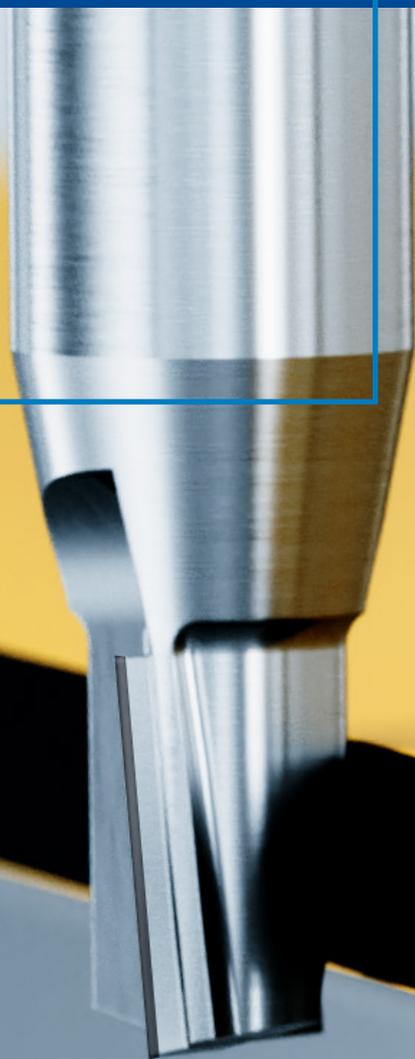


**leitz**

Utensili per pannelli  
laminati compatti



**NUOVO CON  
AMPLIMENTO DEL  
PROGRAMMA**

# Laminati compatti – lavorati in modo semplice e facile

Tipici esempi di materiali duroplastici sono i cosiddetti laminati compatti, come HPL, carta laminata o tessuto laminato. In particolare i laminati HPL (High-Pressure-Laminates) hanno un'ampia gamma di applicazioni grazie alle loro opzioni di design e alle loro proprietà robuste. Questo è evidente nei settori come la costruzione di mobili, cucine e fiere, nella costruzione di facciate o nel settore sanitario. Poiché i laminati compatti sono solitamente realizzati con carta o fibre di legno impregnate di melammina o resina fenolica, la loro lavorazione è sempre associata a un'elevata usura dell'utensile. In questo caso, l'uso di materiali da taglio diamantati è fondamentale.



## QUALITÀ & PRODUTTIVITÀ

Fresa a gambo  
Diamaster PRO Z 1 e Z 2

**Con angolo assiale leggermente  
positivo per la miglior asportazione.**

### I VOSTRI VANTAGGI

- Risultati di taglio perfetti
- Lunga durata
- Riaffilabile 2-3 volte

### IN SINTESI

- Angolo assiale leggermente positivo per una miglior asportazione del truciolo
- Tagliante base in DP adatto per fresature ad immersione
- Gamma coordinata di utensili con diametri 5, 6 e 8 mm in Z 1 e con diametri 8, 10 e 12 in Z 2
- Per tutte le macchine convenzionali
- Disponibile a magazzino
- Esecuzione diamantata

Utensili Leitz per  
pannelli laminati  
compatti:  
Lavorazione con  
utensili di qualità!



#### PRODUTTIVITÀ & EFFICIENZA

Fresa a gambo  
Diamaster PLUS Z 2

Per fresature neutrali con angolo  
assiale alternato.

#### I VOSTRI VANTAGGI

- Elevate velocità di avanzamento
- Lunga durata
- Riaffilabile 5-8 volte

#### IN SINTESI

- Angolo di taglio alternato per una fresatura neutrale durante la scanalatura e la squadratura
- Tagliente forante in diamante
- Tagliente corto e stabile, quindi particolarmente adatto per la lavorazione di HPL
- Gamma coordinata di utensili con diametro 14 e 16 mm
- Per tutte le macchine convenzionali
- Disponibile a magazzino
- Esecuzione diamantata



#### PRODUTTIVITÀ & EFFICIENZA

Fresa a gambo  
Diamaster PLUS Z 2

Con angolo assiale negativo per  
bordi perfetti durante la scanalatura.

#### I VOSTRI VANTAGGI

- Elevate prestazioni di taglio
- Lunga durata
- Riaffilabile 5-8 volte

#### IN SINTESI

- Angolo di taglio negativo per bordi senza strappi durante la scanalatura
- Tagliente corto e stabile, quindi particolarmente adatto per la lavorazione di HPL
- La pressione di taglio supporta il bloccaggio del pezzo da lavorare per piccoli pezzi fresati nel processo Nesting
- Gamma coordinata di utensili con diametro 14 e 16 mm
- Per tutte le macchine convenzionali
- Disponibile a magazzino
- Esecuzione diamantata



#### QUALITÀ & SOSTENIBILITÀ

Punta in HW  
integrale Z 2

Per forature in HPL prive di  
scheggiature su entrambi i lati.

#### I VOSTRI VANTAGGI

- Forature prive di scheggiature
- Lunga durata
- Elevata stabilità

#### IN SINTESI

- Speciale geometria del tagliente
- Scarico truciolo lucidato
- Riaffilabile più volte
- Programma utensili coordinato con gamma diametri 3-10 mm
- Per tutte le macchine convenzionali
- Disponibile a magazzino



#### QUALITÀ & PRODUTTIVITÀ

Lama circolare per sezionatura pannelli RazorCut PLUS

Per velocità di avanzamento elevate e bordi perfetti.

##### I VOSTRI VANTAGGI

- Taglio in qualità di finitura
- Alte velocità di avanzamento
- Meno rumorosità

##### IN SINTESI

- Speciale geometria del tagliente
- Passo denti irregolare
- Utilizzo consigliato in combinazione con incisore in DP
- Riaffilabile più volte
- Per sezionatura pannelli singoli o pacchi di pannelli piani fino a 60 mm
- Gamma di diametri 250-450 mm
- Disponibile a magazzino
- Materiale da taglio HW



#### PRODUTTIVITÀ & QUALITÀ

Lama circolare per sezionatura pannelli Diamaster PLUS

Per superfici di taglio perfette e lunga durata.

##### I VOSTRI VANTAGGI

- Elevate prestazioni di taglio
- Lunga durata
- Riaffilabile 5-8 volte

##### IN SINTESI

- Ornamenti laser riempiti
- Gamma diametri 300-450 mm
- Per tutte le comuni sezionatrici e squadatrici di pannelli
- Disponibili a magazzino
- Esecuzione diamantata



#### PRODUTTIVITÀ & QUALITÀ

Incisore KON/FZ Excellent

Adatto per lama circolare principale per bordi di taglio perfetti.

##### I VOSTRI VANTAGGI

- Elevate prestazioni di taglio
- Lunga durata
- Riaffilabile 5-8 volte

##### IN SINTESI

- Adatto per lama circolare principale
- Diametro 180 mm
- Disponibile a magazzino
- Esecuzione diamantata



**QUALITÀ & EFFICIENZA**

Fresa a profilo  
Diamaster PRO Z 2

Per smussi perfetti a 45° sopra e sotto.



**QUALITÀ & EFFICIENZA**

Fresa a profilo  
Diamaster PRO Z 2

Lo specialista dei profili convessi per la formazione dei bordi.



**QUALITÀ & PRODUTTIVITÀ**

Fresa a candela per incastri a V  
Diamaster PRO Z1

Particolarmente adatta per incisioni e incastri a V.

**I VOSTRI VANTAGGI**

- Elevata qualità di lavorazione
- Lunga durata
- Riaffilabile 2-3 volte

**I VOSTRI VANTAGGI**

- Risultati di taglio perfetti
- Lunga durata
- Riaffilabile 2-3 volte

**I VOSTRI VANTAGGI**

- Risultati di lavorazione perfetti
- Lunga durata
- Riaffilabile 2-3 volte

**IN SINTESI**

- Smusso flessibile 45° sopra e sotto fino ad uno spessore del materiale di 13 mm
- Adatto per fresature ad immersione
- Per tutte le macchine convenzionali
- Disponibile a magazzino
- Esecuzione diamantata

**IN SINTESI**

- Adatto per fresature ad immersione
- Gamma coordinata di utensili R9 e R16
- Per tutte le macchine convenzionali
- Disponibile a magazzino
- Esecuzione diamantata

**IN SINTESI**

- Per incisioni e incastri a V
- Per tutte le macchine convenzionali
- Disponibile a magazzino
- Esecuzione diamantata

Le informazioni per ordinare i prodotti sopra indicati sono disponibili nelle seguenti pagine!

# Informazioni per ordini

| Descrizione  | Impiego                                      | Materiale da taglio | Valori indicativi dei parametri di taglio   | Misure                        | Codice Identificativo | In stock |
|--|--|---------------------|---|-------------------------------|-----------------------|----------|
| Fresa a gambo<br>Diamaster PRO Z 1<br>angolo assiale leggermente positivo <sup>a,b</sup> | contornatura,<br>esecuzione incastri         | DP                  | $v_c = 6-10$ m/s<br>finitura: $f_z = 0,06-0,08$ mm<br>sgrossatura: $f_z = 0,1-0,3$ mm   | D5/GL60/NL12/S8x35/Z1/RL      | 191086                | ●        |
|  |  |                     |   | D6/GL60/NL14/S8x35/Z1/RL      | 191087                | ●        |
|  |  |                     |   | D8/GL60/NL14/S8x35/Z1/RL      | 191088                | ●        |
| Fresa a gambo<br>Diamaster PRO Z 2<br>angolo assiale leggermente positivo <sup>a,b</sup> | squadatura,<br>esecuzione incastri           | DP                  | $v_c = 8,5-15$ m/s<br>finitura: $f_z = 0,04-0,06$ mm<br>sgrossatura: $f_z = 0,2-0,3$ mm<br><br>p.e. $\varnothing 12$ mm:<br>$n = 24\ 000$ U/min<br>finitura: $v_f = 2-3$ m/min<br>sgrossatura: $v_f = 10-15$ m/min  | D8/GL65/NL15/S12x35/Z2/RL     | 191108                | ●        |
|  |  |                     |   | D8/GL70/NL22/S12x40/Z2/RL     | 191089                | ●        |
|  |  |                     |   | D10/GL70/NL22/S12x35/Z2/RL    | 191090                | ●        |
|  |  |                     |   | D12/GL75/NL18/S16x50/Z2/RL    | 191091                | ●        |
|  |  |                     |   | D12/GL85/NL25/S16x50/Z2/RL    | 191092                | ●        |
| Fresa a gambo<br>Diamaster PLUS Z 2<br>angolo assiale alternato <sup>a,b</sup>           | squadatura,<br>esecuzione incastri           | DP                  | $v_c = 15-20$ m/s<br>finitura: $f_z = 0,04-0,06$ mm<br>sgrossatura: $f_z = 0,2-0,3$ mm  | D14/GL80/NL16/S20x50/Z2/RL    | 191093                | ●        |
|  |  |                     |   | D16/GL80/NL20/S20x50/Z2/RL    | 191094                | ●        |
| Fresa a gambo<br>Diamaster PLUS Z 2<br>angolo assiale negativo <sup>a,b</sup>            | squadatura,<br>esecuzione incastri           | DP                  | $v_c = 15-20$ m/s<br>finitura: $f_z = 0,04-0,06$ mm<br>sgrossatura: $f_z = 0,2-0,3$ mm  | D14/GL80/NL16/S20x50/Z2/RL    | 091157                | ●        |
|  |  |                     |   | D16/GL80/NL18/S20x50/Z2/RL    | 091156                | ●        |
| Punta in HW<br>integrale Z 2 <sup>a</sup>  | foratura cieca e<br>passante                 | HW                  | $v_c = 0,7-1,6$ m/s<br>$f_z = 0,15-0,3$ mm<br><br>p.e. $\varnothing 3$ mm:<br>$n = 3\ 500$ U/min<br>$v_f = 0,8$ m/min<br><br>p.e. $\varnothing 5$ mm:<br>$n = 3\ 500$ U/min<br>$v_f = 1,0$ m/min<br><br>p.e. $\varnothing 6$ mm:<br>$n = 3\ 500$ U/min<br>$v_f = 1,5$ m/min<br><br>p.e. $\varnothing 10$ mm:<br>$n = 3\ 500$ U/min<br>$v_f = 1,5$ m/min | D3/GL57,5/NL16/S10x36/Z2/RL   | 230610                | ●        |
|  |  |                     |   | D3,6/GL57,5/NL16/S10x36/Z2/RL | 230611                | ●        |
|  |  |                     |   | D5/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL   | 230612                | ●        |
|  |  |                     |   | D5,1/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL | 230613                | ●        |
|  |  |                     |   | D5,6/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL | 230614                | ●        |
|  |  |                     |   | D6/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL   | 230615                | ●        |
|  |  |                     |   | D7/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL   | 230616                | ●        |
|  |  |                     |   | D8/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL   | 230617                | ●        |
|  |  |                     |   | D8,5/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL | 230618                | ●        |
|  |  |                     |   | D9,3/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL | 230619                | ●        |
|  |  |                     |   | D10/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL  | 230620                | ●        |
| Lama circolare per<br>sezionatura pannelli<br>RazorCut PLUS                              | sezionatura pannelli<br>singoli con incisore | HW                  | $v_c = 60-75$ m/s<br>$f_z = 0,02-0,1$ mm<br><br>p.e. $\varnothing 350$ mm:<br>$n = 3\ 300-4\ 100$ U/min<br>$v_f = 5-30$ 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                | ●        |

| Descrizione   | Impiego  | Materiale da taglio | Valori indicativi dei parametri di taglio   | Misure                            | Codice Identificativo | In stock |
|---|--|---------------------|---|-----------------------------------|-----------------------|----------|
| Lama circolare per sezionatura pannelli singoli con incisore RazorCut PLUS  | sezionatura pannelli singoli con incisore                          | HW                  | $v_c = 60-75 \text{ m/s}$<br>$f_z = 0,02-0,1 \text{ mm}$  | D450/SB4,4/BO30/Z72/ZF TR/TR      | 161168                | ●        |
|   |  |                     |   | D450/SB4,8/BO60/Z72/ZF TR/TR      | 161169                | ●        |
| Lama circolare per sezionatura pannelli singoli con incisore Diamaster PLUS | sezionatura pannelli singoli con incisore                          | DP                  | $v_c = 60-75 \text{ m/s}$<br>$f_z = 0,02-0,1 \text{ mm}$<br><br>p.e. Ø 450 mm:<br>$n = 2\ 600-3\ 200 \text{ U/min}$<br>$v_f = 4-22 \text{ m/min}$ | 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                | ●        |
| Incisore KON/FZ Excellent   | incisione a favore d'avanzamento                                   | DP                  | $v_c = 60-75 \text{ m/s}$<br>$f_z = 0,02-0,1 \text{ mm}$  | D180/SB4,3/BO45/Z30/ZF KON/FZ     | 190568                | ●        |
|   |  |                     |   | D180/SB4,7/BO45/Z30/ZF KON/FZ     | 190569                | ●        |
| Fresa a profilo Diamaster PRO Z 2°  | smusso 45° superiore e inferiore fino a 13mm di spessore materiale | DP                  | $n = 24\ 000 \text{ U/min}$<br>$v_f = 2-5 \text{ m/min}$  | d13/D18/NL24/S20x55/GL85/Z2/RL    | 245500                | ●        |
| Fresa a profilo Diamaster PRO Z 2°  | profilo a botte R9 e R16   | DP                  | $n = 24\ 000 \text{ U/min}$<br>$v_f = 2-5 \text{ m/min}$  | d13/D21,05/R9/NL20/S20/GL80/Z2/RL | 245501                | ●        |
|   |  |                     |   | d13/D16,7/R16/NL20/S20/GL80/Z2/RL | 245502                | ●        |
| Fresa a candela per incastri a V Diamaster PRO Z1°                          | incastri a V, incisione  | DP                  | $n = 24\ 000 \text{ U/min}$<br>$v_f = 2-5 \text{ m/min}$  | D10/NL9/60°/S12x50/GL70/Z1/RL     | 245503                | ●        |

<sup>a</sup> Per il montaggio degli utensili a gambo, consigliamo l'impiego del mandrino ad alta precisione ThermoGrip®.

<sup>b</sup> **Avanzamento assiale durante la scanalatura max. 1,0 x D. Assicurarsi che il pezzo in lavorazione sia adeguatamente fissato.**

● = disponibile a magazzino

□ = disponibile in breve

BO = diametro foro centrale

d = diametro attacco

D = diametro

DP = diamante policristallino (PKD)

$f_z$  = avanzamento dente

GL = lunghezza totale

HPL = High-Pressure-Laminates

HW = metallo duro

KON/FZ = conico/piatto

n = nr. di giri consentito

NL = lunghezza utile

R = raggio

RL = rotazione destra

S = misura dell'attacco

SB = spessore di taglio

TR/TR = trapezio/trapezio

$v_c$  = velocità di taglio

$v_f$  = velocità avanzamento

Z = nr. denti

ZF = forma denti



# Modulo per richieste di frese a gambo speciali per pannelli in laminato compatto

|               |  |
|---------------|--|
| _____         | _____                                  |
| ditta         | codice cliente, persona di riferimento |
| _____         | _____                                  |
| nome, cognome | indirizzo e-mail                       |
| _____         | _____                                  |
| via           | cap, città, paese                      |
| _____         | _____                                  |
| data          | recapito telefonico                    |

Selezionare spuntando e completando:

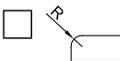
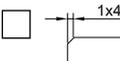
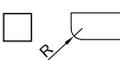
## Informazioni generali

spessore pannello: \_\_\_\_\_ mm

## Impiego

- |                                       |                                   |                                 |
|---------------------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|
| <input type="checkbox"/> squadratura  | <input type="checkbox"/> incastro | <input type="checkbox"/> tasche |
| <input type="checkbox"/> contornatura | <input type="checkbox"/> ritagli  |                                 |

## Lavorazione del bordo

- |   |   |  |
|---|---|--|
| <input type="checkbox"/>  raggio superiore<br>R = _____ mm | <input type="checkbox"/>  smusso superiore<br>_____ mm gradi | <input type="checkbox"/>  bordo diritto                   |
| <input type="checkbox"/>  raggio inferiore<br>R = _____ mm | <input type="checkbox"/>  smusso inferiore<br>_____ mm gradi | <input type="checkbox"/>  profilo a botte<br>R = _____ mm |

## Macchina

produttore: \_\_\_\_\_

nr. giri: \_\_\_\_\_ min<sup>-1</sup>

interfaccia (p.e. SK30, HSK-F63, ecc): \_\_\_\_\_

## Fissaggio utensile

- |   |
|---|
| <input type="checkbox"/> griglia/nesting  |
| <input type="checkbox"/> consolle/ventose |

## Senso di rotazione

- |                                   |
|-----------------------------------|
| <input type="checkbox"/> sinistra |
| <input type="checkbox"/> destra   |

## Materiale da taglio

- |                             |
|-----------------------------|
| <input type="checkbox"/> DP |
| <input type="checkbox"/> HW |

## Utensile

misure: \_\_\_\_\_

diametro attacco: \_\_\_\_\_ mm

numero utensili: \_\_\_\_\_ pezzo

Si prega di fornire i dati esistenti  
su macchina e utensile:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

## Schizzo

