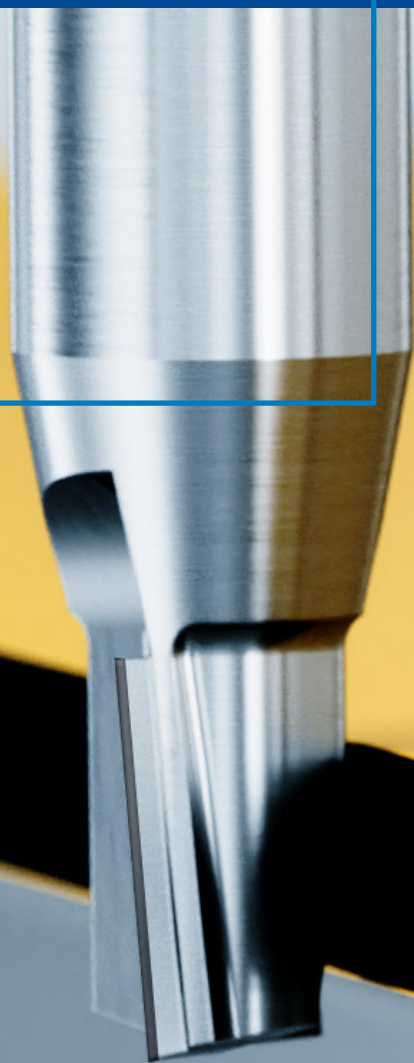




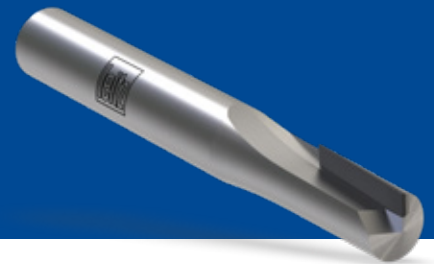
Werkzeuge für Kompakt- schichtstoffplatten



**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 phenolharzgetränkten 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.**

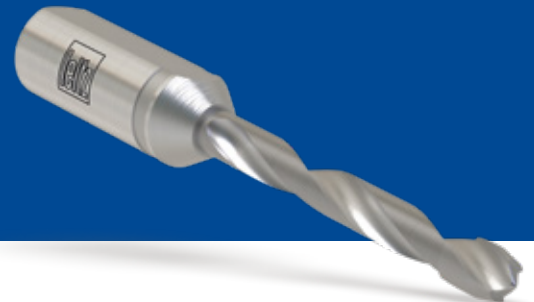
IHRE VORTEILE

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

AUF EINEN BLICK

- Leicht positiver Achswinkel für beste Späneabfuhr
- Diamant-Grundschnide 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 Kompakt-
schichtstoffplatten:
Bearbeitung mit
Qualitäts-
werkzeugen!



PRODUKTIVITÄT & EFFIZIENZ

**Oberfräser
Diamaster PLUS Z 2**

**Für neutrales Fräsverhalten 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 Fräsverhalten 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

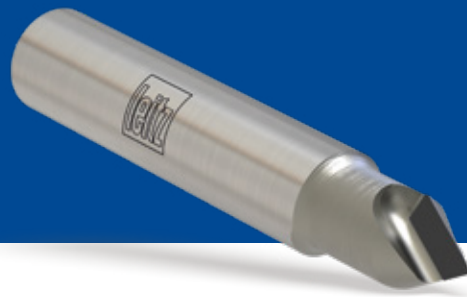
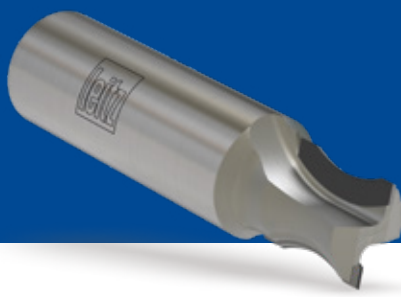
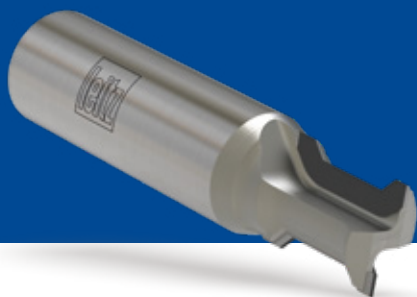
**Passend zum Hauptkreissägeblatt
für perfekte Schnittkanten.**

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.**



QUALITÄT & EFFIZIENZ

Profiloberfräser
Diamaster PRO Z 2

**Der Spezialist für Tonnenprofile
als Kantenausbildung.**



QUALITÄT & PRODUKTIVITÄT

V-Nut Oberfräser
Diamaster PRO Z 1

**Speziell zum Gravieren
und V-Nuten.**

IHRE VORTEILE

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

IHRE VORTEILE

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

IHRE VORTEILE

- Perfekte Bearbeitungsergebnisse
- 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

AUF EINEN BLICK

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

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	Schneidstoff	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: $v_f = 2-3 \text{ m/min}$ Vorfräsen: $v_f = 10-15 \text{ m/min}$	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	●
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: $f_z = 0,2-0,3 \text{ mm}$	D14/GL80/NL16/S20x50/Z2/RL	191093	●
				D16/GL80/NL20/S20x50/Z2/RL	191094	●
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: $f_z = 0,2-0,3 \text{ mm}$	D14/GL80/NL16/S20x50/Z2/RL	091157	●
				D16/GL80/NL18/S20x50/Z2/RL	091156	●
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: $n = 3\,500 \text{ U/min}$ $v_f = 0,8 \text{ m/min}$ z.B. Ø 5 mm: $n = 3\,500 \text{ U/min}$ $v_f = 1,0 \text{ m/min}$ z.B. Ø 6 mm: $n = 3\,500 \text{ U/min}$ $v_f = 1,5 \text{ m/min}$ z.B. Ø 10 mm: $n = 3\,500 \text{ U/min}$ $v_f = 1,5 \text{ m/min}$	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	●
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: $n = 3\,300-4\,100 \text{ U/min}$ $v_f = 5-30 \text{ m/min}$	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	●

Bezeichnung	Anwendung	Schneidstoff	Schnittwertparameter Richtwerte	Abmessungen	Bestell-ID	Lager
Plattenaufteilkreissägeblatt RazorCut PLUS	Aufteilen von Einzelplatten mit Vorritzen	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 Vorritzen	DP	$v_c = 60-75 \text{ m/s}$ $f_z = 0,02-0,1 \text{ mm}$ z. B. Ø 450 mm: $n = 2\ 600-3\ 200 \text{ U/min}$ $v_f = 4-22 \text{ m/min}$	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	●
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 Materialstärke	DP	$n = 24\ 000 \text{ U/min}$ $v_f = 2-5 \text{ m/min}$	d13/D18/NL24/S20x55/GL85/Z2/RL	245500	●
Profiloberfräser Diamaster PRO Z 2 ^a	Tonnenprofil R9 und R16	DP	$n = 24\ 000 \text{ U/min}$ $v_f = 2-5 \text{ m/min}$	d13/D21,05/R9/NL20/S20/GL80/Z2/RL	245501	●
				d13/D16,7/R16/NL20/S20/GL80/Z2/RL	245502	●
V-Nut Oberfräser Diamaster PRO Z 1 ^a	V-Nuten, Gravieren	DP	$n = 24\ 000 \text{ U/min}$ $v_f = 2-5 \text{ m/min}$	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 Formatieren 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

☐ Formatieren

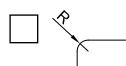
☐ Fügen

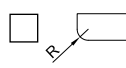
☐ Nuten

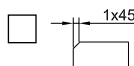
☐ Ausschnitte

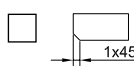
☐ Taschen

Kantenausbildung

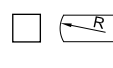
☐  Radius oben
R = _____ mm

☐  Radius unten
R = _____ mm

☐  1x45° Fase oben
_____ mm Grad

☐  1x45° Fase unten
_____ mm Grad

☐  Gerade Kante

☐  Tonnenprofil
R = _____ mm

Maschine

Hersteller: _____

Drehzahlbereich: _____ min⁻¹

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

Werkstückspannung

☐ Raster-/Nesting-Tisch

☐ Konsolen/Sauger

Drehrichtung

☐ Links

☐ Rechts

Schneidstoff

☐ DP

☐ HW

Bitte bestehende Daten über
Werkzeug und Maschine angeben:

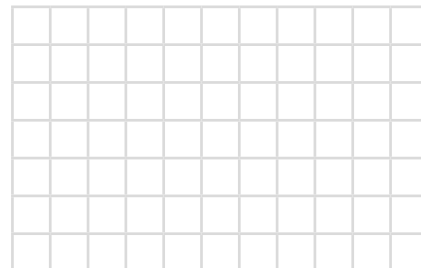
Werkzeug

Abmessungen: _____

Schaftdurchmesser: _____ mm

Anzahl Werkzeuge: _____ Stück

Skizze



www.leitz.org

