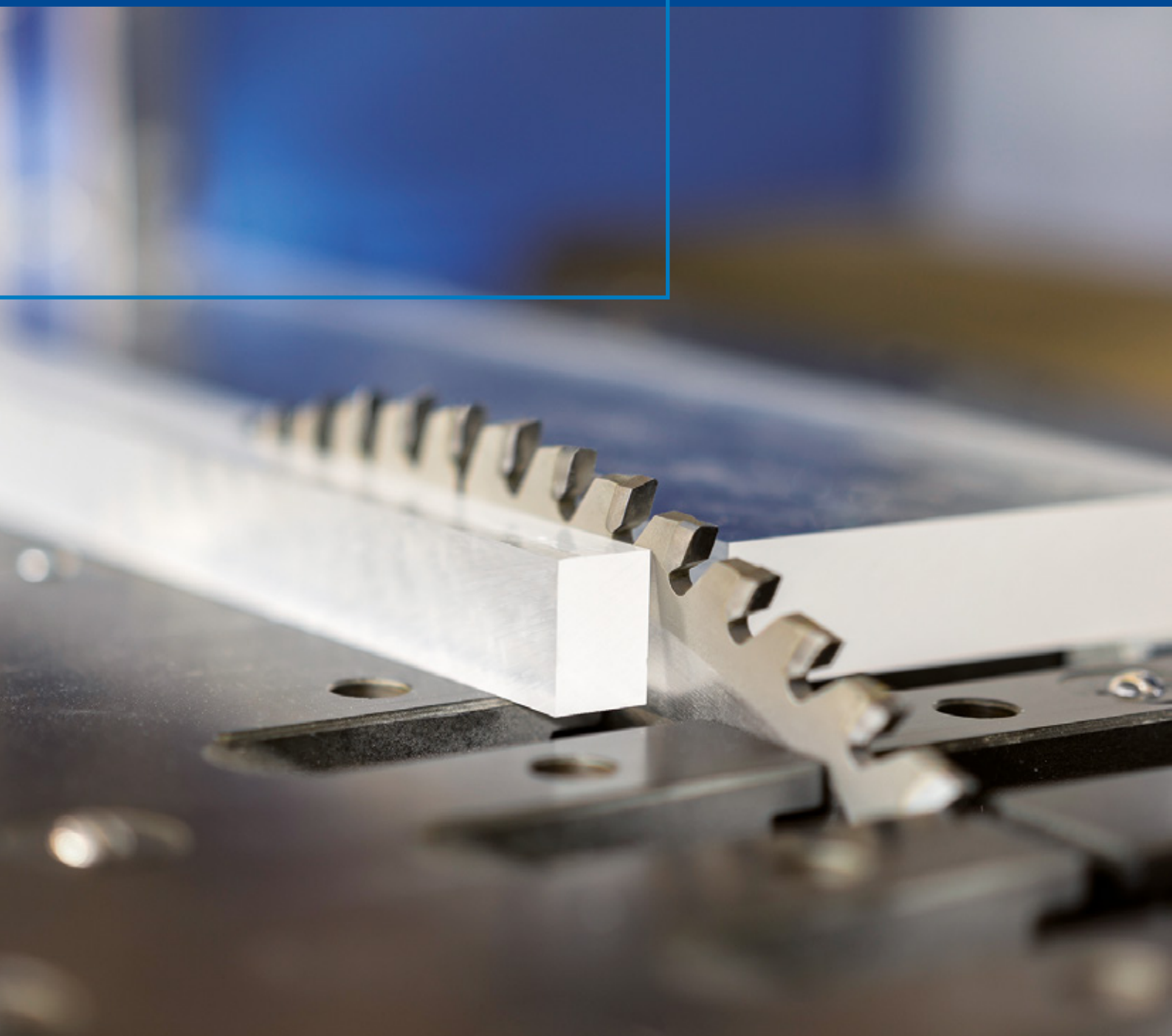
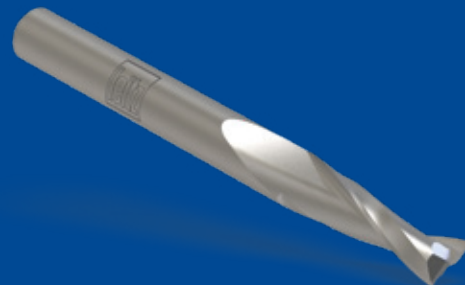


leitz

Herramientas
para PMMA



Resultados brillantes en PMMA



La transparencia, alta rigidez, así como máxima dureza y resistencia al rayado: estas son las propiedades del material que describen idealmente este plástico. Esta es la razón por la que el PMMA (polímero termoplástico) es particularmente atractivo como material en aplicaciones en la industria de la construcción de muebles y exposiciones, la industria del ocio y la construcción de casas móviles. El desafío del mecanizado radica en el hecho de que este plástico se calienta durante el procesamiento o incluso comienza a fundirse. Esto, a su vez, perjudica la calidad de los bordes y las superficies cortadas y hace que el procesamiento posterior sea muy complejo.

Leitz ofrece un programa de herramientas perfectamente coordinado, especialmente para el mecanizado de PMMA, que es particularmente impresionante en términos de versatilidad, calidad y productividad.

Leitz herramientas para PMMA:
¡Proceso en la calidad de corte final!



CALIDAD Y EFICIENCIA

Fresa de acabado en espiral VHW

El especialista para el borde perfecto.

SUS VENTAJAS

- Calidad de corte perfecta
- No se requiere re-trabajo

DE UN VISTAZO

- Ranura pulida
- Programa de herramientas coordinado en el rango de diámetro de 3-10 mm
- Adecuado para todas las máquinas comunes
- Disponible en stock



PRODUCTIVIDAD Y SOSTENIBILIDAD

Fresa Torus VHW

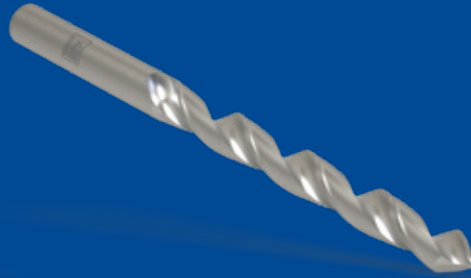
Especialmente para el mecanizado de formas y contornos.

SUS VENTAJAS

- Menores tiempos de procesamiento
- Larga vida útil
- Resultados de corte perfectos
- Reafilable

DE UN VISTAZO

- Ranura de corte pulida
- Para el procesamiento de formas y contornos
- Programa de herramientas coordinado en el rango de diámetro de 3-10 mm
- Adecuado para todas las máquinas comunes
- Disponible en stock



PRODUCTIVIDAD Y SOSTENIBILIDAD

Fresa de desbaste en espiral Marathon VHW

La herramienta para dimensionar y ranurar.



CALIDAD Y SOSTENIBILIDAD

Broca HS

Especialmente para taladros pasantes en PMMA.



CALIDAD Y EFICIENCIA

Sierra circular BrillianceCut HW

Cuando se trata de áreas y bordes de corte perfectos.

SUS VENTAJAS

- Alto rendimiento de corte
- Larga vida útil
- Reafilable

SUS VENTAJAS

- Orificios sin rotura
- Larga vida útil

SUS VENTAJAS

- Acabado de calidad del corte
- No se requiere re-trabajo
- Larga vida útil
- Menor ruido

DE UN VISTAZO

- Programa de herramientas coordinado con diámetros de 8, 10 y 12 mm
- Adecuado para todas las máquinas comunes
- Disponible en stock
- Recubrimiento Marathon

DE UN VISTAZO

- Disposición especial del filo de corte
- Se puede volver a afilar varias veces
- Programa de herramientas coordinado en el rango de diámetro de 3 a 10 mm
- Adecuado para todas las máquinas comunes
- Disponible en stock

DE UN VISTAZO

- Innovadora geometría del diente
- Ornamentos láser rellenos
- Puede reafilarse hasta 20 veces
- Diámetros 303, 350, 380, 400 y 450 mm
- Para todas las dimensionadoras de paneles comunes
- Disponible en stock

Encontrará información sobre pedidos de los productos arriba indicados al reverso.

Información para pedidos

Descripción	Aplicación	Parámetros de corte para valores estándar	Medidas	Pedidos ID	Disponibilidad
Fresa de acabado en espiral VHW	Dimensionado Ranurado Rebaje	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	●
Fresa Torus VHW	Dimensionado Ranurado Rebaje Fresado de formas	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	●
Fresa de desbaste en espiral Marathon VHW	Dimensionado Ranurado	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	●
Fresa de ranura en V HW	Ranurado en V / grabado	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	●
Broca HS	Agujero pasante	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	●
Sierra circular BrillianceCut HW	Placas individuales y pilas de placas	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	●

● = disponible en stock

□ = disponible a corto plazo

A = ángulo

BO = diámetro interior

D = diámetro del círculo de corte

ER = radio de la esquina

GL = longitud total

HS = acero rápido (HSS)

HW = carburo de tungsteno (TCT)

n = RPM

NL = longitud de corte

R = radio

RD = giro a la derecha

RL = rotación a la derecha

S = dimensión del mango

SB = ancho de corte

v_f = velocidad de avance

VHW = carburo de tungsteno sólido

Z = número de dientes

ZF = forma del diente (forma del filo)

