним фактором успіху нашої роботи і загальних досягнень.

Звертайтеся до нас і беріть участь в цьому діалозі.



ONLINE-CATALOG 24/7

**08130, Україна,
Київська область,
Києво-Святошинський р-н,
с. Петропавлівська Борщагівка,
вул. Оксамитова, 11**

**Тел.: (0038)-044-499-70-25
E-Mail: office@leuco.com.ua
<http://www.leuco.com.ua/>**