

The LEUCO logo is positioned in the top right corner of the page. It features the word "LEUCO" in a bold, sans-serif font. The letters "LE" and "CO" are in a dark grey color, while the letters "UC" are in a vibrant purple color. The background of the entire page is a grayscale photograph of a complex industrial machine, likely a CNC router or mill, with various mechanical components, gears, and a workpiece visible. The machine is in the foreground, with a blurred background showing more of the factory environment.

LEUCO

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБРАБОТКЕ

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ: «PFLEIDERER»

МАТЕРИАЛ: PRIMEBOARD

XTREME MATT (XT)

XTREME HOCHGLANZ (XG)

Официальный дистрибьютор  
Pfleiderer Deutschland GmbH в  
Республике Беларусь

Тел. +375 (29) 328-98-98  
Факс +375 (29) 329-89-89

[stoleshnica.minsk@gmail.com](mailto:stoleshnica.minsk@gmail.com)

Информация по состоянию на 01.2018 г.



# ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБРАБОТКЕ



## PRIMEBOARD XTREME MATT (XT) И XTREME HOCHGLANZ (XG) ОТ «PFLEIDERER»

### СОДЕРЖАНИЕ

	Страница
1. ОБЩАЯ ЧАСТЬ.....	3
<b>2. РАСКРОЙ / ФОРМАТНАЯ ОБРАБОТКА.....</b>	<b>3</b>
2.1 Раскрой PrimeBoard XTreme Matt (XT) дисками круглой пилы.....	3
2.1.1 Раскрой PrimeBoard XTreme Hochglanz (XG) дисками круглой пилы.....	3
2.2 Форматные пилы для раскроя PrimeBoard XTreme Matt (XT).....	4
2.2.1 Форматные пилы для раскроя PrimeBoard XTreme Hochglanz (XG).....	4
2.3 Пилы для раскроя плит PrimeBoard XTreme Matt (XT) и PrimeBoard XTreme Hochglanz (XG).....	4
2.4 Проточные установки: измельчитель для PrimeBoard XTreme Matt (XT).....	4
2.4.1 Проточные установки: измельчитель для PrimeBoard XTreme Hochglanz (XG).....	4
<b>3. ФРЕЗЕРОВКА / ОБРАБОТКА КРАЕВ.....</b>	<b>5</b>
3.1 Фрезеровка / обработка краев PrimeBoard XTreme Matt (XT).....	5
3.2 Фрезеровка / обработка краев PrimeBoard XTreme Hochglanz (XG).....	5
<b>4. ОБРАБОТКА НА СТАЦИОНАРНЫХ МАШИНАХ С ЧПУ.....</b>	<b>5</b>
4.1. Обработка PrimeBoard XTreme Matt (XT) на стационарных машинах с ЧПУ.....	5
4.2. Обработка PrimeBoard XTreme Hochglanz (XG) на стационарных машинах с ЧПУ.....	5
<b>5. СВЕРЛЕНИЕ PRIMEBOARD XTREME MATT (XT) И XTREME HOCHGLANZ (XG).....</b>	<b>5</b>
<b>6. ИНСТРУМЕНТЫ ОТ «ЛЕЙКО» ДЛЯ ОБРАБОТКИ PRIMEBOARD XTREME MATT (XT) И XTREME HOCHGLANZ (XG).....</b>	<b>6</b>
6.1 Диски круглой пилы для пил для раскроя плит.....	6
6.2 Диски круглой пилы для форматных пил.....	6
6.3 Измельчители.....	6
6.4 Фуговальные фрезы.....	6
6.5 Концевые фрезы для ЧПУ.....	7
6.6 Сверла для сквозных отверстий, отверстий под шкант, сверла и сверла с цилиндрической головкой.....	7

## «PRIMEBOARD ОТ «PFLEIDERER» ДЛЯ ПОВЕРХНОСТЕЙ ПРЕМИУМ-КЛАССА В ГЛЯНЦЕВОМ И МАТОВОМ ВАРИАНТЕ»



## ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА PRIMEBOARD XTREME MATT (XT) И XTREME HOCHGLANZ (XG)

PrimeBoard от компании «PFLEIDERER» - декоративный древесный материал с высококачественным и инновационным многослойным лакированием, состоящим из полиуретанового функционального слоя HotCoating и УФ-отверждаемых акриловых лаков.

## УКАЗАНИЯ ПО ОБРАБОТКЕ PRIMEBOARD XTREME MATT (XT) И XTREME HOCHGLANZ (XG)

Представленная ниже информация по обработке основана на различных сериях испытаний с самыми лучшими результатами обработки, полученными компанией «ЛЕЙКО Ледерманн ГмбХ энд Ко. КГ»

### ФОРМУЛЫ

Скорость резки –  $vc$

! Единица: м/с

! Необходимые данные: диаметр =  $D$  [мм];  
частота оборотов инструмента =  $n$  [1/мин]

! Расчет:  $vc = (D * \pi * n) / (60 * 1000)$

Подача на зуб –  $fz$

! Единица: мм

! Необходимые данные: скорость подачи =  $vf$  [м/мин];  
частота оборотов инструмента =  $n$  [1/мин]; число зубьев =  $z$

! Расчет:  $fz = (vf * 1000) / (n * z)$

Скорость подачи –  $vf$

! Единица: м/мин

! Необходимые данные: скорость подачи =  $fz$  [мм];  
частота оборотов инструмента =  $n$  [1/мин];

число зубьев =  $z$

! Расчет:  $vf = (fz * n * z) / 1000$

## 1. ОБЩАЯ ЧАСТЬ

Элегантные – и вместе с тем надёжные: компания «PFLEIDERER» представляет плиту на основе древесных материалов PrimeBoard, которая отличается красивой лаковой поверхностью, оптимальными технологичными свойствами и высокой прочностью. Новаторская технология нанесения многослойных покрытий обеспечивает высокую устойчивость окраски и отличные свойства материала, позволяющие простую и лёгкую обработку, будь то PrimeBoard XTreme Matt или PrimeBoard XTreme Hochglanz. За счёт оптимального цветового ассортимента цвета плиты PrimeBoard компании «PFLEIDERER» находят универсальное применение в различных комбинациях.

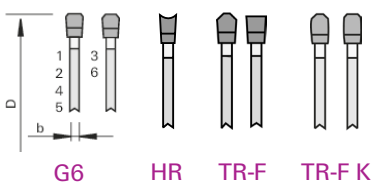
## 2. РАСКРОЙ / ФОРМАТНАЯ ОБРАБОТКА

### 2.1. Раскрой PrimeBoard XTreme Matt (XT) дисками круглой пилы

За хороший результат резки отвечают различные факторы:

Декорированной стороной вверх, правильное возвышение пильного диска над рабочим столом, скорость подачи, форма зубьев, шаг зубьев, скорость вращения и скорость резки. В зависимости от наличия режущей силы используются диски круглой пилы с твердосплавными напайками (HW) или с алмазной режущей кромкой (DP).

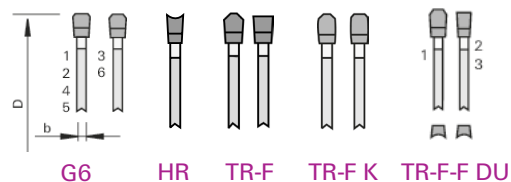
**Рекомендованная форма зубьев:**



### 2.1.1. Раскрой PrimeBoard XTreme Hochglanz (XG) дисками круглой пилы

За хороший результат резки отвечают различные факторы:

Декорированной стороной вверх, правильное возвышение пильного диска над рабочим столом, скорость подачи, форма зубьев, шаг зубьев, скорость вращения и скорость резки. В зависимости от наличия режущей силы используются диски круглой пилы с твердосплавными напайками (HW) или с алмазной режущей кромкой (DP). **Рекомендованная форма зубьев:**





## 2.2. Форматные пилы для раскроя PrimeBoard XTreme Matt (XT)

Пильные диски HW с формой зубьев TR-F особенно подходят для форматных пил для небольших объемов резки. Очень хорошие результаты резки можно получить с помощью дисков для форматных круглых пил nn-System DP flex от «ЛЕЙКО» с формой зубьев HR.

## 2.2.1. Форматные пилы для раскроя PrimeBoard XTreme Hochglanz (XG)

Пильные диски HW с формой зубьев TR-F-F DU и TR-F особенно подходят для форматных пил для небольших объемов резки. Очень хорошие результаты резки можно получить с помощью дисков для форматных круглых пил nn-System DP flex от «ЛЕЙКО» с формой зубьев HR.

## 2.3. Пилы для раскроя плит PrimeBoard XTreme Matt (XT) и PrimeBoard XTreme Hochglanz (XG)

На оборудовании для раскроя плит очень хорошие результаты резки можно получить с помощью новых дисков для круглых пил для раскроя плит из программы «Q-Cut» (Q-Cu K). Также хорошие результаты достигаются с помощью дисков для круглых пил для раскроя плит из семейства «Q-Cut G6». Рекомендованный диапазон подачи на зуб ( $fz$ ) – 0,07 – 0,08 мм. Максимальную подачу на зуб  $fz = 0,096$  мм превышать нельзя.

Зацепление зубьев происходит на декорированной стороне плиты. Правильные с обеих сторон кромки получаются только с использованием подходящего подрезателя. Достичь очень хороших результатов можно при правильном возвышении пильных дисков над рабочим столом, которое зависит от диаметра.



Диаметр диска круглой пилы

D = 250 мм  
D = 300 мм  
D = 350 мм  
D = 400 мм  
D = 450 мм

Возвышение диска над рабочим столом

ок. 15 – 20 мм  
ок. 15 – 25 мм  
ок. 18 – 28 мм  
ок. 25 – 30 мм  
ок. 25 – 33 мм

Рекомендованная скорость резки составляет 60 – 90 м/сек. Для дисков круглых пил DP необходимо выбирать верхнее значение. Рекомендуется подача на зуб 0,07 – 0,08 мм

Подробную информацию об оптимальном возвышении пильного диска над рабочим столом смотрите на нашем канале на YouTube. >>> Отсканируйте QR-код и смотрите видео на YouTube! Или смотрите по ссылке [www.youtube.com/leucotooling](http://www.youtube.com/leucotooling) <<<

## 2.4. Проточные установки: измельчитель для PrimeBoard XTreme Matt (XT)

При форматной обработке с помощью измельчительных инструментов на проточных установках хороших результатов можно достичь методом двойного измельчения. Для этого рекомендуются измельчители с низким давлением резания, например, измельчитель от «ЛЕЙКО» «PowerTec III LowNoise» или стандарт «PowerTec III». Протестированные измельчители используются со следующими эксплуатационными параметрами:

Частота оборотов:  $n = 6000$ /мин.  
Съем:  $a = 3$  мм  
Подача:  $vf = 30$  м/с



PowerTec III LowNoise

## 2.4.1. Проточные установки: измельчитель для PrimeBoard XTreme Hochglanz (XG)

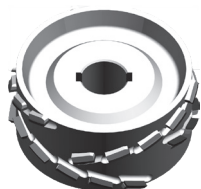
При форматной обработке с помощью измельчительных инструментов на проточных установках, как было установлено, плиточный материал обрабатывать сложно. Наилучший результат при методе двойного измельчения можно получить с помощью измельчительной линии PowerTec III LowNoise. Качество резки всех остальных типов измельчителей было заметно хуже, поэтому не рекомендуется использовать их для обработки. Пример измельчителя от «ЛЕЙКО» «PowerTec III LowNoise» - ID 185618 + 185619 – для 45 м/мин подачи. Количество зубьев измельчителя должно быть подогнано под соответствующую подачу во время обработки.



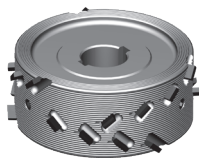
### 3. ФРЕЗЕРОВКА / ОБРАБОТКА КРАЕВ

#### 3.1. Фрезеровка / обработка краев PrimeBoard XTreme Matt (XT)

Для обработки кромок и стыков рекомендуется использовать исключительно инструменты с продольным передним углом 43°. Наилучшие результаты удалось достичь с помощью фуговальной фрезы 48°. Успешно резать плиты также можно с помощью инструментов 70°. Для фрезерных работ необходимо использовать инструменты с алмазными режущими кромками. При наличии двойного фуговального агрегата рекомендуется фугование двухступенчатыми фрезами. При использовании для PrimeBoard XTreme Matt рекомендуется максимальная подача на зуб fz 0,92 мм, которая была использована и в тестировании инструментов.



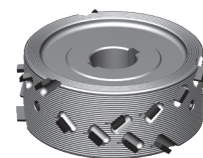
Фуговальная фреза p-System



Фуговальная фреза DIAREX airFace



SmartJointer airFace



Фуговальная фреза DIAREX airFace

#### 3.2. Фрезеровка / обработка краев PrimeBoard XTreme Hochglanz (XG)

Для фрезерных работ необходимо использовать инструменты с алмазной режущей кромкой DP. Были протестированы инструменты с различными продольными передними углами. Предпосылкой является обработка. В конечном результате для всех 3 типов фуговальных фрез на верхней кромке плит образовывались разрывы. Наилучшего результата можно достичь при продольном переднем угле 48°. Уменьшение подачи на зуб (fz) сказалось на результате обработки лишь незначительно.

### 4. ОБРАБОТКА НА СТАЦИОНАРНЫХ МАШИНАХ С ЧПУ

#### 4.1. Обработка PrimeBoard XTreme Matt (XT) на стационарных машинах с ЧПУ

Для фрезерных работ необходимо использовать концевые фрезы с алмазной режущей кромкой с продольным передним углом. Диапазон продольного переднего угла – не менее 25°. Инструменты с более высоким продольным передним углом являются предпочтительными. Рекомендованная подача на зуб (fz) в идеальном случае составляет 0,2 мм, но не должна превышать 0,4 мм. **Пример:**

	Z=2 (подача)	Z=3 (подача)
18000 об/мин	7-10 м/мин	10-18 м/мин
24000 об/мин	10-14 м/мин	15-22 м/мин

#### 4.2. Обработка PrimeBoard XTreme Hochglanz (XG) на стационарных машинах с ЧПУ

Инструменты без продольного переднего угла не функционируют. Поэтому для фрезерных работ необходимо использовать концевые фрезы с алмазной режущей кромкой с попеременным продольным передним углом. Диапазон угла составляет от 25° максимум до 48°. Рекомендованная подача на зуб (fz) находится в диапазоне 0,2-0,27 мм. **Пример:**

	Z=2 (подача)	Z=3 (подача)
18000 об/мин	7-10 м/мин	10-15 м/мин
24000 об/мин	10-13 м/мин	14-20 м/мин

### 5. СВЕРЛЕНИЕ PRIMEBOARD XTREME MATT (XT) И XTREME HOCHGLANZ (XG)

Отверстия под шканти и сквозные отверстия можно обрабатывать ходовыми сверлами с твердосплавными напайками (HW). Использование сверл для отверстий под шканти и сквозных отверстий VHW с более высокой прочностью, как правило, дает лучшие результаты или позволяет работать с более высокой скоростью сверления. Применение сверл с особой геометрией, снижающей давление резания, не является предпочтительным относительно качества и возможного срока службы. То же самое касается сверл с цилиндрической головкой для сверления отверстий под фурнитуру мебели. Мелкие пенетрационные отверстия диаметром менее 5 мм очень легко обрабатывать сверлами VHW.



Сверло для сквозных отверстий HW «Mosquito»



Сверло для отверстий под шканти HW «Mosquito»



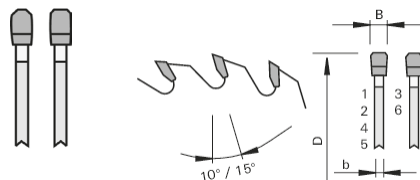
Сверло с цилиндрической головкой «Light»



## 6. ИНСТРУМЕНТЫ ОТ «ЛЕЙКО» ДЛЯ ОБРАБОТКИ PRIMEBOARD XTREME MATT (XT) И XTREME HOCHGLANZ (XG)

### 6.1. Диски круглой пилы для пил для раскроя плит

Размеры	Наименование	Z	Форма зубьев	Режущий материал	Возвышение диска над рабочим столом	XT/XG	Идентификационный номер
Ø 380 x 4,0 x Ø 60	Q-Cut K	72	TR-F K	HL Board 04 plus	Ок. 20 мм	XT/XG	192976
Ø 450 x 4,8 x Ø 60	Q-Cut G6	72	G6	HL Board 04 plus	Ок. 20 мм	XT/XG	192883

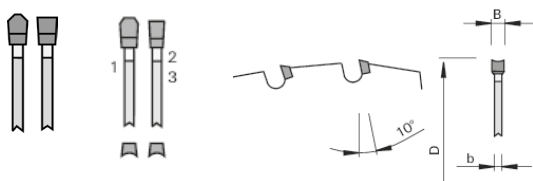


Другие пилы другого диаметра, с другой шириной резания, отверстиями и количеством зубьев **поставляются по запросу**.

Количество зубьев и скорость подачи на зуб зависят от высоты резки, а также применения для резки отдельных плит или пакетной резки.

### 6.2. Kreissägeblätter für Formatsägen

Размеры	Наименование	Z	Форма зубьев	Режущий материал	Возвышение диска над рабочим столом	XT/XG	Идентификационный номер
Ø 250 x 3,2 x Ø 30	LowNoise	80	TR-F-FA	HL Board 04 plus	Ок. 20 мм	XG	192786
Ø 303 x 3,2 x Ø 30	LowNoise	60	TR-F-F DU	HL Board 03	Ок. 20 мм	XT/XG	189842
Ø 303 x 2,5 x Ø 30	nn-System DP flex	60	HR	DP	Ок. 20 мм	XT	192444

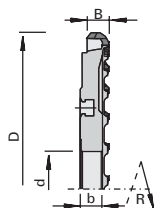


Другие пилы другого диаметра, с другой шириной резания, отверстиями и количеством зубьев **поставляются по запросу**.

Количество зубьев и скорость подачи на зуб зависят от высоты резки, а также применения для резки отдельных плит или пакетной резки.

### 6.3. Измельчители

Размеры	Наименование	Z	Режущий материал	XT/XG	Идентификационный номер (L)	Идентификационный номер (R)
Ø 250 x 14,5 x Ø 60	PowerTec III	20+10+5	DP	XT	183453	183452
Ø 250 x 14,5 x Ø 60	PowerTec III LowNoise	20+20+5	DP	XT/XG	185619	185618

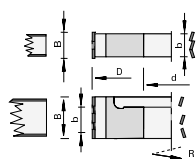


PowerTec III LowNoise

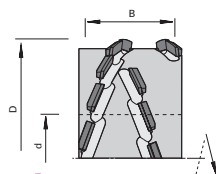
Другие измельчители PowerTec других размеров **поставляются по запросу**.

### 6.4. Фуговальные фрезы

Размеры	Наименование	Z	Ось<	Режущий материал	L/R	XT/XG	Идентификационный номер
Ø 125 x 42,8 x Ø 30	Фуговальная фреза DIAREX airFace	3+3	48°	DP	L/R	XT/XG	186323
Ø 125 x 47,8 x Ø 30	Фуговальная фреза p-System	3+3	70°	DP	L/R	XT	184071



DIAREX airFace



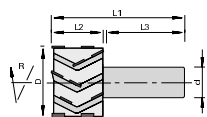
Фуговальная фреза p-System

Другие фуговальные фрезы другого диаметра, с другой шириной резания, отверстиями и количеством зубьев **поставляются по запросу**.

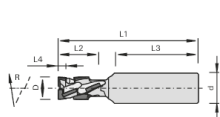


## 6.5. Концевые фрезы для ЧПУ

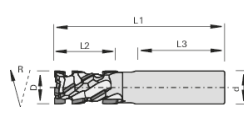
Размеры	Наименование	Z	Режущий материал	L/R	XT/XG	Идентификационный номер
Ø 12 x 22 x Ø 16	Фреза для нестинга DP, с негативным углом	2+2	DP	R	XT/XG	186113
Ø 12 x 22 x Ø 16	Фреза для нестинга DP, с позитивным углом	3+3	DP	R	XT/XG	185514
Ø 12 x 23 x Ø 16	Фреза для нестинга DP, с негативным углом	3+3	DP	R	XT/XG	185518
Ø 20 x 38 x Ø 20	Высокопроизводительная фреза DP DIAREX	2+2	DP	R	XT/XG	186153
Ø 18 x 28 x Ø 25	Высокопроизводительная фреза DP, с негативным углом	3+3	DP	R	XT/XG	186118
Ø 25 x 52 x Ø 25	Высокопроизводительная фреза CM DP, с позитивным углом	3+3	DP	R	XT/XG	186133
Ø 48 x 22 x Ø 25	Высокопроизводительная обрезальная фреза DP	4+2+4	DP	R	XT/XG	186140



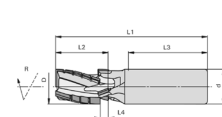
Высокопроизводительная обрезальная фреза DP



Фреза для нестинга DP с негативным / позитивным углом



Высокопроизводительная фреза DP DIAREX



Высокопроизводительная фреза CM DP, с позитивным углом

Другие концевые фрезы другого диаметра (Ø) и с другой длиной режущей кромки (L2) **поставляются по запросу.**

## 6.6. Сверла для сквозных отверстий, отверстий под шкант, сверла и сверла с цилиндрической головкой

Размеры	Наименование	Режущий материал	XT/XG	Идентификационный номер (L)	Идентификационный номер (R)
Ø 5 L1=70 Ø 10	Стандартное сверло для сквозных отверстий	HW	XT/XG	176505	176504
Ø 8 L1=70 Ø 10	Стандартное сверло для сквозных отверстий	HW	XT/XG	176507	176506
Ø 5 L1=70 Ø 10	Сверло типа «Mosquito» для сквозных отверстий	VHW	XT/XG	183153	183152
Ø 8 L1=70 Ø 10	Сверло типа «Mosquito» для сквозных отверстий	VHW	XT/XG	183157	183156
Ø 5 L1=70 Ø 10	Сверло для сквозных отверстий Topline	VHW	XT/XG	185742	185741
Ø 8 L1=70 Ø 10	Сверло для сквозных отверстий Topline	VHW	XT/XG	185744	185743

Размеры	Наименование	Режущий материал	XT/XG	Идентификационный номер (L)	Идентификационный номер (R)
Ø 5 L1=70 Ø 10	Высокопроизводительное сверло VHW	VHW	XG	185772	185771
Ø 8 L1=70 Ø 10	Высокопроизводительное сверло VHW	VHW	XG	185776	185775
Ø 5 L1=70 Ø 10	Сверло типа «Mosquito» для отверстий под шкант	VHW	XT/XG	182390	182391
Ø 8 L1=70 Ø 10	Сверло типа «Mosquito» для отверстий под шкант	VHW	XT/XG	183151	183150
Ø 5 L1=70 Ø 10	Сверло для отверстий под шкант Topline	VHW	XT/XG	185760	185759
Ø 8 L1=70 Ø 10	Сверло для отверстий под шкант Topline	VHW	XT/XG	185764	185763

Размеры	Наименование	Режущий материал	XT/XG	Идентификационный номер (L)	Идентификационный номер (R)
Ø 2,5 L1=57,5 Ø 10	Стандартные сверла	VHW	XT/XG	183061	183061
Ø 3 L1=57,5 Ø 10	Стандартные сверла	VHW	XT/XG	183062	183062

Размеры	Наименование	Режущий материал	XT/XG	Идентификационный номер (L)	Идентификационный номер (R)
Ø 15 L1=70 Ø 10	Сверло с цилиндрической головкой, стандартное	HW	XT/XG	178978	172250
Ø 35 L1=70 Ø 10	Сверло с цилиндрической головкой, стандартное	HW	XT/XG	178982	172254
Ø 15 L1=70 Ø 10	Сверло с цилиндрической головкой, «Light»	HW	XT/XG	184685	184684
Ø 35 L1=70 Ø 10	Сверло с цилиндрической головкой, «Light»	HW	XT/XG	184689	184688

Другие сверла других диаметров, с другой длиной режущей кромки и размерами стержня **поставляются по запросу.**

→ Нет желаемого для Вас типа инструмента или размеров инструмента?  
Пожалуйста, обратитесь в отдел сбыта «ЛЕЙКО».

## СОВЕТЫ – ОНЛАЙН-КАТАЛОГ «ЛЕЙКО»

Рекомендации по инструментам от «ЛЕЙКО» для обработки плит PrimeBoard XTreme Matt (XT) и XTreme Hochglanz (XG) от «Флайдерер» смотрите в онлайн-каталоге от «ЛЕЙКО».



Или:  
Отсканируйте QR-код и получите информацию о программе на складе от «ЛЕЙКО»

ПРОСТО И  
БЫСТРО

- 1 [www.leuco.com/produkte](http://www.leuco.com/produkte)
- 2 Кликнуть на фильтр «Материал»
- 3 «Особые производители материалов»
- 4 «PFLEIDERER»
- 5 PrimeBoard XTreme Matt (XT) и XTreme Hochglanz (XG)

→ Выбрать пыльные диски, измельчители, фрезы, сверла



Официальный дистрибьютор  
Pfleiderer Deutschland GmbH в  
Республике Беларусь

Тел. +375 (29) 328-98-98  
Факс +375 (29) 329-89-89

[stoleshnica.minsk@gmail.com](mailto:stoleshnica.minsk@gmail.com)