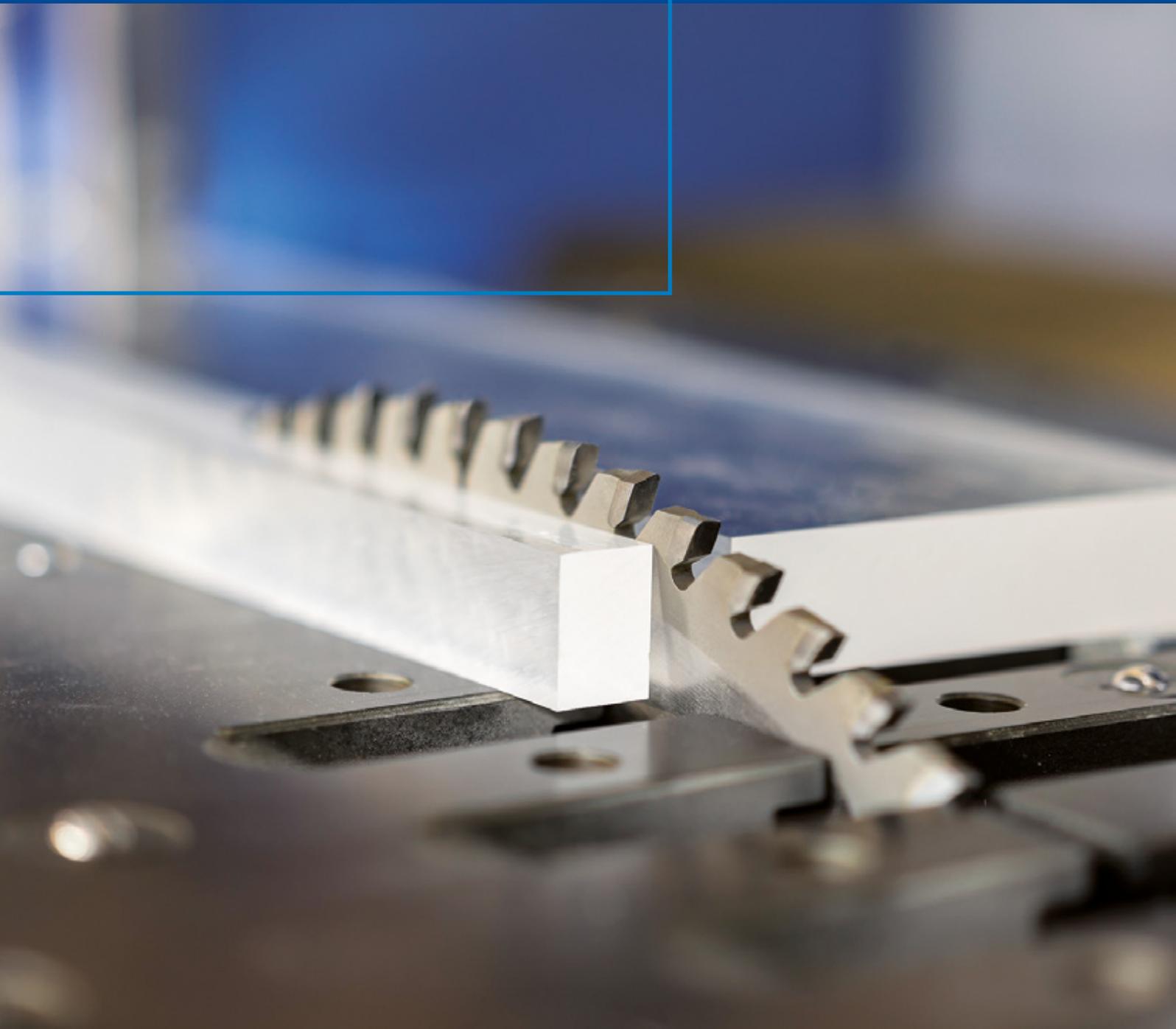


Werkzeuge für PMMA



Glänzende Ergebnisse in PMMA



Transparenz, hohe Steifigkeit sowie höchste Härte und Kratzfestigkeit – das sind die Werkstoffeigenschaften, die diesen Kunststoff ideal beschreiben. Deshalb ist PMMA vor allem in Anwendungen der Bauindustrie, des Möbel- und Messebaus, der Freizeitindustrie und im Wohnmobobilbau als Werkstoff besonders attraktiv. Die Herausforderung beim Zerspanen liegt darin, dass dieser Kunststoff bei der Bearbeitung warm wird oder sogar anfängt zu schmelzen. Dies beeinträchtigt wiederum die Qualität der entstehenden Kanten und Schnittflächen und macht die Weiterverarbeitung sehr aufwändig.

Speziell für die Bearbeitung von PMMA bietet Leitz ein optimal abgestimmtes Werkzeugprogramm, das in seiner Vielseitigkeit besonders durch Qualität und Produktivität überzeugt.

Leitz Werkzeuge
für PMMA:
Bearbeitung in
Fertigschnittqualität!



QUALITÄT UND EFFIZIENZ

VHW-Spiralschlichtoberfräser

Der Spezialist für die perfekte Kante.

IHRE VORTEILE

- Perfekte Schnittqualität
- Nachbearbeitung entfällt

AUF EINEN BLICK

- Polierte Spannut
- Abgestimmtes Werkzeugprogramm im Durchmesserbereich 3-10 mm
- Für alle gängigen Maschinen geeignet
- Ab Lager verfügbar



PRODUKTIVITÄT UND NACHHALTIGKEIT

VHW-Torusfräser

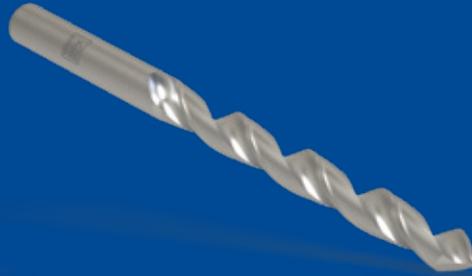
Speziell für Form- und Konturbearbeitung.

IHRE VORTEILE

- Kurze Bearbeitungszeiten
- Lange Lebensdauer
- Perfekte Schnittergebnisse
- Nachschärfbar

AUF EINEN BLICK

- Polierte Spannut
- Zum Form- und Konturfräsen
- Abgestimmtes Werkzeugprogramm im Durchmesserbereich 3-10 mm
- Für alle gängigen Maschinen geeignet
- Ab Lager verfügbar



PRODUKTIVITÄT UND NACHHALTIGKEIT

VHW-Spiral-Schrupp-schlichtoberfräser Marathon

Das Werkzeug zum Formatieren und Nuten in Schrupschicht Qualität.



QUALITÄT UND NACHHALTIGKEIT

Bohrer HS

Speziell für Durchgangsbohrungen in PMMA.



QUALITÄT UND EFFIZIENZ

Kreissägeblatt HW BrillianceCut

Wenn es um perfekte Schnittflächen und Kanten geht.

IHRE VORTEILE

- Hohe Zerspanleistung
- Lange Lebensdauer
- Nachschärfbar

IHRE VORTEILE

- Ausbruchsfreie Bohrungen
- Lange Lebensdauer

IHRE VORTEILE

- Fertigschnittqualität
- Nacharbeit entfällt
- Lange Lebensdauer
- Weniger Lärm

AUF EINEN BLICK

- Abgestimmtes Werkzeugprogramm mit Durchmesser 8, 10 und 12 mm
- Für alle gängigen Maschinen geeignet
- Ab Lager verfügbar
- Marathon Beschichtung

AUF EINEN BLICK

- Spezielle Schneidenanordnung
- Mehrfach nachschärfbar
- Abgestimmtes Werkzeugprogramm im Durchmesserbereich 3-10 mm
- Für alle gängigen Maschinen geeignet
- Ab Lager verfügbar

AUF EINEN BLICK

- Innovative Zahngeometrie
- Ausgefüllte Laserornamente
- Bis zu 20-mal nachschärfbar
- Durchmesser 303, 350, 380, 400 und 450 mm
- Für alle gängigen Plattenaufteil- und Formatsägen
- Ab Lager verfügbar

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

Bestell-Informationen

Bezeichnung	Anwendung	Schnittwert- parameter Richtwerte	Abmessungen	Bestell-ID	Lager
VHW-Spiralschlicht- oberfräser	Formatieren Nuten Falzen	n = 14000-22000 U/min v _f = 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-Torusfräser	Formatieren Nuten Falzen Formfräsen	n = 14000-22000 U/min v _f = 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-Spiral-Schrupp- schlichtoberfräser Marathon	Formatieren Nuten	n = 18000-24000 U/min v _f = 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	●
V-Nutfräser HW	V-Nuten / Gravieren	n = 16000-22000 U/min v _f = 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	●
Bohrer HS	Durchgangsbohrung	n = 800-1500 U/min v _f = 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	●
Kreissägeblatt HW BrillianceCut	Einzelplatten und Plattenpakete	n = 3200-4800 U/min v _f = 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	●

● = ab Lager lieferbar

□ = kurzfristig lieferbar

A = Winkel
BO = Bohrungsdurchmesser
D = Durchmesser
ER = Eckenradius
GL = Gesamtlänge
HS = Schnellarbeitsstahl (HSS)

HW = Hartmetall
n = zulässiger Drehzahlbereich
NL = Nutzlänge
R = Radius
RD = Rechtsdrall
RL = Rechtslauf

S = Schaftabmessung
SB = Schnittbreite
v_f = Vorschubgeschwindigkeit
VHW = Vollhartmetall
Z = Zähnezahl
ZF = Zahnform (Schneidenform)

