

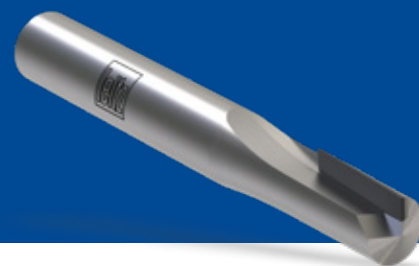
leitz

Narzędzia do
laminatów
kompaktowych

**NOWOŚĆ
Z UZUPEŁNIENIEM
PROGRAMU**

Laminaty kompaktowe – prosta i łatwa obróbka

Typowymi przedstawicielami tworzyw termoutwardzalnych są tzw. laminaty kompaktowe, takie jak HPL, twardy papier lub twarde tkaniny. Przede wszystkim powłoki HPL (HPL = laminaty wysokociśnieniowe) mają szerokie zastosowanie ze względu na swoje możliwości projektowe i solidne właściwości. Jest to widoczne w takich branżach, jak meblarstwo tj. meble kuchenne i targowe, budowa fasad i obszary sanitarne. Ponieważ laminaty kompaktowe składają się zazwyczaj z papierów lub włókien drzewnych nasączonych melaminą lub żywicą fenolową, ich obróbka skrawaniem zawsze wiąże się z wysokim zużyciem narzędzi. W tym przypadku niezbędne jest zastosowanie narzędzi diamentowych.



JAKOŚĆ I PRODUKTYWNOŚĆ

Frez trzpieniowy
Diamaster PRO Z 1 i Z 2

**Z lekko dodatnim kątem osiowym
dla lepszego odprowadzenia wiórów.**

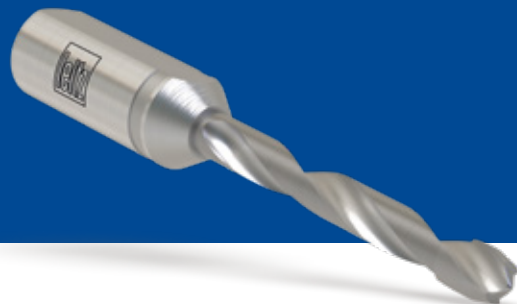
ZALETY

- Doskonałe wyniki cięcia
- Długa żywotność
- Możliwość ostrzenia 2-3 razy

W SKRÓCIE

- Lekko dodatni kąt osiowy dla najlepszego odprowadzania wiórów
- Diamentowe ostrze zapewniające płynne wejście w materiał
- Dopasowany program narzędzi o średnicach 5, 6 i 8 mm dla Z 1 oraz średnicach 8, 10 i 12 dla Z 2
- Dla wszystkich popularnych maszyn
- Dostępny z magazynu
- Ostrze diamentowe wlutowane

Narzędzia Leitz
do laminatów
kompaktowych:
obróbka
narzędziami
wysokiej jakości!



PRODUKTYWNOŚĆ I WYDAJNOŚĆ

Frez trzpieniowy
Diamaster PLUS Z 2

Dla neutralnego frezowania z
naprzemiennym kątem osiowym.



PRODUKTYWNOŚĆ I WYDAJNOŚĆ

Frez trzpieniowy
Diamaster PLUS Z 2

Z negatywnym kątem osiowym
dla idealnych krawędzi.



JAKOŚĆ I ZRÓWNOWAŻONY ROZWÓJ

Wiertła HW-solid Z 2

Do dwustronnego wiercenia bez
wyrwań w HPL.

ZALETY

- Wysokie posuwy
- Długa żywotność
- Możliwość ostrzenia 5-8 razy

ZALETY

- Wysoka wydajność cięcia
- Długa żywotność
- Możliwość ostrzenia 5-8 razy

ZALETY

- Wiercenie bez wyrwań
- Długa żywotność
- Wysoka stabilność

W SKRÓCIE

- Naprzemienny kąt osiowy dla neutralnego frezowania podczas wykonywania wpustów i formatyzowania
- Diamentowe ostrze wierzące
- Krótka, stabilna część robocza, dzięki czemu nadaje się szczególnie do obróbki HPL
- Dopasowany program narzędzi o średnicy 14 i 16 mm
- Dla wszystkich popularnych maszyn
- Dostępny z magazynu
- Ostrze diamentowe wlutowane

W SKRÓCIE

- Negatywny kąt osiowy do wykonywania wpustów z krawędziami bez wyrwań
- Krótka, stabilna część robocza, dzięki czemu nadaje się szczególnie do obróbki HPL
- Wsparcie przy mocowaniu małych elementów podczas frezowania metodą nestingu
- Dopasowany program narzędzi o średnicy 14 i 16 mm
- Dla wszystkich popularnych maszyn
- Dostępny z magazynu
- Ostrze diamentowe wlutowane

W SKRÓCIE

- Specjalna geometria ostrzy
- Polerowana przestrzeń międzyzębowa
- Możliwość wielokrotnego ostrzenia
- Ustalony program narzędziowy w zakresie średnic 3-10 mm
- Dla wszystkich popularnych maszyn
- Dostępne z magazynu



JAKOŚĆ I PRODUKTYWNOŚĆ

Piła tarczowa do rozkroju płyt
RazorCut PLUS

Dla wysokich posuwów i
doskonałych krawędzi.

ZALETY

- Jakość cięcia na gotowo
- Wysokie prędkości posuwu
- Mniej hałasu

W SKRÓCIE

- Specjalna geometria ostrzy
- Nierównomierna podziałka zębów
- Zalecane stosowanie w połączeniu z podcinakiem diamentowym
- Możliwość wielokrotnego ostrzenia
- Do rozkroju pojedynczych płyt lub pakietów o grubości do 60 mm
- Zakres średnic 250-450 mm
- Dostępne z magazynu
- Materiał tnący HW



PRODUKTYWNOŚĆ I JAKOŚĆ

Piła tarczowa do rozkroju płyt
Diamaster PLUS

Dla idealnych powierzchni cięcia
i długiej żywotności.

ZALETY

- Wysoka wydajność cięcia
- Długa żywotność
- Do 5-8-krotnego ostrzenia

W SKRÓCIE

- Wypełnione ornamenty laserowe
- Zakres średnic 300-450 mm
- Do wszystkich popularnych pilarek do rozkroju płyt i pilarek formatowych
- Dostępne z magazynu
- Diamentowe ostrza



PRODUKTYWNOŚĆ I JAKOŚĆ

Piła podcinająca
KON/FZ Excellent

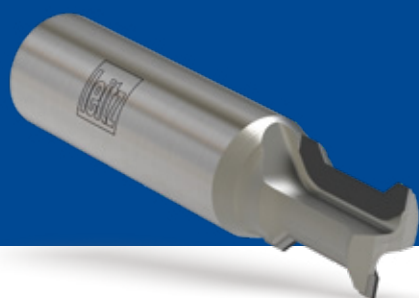
Dla doskonałych krawędzi
cięcia.

ZALETY

- Wysoka wydajność cięcia
- Długa żywotność
- Do 5-8-krotnego ostrzenia

W SKRÓCIE

- Dopasowana do głównej piły tarczowej
- Średnica 180 mm
- Dostępne z magazynu
- Diamentowe ostrza



JAKOŚĆ I WYDAJNOŚĆ

Frez trzpieniowy profilowy
Diamaster PRO Z 2

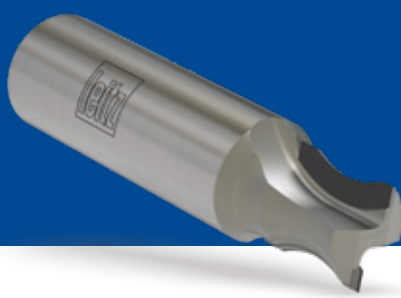
Dla doskonałego fazowania 45°
od góry i od dołu.

ZALETY

- Wysoka jakość obróbki
- Długa żywotność
- Do 2-3-krotnego ostrzenia

W SKRÓCIE

- Elastyczne fazowanie 45° od góry i od dołu do grubości materiału 13 mm
- Nadaje się do płynnego zagłębiania
- Dla wszystkich popularnych maszyn
- Dostępne z magazynu
- Diamentowe ostrza



JAKOŚĆ I WYDAJNOŚĆ

Frez trzpieniowy profilowy
Diamaster PRO Z 2

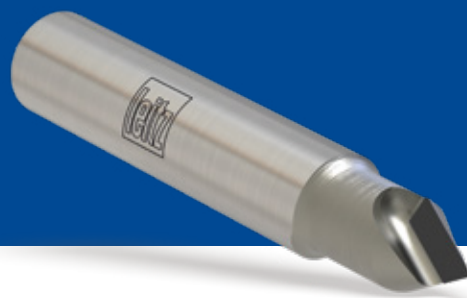
Specjalista od profili wypukłych przy
kształtowaniu krawędzi.

ZALETY

- Doskonałe wyniki cięcia
- Długa żywotność
- Do 2-3-krotnego ostrzenia

W SKRÓCIE

- Nadaje się do płynnego zagłębiania
- Dopasowany program narzędziowy R9 i R16
- Dla wszystkich popularnych maszyn
- Dostępne z magazynu
- Diamentowe ostrza



JAKOŚĆ I PRODUKTYWNOŚĆ

Frez trzpieniowy profilowy
V-wpust Diamaster PRO Z 1

Specjalnie do grawerowania i
wpustów w kształcie litery V.

ZALETY

- Doskonałe wyniki obróbki
- Długa żywotność
- Do 2-3-krotnego ostrzenia

W SKRÓCIE

- Do grawerowania i V-wpustów
- Dla wszystkich popularnych maszyn
- Dostępne z magazynu
- Diamentowe ostrza

Informacje do zamówienia dot. produktów przedstawionych
powyżej znajdują się na następnej stronie!

Informacje do zamówienia

Opis	Zastosowanie	Materiał ostrza	Parametry obróbki	Wymiary	ID	Dostępność
Frez trzpieniowy Diamaster PRO Z 1 Lekki pozytywny kąt osiowy ^{a,b}	Fugi, Wpusty	DP	$v_c = 6-10 \text{ m/s}$ Obróbka wykańczająca: $f_z = 0,06-0,08 \text{ mm}$ Obróbka wstępna: $f_z = 0,1-0,3 \text{ mm}$	D5/GL60/NL12/S8x35/Z1/RH	191086	●
				D6/GL60/NL14/S8x35/Z1/RH	191087	●
				D8/GL60/NL14/S8x35/Z1/RH	191088	●
Frez trzpieniowy Diamaster PRO Z 2 Lekki pozytywny kąt osiowy ^{a,b}	Formatyzowanie, Wpusty	DP	$v_c = 8,5-15 \text{ m/s}$ Obróbka wykańczająca: $f_z = 0,04-0,06 \text{ mm}$ Obróbka wstępna: $f_z = 0,2-0,3 \text{ mm}$ np. Ø 12 mm: $n = 24\,000 \text{ RPM}$ Obróbka wykańczająca: $v_t = 2-3 \text{ m/min}$ Obróbka wstępna: $v_t = 10-15 \text{ m/min}$	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	●
Frez trzpieniowy Diamaster PLUS Z 2 Naprzemienny kąt osiowy ^{a,b}	Formatyzowanie, Wpusty	DP	$v_c = 15-20 \text{ m/s}$ Obróbka wykańczająca: $f_z = 0,04-0,06 \text{ mm}$ Obróbka wstępna: $f_z = 0,2-0,3 \text{ mm}$	D14/GL80/NL16/S20x50/Z2/RH	191093	●
				D16/GL80/NL20/S20x50/Z2/RH	191094	●
Frez trzpieniowy Diamaster PLUS Z 2 Negatywny kąt osiowy ^{a,b}	Formatyzowanie, Wpusty	DP	$v_c = 15-20 \text{ m/s}$ Obróbka wykańczająca: $f_z = 0,04-0,06 \text{ mm}$ Obróbka wstępna: $f_z = 0,2-0,3 \text{ mm}$	D14/GL80/NL16/S20x50/Z2/RH	091157	●
				D16/GL80/NL18/S20x50/Z2/RH	091156	●
Wiertła HW-solid Z 2 ^a	Wiercenie nieprzelotowe i przelotowe	HW	$v_c = 0,7-1,6 \text{ m/s}$ $f_z = 0,15-0,3 \text{ mm}$ np. Ø 3 mm: $n = 3\,500 \text{ RPM}$ $v_t = 0,8 \text{ m/min}$ np. Ø 5 mm: $n = 3\,500 \text{ RPM}$ $v_t = 1,0 \text{ m/min}$ np. Ø 6 mm: $n = 3\,500 \text{ RPM}$ $v_t = 1,5 \text{ m/min}$ np. Ø 10 mm: $n = 3\,500 \text{ RPM}$ $v_t = 1,5 \text{ m/min}$	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	●
Piła tarczowa do rozkroju płyt RazorCut PLUS	Rozkrój pojedynczych płyt z podcinaczem	HW	$v_c = 60-75 \text{ m/s}$ $f_z = 0,02-0,1 \text{ mm}$ np. Ø 350 mm: $n = 3\,300-4\,100 \text{ RPM}$ $v_t = 5-30 \text{ m/min}$	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	●

Opis	Zastosowanie	Materiał ostrza	Parametry obróbki	Wymiary	ID	Dostępność
Piła tarczowa do rozkroju płyt RazorCut PLUS	Rozkrój pojedynczych płyt z podcinaczem	HW	$v_c = 60-75 \text{ m/s}$ $f_z = 0,02-0,1 \text{ mm}$	D450/SB4,4/BO30/Z72/ZF TR/TR	161168	●
				D450/SB4,8/BO60/Z72/ZF TR/TR	161169	●
Piła tarczowa do rozkroju płyt Diamaster PLUS	Rozkrój pojedynczych płyt z podcinaczem	DP	$v_c = 60-75 \text{ m/s}$ $f_z = 0,02-0,1 \text{ mm}$ np. Ø 450 mm: $n = 2\ 600-3\ 200 \text{ RPM}$ $v_f = 4-22 \text{ m/min}$	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	●
Piła podcinająca KON/FZ Excellent	Podcinanie z posuwem współbieżnym	DP	$v_c = 60-75 \text{ m/s}$ $f_z = 0,02-0,1 \text{ mm}$	D180/SB4,3/BO45/Z30/ZF KON/FZ	190568	●
				D180/SB4,7/BO45/Z30/ZF KON/FZ	190569	●
Frez trzpieniowy profilowy Diamaster PRO Z 2 ^a	Fazowanie 45° od góry i dołu dla materiału o grubości do 13 mm	DP	$n = 24\ 000 \text{ RPM}$ $v_f = 2-5 \text{ m/min}$	d13/D18/NL24/S20x55/GL85/Z2/RH	245500	●
Frez trzpieniowy profilowy Diamaster PRO Z 2 ^a	Profil wypukły R9 i R16	DP	$n = 24\ 000 \text{ RPM}$ $v_f = 2-5 \text{ m/min}$	d13/D21,05/R9/NL20/S20/GL80/Z2/RH	245501	●
				d13/D16,7/R16/NL20/S20/GL80/Z2/RH	245502	●
Frez trzpieniowy profilowy V-wpust, grawerowanie Diamaster PRO Z 1 ^a	V-wpusty, grawerowanie	DP	$n = 24\ 000 \text{ RPM}$ $v_f = 2-5 \text{ m/min}$	D10/NL9/60°/S12x50/GL70/Z1/RH	245503	●

^a Zalecany montaż w uchwytach o wysokiej precyzji ThermoGrip®.

^b Wejście osiowe przy robieniu wpustów i formatyzowaniu maksymalnie 1,0 x D. Upewnij się, że obrabiany przedmiot jest odpowiednio zamocowany.

● = dostępne z magazynu

□ = krótki termin realizacji

BO = średnica otworu
d = średnica
D = średnica narzędzia
DP = diament polikrystaliczny
 f_z = posuw na ząb
GL = długość całkowita
HPL = laminat wysokociśnieniowy

HW = węgiel spiekany (TCT)
KON/FZ = ząb trapezowy płaski
n = obroty
NL = długość robocza
R = promień
RH = prawoobrotowy
S = wymiary uchwytu

SB = szerokość cięcia
TR/TR = ząb trapez/trapez
 v_c = prędkość skrawania
 v_f = prędkość posuwu
Z = liczba zębów
ZF = kształt zębów



Formularz zapytania o narzędzia specjalne Frezy do laminatów kompaktowych

Firma	Nr klienta, osoba kontaktowa
Imię, nazwisko	Adres e-mail
Ulica	Kod pocztowy, miasto, kraj
Data	Telefon

Proszę wybrać poprzez zaznaczenie X i uzupełnić:

Informacje ogólne

Grubość płyty: _____ mm

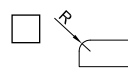
Zastosowanie

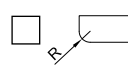
- ☐ Formatyzowanie
☐ Fugowanie

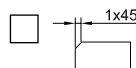
- ☐ Wpusty
☐ Odcinanie

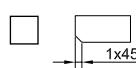
- ☐ Kieszenie

Obróbka krawędzi

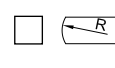
- ☐  Promień od góry
R = _____ mm

- ☐  Promień od dołu
R = _____ mm

- ☐  Faza od góry
_____ mm stopni

- ☐  Faza od dołu
_____ mm stopni

- ☐  Prosta krawędź

- ☐  Profil wypukły
R = _____ mm

Maszyna

Producent: _____

Obroty: _____ min⁻¹

Uchwyt (np. SK30, HSK-F63, itp.): _____

Sposób mocowania elementu

- ☐ Stół rastrowy/nesting
☐ Konsole i przyssawki

Kierunek obrotów

- ☐ lewy
☐ prawy

Materiał ostrza

- ☐ DP
☐ HW

Proszę podać istniejące dane
o narzędziu i maszynie:

Narzędzie

Wymiary: _____

Średnica trzpienia: _____ mm

Liczba narzędzi: _____ szt.

Szkic

