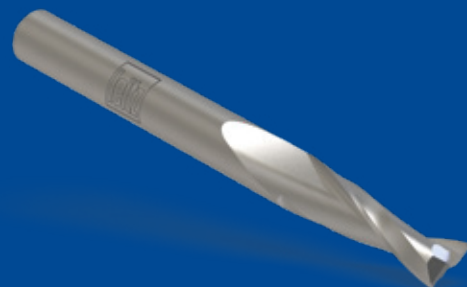
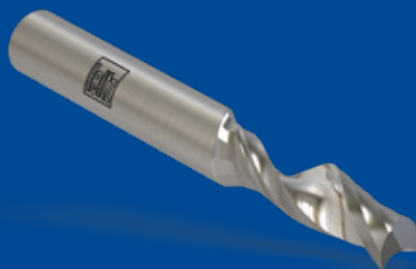


leitz

Ferramentas para PMMA



# Excelentes resultados em PMMA



Transparência, rigidez, dureza e resistência a riscos – estas são as propriedades que descrevem este material. É por isso que o PMMA é particularmente atrativo como material para a indústria da construção civil, mobiliário e montagem de lojas, para a indústria do lazer e como componente de motorhomes. O desafio na usinagem é que este plástico esquenta muito durante o processamento e pode começar a derreter. Isto, por sua vez, tem um efeito negativo sobre a qualidade das bordas e superfícies usinadas, resultando muitas vezes em um processamento mais caro.

A Leitz oferece um programa de ferramentas designado especialmente para usinagem de PMMA, sendo impressionante em termos de qualidade e produtividade.

Ferramentas Leitz  
para PMMA:  
Usinagem com  
acabamento final!



## QUALIDADE E EFICIÊNCIA

### Router espiral VHW de acabamento

Especialista em bordas perfeitas.

#### SEUS BENEFÍCIOS

- Qualidade de corte perfeita
- Não é necessário retrabalhar

#### EM UM PISCAR

- Ranhura polida
- Programa coordenado de ferramentas na faixa de diâmetro 3-10 mm
- Adequado para todas as máquinas convencionais
- Disponível em estoque



## PRODUTIVIDADE E SUSTENTABILIDADE

### Router Torus VHW

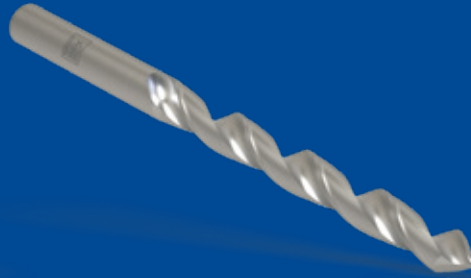
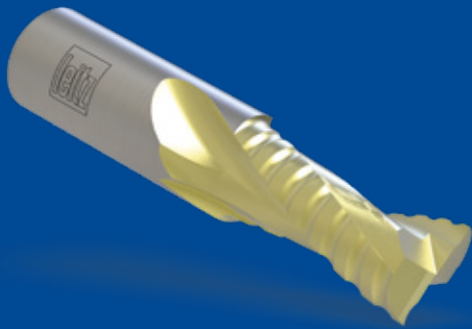
Especialista em usinagem de  
forma e contorno.

#### SEUS BENEFÍCIOS

- Curto tempo de usinagem
- Maior vida útil da ferramenta
- Resultados de corte perfeitos
- Reafiável

#### EM UM PISCAR

- Ranhura de corte polida
- Para usinagem de forma e contorno
- Programa coordenado de ferramentas na faixa de diâmetro de 3-10 mm
- Adequado para todas as máquinas convencionais
- Disponível em estoque



### PRODUTIVIDADE E SUSTENTABILIDADE

Router espiral de desbaste e acabamento VHW Marathon

Para dimensionamento e ranhura, com qualidade de desbaste e acabamento.

#### SEUS BENEFÍCIOS

- Alta capacidade de corte
- Maior vida útil da ferramenta
- Reafiável

#### EM UM PISCAR

- Programa coordenado de ferramentas na faixa de diâmetro de 8, 10 e 12 mm
- Adequado para todas as máquinas convencionais
- Disponível em estoque
- Revestimento Marathon



### QUALIDADE E SUSTENTABILIDADE

Brocas HS

Especialmente para furos passantes em PMMA.

#### SEUS BENEFÍCIOS

- Furos livres de lascas
- Maior vida útil da ferramenta

#### EM UM PISCAR

- Acabamento especial de borda
- Múltiplas afiações
- Programa coordenado de ferramentas na faixa de diâmetro de 3-10 mm
- Adequado para todas as máquinas convencionais
- Disponível em estoque



### QUALIDADE E EFICIÊNCIA

Serra circular HW BrillianceCut

Quando se tratam de superfícies e bordas de corte perfeitas.

#### SEUS BENEFÍCIOS

- Qualidade de corte final
- Não é necessário retrabalhar
- Maior vida útil da ferramenta
- Menos ruído

#### EM UM PISCAR

- Geometria inovadora dos dentes
- Ornamentos laser preenchidos
- Afiável até 20 vezes
- Diâmetros 303, 350, 380, 400 e 450 mm
- Para todas as seccionadoras e serras de mesa
- Disponível em estoque

As informações para pedidos referente aos produtos citados acima, se encontram no verso!

# Informações para pedidos

Descrição	Aplicação	Parâmetros de corte	Dimensões	ID-pedido	Es-toque
VHW-fresa topo de acabamento	Corte Ranhuras Rebaixos	n = 14000-22000 U/min 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-fresa Torus	Corte Ranhuras Rebaixos Usinar	n = 14000-22000 U/min 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-fresa topo de acabamento/desbaste Marathon	Corte Ranhuras	n = 18000-24000 U/min 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	●
Fresa HW para ranhura-V	Ranhura-V/Escrever	n = 16000-22000 U/min 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	●
Brocas HS	Furos passantes	n = 800-1500 U/min 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	●
Serra Circular HW BrillianceCut	Chapas únicas e pacotes de painéis	n = 3200-4800 U/min 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	●

● = Disponível em estoque

□ = Curto prazo

A = Ângulo

BO = Diâmetro do furo

D = Diâmetro

ER = Raio do canto

GL = Comprimento Total

HS = Aço rápido (HSS)

HW = Metal duro

n = Rotação máxima

NL = Comprimento de corte

R = Raio

RD = Helicoidal direito

RL = Giro direito

S = Dimensão da haste

SB = Espessura de corte

v<sub>f</sub> = Velocidade de avanço

VHW = Metal duro maciço

Z = Número de dentes

ZF = Forma dos dentes

