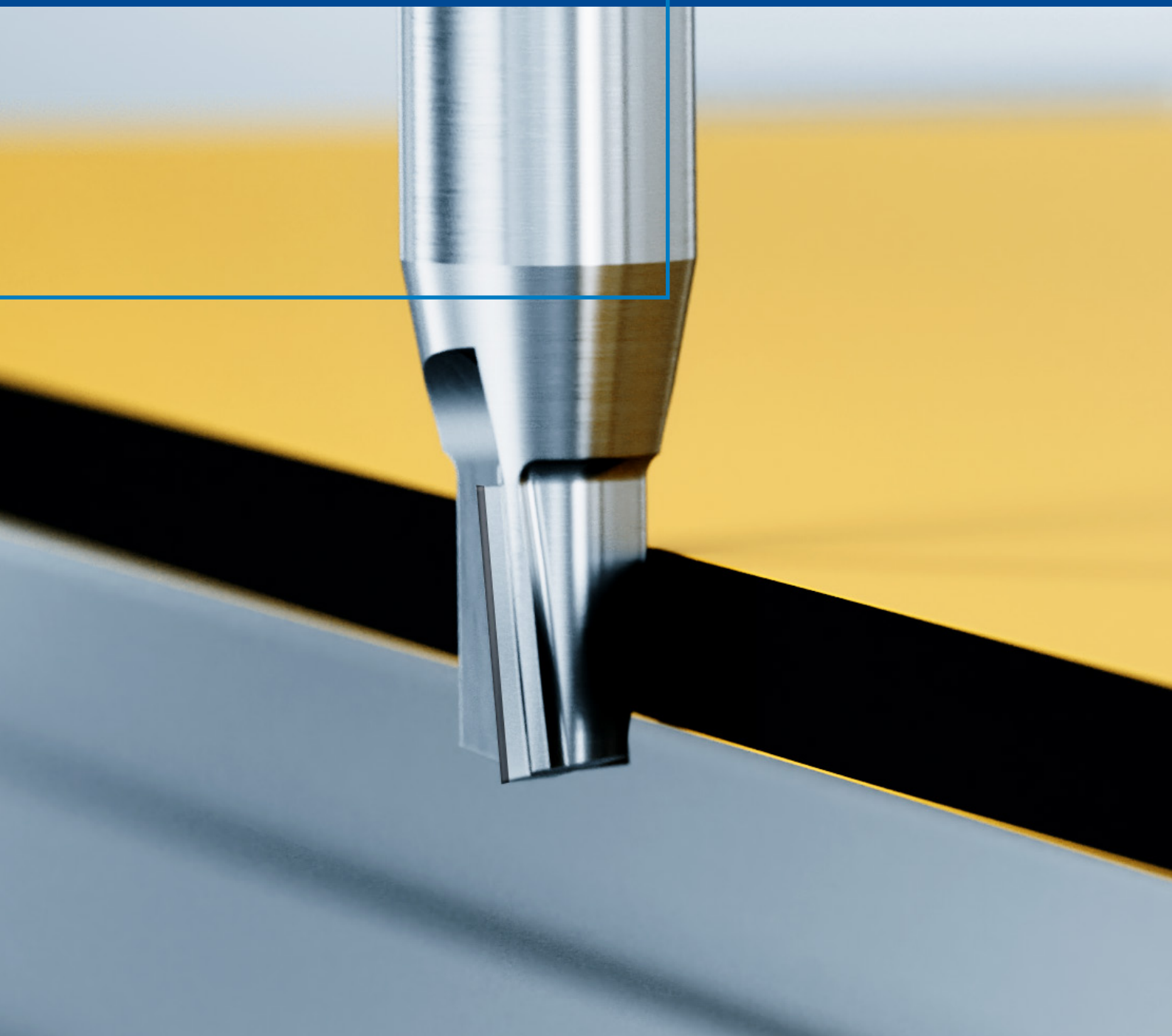
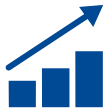
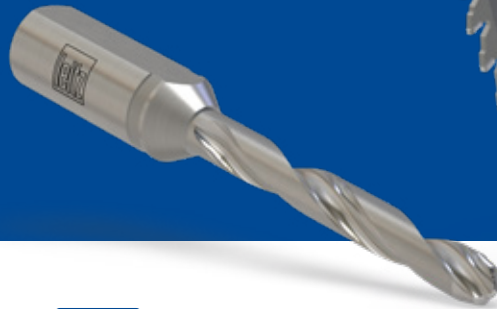


leitz

Nástroje pro
opravování
kompaktních desek





PRODUKTIVITA A EFEKTIVITA

Oberfräser
Diamaster PLUS Z 2

Das perfekte Werkzeug zum Nuten
mit ausrissfreier Kante.

IHRE VORTEILE

- Hohe Zerspanleistung
- Lange Lebensdauer
- 5-8-mal nachschärfbar

AUF EINEN BLICK

- Negativer Achswinkel für ausrissfreie Kanten beim Nuten
- Kurzer stabiler Schneidteil, dadurch besonders geeignet für die Zerspannung von HPL
- Unterstützung der Werkstückspannung bei kleinen Frästeilen im Nestingverfahren
- Abgestimmtes Werkzeugprogramm mit Durchmesser 14 und 16 mm
- Für alle gängigen Maschinen
- Ab Lager verfügbar
- Diamantbestückt



KVALITA A UDRŽITELNOST

Bohrer
HW-massiv Z 2

Besonders für die Bearbeitung
von HPL geeignet.

IHRE VORTEILE

- Ausbruchfreie Bohrungen
- Lange Lebensdauer
- Hohe Stabilität und Standweg

AUF EINEN BLICK

- Spezielle Schneidenanordnung
- Polierter Spanraum
- Mehrfach nachschärfbar
- Abgestimmtes Werkzeugprogramm im Durchmesserbereich 3-10 mm
- Für alle gängigen Maschinen
- Kurzfristig verfügbar



KVALITA A EFEKTIVITA

Plattenaufteilkreissägeblätter
und Ritzkreissägeblätter

Für perfekte Schnittflächen
und Kanten.

IHRE VORTEILE

- Fertigschnittqualität mit Vorritzen
- Weniger Lärm
- Lange Lebensdauer

AUF EINEN BLICK

- Innovative Zahngeometrie
- Ausgefüllte Laserornamente
- Mehrfach nachschärfbar
- Durchmesserbereich 250-450 mm
- Für alle gängigen Plattenaufteil- und Formatsägen
- Ab Lager verfügbar
- HW- oder Diamantbestückt

Bestell-Informationen zu den oben dargestellten
Produkten finden Sie umseitig!

Bestell-Informationen

Bezeichnung	Anwendung	Schneidstoff	Schnittwertparameter Richtwerte	Abmessungen	Bestell-ID	Lager
Oberfräser Diamaster PRO Z 1 Leicht positiver Achswinkel	Formatieren Nuten	DP	$v_c = 4,7-10,0$ m/s Schichten: $f_z = 0,04-0,06$ mm Vorfräsen: $f_z = 0,1-0,2$ mm	D5/GL60/NL12/S8x35/Z1/RL	191086	●
				D6/GL60/NL14/S8x35/Z1/RL	191087	●
				D8/GL60/NL14/S8x35/Z1/RL	191088	●
Oberfräser Diamaster PRO Z 2 Leicht positiver Achswinkel	Formatieren Nuten	DP	$v_c = 7,5-15,0$ m/s Schichten: $f_z = 0,04-0,06$ mm Vorfräsen: $f_z = 0,1-0,2$ mm	D8/GL70/NL22/S12x35/Z2/RL	191089	●
				D10/GL70/NL22/S12x35/Z2/RL	191090	●
				D12/GL75/NL18/S16x50/Z2/RL	191091	●
Oberfräser Diamaster PLUS Z 2 Wechselseitiger Achswinkel	Formatieren Nuten	DP	$v_c = 13,0-20,0$ m/s Schichten: $f_z = 0,04-0,06$ mm Vorfräsen: $f_z = 0,1-0,2$ mm	D14/GL80/NL16/S20x50/Z2/RL	191093	●
				D16/GL80/NL20/S20x50/Z2/RL	191094	●
Oberfräser Diamaster PLUS Z 2 Negativer Achswinkel	Formatieren Nuten	DP	$v_c = 13,0-20,0$ m/s Schichten: $f_z = 0,04-0,06$ mm Vorfräsen: $f_z = 0,1-0,2$ mm	D14/GL80/NL16/S20x50/Z2/RL	091157	●
				D16/GL80/NL18/S20x50/Z2/RL	091156	●
Bohrer HW-massiv Z 2	Grund- und Durchgangs- bohrungen	HW	$v_c = 0,7-1,6$ m/s $f_z = 0,15-0,3$ mm z. B. $\varnothing 5,0$ mm: $n = 3000-4500$ U/min. $v_f = 1,0-1,5$ m/min	D3/GL70/NL16/S10x45/Z2V2/RL	130075554	●
				D4/GL70/NL35/S10x27/Z2V2/RL	130075556	●
				D5,1/GL70/NL33/S10x27/Z2V2/RL	130072172	●
				D6/GL70/NL33/S10x27/Z2V2/RL	130072173	●
				D8/GL70/NL33/S10x27/Z2V2/RL	130072175	●
				D9,3/GL70/NL33/S10x27/Z2V2/RL	130072141	●
Plattenaufteilkreissägeblatt RazorCut	Aufteilen von Einzelplatten und Plattenpaketen mit Vorritzen	HW	$v_c = 75,0-85,0$ m/s $f_z = 0,1-0,2$ mm	D250/SB3,2/BO30/Z60/ZF TR/TR	161100	●
				D280/SB3,2/BO30/Z60/ZF TR/TR	161101	●
				D300/SB4,4/BO30/Z60/ZF TR/TR	161102	●
				D350/SB4,4/BO30/Z72/ZF TR/TR	161108	●
				D400/SB4,4/BO30/Z72/ZF TR/TR	161118	●
				D450/SB4,4/BO30/Z72/ZF TR/TR	161126	●
Plattenaufteilkreissägeblatt Diamaster PLUS	Aufteilen von Einzelplatten und Plattenpakete mit Vorritzen	DP	$v_c = 75,0-85,0$ m/s $f_z = 0,1-0,2$ mm	D300/SB4,4/BO30/Z60/ZF TR/TR	190706	●
				D350/SB4,4/BO30/Z72/ZF TR/TR	190707	●
				D350/SB4,4/BO60/Z72/ZF TR/TR	190708	●
				D380/SB4,4/BO60/Z72/ZF TR/TR	190709	●
				D380/SB4,8/BO60/Z72/ZF TR/TR	190710	●
				D400/SB4,4/BO30/Z72/ZF TR/TR	190711	●
Ritzkreissägeblatt KON/FZ Excellent	Ritzen im Gleichlauf	DP	$v_c = 75,0-85,0$ m/s $f_z = 0,1-0,2$ mm	D180/SB4,3/BO45/Z30/ZF KON/FZ	190568	●
				D180/SB4,7/BO45/Z30/ZF KON/FZ	190569	●

● = ab Lager lieferbar

□ = kurzfristig lieferbar

BO = Bohrungsdurchmesser

D = Durchmesser

DP = Polykristalliner Diamant (PKD)

f_z = Zahnvorschub

GL = Gesamtlänge

HW = Hartmetall

n = zulässiger Drehzahlbereich

NL = Nutzlänge

RL = Rechtslauf

S = Schaftabmessung

SB = Schnittbreite

v_c = Schnittgeschwindigkeit

v_f = Vorschubgeschwindigkeit

Z = Zähnezahl

ZF = Zahnform (Schneidenform)



www.leitz.org

