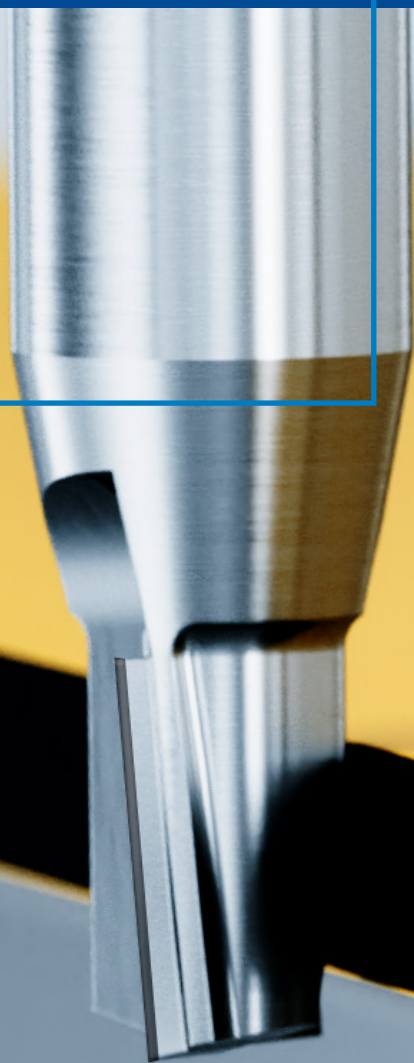


leitz

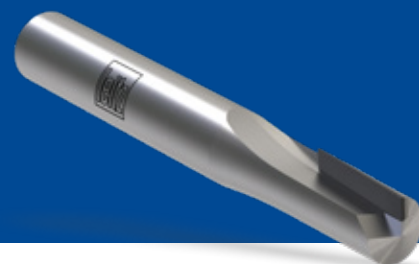
Utensili per pannelli
laminati compatti



**NUOVO CON
AMPLIMENTO DEL
PROGRAMMA**

Laminati compatti – lavorati in modo semplice e facile

Tipici esempi di materiali duroplastici sono i cosiddetti laminati compatti, come HPL, carta laminata o tessuto laminato. In particolare i laminati HPL (High-Pressure-Laminates) hanno un'ampia gamma di applicazioni grazie alle loro opzioni di design e alle loro proprietà robuste. Questo è evidente nei settori come la costruzione di mobili, cucine e fiere, nella costruzione di facciate o nel settore sanitario. Poiché i laminati compatti sono solitamente realizzati con carta o fibre di legno impregnate di melammina o resina fenolica, la loro lavorazione è sempre associata a un'elevata usura dell'utensile. In questo caso, l'uso di materiali da taglio diamantati è fondamentale.



QUALITÀ & PRODUTTIVITÀ

Fresa a gambo
Diamaster PRO Z 1 e Z 2

**Con angolo assiale leggermente
positivo per la miglior asportazione.**

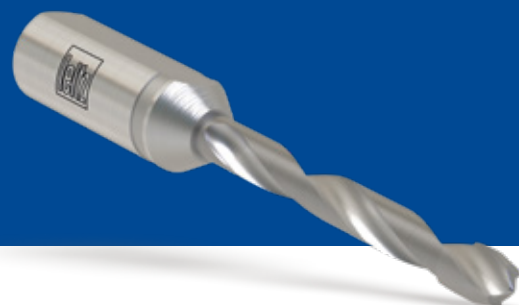
I VOSTRI VANTAGGI

- Risultati di taglio perfetti
- Lunga durata
- Riaffilabile 2-3 volte

IN SINTESI

- Angolo assiale leggermente positivo per una miglior asportazione del truciolo
- Tagliante base in DP adatto per fresature ad immersione
- Gamma coordinata di utensili con diametri 5, 6 e 8 mm in Z 1 e con diametri 8, 10 e 12 in Z 2
- Per tutte le macchine convenzionali
- Disponibile a magazzino
- Esecuzione diamantata

Utensili Leitz per
pannelli laminati
compatti:
Lavorazione con
utensili di qualità!



PRODUTTIVITÀ & EFFICIENZA

Fresa a gambo
Diamaster PLUS Z 2

Per fresature neutrali con angolo
assiale alternato.

I VOSTRI VANTAGGI

- Elevate velocità di avanzamento
- Lunga durata
- Riaffilabile 5-8 volte

IN SINTESI

- Angolo di taglio alternato per una fresatura neutrale durante la scanalatura e la squadratura
- Tagliente forante in diamante
- Tagliente corto e stabile, quindi particolarmente adatto per la lavorazione di HPL
- Gamma coordinata di utensili con diametro 14 e 16 mm
- Per tutte le macchine convenzionali
- Disponibile a magazzino
- Esecuzione diamantata



PRODUTTIVITÀ & EFFICIENZA

Fresa a gambo
Diamaster PLUS Z 2

Con angolo assiale negativo per
bordi perfetti durante la scanalatura.

I VOSTRI VANTAGGI

- Elevate prestazioni di taglio
- Lunga durata
- Riaffilabile 5-8 volte

IN SINTESI

- Angolo di taglio negativo per bordi senza strappi durante la scanalatura
- Tagliente corto e stabile, quindi particolarmente adatto per la lavorazione di HPL
- La pressione di taglio supporta il bloccaggio del pezzo da lavorare per piccoli pezzi fresati nel processo Nesting
- Gamma coordinata di utensili con diametro 14 e 16 mm
- Per tutte le macchine convenzionali
- Disponibile a magazzino
- Esecuzione diamantata



QUALITÀ & SOSTENIBILITÀ

Punta in HW
integrale Z 2

Per forature in HPL prive di
scheggiature su entrambi i lati.

I VOSTRI VANTAGGI

- Forature prive di scheggiature
- Lunga durata
- Elevata stabilità

IN SINTESI

- Speciale geometria del tagliente
- Scarico truciolo lucidato
- Riaffilabile più volte
- Programma utensili coordinato con gamma diametri 3-10 mm
- Per tutte le macchine convenzionali
- Disponibile a magazzino



QUALITÀ & PRODUTTIVITÀ

Lama circolare per sezionatura pannelli RazorCut PLUS

Per velocità di avanzamento elevate e bordi perfetti.

I VOSTRI VANTAGGI

- Taglio in qualità di finitura
- Alte velocità di avanzamento
- Meno rumorosità

IN SINTESI

- Speciale geometria del tagliente
- Passo denti irregolare
- Utilizzo consigliato in combinazione con incisore in DP
- Riaffilabile più volte
- Per sezionatura pannelli singoli o pacchi di pannelli piani fino a 60 mm
- Gamma di diametri 250-450 mm
- Disponibile a magazzino
- Materiale da taglio HW



PRODUTTIVITÀ & QUALITÀ

Lama circolare per sezionatura pannelli Diamaster PLUS

Per superfici di taglio perfette e lunga durata.

I VOSTRI VANTAGGI

- Elevate prestazioni di taglio
- Lunga durata
- Riaffilabile 5-8 volte

IN SINTESI

- Ornamenti laser riempiti
- Gamma diametri 300-450 mm
- Per tutte le comuni sezionatrici e squadatrici di pannelli
- Disponibili a magazzino
- Esecuzione diamantata



PRODUTTIVITÀ & QUALITÀ

Incisore KON/FZ Excellent

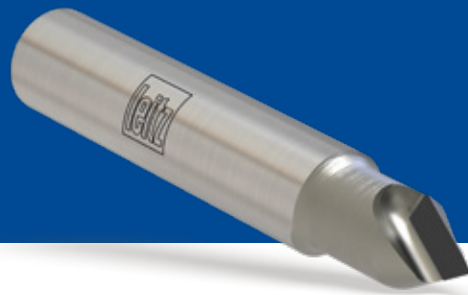
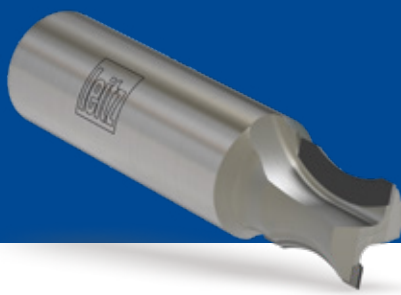
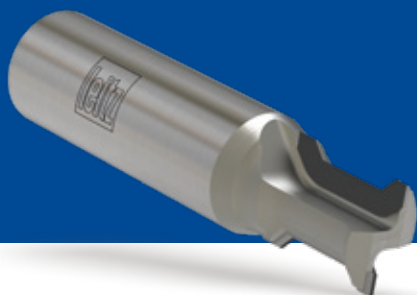
Adatto per lama circolare principale per bordi di taglio perfetti.

I VOSTRI VANTAGGI

- Elevate prestazioni di taglio
- Lunga durata
- Riaffilabile 5-8 volte

IN SINTESI

- Adatto per lama circolare principale
- Diametro 180 mm
- Disponibile a magazzino
- Esecuzione diamantata



QUALITÀ & EFFICIENZA

Fresa a profilo
Diamaster PRO Z 2

Per smussi perfetti a 45° sopra
e sotto.



QUALITÀ & EFFICIENZA

Fresa a profilo
Diamaster PRO Z 2

Lo specialista dei profili convessi
per la formazione dei bordi.



QUALITÀ & PRODUTTIVITÀ

Fresa a candela per incastri
a V Diamaster PRO Z1

Particolarmente adatta per
incisioni e incastri a V.

I VOSTRI VANTAGGI

- Elevata qualità di lavorazione
- Lunga durata
- Riaffilabile 2-3 volte

I VOSTRI VANTAGGI

- Risultati di taglio perfetti
- Lunga durata
- Riaffilabile 2-3 volte

I VOSTRI VANTAGGI

- Risultati di lavorazione perfetti
- Lunga durata
- Riaffilabile 2-3 volte

IN SINTESI

- Smusso flessibile 45° sopra e sotto fino ad uno spessore del materiale di 13 mm
- Adatto per fresature ad immersione
- Per tutte le macchine convenzionali
- Disponibile a magazzino
- Esecuzione diamantata

IN SINTESI

- Adatto per fresature ad immersione
- Gamma coordinata di utensili R9 e R16
- Per tutte le macchine convenzionali
- Disponibile a magazzino
- Esecuzione diamantata

IN SINTESI

- Per incisioni e incastri a V
- Per tutte le macchine convenzionali
- Disponibile a magazzino
- Esecuzione diamantata

Le informazioni per ordinare i prodotti sopra indicati sono disponibili nelle seguenti pagine!

Informazioni per ordini

Descrizione	Impiego	Materiale da taglio	Valori indicativi dei parametri di taglio	Misure	Codice Identificativo	In stock
Fresa a gambo Diamaster PRO Z 1 angolo assiale leggermente positivo*	contornatura, esecuzione incastri	DP	$v_c = 6-10$ m/s finitura: $f_z = 0,06-0,08$ mm sgrossatura: $f_z = 0,1-0,3$ mm	D5/GL60/NL12/S8x35/Z1/RL	191086	●
				D6/GL60/NL14/S8x35/Z1/RL	191087	●
				D8/GL60/NL14/S8x35/Z1/RL	191088	●
Fresa a gambo Diamaster PRO Z 2 angolo assiale leggermente positivo*	squadatura, esecuzione incastri	DP	$v_c = 8,5-15$ m/s finitura: $f_z = 0,04-0,06$ mm sgrossatura: $f_z = 0,2-0,3$ mm p.e. $\varnothing 12$ mm: $n = 24\ 000$ U/min finitura: $v_f = 2-3$ m/min sgrossatura: $v_f = 10-15$ 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	●
Fresa a gambo Diamaster PLUS Z 2 angolo assiale alternato*	squadatura, esecuzione incastri	DP	$v_c = 15-20$ m/s finitura: $f_z = 0,04-0,06$ mm sgrossatura: $f_z = 0,2-0,3$ mm	D14/GL80/NL16/S20x50/Z2/RL	191093	●
				D16/GL80/NL20/S20x50/Z2/RL	191094	●
Fresa a gambo Diamaster PLUS Z 2 angolo assiale negativo*	squadatura, esecuzione incastri	DP	$v_c = 15-20$ m/s finitura: $f_z = 0,04-0,06$ mm sgrossatura: $f_z = 0,2-0,3$ mm	D14/GL80/NL16/S20x50/Z2/RL	091157	●
				D16/GL80/NL18/S20x50/Z2/RL	091156	●
Punta in HW integrale Z 2*	foratura cieca e passante	HW	$v_c = 0,7-1,6$ m/s $f_z = 0,15-0,3$ mm p.e. $\varnothing 3$ mm: $n = 3\ 500$ U/min $v_f = 0,8$ m/min p.e. $\varnothing 5$ mm: $n = 3\ 500$ U/min $v_f = 1,0$ m/min p.e. $\varnothing 6$ mm: $n = 3\ 500$ U/min $v_f = 1,5$ m/min p.e. $\varnothing 10$ mm: $n = 3\ 500$ U/min $v_f = 1,5$ 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	●
Lama circolare per sezionatura pannelli RazorCut PLUS	sezionatura pannelli singoli con incisore	HW	$v_c = 60-75$ m/s $f_z = 0,02-0,1$ mm p.e. $\varnothing 350$ mm: $n = 3\ 300-4\ 100$ U/min $v_f = 5-30$ 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	●

Descrizione	Impiego	Materiale da taglio	Valori indicativi dei parametri di taglio	Misure	Codice Identificativo	In stock
Lama circolare per sezionatura pannelli singoli con incisore RazorCut PLUS	sezionatura pannelli singoli con incisore	HW	$v_c = 60-75$ m/s $f_z = 0,02-0,1$ mm	D450/SB4,4/BO30/Z72/ZF TR/TR	161168	●
				D450/SB4,8/BO60/Z72/ZF TR/TR	161169	●
Lama circolare per sezionatura pannelli singoli con incisore Diamaster PLUS	sezionatura pannelli singoli con incisore	DP	$v_c = 60-75$ m/s $f_z = 0,02-0,1$ mm p.e. Ø 450 mm: $n = 2\ 600-3\ 200$ U/min $v_f = 4-22$ 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	●
Incisore KON/FZ Excellent	incisione a favore d'avanzamento	DP	$v_c = 60-75$ m/s $f_z = 0,02-0,1$ mm	D180/SB4,3/BO45/Z30/ZF KON/FZ	190568	●
				D180/SB4,7/BO45/Z30/ZF KON/FZ	190569	●
Fresa a profilo Diamaster PRO Z 2*	smusso 45° superiore e inferiore fino a 13mm di spessore materiale	DP	$n = 24\ 000$ U/min $v_f = 2-5$ m/min	d13/D18/NL24/S20x55/GL85/Z2/RL	245500	●
Fresa a profilo Diamaster PRO Z 2*	profilo a botte R9 e R16	DP	$n = 24\ 000$ U/min $v_f = 2-5$ m/min	d13/D21,05/R9/NL20/S20/GL80/Z2/RL	245501	●
				d13/D16,7/R16/NL20/S20/GL80/Z2/RL	245502	●
Fresa a candela per incastri a V Diamaster PRO Z1*	incastri a V, incisione	DP	$n = 24\ 000$ U/min $v_f = 2-5$ m/min	D10/NL9/60°/S12x50/GL70/Z1/RL	245503	●

* Per il montaggio degli utensili a gambo, consigliamo l'impiego del mandrino ad alta precisione ThermoGrip®.

● = disponibile a magazzino

□ = disponibile in breve

BO = diametro foro centrale

HW = metallo duro

SB = spessore di taglio

d = diametro attacco

KON/FZ = conico/piatto

TR/TR = trapezio/trapezio

D = diametro

n = nr. di giri consentito

v_c = velocità di taglio

DP = diamante policristallino (PKD)

NL = lunghezza utile

v_f = velocità avanzamento

f_z = avanzamento dente

R = raggio

Z = nr. denti

GL = lunghezza totale

RL = rotazione destra

ZF = forma denti

HPL = High-Pressure-Laminates

S = misura dell'attacco



Modulo per richieste di frese a gambo speciali per pannelli in laminato compatto

_____	_____
ditta	codice cliente, persona di riferimento
_____	_____
nome, cognome	indirizzo e-mail
_____	_____
via	cap, città, paese
_____	_____
data	recapito telefonico

Selezionare spuntando e completando:

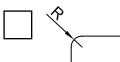
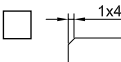

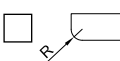


Informazioni generali

spessore pannello: _____ mm

Impiego

- | | | |
|---------------------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|
| <input type="checkbox"/> squadratura | <input type="checkbox"/> incastro | <input type="checkbox"/> tasche |
| <input type="checkbox"/> contornatura | <input type="checkbox"/> ritagli | |

Lavorazione del bordo

- | | | |
|---|---|--|
| <input type="checkbox"/>  raggio superiore
R = _____ mm | <input type="checkbox"/>  smusso superiore
_____ mm gradi | <input type="checkbox"/>  bordo diritto |
| <input type="checkbox"/>  raggio inferiore
R = _____ mm | <input type="checkbox"/>  smusso inferiore
_____ mm gradi | <input type="checkbox"/>  profilo a botte
R = _____ mm |

Macchina

produttore: _____

nr. giri: _____ min⁻¹

interfaccia (p.e. SK30, HSK-F63, ecc): _____

Fissaggio utensile

- | |
|---|
| <input type="checkbox"/> griglia/nesting |
| <input type="checkbox"/> consolle/ventose |

Senso di rotazione

- | |
|-----------------------------------|
| <input type="checkbox"/> sinistra |
| <input type="checkbox"/> destra |

Materiale da taglio

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

Utensile

misure: _____
diametro attacco: _____ mm
numero utensili: _____ pezzo

Schizzo

