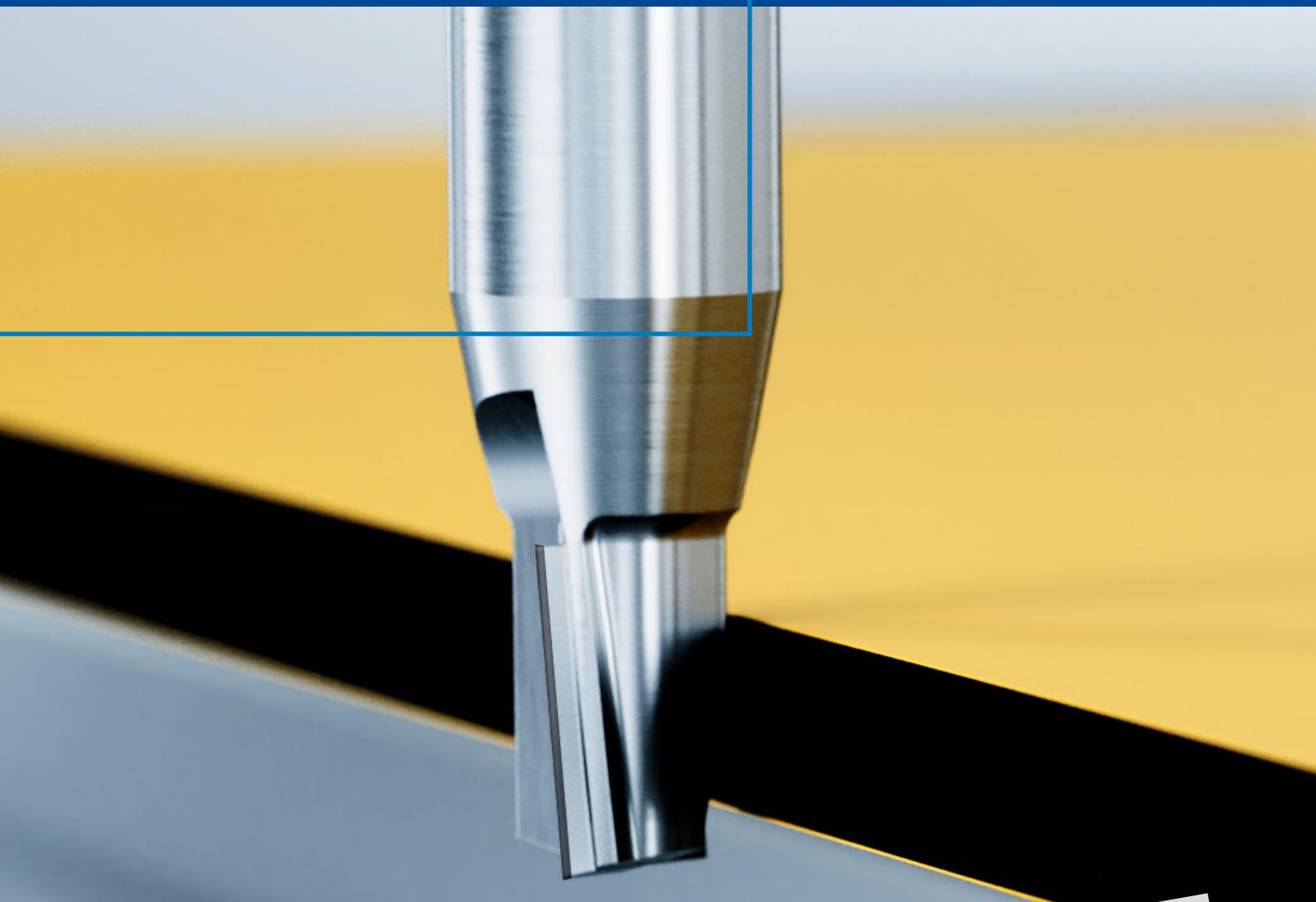


leitz

Werkzeuge für Kompaktschichtstoffplatten



NEU MIT PROGRAMM-
ERGÄNZUNGEN

Kompaktschichtstoffe – einfach und leicht bearbeitet

Als typische Vertreter der Duroplaste gelten sogenannte Kompaktschichtstoffe, wie HPL, Hartpapier oder Hartgewebe. Vor allem HPL-Schichtstoffe (HPL = High-Pressure-Laminates) finden aufgrund ihrer Gestaltungsmöglichkeiten und robusten Eigenschaften ein breites Anwendungsgebiet. Dies zeigt sich in Branchen wie dem Möbel-, Küchen- und Messebau, im Fassadenbau oder auch im Sanitärbereich. Da Kompaktschichtstoffe meist aus melamin- oder phenolharzgepränten Papieren oder Holzfasern bestehen, ist ihre zerspanende Bearbeitung stets mit einem hohen Verschleiß der Werkzeuge verbunden. Die Verwendung von Diamant-Schneidstoffen ist in diesem Fall unerlässlich.



QUALITÄT & PRODUKTIVITÄT

Oberfräser
Diamaster PRO Z 1 und Z 2

**Mit leicht positivem Achswinkel
für beste Spanabfuhr.**

IHRE VORTEILE

- Perfekte Schnittergebnisse
- Lange Lebensdauer
- 2-3-mal nachschärfbar

AUF EINEN BLICK

- Leicht positiver Achswinkel für beste Späneabfuhr
- Diamant-Grundschneide geeignet für fliegendes Eintauchen
- Abgestimmtes Werkzeugprogramm mit Durchmesser 5, 6 und 8 mm in Z 1 und mit Durchmesser 8, 10 und 12 in Z 2
- Für alle gängigen Maschinen
- Ab Lager lieferbar
- Diamantbestückt

Leitz Werkzeuge
für Kompaktschichtstoffplatten:
Bearbeitung mit
Qualitäts-
werkzeugen!



PRODUKTIVITÄT & EFFIZIENZ

Oberfräser
Diamaster PLUS Z 2

Für neutrales Fräswerhalten mit
wechselseitigem Achswinkel.



PRODUKTIVITÄT & EFFIZIENZ

Oberfräser
Diamaster PLUS Z 2

Mit negativem Achswinkel für
perfekte Kanten beim Nuten.



QUALITÄT & NACHHALTIGKEIT

Bohrer
HW-massiv Z 2

Für beidseitig ausbruchfreie
Bohrungen in HPL.

IHRE VORTEILE

- Hohe Vorschübe
- Lange Lebensdauer
- 5-8-mal nachschärfbar

IHRE VORTEILE

- Hohe Zerspanleistung
- Lange Lebensdauer
- 5-8-mal nachschärfbar

IHRE VORTEILE

- Ausbruchfreie Bohrungen
- Lange Lebensdauer
- Hohe Stabilität und Standweg

AUF EINEN BLICK

- Wechselseitiger Achswinkel für neutrales Fräswerhalten beim Nuten und Formatieren
- Diamant-Einbohrschneide
- Kurzer stabiler Schneidteil, dadurch besonders geeignet für die Zerspanung von HPL
- Abgestimmtes Werkzeugprogramm mit Durchmesser 14 und 16 mm
- Für alle gängigen Maschinen
- Ab Lager lieferbar
- Diamantbestückt

AUF EINEN BLICK

- Negativer Achswinkel für ausrissfreie Kanten beim Nuten
- Kurzer stabiler Schneidteil, dadurch besonders geeignet für die Zerspanung von HPL
- Unterstützung der Werkstückspannung bei kleinen Frästeilen im Nestingverfahren
- Abgestimmtes Werkzeugprogramm mit Durchmesser 14 und 16 mm
- Für alle gängigen Maschinen
- Ab Lager lieferbar
- Diamantbestückt

AUF EINEN BLICK

- Spezielle Schneidengeometrie
- Polierter Spanraum
- Mehrfach nachschärfbar
- Abgestimmtes Werkzeugprogramm im Durchmesserbereich 3-10 mm
- Für alle gängigen Maschinen
- Ab Lager lieferbar



QUALITÄT & PRODUKTIVITÄT

Plattenaufteilkreissägeblatt
RazorCut PLUS

Für hohe Vorschübe
und perfekte Kanten.

IHRE VORTEILE

- Fertigschnittqualität
- Hohe Vorschubgeschwindigkeiten
- Weniger Lärm

AUF EINEN BLICK

- Spezielle Schneidengeometrie
- Ungleichmäßige Zahnteilung
- Einsatz in Kombination mit DP-Ritzer empfohlen
- Mehrfach nachschärfbar
- Zum Aufteilen von Einzelplatten oder flachen Plattenpaketen bis 60 mm Stärke
- Durchmesserbereich 250-450 mm
- Ab Lager lieferbar
- Schneidstoff HW



PRODUKTIVITÄT & QUALITÄT

Plattenaufteilkreissägeblatt
Diamaster PLUS

Für perfekte Schnittflächen
und lange Lebensdauer.

IHRE VORTEILE

- Hohe Zerspanleistung
- Lange Lebensdauer
- 5-8-mal nachschärfbar

AUF EINEN BLICK

- Ausgefüllte Laserornamente
- Durchmesserbereich 300-450 mm
- Für alle gängigen Plattenaufteil- und Formatsägen
- Ab Lager lieferbar
- Diamantbestückt



PRODUKTIVITÄT & QUALITÄT

Ritzkreissägeblatt
KON/FZ Excellent

Passend zum Hauptkreissägeblatt
für perfekte Schnittkanten.

IHRE VORTEILE

- Hohe Zerspanleistung
- Lange Lebensdauer
- 5-8-mal nachschärfbar

AUF EINEN BLICK

- Passend zu Hauptkreissägeblatt
- Durchmesser 180 mm
- Ab Lager lieferbar
- Diamantbestückt



QUALITÄT & EFFIZIENZ

Profiloberfräser
Diamaster PRO Z 2

Für perfekte 45° Fasen
oben und unten.

IHRE VORTEILE

- Hohe Bearbeitungsqualität
- Lange Lebensdauer
- 2-3-mal nachschärfbar

AUF EINEN BLICK

- Flexibles Fasen 45° oben und unten bis zu einer Materialstärke von 13 mm
- Geeignet für fliegendes Eintauchen
- Für alle gängigen Maschinen
- Ab Lager lieferbar
- Diamantbestückt



QUALITÄT & EFFIZIENZ

Profiloberfräser
Diamaster PRO Z 2

Der Spezialist für Tonnenprofile
als Kantenausbildung.

IHRE VORTEILE

- Perfekte Schnittergebnisse
- Lange Lebensdauer
- 2-3-mal nachschärfbar

AUF EINEN BLICK

- Geeignet für fliegendes Eintauchen
- Abgestimmtes Werkzeugprogramm R9 und R16
- Für alle gängigen Maschinen
- Ab Lager lieferbar
- Diamantbestückt



QUALITÄT & PRODUKTIVITÄT

V-Nut Oberfräser
Diamaster PRO Z 1

Speziell zum Gravieren
und V-Nuten.

IHRE VORTEILE

- Perfekte Bearbeitungsergebnisse
- Lange Lebensdauer
- 2-3-mal nachschärfbar

AUF EINEN BLICK

- Zum Gravieren und V-Nuten
- Für alle gängigen Maschinen
- Ab Lager lieferbar
- Diamantbestückt

Bestell-Informationen zu den oben dargestellten Produkten finden Sie auf den nachfolgenden Seiten!

Bestell-Informationen

Bezeichnung	Anwendung	Schneid-stoff	Schnittwertparameter Richtwerte	Abmessungen	Bestell-ID	Lager
Oberfräser Diamaster PRO Z 1 Leicht positiver Achswinkel ^{a,b}	Fügen, Nuten	DP	$v_c = 6-10 \text{ m/s}$ Schlichten: $f_z = 0,06-0,08 \text{ mm}$ Vorfräsen: $f_z = 0,1-0,3 \text{ mm}$	D5/GL60/NL12/S8x35/Z1/RL	191086	●
				D6/GL60/NL14/S8x35/Z1/RL	191087	●
				D8/GL60/NL14/S8x35/Z1/RL	191088	●
Oberfräser Diamaster PRO Z 2 Leicht positiver Achswinkel ^{a,b}	Formatieren, Nuten	DP	$v_c = 8,5-15 \text{ m/s}$ Schlichten: $f_z = 0,04-0,06 \text{ mm}$ Vorfräsen: $f_z = 0,2-0,3 \text{ mm}$ z. B. Ø 12 mm: $n = 24\,000 \text{ U/min}$ Schlichten: $v_i = 2-3 \text{ m/min}$ Vorfräsen: $v_i = 10-15 \text{ m/min}$	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	●
				D14/GL80/NL16/S20x50/Z2/RL	191093	●
Oberfräser Diamaster PLUS Z 2 Wechselseitiger Achswinkel ^{a,b}	Formatieren, Nuten	DP	$v_c = 15-20 \text{ m/s}$ Schlichten: $f_z = 0,04-0,06 \text{ mm}$ Vorfräsen: $f_z = 0,2-0,3 \text{ mm}$	D16/GL80/NL20/S20x50/Z2/RL	191094	●
				D14/GL80/NL16/S20x50/Z2/RL	091157	●
Oberfräser Diamaster PLUS Z 2 Negativer Achswinkel ^{a,b}	Formatieren, Nuten	DP	$v_c = 15-20 \text{ m/s}$ Schlichten: $f_z = 0,04-0,06 \text{ mm}$ Vorfräsen: $f_z = 0,2-0,3 \text{ mm}$	D16/GL80/NL18/S20x50/Z2/RL	091156	●
				D3/GL57,5/NL16/S10x36/Z2/RL	230610	●
Bohrer HW-massiv Z 2 ^a	Grund- und Durchgangs- bohrungen	HW	$v_c = 0,7-1,6 \text{ m/s}$ $f_z = 0,15-0,3 \text{ mm}$ z. B. Ø 3 mm: $n = 3\,500 \text{ U/min}$ $v_i = 0,8 \text{ m/min}$ z. B. Ø 5 mm: $n = 3\,500 \text{ U/min}$ $v_i = 1,0 \text{ m/min}$ z. B. Ø 6 mm: $n = 3\,500 \text{ U/min}$ $v_i = 1,5 \text{ m/min}$ z. B. Ø 10 mm: $n = 3\,500 \text{ U/min}$ $v_i = 1,5 \text{ m/min}$	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	●
Plattenaufteilkreissägeblatt RazorCut PLUS	Aufteilen von Einzelplatten mit Vorritzen	HW	$v_c = 60-75 \text{ m/s}$ $f_z = 0,02-0,1 \text{ mm}$ z. B. Ø 350 mm: $n = 3\,300-4\,100 \text{ U/min}$ $v_i = 5-30 \text{ m/min}$	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	●

Bezeichnung	Anwendung	Schneid-stoff	Schnittwertparameter Richtwerte	Abmessungen	Bestell-ID	Lager
Plattenaufteilkreissägeblatt RazorCut PLUS	Aufteilen von Einzelplatten mit Vorrissen	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	●
Plattenaufteilkreissägeblatt Diamaster PLUS	Aufteilen von Einzelplatten mit Vorrissen	DP	$v_c = 60-75 \text{ m/s}$ $f_z = 0,02-0,1 \text{ mm}$ z. B. Ø 450 mm: $n = 2\ 600-3\ 200 \text{ U/min}$ $v_i = 4-22 \text{ m/min}$	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	●
Ritzkreissägeblatt KON/FZ Excellent	Ritzen im Gleichlauf	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	●
Profiloberfräser Diamaster PRO Z 2 ^a	Fasen 45° oben und unten bis 13 mm Material- stärke	DP	$n = 24\ 000 \text{ U/min}$ $v_i = 2-5 \text{ m/min}$	d13/D18/NL24/S20x55/GL85/Z2/RL	245500	●
Profiloberfräser Diamaster PRO Z 2 ^a	Tonnenprofil R9 und R16	DP	$n = 24\ 000 \text{ U/min}$ $v_i = 2-5 \text{ m/min}$	d13/D21,05/R9/NL20/S20/GL80/Z2/RL	245501	●
				d13/D16,7/R16/NL20/S20/GL80/Z2/RL	245502	●
V-Nut Oberfräser Diamaster PRO Z 1 ^a	V-Nuten, Gravieren	DP	$n = 24\ 000 \text{ U/min}$ $v_i = 2-5 \text{ m/min}$	D10/NL9/60°/S12x50/GL70/Z1/RL	245503	●

^a Zur Werkzeugaufnahme wird das hochpräzise Schrumpfspannfutter ThermoGrip® für Schaftwerkzeuge empfohlen.

^b Axiale Zustellung beim Nuten und Formatisieren maximal 1,0 x D. Auf ausreichende Werkstückspannung ist zu achten.

●	= ab Lager lieferbar	□	= kurzfristig lieferbar
BO	= Bohrungsdurchmesser	HW	= Hartmetall
d	= Durchmesser	KON/FZ	= Flachzahn – konisch
D	= Durchmesser	n	= zulässiger Drehzahlbereich
DP	= Polykristalliner Diamant (PKD)	NL	= Nutzlänge
f_z	= Zahnvorschub	R	= Radius
GL	= Gesamtlänge	RL	= Rechtslauf
HPL	= High-Pressure-Laminates	S	= Schaftabmessung
		SB	= Schnittbreite
		TR/TR	= Trapezzahn/Trapezzahn
		v_c	= Schnittgeschwindigkeit
		v_f	= Vorschubgeschwindigkeit
		Z	= Zähnezahl
		ZF	= Zahnform (Schneidenform)



Anfrageformular Sonderwerkzeuge

Oberfräser für Kompaktschichtstoffplatten

Firma	Kundennummer, Ansprechpartner
Name, Vorname	E-Mail-Adresse
Straße	PLZ, Ort, Land
Datum	Telefon

Bitte wählen Sie durch Ankreuzen und Ergänzen:

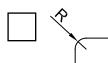
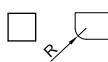
Allgemeine Informationen

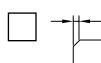
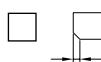
Plattenstärke: _____ mm

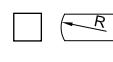
Anwendung

- | | | |
|--|--------------------------------------|----------------------------------|
| <input type="checkbox"/> Formatisieren | <input type="checkbox"/> Nuten | <input type="checkbox"/> Taschen |
| <input type="checkbox"/> Fügen | <input type="checkbox"/> Ausschnitte | |

Kantenausbildung

- | | |
|--|------------------------------|
| <input type="checkbox"/>  | Radius oben
R = _____ mm |
| <input type="checkbox"/>  | Radius unten
R = _____ mm |

- | | |
|--|--------------------------------------|
| <input type="checkbox"/>  | 1x45°
Fase oben
_____ mm Grad |
| <input type="checkbox"/>  | 1x45°
Fase unten
_____ mm Grad |

- | | |
|--|------------------------------|
| <input type="checkbox"/>  | Gerade Kante |
| <input type="checkbox"/>  | Tonnenprofil
R = _____ mm |

Maschine

Hersteller: _____

Drehzahlbereich: _____ min⁻¹

Schnittstelle (z. B. SK30, HSK-F63, etc.): _____

Werkstückspannung

- | |
|--|
| <input type="checkbox"/> Raster-/Nesting-Tisch |
| <input type="checkbox"/> Konsolen/Sauger |

Drehrichtung

- | |
|---------------------------------|
| <input type="checkbox"/> Links |
| <input type="checkbox"/> Rechts |

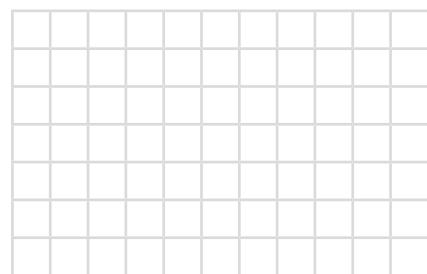
Schneidstoff

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

Werkzeug

- | |
|-------------------------------|
| Abmessungen: _____ |
| Schaftdurchmesser: _____ mm |
| Anzahl Werkzeuge: _____ Stück |

Skizze



Bitte bestehende Daten über
Werkzeug und Maschine angeben:

