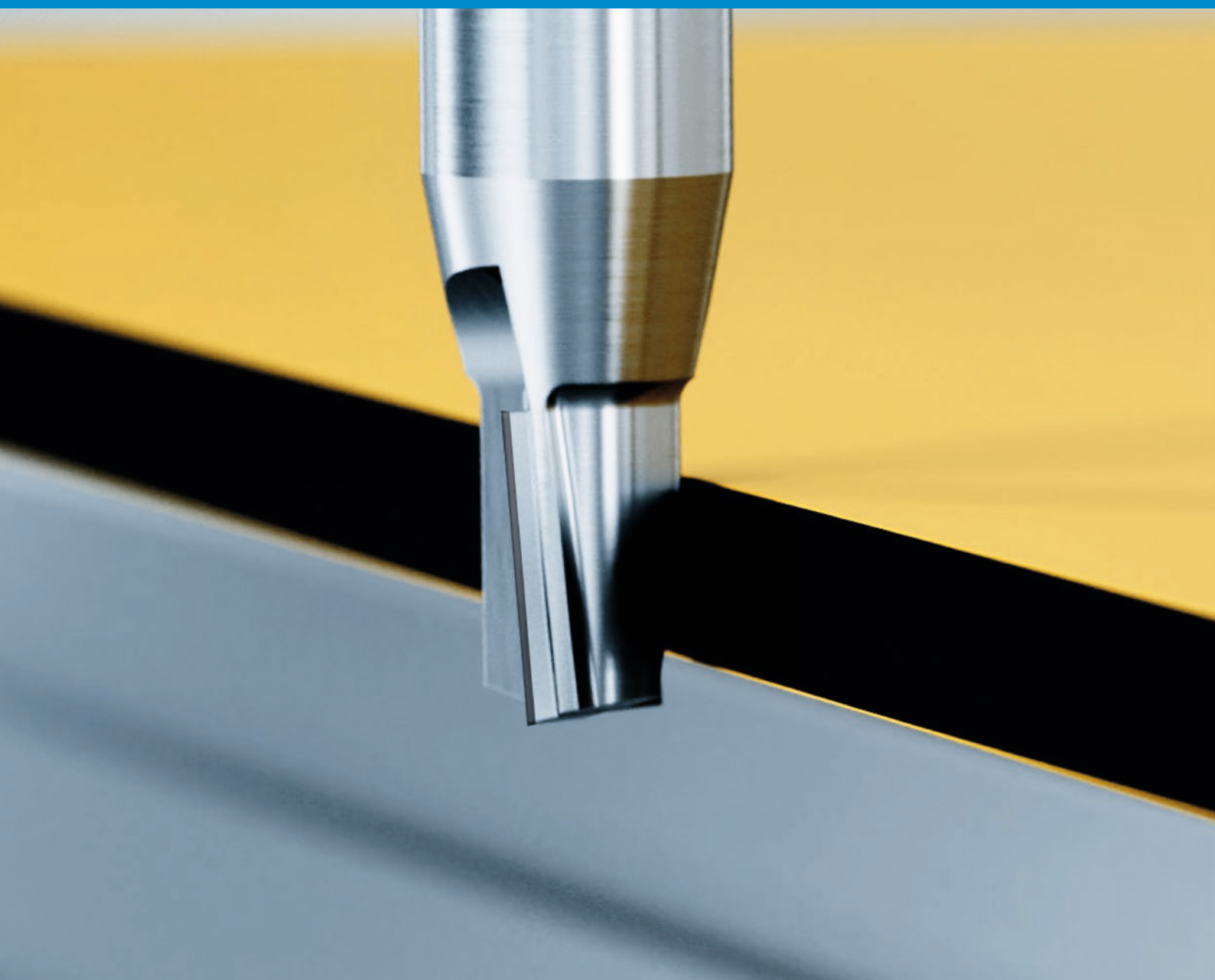


Nástroje pro opracování kompaktních desek

Jednoduché a bezproblémové obrábění kompaktních materiálů

Typickým zástupcem duroplastů jsou takzvané vrstvené kompaktní materiály, jako HPL-vysokotlaké lamináty, tvrzený papír nebo tvrzená tkanina. Především HPL kompaktní desky (HPL = High - Pressure - Laminates) nebo také vysokotlaké lamináty jsou kvalitní velkoformátové desky. Pro jejich výrobu se používá vrstevnatý papír impregnovaný pryskyřicemi, který je za vysokého tlaku a teploty slisován v homogenní pevnou desku. Díky tomu se desky vyznačují vysokou životností s minimálními náklady na údržbu. Tyto vlastnosti je předurčují pro použití při výrobě nábytku, dále jako fasádní panely nebo jednotlivé prvky v sanitární oblasti. Jelikož obrábění materiálů impregnovaných fenolformaldehydovými pryskyřicemi je spojeno se silným opotřebením řezné části nástrojů je nevyhnutné použití polykrystalického diamantu - PKD pro břity nástrojů. Tzv. diamantové nástroje jsou pak tou nejvhodnější volbou pro jednoduché a bezproblémové obrábění kompaktních materiálů.



Stopková fréza Diamaster PRO Z1 a Z2



Použití pro dosažení čisté hrany.

VÝHODY

- Perfektně čistá hrana
- Dlouhá životnost
- 2-3-krát brousitelná

- Lehce pozitivní uhel sklonu břitů pro lepší odvod třísky
- Základní diamantové břity umožňují postupné zajištění do materiálu desky
- Optimalizovaná nabídka fréz s průměrem 5, 6 a 8 mm v provedení Z1 a s průměrem 8, 10 a 12 mm v provedení Z2
- Vhodné pro všechny typy strojů
- Břity PKD

Stopková fréza Diamaster PLUS Z2



Speciálně navrženo pro drážkování a formátování.

VÝHODY

- Rychlé posuvy
- Dlouhá životnost
- 5-8-krát brousitelná

- Střídavý uhel sklonu břitů pro optimální drážkování a formátování
- Diamantový zavrtávací břit
- Krátké a pevnostně velmi stabilní břity jsou vhodné pro obrábění HPL
- Optimalizovaná nabídka fréz s průměrem 14 a 16 mm
- Vhodné pro všechny typy strojů
- Břity PKD

Stopková fréza Diamaster PLUS Z2



Optimální nástroj pro drážkování s čistými hranami.

VÝHODY

- Vysoký obráběcí výkon
- Dlouhá životnost
- 5-8-krát brousitelná

- Negativní sklon břitu pro drážkování bez vyštípaných hran
- Krátké a stabilní břity pro obrábění HPL
- Velmi dobré vedení frézy při Nestingu malorozměrových dílců
- Optimalizovaná nabídka fréz s průměrem 14 a 16 mm
- Vhodné pro všechny typy strojů
- Břity PKD

Vrtáky HW - masivní Z2



Optimalizované vrtáky pro vrtání do vysokotlakých laminátů HPL.

VÝHODY

- Čisté otvory bez vyštípání
- Dlouhá životnost
- Vysoká pevnost vrtáků

- Optimalizovaná spirála břitu
- Leštěná pracovní část
- Vícekrát brousitelná
- Optimalizovaná nabídka vrtáků s průměry v rozsahu 3 - 10 mm
- Pro všechny typy strojů

Profilová fréza Diamaster PRO Z 2



Pro perfektní sražené hrany 45° nahoře a dole

VÝHODY

- Vysoká kvalita opracování
- Dlouhá životnost
- 2-3-krát brousitelná

- Flexibilní zkosení 45° nahoře a dole až do tloušťky materiálu 13 mm
- Rychlé obrobení obou hran na jedno upnutí pouhou změnou výšky nástroje
- Vhodné pro všechny typy strojů
- Břity PKD

Profilová fréza Diamaster PRO Z 2



Specialista na oblé profily hran

VÝHODY

- Perfektně čistá hrana
- Dlouhá životnost
- 2-3-krát brousitelná

- Speciálně vyvinuto pro vypouklé hrany R9 a R16
- Rychlé a čisté opracování hrany
- Vhodné pro všechny typy strojů
- Břity PKD



**Leitz nástroje
pro kompaktní
materiály
znamená:
Obrábění
s kvalitními
nástroji!**

V-drážkovací fréza Diamaster PRO Z 1



Speciálně pro popisování a V-drážky

VÝHODY

- Perfektní kvalita opracování
- Dlouhá životnost
- 2-3-krát brousitelná

- Pro popis, gavirování a V-drážky
- Vhodné pro všechny typy strojů
- Břity PKD

Přehled produktů

Popis	Použití	Řezný mat.	Doporučené řezné podmínky	Rozměry	Objednací číslo	Cena Kč (bez Dph)
Stopková fréza Diamaster PRO Z 1 Lehce poz. sklon bříty!	Formátování Drážkování	DP	n = 24 000 ot/min Finišování: fz = 1-2 m/min Hrubování: fz = 2-7 m/min	D5/GL60/NL12/S8x35/Z1/RL	191086	Ceny na vyzádání
				D6/GL60/NL14/S8x35/Z1/RL	191087	
				D8/GL60/NL14/S8x35/Z1/RL	191088	
Stopková fréza Diamaster PRO Z 2 Lehce poz. sklon bříty	Formátování Drážkování	DP	n = 24 000 ot/min Finišování: fz = 2-3 m/min Hrubování: fz = 10-15 m/min	D8/GL70/NL22/S12x35/Z2/RL	191089	
				D10/GL70/NL22/S12x35/Z2/RL	191090	
				D12/GL75/NL18/S16x50/Z2/RL	191091	
				D12/GL85/NL25/S16x50/Z2/RL	191092	
Stopková fréza Diamaster PLUS Z 2 Střídavý sklon bříty	Formátování Drážkování	DP	n = 24 000 ot/min Finišování: fz = 2-3 m/min Hrubování: fz = 10-15 m/min	D14/GL80/NL16/S20x50/Z2/RL	191093	
				D16/GL80/NL20/S20x50/Z2/RL	191094	
Stopková fréza Diamaster PLUS Z 2 Neg. úhel sklonu bříty	Formátování Drážkování	DP	n = 24 000 ot/min Finišování: fz = 2-3 m/min Hrubování: fz = 10-15 m/min	D14/GL80/NL16/S20x50/Z2/RL	091157	
				D16/GL80/NL18/S20x50/Z2/RL	091156	
Vrták HW-masivní Z 2	Vrtání	HW	v _c = 0,7-1,6 m/s f _z = 0,15-0,3 mm z. B. Ø 3 mm: n = 3 500 U/min v _f = 0,8 m/min z. B. Ø 5 mm: n = 3 500 U/min v _f = 1,0 m/min z. B. Ø 6 mm: n = 3 500 U/min v _f = 1,5 m/min z. B. Ø 10 mm: n = 3 500 U/min v _f = 1,5 m/min	D3/GL57,5/NL16/S10x36/Z2/RL	230610	
				D3,6/GL57,5/NL16/S10x36/Z2/RL	230611	
				D5/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL	230612	
				D5,1/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL	230613	
				D5,6/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL	230614	
				D6/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL	230615	
				D7/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL	230616	
				D8/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL	230617	
				D8,5/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL	230618	
				D9,3/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL	230619	
				D10/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL	230620	
Profilová fréza Diamaster PRO Z 2	zkosení 45° nahoře a dole až do tloušťky materiálu 13 mm	DP	n = 24 000 ot/min V _f = 2-5 m/min	d13/D18/NL24/S20/GL80/Z2/RL	245500	
Profilová fréza Diamaster PRO Z 2	vypouklý profil R9 a R16	DP	n = 24 000 ot/min V _f = 2-5 m/min	d13/D21,05/R9/NL20/S20/GL80/Z2/RL	245501	
				d13/D16,7/R16/NL20/S20/GL80/Z2/RL	245502	
V-drážkovací fréza Diamaster PRO Z 1	popisování, V-drážky	DP	n = 24 000 ot/min V _f = 2-5 m/min	D10/NL9/60°/S12x50/GL70/Z1/RL	245503	

D = Průměr
DP = Polykrystalický diamant (PKD)
f_z = Posuv na 1 zub
GL = Celková délka
S = Průměr stopky

HW = Tvrdokov-slinutý karbid
n = Otáčky
NL = Pracovní délka
RL = Pravý běh
ZF = Tvar zubů

v_c = Řezná rychlost
v_f = Rychlost posuvu
Z = Počet zubů

Chyby v tisku, cenové a technické změny jsou vyhrazeny.



www.aruzicka.cz

Prachatice - Petr Růžička, Nádražní 228, 383 01 Prachatice, Tel.: 388 409 111 / 602 297 948, info@aruzicka.cz