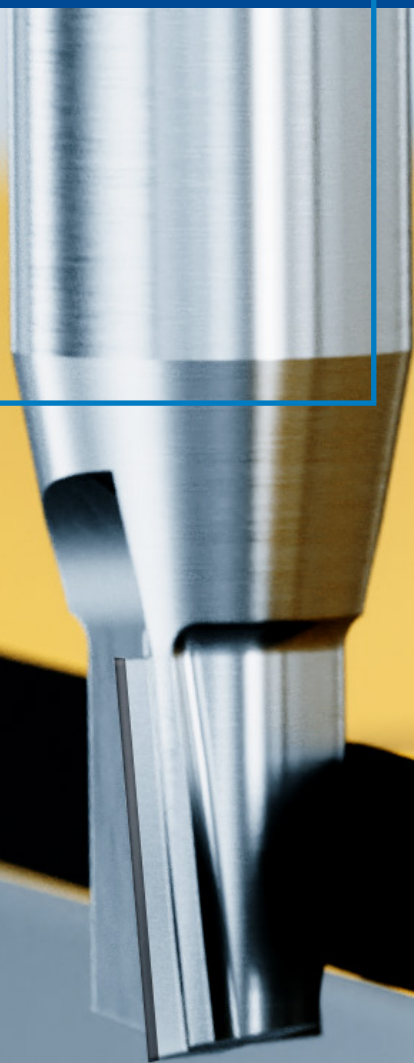




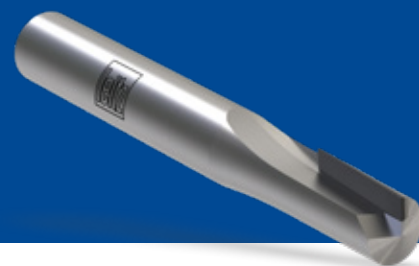
Herramientas para paneles laminados compactos



**NUEVO CON
COMPLEMENTOS
DEL PROGRAMA**

Laminados compactos – sencillos y fáciles de mecanizar

Los laminados compactos, como el HPL, el papel duro o el tejido duro, son ejemplos típicos de duroplásticos. Especialmente los laminados de alta presión (HPL) tienen una amplia gama de aplicaciones debido a su diseño y a sus robustas propiedades físicas. Esto es evidente en sectores como la construcción de muebles, cocinas y stands de feria, en la construcción de fachadas y también en el sector sanitario. Dado que los laminados compactos suelen estar formados por papeles impregnados de resina melamínica o fenólica o por fibras de madera, su mecanizado está siempre asociado a un elevado desgaste de las herramientas. El uso de materiales de corte de diamante de Leitz es la solución en este caso.



CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD

Fresa router
Diamaster PRO Z 1 y Z 2

Con ángulo de corte ligeramente positivo para una máxima eliminación de la viruta.

SUS VENTAJAS

- Resultados de corte perfectos
- Larga vida útil
- Puede reafilarse 2-3 veces

DE UN VISTAZO

- Ángulo de corte ligeramente positivo para una mejor eliminación de virutas
- Filo de corte básico DP adecuado para inmersión al aire
- Programa de herramientas coordinado con diámetros 5, 6 y 8 mm en Z 1 y con diámetros 8, 10 y 12 en Z 2
- Para todas las máquinas CNC
- Disponible en stock
- Con punta de diamante

Herramientas para paneles laminados compactos de Leitz: mecanizado con herramientas de calidad!



PRODUCTIVIDAD Y EFICIENCIA

Fresa router
Diamaster PLUS Z 2

Para unas propiedades de corte neutro con ángulo de corte alterno.



PRODUCTIVIDAD Y EFICIENCIA

Fresa router
Diamaster PLUS Z 2

Con ángulo de corte negativo para obtener bordes perfectos al ranurar.



CALIDAD Y SOSTENIBILIDAD

Broca
HW-sólida Z 2

Para agujeros sin rotura en HPL en ambos lados.

SUS VENTAJAS

- Altas velocidades de avance
- Larga vida útil
- Puede reafilarse 5-8 veces

DE UN VISTAZO

- Ángulo de corte alterno para un comportamiento de fresado neutro al ranurar y dimensionar
- Fresa de diamante
- Excelente estabilidad, por lo tanto, especialmente adecuado para cortar HPL
- Programa de herramientas coordinado con diámetro de 14 y 16 mm
- Para todas las máquinas CNC
- Disponible en stock
- Con punta de diamante

SUS VENTAJAS

- Alto rendimiento de corte
- Larga vida útil
- Reafilable 5-8 veces

DE UN VISTAZO

- Ángulos de corte negativos para cantos sin desgarros al ranurar
- Excelente estabilidad, por lo tanto, especialmente adecuado para cortar HPL
- Válida para trabajar piezas pequeñas en el proceso de nesting
- Programa de herramientas coordinado con un diámetro de 14 y 16 mm
- Para todas las máquinas CNC
- Disponible en stock
- Punta de diamante

SUS VENTAJAS

- Agujeros perforados libres de rotura
- Larga vida útil
- Alta estabilidad

DE UN VISTAZO

- Disposición especial del filo de corte
- Espacio de viruta pulido
- Puede reafilarse varias veces
- Programa de herramientas coordinado en el rango de diámetro de 3 a 10 mm
- Para todas las máquinas de taladro
- Disponible en stock



CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD

Sierra circular RazorCut PLUS

**Para altas velocidades de avance
y bordes perfectos.**

SUS VENTAJAS

- Calidad en el corte de acabado
- Alta velocidad de avance
- Poco ruido

DE UN VISTAZO

- Geometría de corte especial
- Paso de diente irregular
- Se recomienda usar en combinación con trazadores DP
- Reafilable varias veces
- Para procesar paneles individuales o paquetes de hasta 60 mm de espesor
- Rango de diámetro 250-450 mm
- Disponible en stock
- Material de corte HW



PRODUCTIVIDAD Y CALIDAD

Sierra circular Diamaster PLUS

**Para unos filos de corte perfectos y
una larga vida útil de la herramienta.**

SUS VENTAJAS

- Alto rendimiento de corte
- Larga vida útil de la herramienta
- 5-8 veces reafilable

DE UN VISTAZO

- Ornamentos láser rellenos
- Rango de diámetro 300-450 mm
- Para todas las máquinas dimensionadoras y corte de paneles convencionales
- Disponible en stock
- Con punta de diamante



PRODUCTIVIDAD Y CALIDAD

Sierra incisora KON/FZ Excellent

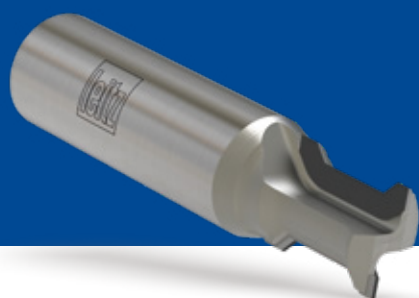
**Adecuado para sierra circular
principal, para bordes perfectos.**

SUS VENTAJAS

- Alto rendimiento de corte
- Larga vida útil de la herramienta
- 5-8 veces reafilable

DE UN VISTAZO

- Adecuado para la sierra circular principal
- Diámetro 180 mm
- Disponible en stock
- Con punta de diamante



CALIDAD Y EFICIENCIA

Fresa router
Diamaster PRO Z 2

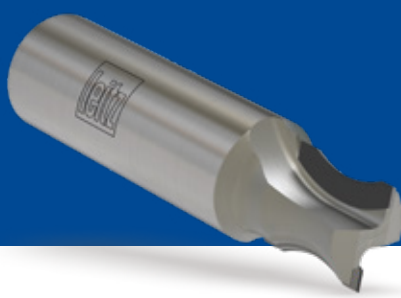
**Para biseles perfectos de 45°
en la parte superior e inferior.**

SUS VENTAJAS

- Alta calidad de procesamiento
- Larga vida útil de la herramienta
- 2-3 veces reafilable

DE UN VISTAZO

- Biselado flexible 45° arriba y abajo hasta un espesor de material de 13 mm
- Adecuado para inmersión rápida
- Para todas las máquinas convencionales
- Disponible en stock
- Con punta de diamante



CALIDAD Y EFICIENCIA

Fresa router de perfil
Diamaster PRO Z 2

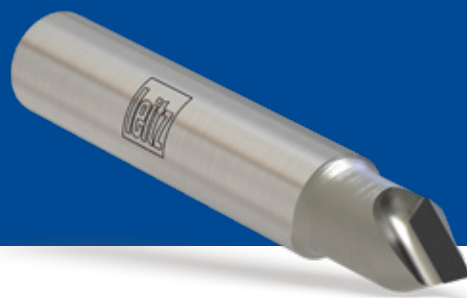
**El especialista en perfiles convexos
para la formación de bordes.**

SUS VENTAJAS

- Resultados de corte perfectos
- Larga vida útil de la herramienta
- Reafilable 2-3 veces

DE UN VISTAZO

- Adecuado para entrada rápida
- Programa de herramienta coordinada R9 y R16
- Para todas las máquinas convencionales
- Disponible en stock
- Pastillas de diamante



CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD

Fresa router ranura-V
Diamaster PRO Z 1

**Especialmente para grabado
y ranurado en V.**

SUS VENTAJAS

- Resultados de procesamiento perfectos
- Larga vida útil de la herramienta
- Reafilable 2-3 veces

DE UN VISTAZO

- Para grabado y ranurado en V
- Para todas las máquinas convencionales
- Disponible en stock
- Pastilla de diamante

Información de pedido de los productos mostrados arriba se puede encontrar en las siguientes páginas.

Información para pedidos

Descripción	Aplicación	Material de corte	Parámetros de valor de corte, valores estándar	Dimensiones	ID de pedido	Disponibilidad
Fresa router Diamaster PRO Z 1 Ángulo cortante ligeramente positivo ^{a b}	Unión, Ranurado	Diamante	$v_c = 6-10 \text{ m/s}$ Acabado: $f_z = 0,06-0,08 \text{ mm}$ Precorte: $f_z = 0,1-0,3 \text{ mm}$	D5/GL60/NL12/S8x35/Z1/RH	191086	●
				D6/GL60/NL14/S8x35/Z1/RH	191087	●
				D8/GL60/NL14/S8x35/Z1/RH	191088	●
Fresa router Diamaster PRO Z 2 Ángulo cortante ligeramente positivo ^{a b}	Dimensionamiento, Ranurado	Diamante	$v_c = 8,5-15 \text{ m/s}$ Acabado: $f_z = 0,04-0,06 \text{ mm}$ Precorte: $f_z = 0,2-0,3 \text{ mm}$ p.ej. Ø 12 mm: $n = 24\,000 \text{ U/min}$ Acabado: $v_f = 2-3 \text{ m/min}$ Precorte: $v_f = 10-15 \text{ m/min}$	D8/GL65/NL15/S12x35/Z2/RH	191108	●
				D8/GL70/NL22/S12x40/Z2/RH	191089	●
				D10/GL70/NL22/S12x35/Z2/RH	191090	●
				D12/GL75/NL18/S16x50/Z2/RH	191091	●
				D12/GL85/NL25/S16x50/Z2/RH	191092	●
Fresa router Diamaster PLUS Z 2 Ángulo de corte alterno ^{a b}	Dimensionamiento, Ranurado	Diamante	$v_c = 15-20 \text{ m/s}$ Acabado: $f_z = 0,04-0,06 \text{ mm}$ Precorte: $f_z = 0,2-0,3 \text{ mm}$	D14/GL80/NL16/S20x50/Z2/RH	191093	●
				D16/GL80/NL20/S20x50/Z2/RH	191094	●
Fresa router Diamaster PLUS Z 2 Ángulo de corte negativo ^{a b}	Dimensionamiento, Ranurado	Diamante	$v_c = 15-20 \text{ m/s}$ Acabado: $f_z = 0,04-0,06 \text{ mm}$ Precorte: $f_z = 0,2-0,3 \text{ mm}$	D14/GL80/NL16/S20x50/Z2/RH	091157	●
				D16/GL80/NL18/S20x50/Z2/RH	091156	●
Broca HW-sólida Z 2 ^a	Ciego y a través de los hoyos	Carburo de tungsteno	$v_c = 0,7-1,6 \text{ m/s}$ $f_z = 0,15-0,3 \text{ mm}$ p.ej. Ø 3 mm: $n = 3\,500 \text{ U/min}$ $v_f = 0,8 \text{ m/min}$ p.ej. Ø 5 mm: $n = 3\,500 \text{ U/min}$ $v_f = 1,0 \text{ m/min}$ p.ej. Ø 6 mm: $n = 3\,500 \text{ U/min}$ $v_f = 1,5 \text{ m/min}$ p.ej. Ø 10 mm: $n = 3\,500 \text{ U/min}$ $v_f = 1,5 \text{ m/min}$	D3/GL57,5/NL16/S10x36/Z2/RH	230610	●
				D3,6/GL57,5/NL16/S10x36/Z2/RH	230611	●
				D5/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RH	230612	●
				D5,1/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RH	230613	●
				D5,6/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RH	230614	●
				D6/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RH	230615	●
				D7/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RH	230616	●
				D8/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RH	230617	●
				D8,5/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RH	230618	●
				D9,3/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RH	230619	●
				D10/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RH	230620	●
Sierra circular RazorCut PLUS	División de paneles individuales con puntuación previa	Carburo de tungsteno	$v_c = 60-75 \text{ m/s}$ $f_z = 0,02-0,1 \text{ mm}$ p.ej. Ø 350 mm: $n = 3\,300-4\,100 \text{ U/min}$ $v_f = 5-30 \text{ m/min}$	D250/SB3,2/BO30/Z60/ZF TR/TR	161135	●
				D280/SB3,2/BO30/Z60/ZF TR/TR	161136	●
				D300/SB4,4/BO30/Z60/ZF TR/TR	161137	●
				D300/SB4,4/BO60/Z72/ZF TR/TR	161140	●
				D350/SB4,4/BO30/Z72/ZF TR/TR	161149	●
				D350/SB4,4/BO60/Z72/ZF TR/TR	161150	●
				D380/SB4,4/BO30/Z72/ZF TR/TR	161156	●
				D380/SB4,4/BO60/Z72/ZF TR/TR	161158	●
				D400/SB4,4/BO30/Z72/ZF TR/TR	161161	●
				D420/SB4,8/BO60/Z72/ZF TR/TR	161164	●

Descripción	Aplicación	Material de corte	Parámetros de valor de corte, valores estándar	Dimensiones	ID de pedido	Disponibilidad
Sierra circular RazorCut PLUS	División de paneles individuales con puntuación previa	Carburo de tungsteno	$v_c = 60-75$ m/s $f_z = 0,02-0,1$ mm	D450/SB4,4/BO30/Z72/ZF TR/TR	161168	●
				D450/SB4,8/BO60/Z72/ZF TR/TR	161169	●
Sierra circular Diamaster PLUS	División de paneles individuales con puntuación previa	Diamante	$v_c = 60-75$ m/s $f_z = 0,02-0,1$ mm p.ej. Ø 450 mm: $n = 2\ 600-3\ 200$ U/min $v_f = 4-22$ m/min	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	●
				D450/SB4,8/BO60/Z72/ZF TR/TR	190712	●
Sierra incisora KON/FZ Excellent	Puntuación con el avance	Diamante	$v_c = 60-75$ m/s $f_z = 0,02-0,1$ mm	D180/SB4,3/BO45/Z30/ZF KON/FZ	190568	●
				D180/SB4,7/BO45/Z30/ZF KON/FZ	190569	●
Fresa router de perfil Diamaster PRO Z 2 ^a	Parte superior biselada a 45° y de abajo hacia arriba un espesor de material de 13 mm	Diamante	$n = 24\ 000$ U/min $v_f = 2-5$ m/min	d13/D18/NL24/S20x55/GL85/Z2/RH	245500	●
Fresa router de perfil Diamaster PRO Z 2 ^a	Perfil convexo R9 y R16	Diamante	$n = 24\ 000$ U/min $v_f = 2-5$ m/min	d13/D21,05/R9/NL20/S20/GL80/Z2/RH	245501	●
				d13/D16,7/R16/NL20/S20/GL80/Z2/RH	245502	●
Fresa router ranura-V Diamaster PRO Z 1 ^a	Ranurado en V, Grabado	Diamante	$n = 24\ 000$ U/min $v_f = 2-5$ m/min	D10/NL9/60°/S12x50/GL70/Z1/RH	245503	●

^a Se recomienda el mandril de contracción de alta precisión ThermoGrip® para herramientas de mango para sujetar.

^b Avance axial durante el ranurado y formateo máximo 1,0 x D. Asegúrese de que la pieza de trabajo esté suficientemente sujeta.

●	=	disponible en stock	□	=	disponible a corto plazo			
BO	=	diámetro interior	HW	=	carburo de tungsteno (TCT)	SB	=	ancho de corte
d	=	diámetro	KON/FZ	=	dientes planos – cónicos	TR/TR	=	trapecio/trapecio
D	=	diámetro del circunferencia de corte	n	=	RPM	v_c	=	velocidad de corte
DP	=	diamante policristalino	NL	=	longitud de corte	v_f	=	velocidad de avance
f_z	=	avance por diente	R	=	radio	Z	=	número de dientes
GL	=	longitud total	RH	=	rotación a la derecha	ZF	=	forma del diente (forma de filo)
HPL	=	laminados de alta presión	S	=	dimensión del mango			



Formulario de solicitud herramientas especiales

Fresas para laminados compactos

Empresa	Número de cliente, persona de contacto
Nombre y apellidos	Dirección de correo electrónico
Calle	Código postal, ciudad, país
Fecha	Teléfono

Seleccione marcando con una cruz y complete:

Información general

Espesor del panel: _____ mm

Aplicación

☐ Dimensionamiento

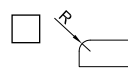
☐ Ranurado

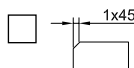
☐ Cavidades

☐ Juntas

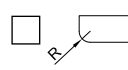
☐ Recortes

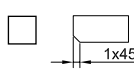
Formación del borde

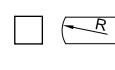
☐  Radio en la parte superior
R = _____ mm

☐  Bisel en la parte superior
_____ mm grado

☐  Canto recto

☐  Radio en la parte inferior
R = _____ mm

☐  Bisel inferior
_____ mm grado

☐  Perfil convexo
R = _____ mm

Máquina

Fabricante: _____

Sujeción de la pieza

☐ Mesa de rejilla/nido

Sentido de giro

☐ izquierda

Rango de velocidad: _____ min⁻¹

☐ Consolas/dispositivo de aspiración

☐ derecha

Adaptadores (p.ej. SK30, HSK-F63, etc.): _____

Material de corte

☐ Diamante

Herramienta

Dimensiones: _____

☐ Carburo

Diámetro del vástago: _____ mm

Facilite los datos existentes
en herramienta y máquina:

Número de herramientas: _____ pz.

Boceto

