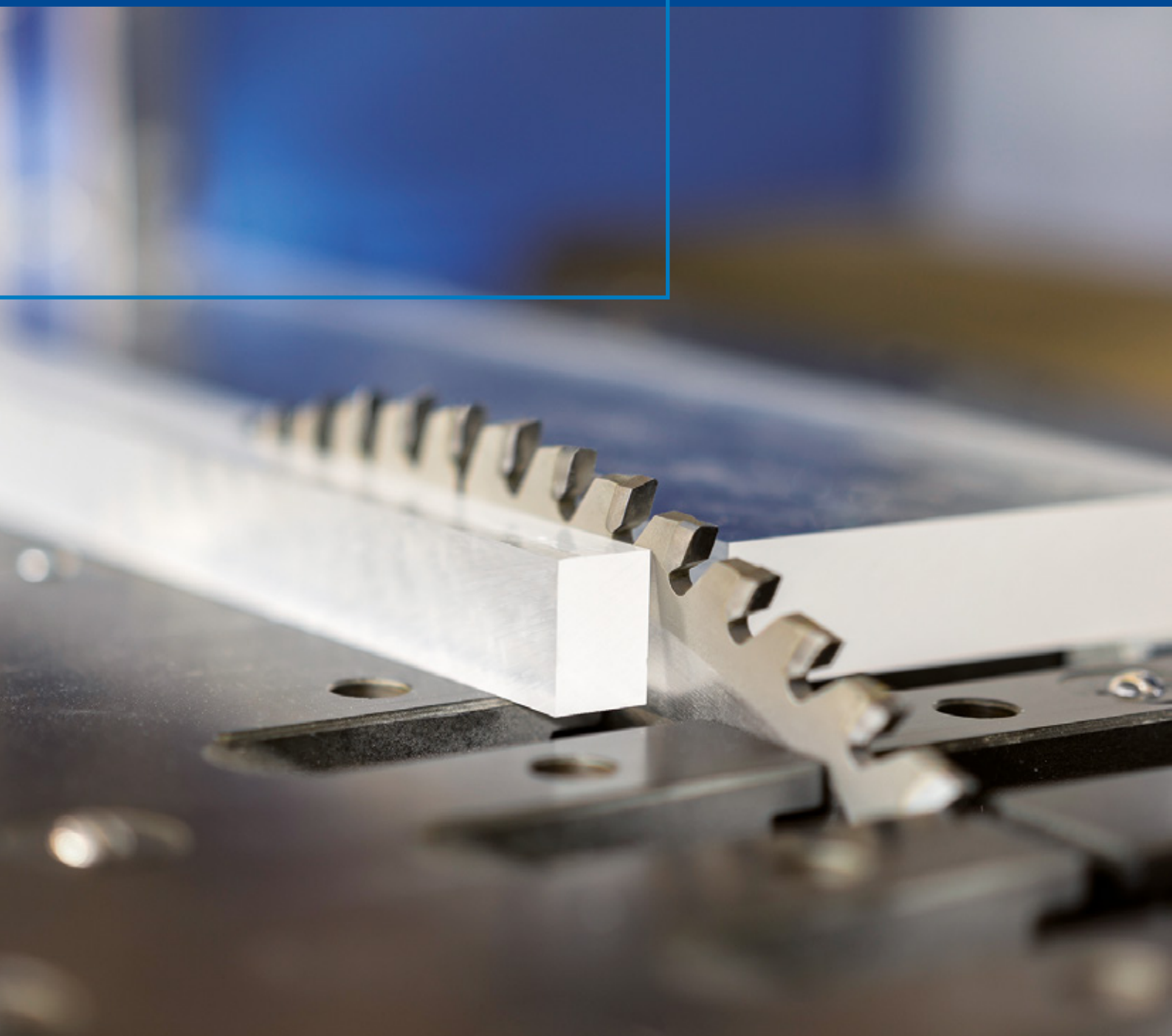
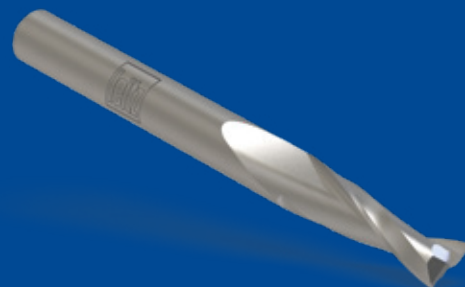
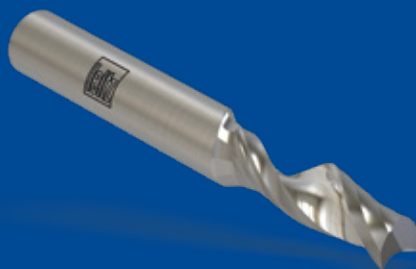


# Narzędzia do PMMA



# Wyniki z polyskiem w PMMA



Przezroczystość, wysoka sztywność oraz najwyższa twardość i odporność na zarysowania – to cechy materiału, które idealnie opisują to tworzywo. Dlatego PMMA jest szczególnie atrakcyjnym materiałem w zastosowaniach w przemyśle budowlanym, meblarskim i targowym, przemyśle rekreacyjnym oraz w budownictwie samochodów kempingowych. Wyzwanie związane z obróbką skrawaniem polega na tym, że tworzywo sztuczne nagrzewa się podczas obróbki, a nawet zaczyna się topić. To z kolei wpływa na jakość powstających krawędzi i powierzchni cięcia i sprawia, że dalsza obróbka jest bardzo uciążliwa.

Specjalnie do obróbki PMMA Leitz oferuje optymalnie dopasowany program narzędziowy, który przekonuje swoją wszechstronnością, a przede wszystkim jakością i produktywnością.

Narzędzia do PMMA firmy Leitz: Obróbka w jakości cięcia „na gotowo“!



## JAKOŚĆ I WYDAJNOŚĆ

VHW-frez spiralny wykańczający

Specjalista od perfekcyjnej krawędzi.

### ZALETY

- Doskonała jakość cięcia
- Wyliminowana dodatkowa obróbka

### W SKRÓCIE

- Wypolerowana powierzchnia natarcia
- Dopasowany program narzędzi w zakresie średnic 3-10 mm
- Nadaje się do wszystkich popularnych maszyn
- Dostępne z magazynu



## PRODUKTYWNOŚĆ I ZRÓWNOWAŻONY ROZWÓJ

VHW-frez trzpieniowy spiralny profilowy

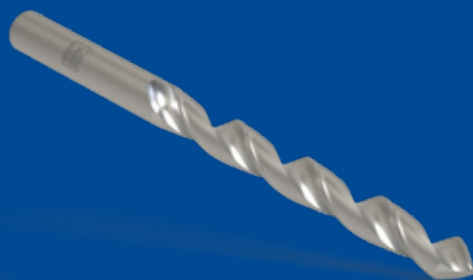
Specjalnie do obróbki kształtu i konturu.

### ZALETY

- Krótkie czasy obróbki
- Długie przebiegi
- Doskonałe wyniki cięcia
- Możliwość ponownego ostrzenia

### W SKRÓCIE

- Wypolerowana powierzchnia natarcia
- Do frezowania kształtowego i konturowego
- Dopasowany program narzędzi w zakresie średnic 3-10 mm
- Nadaje się do wszystkich popularnych maszyn
- Dostępne z magazynu



#### PRODUKTYWNOŚĆ I ZRÓWNOWAŻONY ROZWÓJ

VHW-frez spiralny wstępno-  
wykańczający Marathon

Narzędzie do formatyzowania i  
wpustów w jakości zgrubej.

#### ZALETY

- Wysoka wydajność
- Długie przebiegi
- Możliwość ponownego ostrzenia

#### W SKRÓCIE

- Dopasowany program narzędzi o średnicach 8, 10 i 12 mm
- Nadaje się do wszystkich popularnych maszyn
- Dostępne z magazynu
- Powłoka Marathon



#### JAKOŚĆ I ZRÓWNOWAŻONY ROZWÓJ

Wiertło HS

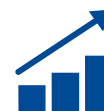
Specjalnie do wierceń przelotowych  
w PMMA.

#### ZALETY

- Wiercenia wolne od wyrwań
- Długie przebiegi

#### W SKRÓCIE

- Specjalny układ ostrzy
- Możliwość wielokrotnego ostrzenia
- Dopasowany program narzędzi w zakresie średnic 3-10 mm
- Nadaje się do wszystkich popularnych maszyn
- Dostępne z magazynu



#### JAKOŚĆ I WYDAJNOŚĆ

Piły tarczowe HW  
BrillianceCut

Jeśli chodzi o doskonale  
powierzchnie cięcia i krawędzie.

#### ZALETY

- Jakość cięcia „na gotowo”
- Wyliminowana dodatkowa obróbka
- Długie przebiegi
- Mniej hałasu

#### W SKRÓCIE

- Innowacyjna geometria ostrzy
- Wypełnione ornamenty laserowe
- Możliwość ponownego ostrzenia do 20 razy
- Średnice 303, 350, 380, 400 i 450 mm
- Do wszystkich popularnych pilarek panelowych i formatyzerek
- Dostępne z magazynu

Informacje do zamówienia dot. produktów przedstawionych  
powyżej znajdują się na następnej stronie!

# Informacje do zamówienia

Opis	Zastosowanie	Parametry obróbki	Wymiary	ID	Dostępność
VHW-frez spiralny wykańczający	Formatyzowanie Wpusty Wręgi	n = 14000-22000 RPM v <sub>f</sub> = 3,0-4,0 m/min	D3/GL50/NL11/S6/Z1	745008	●
			D4/GL60/NL17/S6/Z1	745009	●
			D6/GL50/NL12/S6/Z1	745010	●
			D8/GL60/NL22/S8/Z1	745011	●
			D10/GL75/NL22/S10/Z1	745006	●
VHW-frez trzpieniowy spiralny profilowy	Formatyzowanie Wpusty Wręgi Profilowanie	n = 14000-22000 RPM v <sub>f</sub> = 3,0-4,0 m/min	D3/GL50/NL8/S6/ER0,2/Z2	745056	●
			D4/GL50/NL14/S6/ER0,2/Z2	745057	●
			D6/GL60/NL20/S6/ER0,2/Z2	745058	●
			D8/GL63/NL25/S8/ER0,2/Z2	745059	●
			D10/GL100/NL35/S10/ER0,5/Z2	745053	●
VHW-frez spiralny wstępno-wykańczający Marathon	Formatyzowanie Wpusty	n = 18000-24000 RPM v <sub>f</sub> = 4,0-8,0 m/min	D8/GL65/NL20/S8x40/Z2/RL/RD	042277	●
			D10/GL70/NL25/S10x40/Z2/RL/RD	042278	●
			D12/GL70/NL25/S12x40/Z3/RL/RD	042280	●
HW frez do V-wpustów	V-wpusty / grawerowanie	n = 16000-22000 RPM v <sub>f</sub> = 2,0-2,5 m/min	D3/GL50/NL8/R0,1/A60°/Z1	745042	●
			D3/GL50/NL8/R0,1/A90°/Z1	745043	●
			D6/GL60/NL12/R0,1/A60°/Z1	745044	●
			D6/GL60/NL12/R0,1/A90°/Z1	745045	●
			D8/GL63/NL15/R0,2/A60°/Z1	745046	●
			D8/GL63/NL15/R0,2/A90°/Z1	745047	●
Wiertło HS	Wiercenie przelotowe	n = 800-1500 RPM v <sub>f</sub> = 0,1-0,3 mm/U	D3/GL70/NL41/Z2	781248	●
			D4/GL83/NL54/Z2	781250	●
			D5/GL92/NL62/Z2	781252	●
			D6/GL102/NL70/Z2	781254	●
			D8/GL114/NL81/Z2	781258	●
			D10/GL130/NL95/Z2	781262	●
Piły tarczowe HW BrillianceCut	Płyty pojedyncze i pakiety płyt	n = 3200-4800 RPM v <sub>f</sub> = 12-25 m/min	D303/SB3,5/BO30/Z60/ZF TR/TR	161028	●
			D350/SB4,4/BO30/Z72/ZF WZ/FA	161029	●
			D350/SB4,4/BO60/Z72/ZF WZ/FA	161030	●
			D380/SB4,8/BO60/Z84/ZF WZ/FA	161031	●
			D400/SB4,4/BO30/Z72/ZF WZ/FA	161032	●
			D450/SB4,4/BO30/Z72/ZF WZ/FA	161033	●
			D450/SB4,8/BO60/Z72/ZF WZ/FA	161034	●

● = dostępne z magazynu

□ = krótki termin realizacji

A = kąt

BO = średnica otworu

D = średnica

ER = promień narożnika

GL = długość całkowita

HS = stal szybkotnąca

HW = węgiel spiekany (TCT)

n = obroty

NL = długość robocza

R = promień

RD = spirala prawa

RL = prawobrotowy

S = wymiary uchwytu

SB = szerokość cięcia

v<sub>f</sub> = prędkość skrawania

VHW = pełny węgiel

Z = liczba zębów

ZF = kształt zębów

