

leitz

Leitz Powerpack

Procesy obróbki zwiększające wydajność
oraz technologie dla obróbki drewna



Osiem modułów dla Twojego sukcesu

Leitz oferuje pakiet usług złożony z ośmiu części, który sprawia, że procesy produkcyjne stają się szybsze, bardziej elastyczne i opłacalne – a wszystko to przy zachowaniu najwyższej jakości obróbki. Moduły narzędziowe i technologiczne można łączyć indywidualnie i dopasowywać w celu osiągnięcia optymalnych rezultatów.



Innowacyjne
systemy
narzędziowe

Strona 4



Powłoka o
wysokiej
wydajności

Strona 5



Technologia
RipTec

Strona 6



Technologia
Integral

Strona 7





Wysoka
prędkość
skrawania

Strona 8



Technologia
hybrydowa

Strona 9



„Inteligentne”
narzędzia

Strona 10



Inżynieria
Leitz

Strona 11



1 Innowacyjne systemy narzędziowe



Profilowanie

Rozwiązania idealnie dopasowane do potrzeb dla różnych zastosowań.

ZALETY

- Skrócony czas produkcji
- Doskonała jakość cięcia
- Długa żywotność
- Minimalny czas przezbrojenia
- Łatwa obsługa

W SKRÓCIE

- Noże wymienne jednorazowe i z możliwością ostrzenia gwarantujące zachowanie parametrów narzędzia
- Noże węglkowe i diamentowe
- Noże profilowe w kombinacji ze standardowymi nożami wymiennymi
- Korpus z metali lekkich pokryty powłoką funkcyjną zwiększającą wydajność

Przykład narzędzia profilującego

Frezowanie

Frezy trzpieniowe zgrubno-wykańczające z węglka z powłoką Marathon.

ZALETY

- Mniejsza ilość operacji dzięki zastosowaniu freza zgrubno-wykańczającego
- Wysoka prędkość posuwu
- Długa żywotność
- Niskie koszty eksploatacji

W SKRÓCIE

- Konstrukcja z węglka spiekanego z powłoką Marathon o wysokiej wydajności



Wiercenie

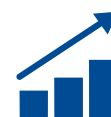
Wiertła spiralne z węglka spiekanego z powłoką Marathon.

ZALETY

- Do 50 % wyższe posuwu
- Krótkie czasy cyklu
- Precyzyjne otwory dla pewnego osadzenia kołków
- Czyste krawędzie otworów przy wierceniu czołowym, przy wchodzeniu w materiał
- Wysoka niezawodność procesu obróbki

W SKRÓCIE

- Wiercenie głębokich otworów przy jednokrotnym zagłębieniu, eliminacja opróżniania pośredniego wiórów
- Geometria linii spiralnej dla optymalnego odprowadzenia wiórów
- Dokładne wiercenie również przy skośnych powierzchniach



PRODUKTYWNOŚĆ WYDAJNOŚĆ

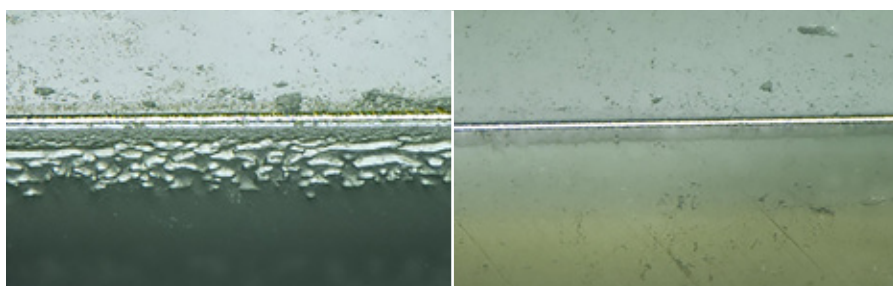
2

Powłoka o wysokiej wydajności

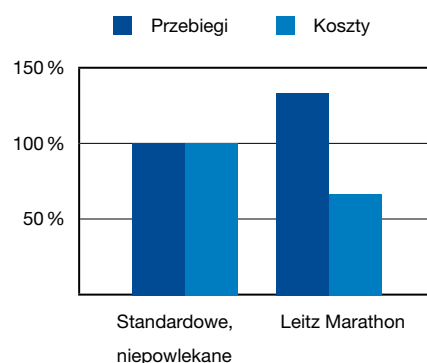


Dla najwyższej wydajności i jakości cięcia

Wysokowydajna powłoka Marathon w przypadku noży profilowych, frezów trzpieniowych i wiertel wydłuża żywotność narzędzia o co najmniej 30% i gwarantuje stałą doskonałą jakość obróbki. Zapewniając tym samym oszczędność zasobów, zmniejszenie kosztów i czasu przestoju maszyny.



Porównanie po identycznym przebiegu: Nóż niepowlekany (po lewej) wskazuje na silne zużycie krawędzi z węgla, podczas gdy nóż Marathon (po prawej) ma praktycznie nienaruszoną krawędź tnącą



ZALETY

- Zwiększenie efektywności poprzez 30% dłuższą żywotność narzędzi
- Krótsze przestoje maszyn
- Niższe koszty eksploatacji

W SKRÓCIE

- Standard wykonania we wszystkich narzędziach ProfilCut Q
- Stosowana przy nożach profilowych, wymiennych, frezach trzpieniowych i wiertłach



WYDAJNOŚĆ



ZRÓWNOWAŻONY ROZWÓJ

3 Technologia RipTec

Obróbka od czoła i rozdrabnianie wstępne podczas strugania

Nawet w przypadku dużych przyrostów drewna, zawitych stojów lub występujących sęków innowacja Leitz zapewnia optymalną powierzchnię: obróbka wstępna RipTec zmniejsza ilość odpadów prawie do zera. Ta technika pozwala znacząco zwiększyć szybkość posuwu i wydajność każdej maszyny. W porównaniu do prostego profilowania poprzecznego, ryflowany profil generuje małe kieszenie kleju zwiększające szczelność połączenia, jak i znacznie zwiększając stabilność połączenia narożnego. Sama żywotność narzędzia wydłuża się także wydłuża się znacząco.



Powierzchnia końcowa przy struganiu



Niezwykle szczelne połączenie na styku elementów i maksymalnie wytrzymałe połączenie



Typowa powierzchnia z RipTec przy obróbce poprzecznej – czopowaniu

ZALETY

- 30 % dłuższa żywotność narzędzia
- 30 % wyższe prędkości posuwu
- Znaczne zmniejszenie wskaźnika elementów uszkodzonych
- Szczególnie stabilne połączenie narożne

W SKRÓCIE

- Idealny przy produkcji połączeń narożnych, w obróbce końcowej od czoła i podczas wstępnego strugania
- Może być stosowany przy profilowaniu, jak i struganiu

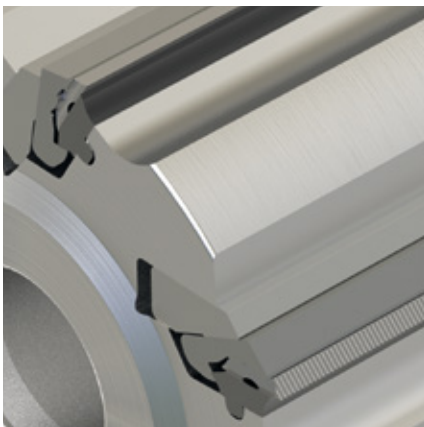
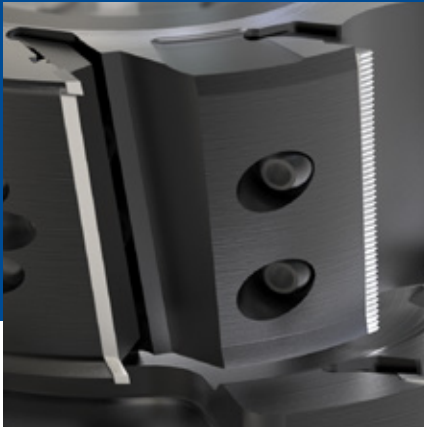


JAKOŚĆ



PRODUKTYWNOŚĆ

4 Technologia Integral



*Obróbka wstępna,
jak i wykańczająca
w jednym narzędziu*



Zintegrowana obróbka wstępna i wykańczająca podczas obróbki wzdłużnej

Technologia Integral to połączenie krawędzi trącej RipTec do wstępnego strugania i krawędzi tnącej obróbki końcowej w jednym narzędziu. Najważniejszym punktem jest specjalne rozmieszczenie dwóch krawędzi tnących: wykańczająca krawędź tnąca znajduje się tuż za ryflowaną krawędzią wstępną, zapewniając doskonałą jakość obróbki. Ten optymalny podział pracy wydłuża żywotność powierzchni ostrza wykańczającego o 20 - 30 %.

ZALETY

- Optymalna jakość powierzchni
- Co najmniej 20 % większa trwałość ostrza wykańczającego

W SKRÓCIE

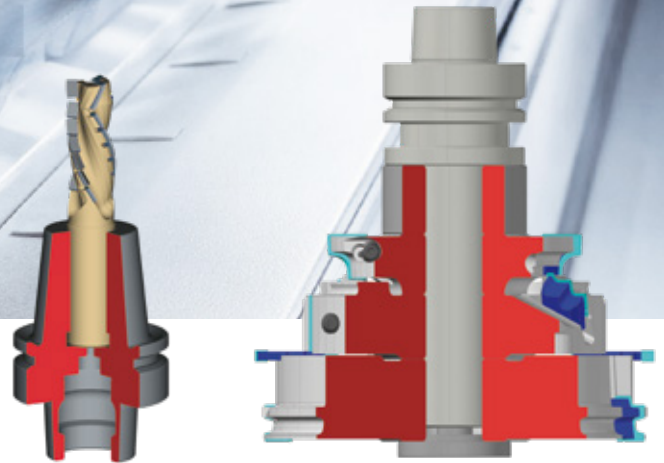
- Obróbka wstępna i wykańczająca w jednym narzędziu
- Może być stosowana przy profilowaniu, jak i struganiu
- Idealna dla widocznych profili



PRODUKTYWNOŚĆ JAKOŚĆ

5

Wysoka prędkość skrawania

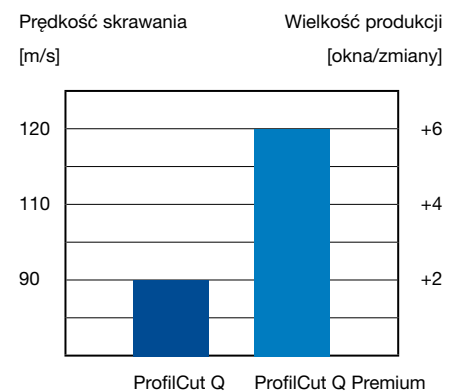


Najszybszy system narzędzi profilowych w branży

ProfilCut Q Premium to najlepsze rozwiązanie dla firm, które chcą uzyskać więcej ze swojej produkcji. Przy prędkości skrawania do 120 m/s jest to najszybszy system narzędziowy dostępny na rynku. Krótszy czas frezowania pozwala użytkownikowi zaoszczędzić czas i zredukować koszty.

Bezluzowe mocowanie narzędzi dla maksymalnej wydajności

Dzięki technologii mocowania ShrinkFit pokonujemy ograniczenia konwencjonalnego mocowania narzędzi. Narzędzie mocowane w uchwycie termokurczliwym ThermoGrip® tworzy jednolitą całość. W rezultacie uzyskujemy maksymalne obroty, dłuższe przebiegi i większą dokładność cięcia także przy dużych oporach skrawania. Większa dokładność ruchu obrotowego uwidacznia się w optymalnej jakości cięcia.



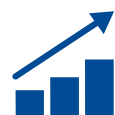
Zwiększenie produktywności nawet o 20% z wykorzystaniem wysokiej prędkości skrawania (podstawa 30 okien na zmianę, prędkość skrawania 80 m/s)

ZALETY

- Do 50 % krótszy czas obróbki
- Optymalna jakość powierzchni
- Długa żywotność
- Najwyższa wydajność skrawania

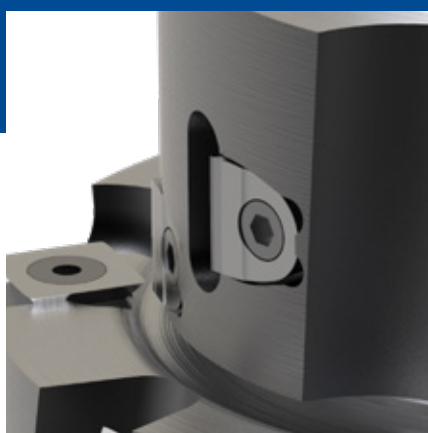
W SKRÓCIE

- Prędkość skrawania (v_c) do 120 m/s z trzpieniem termokurczliwym do narzędzi z otworem
- Uchwyt termokurczliwy ThermoGrip® do narzędzi trzpieniowych

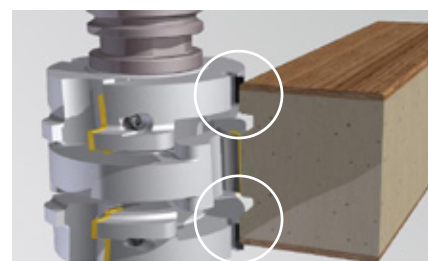
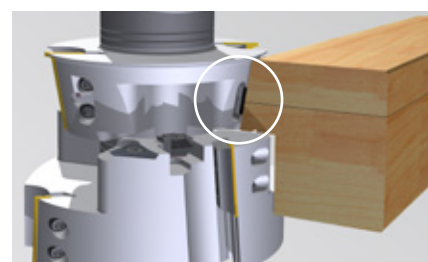


PRODUKTYWNOŚĆ WYDAJNOŚĆ

6 Technologia hybrydowa



Diamantowe ostrze



Wydajna obróbka spoiny klejowej i zewnętrznych powłok materiałów trudnoobrabialnych z wykorzystaniem technologii hybrydowej

Perfekcyjna wielofunkcyjność

Technologia hybrydowa łączy dwa materiały tnące, a tym samym znacznie obniża koszty obróbki materiałów złożonych, połączeń klejowych i trudnoobrabialnych powłok zewnętrznych. Tę oszczędność osiąga się dzięki połączeniu systemów narzędzi z węglików spiekanych z diamentowymi krawędziami tnącymi. To znacznie zmniejsza zużycie krawędzi skrawających.

Diamantowa krawędź tnąca pełni rolę ochronnej krawędzi tnącej dla noża z węglika spiekanego, a tym samym znacznie wydłuża jego żywotność. Dla użytkownika oznacza to niezmiennie wysoką jakość przez długi okres użytkowania narzędzia. Mniej elementów uszkodzonych, a także skrócone czasy przezbierania maszyny jeszcze bardziej obniżają koszty produkcji.

ZALETY

- Ochrona kosztów poprzez 50 % dłuższą żywotność noży z węglika
- Niezmiennie wysoka jakość
- Mniej uszkodzeń

W SKRÓCIE

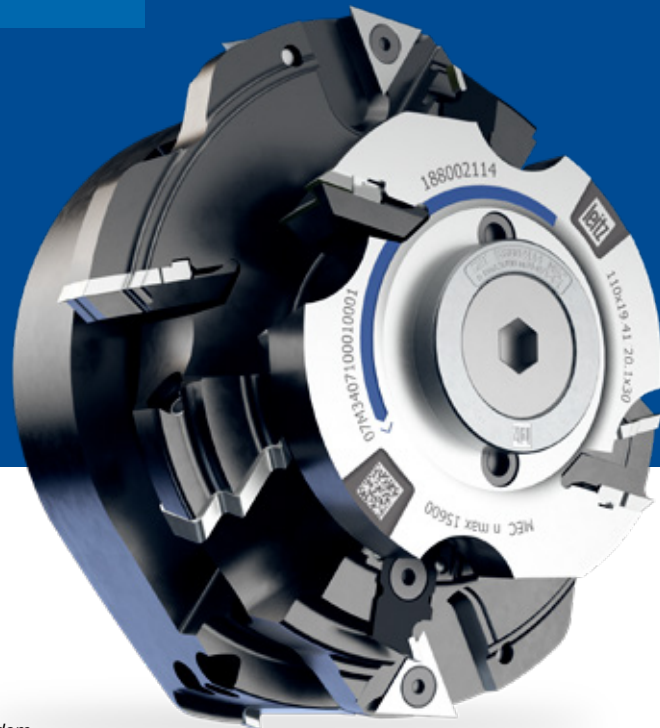
- Stosować w obszarze spoiny klejowej, jak i w górnej warstwie materiałów trudnoobrabialnych
- Połączenie noży z węglika z systemami noży diamentowych



7 „Inteligentne” narzędzia



Kod Data Matrix standardem
narzędzi ProfilCut Q



Unikalne rozpoznawanie narzędzi

Numer seryjny czytywany automatycznie z narzędzia przy użyciu transpondera RFID lub kodu Data Matrix pozwala na jednoznaczną identyfikację poszczególnych narzędzi. Ten unikatowy numer seryjny jest kluczem pozwalającym na dostęp do informacji na temat narzędzia lub dodatkowych funkcji związanych z zarządzaniem narzędziem.

Zintegrowane chipy pamięci zawierają ważne dane dotyczące geometrii i technologii, takie jak długość, średnica, prędkość i kierunek obrotu narzędzi. Dane są wczytywane automatycznie. Eliminuje to błędy spowodowane ręcznym wprowadzaniem danych. Nawet po ostrzeniu dane narzędzia są automatycznie dostosowywane. To oznacza mniej błędów przy wymianie narzędzi.



Chip pamięci RFID można zintegrować z narzędziem

ZALETY

- Maksymalna niezawodność działania
- Krótsze czasy przezbrajania, nawet w przypadku narzędzi do wielokrotnego ostrzenia

W SKRÓCIE

- Data Matrix Code lub RFID chip dla komunikacji sieciowej
- Podstawa cyfryzacji produkcji



NIEZAWODNOŚĆ



WYDAJNOŚĆ

8 Inżynieria Leitz



Więcej niż tylko narzędzia

Jeśli chcesz mieć przewagę w fazie planowania w obliczu rosnącej międzynarodowej konkurencji, możesz liczyć na wsparcie i pomoc od Leitz. Jako kompetentny partner oferujemy dla każdego projektu dopasowane do indywidualnych potrzeb, ekonomiczne rozwiązania.

Zwróć się do nas, nasi inżynierowie będą współpracować z Tobą w celu znalezienia optymalnego rozwiązania dla osiągnięcia Twoich celów produkcyjnych – od produktów z przyszłością poprzez sprzedaż po pomyślnie wdrożenie do produkcji, łącznie z analizą i optymalizacją procesu.



ZALETY

- Indywidualne rozwiązania do różnych zastosowań
- Kompetentny partner
- Krótszy czas realizacji projektu

W SKRÓCIE

- Porady i analizy
- Planowanie i projektowanie
- Sprawdzone rozwiązania
- Kompleksowa obsługa techniczna, opracowanie dokumentacji





Twój doradca:
Zeskanuj kod QR
lub odwiedź
www.leitz.org.

www.leitz.org

