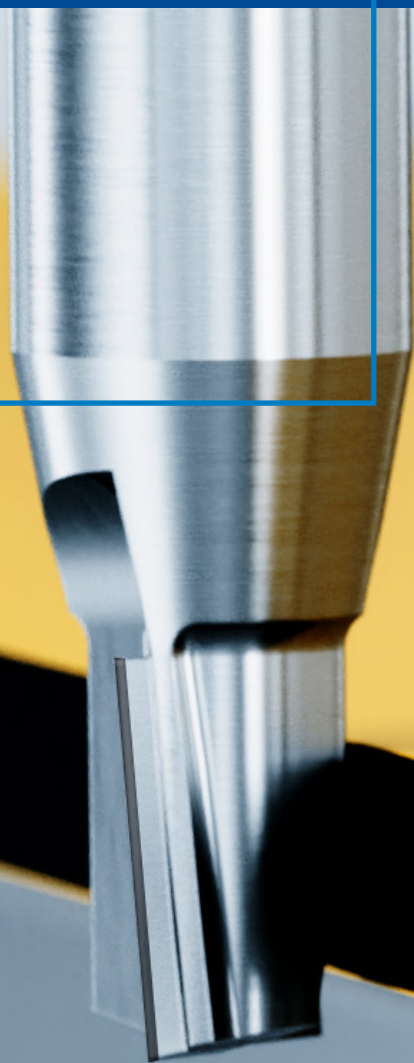


leitz

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.**

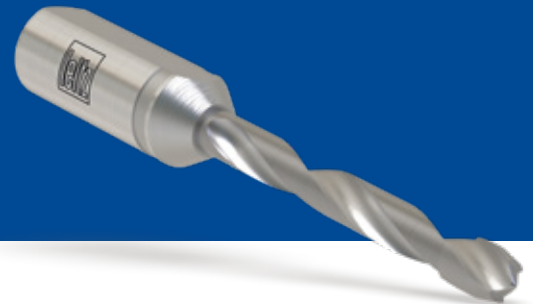
IHRE VORTEILE

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

AUF EINEN BLICK

- Leicht positiver Achswinkel für beste Späneabfuhr
- Diamant-Grundscheide 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 Zerspannung 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 Zerspannung 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

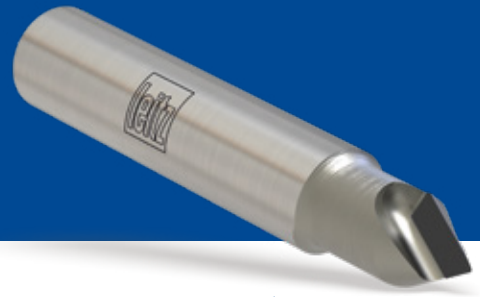
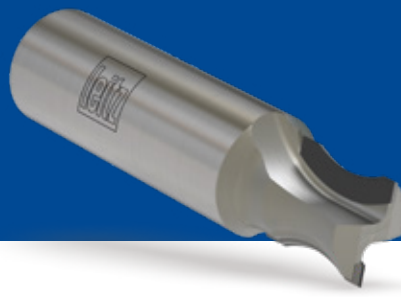
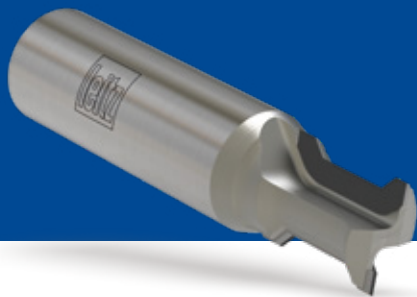
**Passend zum Hauptkreissägeblatt
für perfekte Schnittkanten.**

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	Schneidstoff	Schnittwertparameter Richtwerte	Abmessungen	Bestell-ID	Lager
Oberfräser Diamaster PRO Z 1 Leicht positiver Achswinkel*	Fügen, Nuten	DP	$v_c = 6-10 \text{ m/s}$ Schichten: $f_z = 0,06-0,08 \text{ mm}$ 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*	Formatieren, Nuten	DP	$v_c = 8,5-15 \text{ m/s}$ Schichten: $f_z = 0,04-0,06 \text{ mm}$ Vorfräsen: $f_z = 0,2-0,3 \text{ mm}$ z.B. Ø 12 mm: $n = 24\ 000 \text{ U/min}$ Schichten: $v_f = 2-3 \text{ m/min}$ 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*	Formatieren, Nuten	DP	$v_c = 15-20 \text{ m/s}$ Schichten: $f_z = 0,04-0,06 \text{ mm}$ 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*	Formatieren, Nuten	DP	$v_c = 15-20 \text{ m/s}$ Schichten: $f_z = 0,04-0,06 \text{ mm}$ 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*	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*	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*	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*	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	●

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

● = ab Lager lieferbar

□ = kurzfristig lieferbar

BO = Bohrungsdurchmesser

HW = Hartmetall

SB = Schnittbreite

d = Durchmesser

KON/FZ = Flachzahn – konisch

TR/TR = Trapezzahn/Trapezzahn

D = Durchmesser

n = zulässiger Drehzahlbereich

v_c = Schnittgeschwindigkeit

DP = Polykristalliner Diamant (PKD)

NL = Nutzlänge

v_f = Vorschubgeschwindigkeit

f_z = Zahnvorschub

R = Radius

Z = Zähnezahl

GL = Gesamtlänge

RL = Rechtslauf

ZF = Zahnform (Schneidenform)

HPL = High-Pressure-Laminates

S = Schaftabmessung



Anfrageformular Sonderwerkzeuge Oberfräser für Kompaktschichtstoffplatten

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

Bitte wählen Sie durch Ankreuzen und Ergänzen:

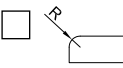
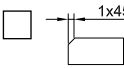

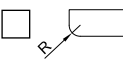
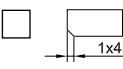

Allgemeine Informationen

Plattenstärke: _____ mm

Anwendung

- | | | |
|--------------------------------------|--------------------------------------|----------------------------------|
| <input type="checkbox"/> Formatieren | <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"/>  Fase oben
_____ mm Grad | <input type="checkbox"/>  Gerade Kante |
| <input type="checkbox"/>  Radius unten
R = _____ mm | <input type="checkbox"/>  Fase unten
_____ mm Grad | <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 |

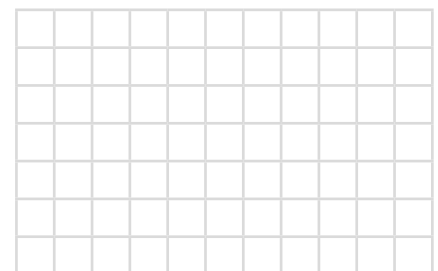
Werkzeug

Abmessungen: _____

Schaftdurchmesser: _____ mm

Anzahl Werkzeuge: _____ Stück

Skizze



Bitte bestehende Daten über
Werkzeug und Maschine angeben:



www.leitz.org

