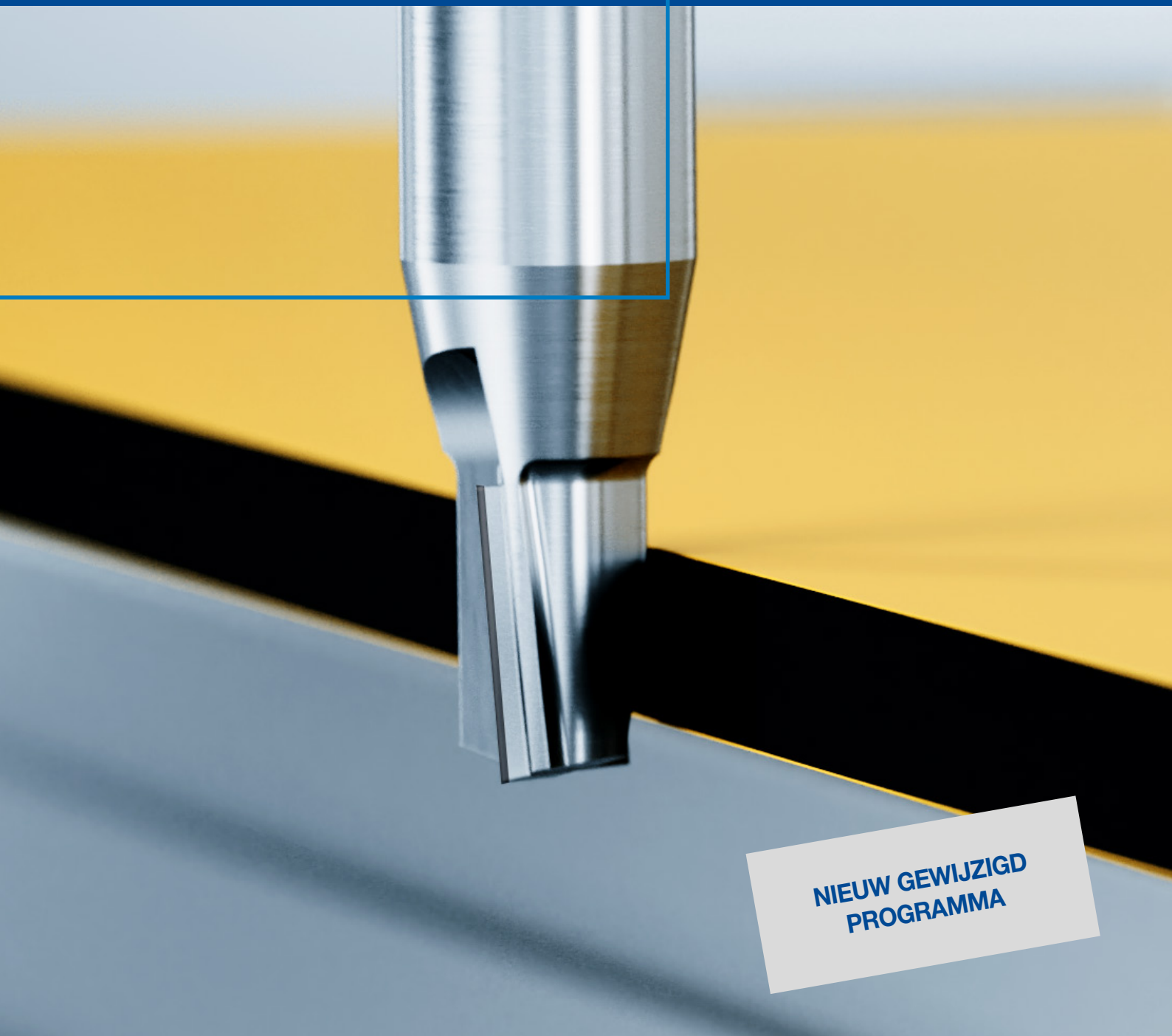




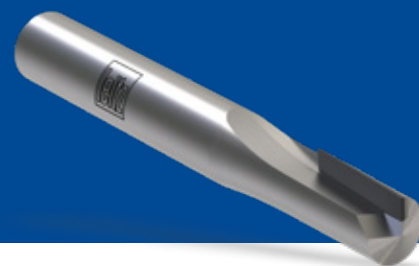
Gereedschappen voor HPL compactplaten



**NIEUW GEWIJZIGD
PROGRAMMA**

HPL compactplaten – eenvoudig en simpel bewerkt

Typische vertegenwoordigers van de Duroplasten zijn de zogenaamde compactmaterialen, zoals HPL, hardpapier en textielplaten. Vooral HPL-gelamineerde materialen (HPL = High-Pressure-Laminates) hebben een breed toepassingsgebied vanwege hun vormgevingsmogelijkheden en robuuste eigenschappen. Dat is zichtbaar in branches als de meubel-, keuken- en standbouw, in gevelbekleding of ook in het sanitairbereik. Aangezien HPL compactmaterialen uit in melamine- of phenolhars gedrenkt papier of houtvezels bestaan, is hun verspanende bewerking steeds gekoppeld aan een hoge slijtage van het gereedschap. De toepassing van diamant snijstoffen is in dit geval essentieel.



KWALITEIT & PRODUCTIVITEIT

Bovenrees
Diamaster PRO Z 1 en Z 2

**Met licht positieve schering voor
de beste spaanafvoer.**

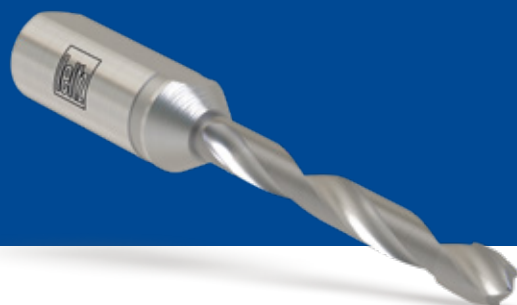
UW VOORDELEN

- Perfecte snijkwaliteit
- Lange levensduur
- 2-3-maal naslijpbaar

IN ÉÉN OOGOPSLAG

- Licht positieve schering voor de beste spaanafvoer
- Diamant-grondsnijder geschikt voor induiken
- Afgestemd gereedschapsprogramma met diameter 5, 6 en 8 mm in Z 1 en met diameter 8, 10 en 12 in Z 2
- Voor alle gangbare machines
- Uit voorraad leverbaar
- Diamant opgelegd

Leitz gereedschappen voor HPL compactplaten:
Bewerking met kwaliteitsgereedschappen!



PRODUCTIVITEIT & EFFICIËNTIE

Bovenfrees
Diamaster PLUS Z 2

Voor neutrale freesverhoudingen
met wisselende schering.



PRODUCTIVITEIT & EFFICIËNTIE

Bovenfrees
Diamaster PLUS Z 2

Met negatieve schering voor perfecte
kanten bij het frezen van groeven.



KWALITEIT & DUURZAAMHEID

Boor
HW-massief Z 2

Voor tweezijdig uitbreukvrije
gaten in HPL.

UW VOORDELEN

- Hoge aanvoer
- Lange levensduur
- 5-8-maal naslijpbaar

UW VOORDELEN

- Hoge verspaanprestatie
- Lange levensduur
- 5-8-maal naslijpbaar

UW VOORDELEN

- Uitbreukvrije gaten
- Lange levensduur
- Hoge stabiliteit en standtijd

IN ÉÉN OOGOPSLAG

- Wisselende schering voor een neutrale freesverhouding bij het groeven en formatteren
- Diamant-inboorsnijder
- Kort stabiel snijdeel, daardoor bijzonder geschikt voor de verspaning van HPL
- Afgestemd gereedschapsprogramma met diameter 14 en 16 mm
- Voor alle gangbare machines
- Uit voorraad leverbaar
- Diamant opgelegd

IN ÉÉN OOGOPSLAG

- Negatieve schering voor uitbreukvrije kanten bij het groeven
- Kort stabiel snijdeel, daardoor bijzonder geschikt voor de verspaning van HPL
- Ondersteuning van de werkstukopspanning bij kleine freesdelen bij Nesting frezen
- Afgestemd gereedschapsprogramma met diameter 14 en 16 mm
- Voor alle gangbare machines
- Uit voorraad leverbaar
- Diamant opgelegd

IN ÉÉN OOGOPSLAG

- Speciale snedeplaatsing
- Gepolijste spaanruimte
- Meervoudig naslijpbaar
- Afgestemd gereedschapsprogramma met diameterbereik 3-10 mm
- Voor alle gangbare machines
- Op korte termijn leverbaar



KWALITEIT & PRODUCTIVITEIT

Platenopdeelzaagblad RazorCut PLUS

Voor hoge aanvoer en
perfecte kanten.

UW VOORDELEN

- Eindkwaliteit
- Hoge aanvoersnelheden
- Minder geluid

IN ÉÉN OOGOPSLAG

- Speciale snedegeometrie
- Ongelijke tanddeling
- Gebruik in combinatie met diamant rister aanbevolen
- Meervoudig naslijpbaar
- Voor het opdelen van enkele platen of vlakke plaatpakketten tot 60 mm dikte
- Diameterbereik 250-450 mm
- Op korte termijn leverbaar
- Snijstof hardmetaal



PRODUCTIVITEIT & KWALITEIT

Platenopdeeltcirkelzaagblad Diamaster PLUS

Voor perfecte snijvlakken
en lange levensduur.

UW VOORDELEN

- Grote verspaanprestatie
- Lange levensduur
- 5-8-maal naslijpbaar

IN ÉÉN OOGOPSLAG

- Gevulde laserornamenten
- Diameterbereik 300-450 mm
- Voor alle gangbare platen-opdeel- en formaatzagen
- Uit voorraad leverbaar
- Diamant opgelegd



PRODUCTIVITEIT & KWALITEIT

Ritscirkelzaagblad KON/FZ Excellent

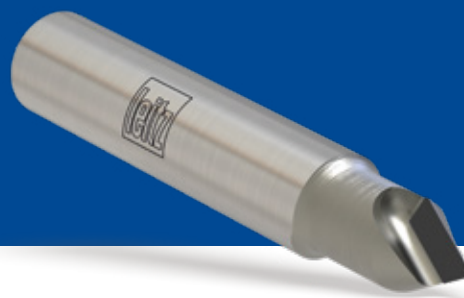
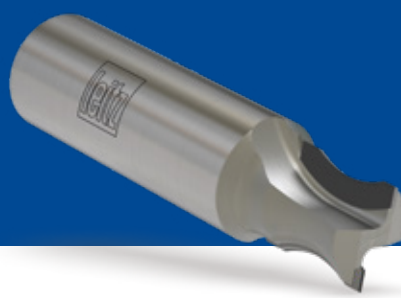
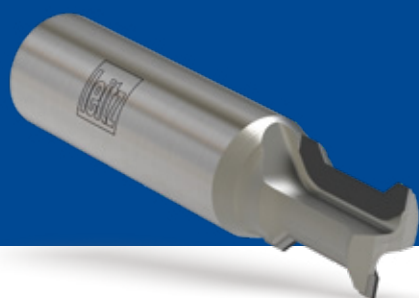
Passend bij het hoofdcirkelzaagblad
voor perfecte snijkanten.

UW VOORDELEN

- Grote verspaanprestatie
- Lange levensduur
- 5-8-maal naslijpbaar

IN ÉÉN OOGOPSLAG

- Passend bij het hoofdcirkelzaagblad
- Diameter 180 mm
- Op korte termijn leverbaar
- Diamant opgelegd



KWALITEIT & EFFICIËNTIE

Profielbovenfrees Diamaster PRO Z 2

Voor perfecte 45° fasen
boven en onder.



KWALITEIT & EFFICIËNTIE

Profielbovenfrees Diamaster PRO Z 2

De specialist voor afrondingsprofiel
bij de kantenvorming.



KWALITEIT & PRODUCTIVITEIT

V-groef bovenfrees Diamaster PRO Z 1

Speciaal voor het graveren
en V-groeven.

UW VOORDELEN

- Hoge bewerkingskwaliteit
- Lange levensduur
- 2-3-maal naslijpbaar

UW VOORDELEN

- Perfecte snijresultaten
- Lange levensduur
- 2-3-maal naslijpbaar

UW VOORDELEN

- Perfecte bewerkingsresultaten
- Lange levensduur
- 2-3-maal naslijpbaar

IN ÉÉN OOGOPSLAG

- Flexibel fasen 45° boven en onder tot een materiaaldikte van 13 mm
- Geschikt voor „vliegend“ induiken
- Voor alle gangbare machines
- Op korte termijn leverbaar
- Diamant opgelegd

IN ÉÉN OOGOPSLAG

- Geschikt voor „vliegend“ induiken
- Afgestemd gereedschapsprogramma R9 en R16
- Voor alle gangbare machines
- Op korte termijn leverbaar
- Diamant opgelegd

IN ÉÉN OOGOPSLAG

- Voor het graveren en V-groeven
- Voor alle gangbare machines
- Op korte termijn leverbaar
- Diamant opgelegd

Bestelinformatie over de bovengenoemde producten kunt u op de volgende pagina's vinden!

Bestelinformatie

Omschrijving	Toepassing	Snijstof	Snijparameters richtwaarden	Afmetingen	Bestel-ID	Voorraad
Bovenfrees Diamaster PRO Z 1 Licht positieve schering ^{a,b}	Strijken, Groeven	DP	$v_c = 6-10$ m/s Schichten: $f_z = 0,06-0,08$ mm Voorfrezen: $f_x = 0,1-0,3$ mm	D5/GL60/NL12/S8x35/Z1/RL	191086	●
				D6/GL60/NL14/S8x35/Z1/RL	191087	●
				D8/GL60/NL14/S8x35/Z1/RL	191088	●
Bovenfrees Diamaster PRO Z 2 Licht positieve schering ^{a,b}	Formatteren, Groeven	DP	$v_c = 8,5-15$ m/s Schichten: $f_z = 0,04-0,06$ mm Voorfrezen: $f_x = 0,2-0,3$ mm bijv. Ø 12 mm: $n = 24\ 000$ U/min Schichten: $v_t = 2-3$ m/min Voorfrezen: $v_t = 10-15$ 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	●
Bovenfrees Diamaster PLUS Z 2 Wisselende schering ^{a,b}	Formatteren, Groeven	DP	$v_c = 15-20$ m/s Schichten: $f_z = 0,04-0,06$ mm Voorfrezen: $f_x = 0,2-0,3$ mm	D14/GL80/NL16/S20x50/Z2/RL	191093	●
				D16/GL80/NL20/S20x50/Z2/RL	191094	●
Bovenfrees Diamaster PLUS Z 2 Negatieve schering ^{a,b}	Formatteren, Groeven	DP	$v_c = 15-20$ m/s Schichten: $f_z = 0,04-0,06$ mm Voorfrezen: $f_x = 0,2-0,3$ mm	D14/GL80/NL16/S20x50/Z2/RL	091157	●
				D16/GL80/NL18/S20x50/Z2/RL	091156	●
Boor HW-massief Z 2 ^a	Blinde gaten en doorgangsboren	HW	$v_c = 0,7-1,6$ m/s $f_z = 0,15-0,3$ mm bijv. Ø 3 mm: $n = 3\ 500$ U/min $v_t = 0,8$ m/min bijv. Ø 5 mm: $n = 3\ 500$ U/min $v_t = 1,0$ m/min bijv. Ø 6 mm: $n = 3\ 500$ U/min $v_t = 1,5$ m/min bijv. Ø 10 mm: $n = 3\ 500$ U/min $v_t = 1,5$ 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	●
Platenopdeeltcirkelzaagblad RazorCut PLUS	Opdelen van enkele platen met voorritsen	HW	$v_c = 60-75$ m/s $f_z = 0,02-0,1$ mm bijv. Ø 350 mm: $n = 3\ 300-4\ 100$ U/min $v_t = 5-30$ 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	●

Omschrijving	Toepassing	Snijstof	Snijparameters richtwaarden	Afmetingen	Bestel-ID	Voorraad
Platenopdeeltcirkelzaagblad RazorCut PLUS	Opdelen van enkele platen met voorritsen	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	●
Platenopdeeltcirkelzaagblad Diamaster PLUS	Opdelen van enkele platen met voorritsen	DP	$v_c = 60-75 \text{ m/s}$ $f_z = 0,02-0,1 \text{ mm}$ bijv. 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	●
Ritscirkelzaagblad KON/FZ Excellent	Ritsen in gelijkloop	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	●
Profielbovenfrees Diamaster PRO Z 2 ^a	Fasen 45° boven en onder tot 13 mm materiaal- dikte	DP	$n = 24\ 000 \text{ U/min}$ $v_f = 2-5 \text{ m/min}$	d13/D18/NL24/S20x55/GL85/Z2/RL	245500	●
Profielbovenfrees Diamaster PRO Z 2 ^a	Afrondingsprofiel R9 en 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-groef bovenfrees Diamaster PRO Z 1 ^a	V-groeven, Graveren	DP	$n = 24\ 000 \text{ U/min}$ $v_f = 2-5 \text{ m/min}$	D10/NL9/60°/S12x50/GL70/Z1/RL	245503	●

^b Voor de opname wordt de hoogprecisie krimppopspanning ThermoGrip® voor kolfgereedschappen aanbevolen.

^a Maximale axiale voeding tijdens het groeven: $1,0 \times D$. Zorg ervoor dat het werkstuk voldoende is vastgeklemd.

●	=	uit voorraad leverbaar	□	=	op korte termijn leverbaar
BO	=	asgat diameter	HW	=	hardmetaal
d	=	diameter	KON/FZ	=	vlaktand – konisch
D	=	diameter	n	=	toegestane toerental
DP	=	polykristallijne diamant (PKD)	NL	=	nuttige lengte
f_z	=	aanvoer per tand	R	=	radius
f_z	=	aanvoer per tand	RL	=	rechtsdraaiend
GL	=	totale lengte	S	=	afmeting kolf
HPL	=	High-Pressure-Laminates	SB	=	snijbreedte
			TR/TR	=	Trapezium/trapezium tand
			v_c	=	snijnsnelheid
			v_f	=	aanvoersnelheid
			Z	=	aantal tanden
			ZF	=	tandvorm



Aanvraagformulier speciaalgereedschap voor HPL compactplaten

Firma	Klantnummer, contactpersoon
Naam, voornaam	E-Mail adres
Straat	Plaats, land
Datum	Telefoon

Graag maak uw keuzen door aankruisen en invullen:

Algemene informatie

Plaatdikte: _____ mm

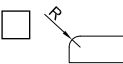
Toepassing

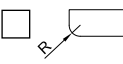
- ☐ Formatteren
☐ Strijken

- ☐ Groeven
☐ Uitsneden

- ☐ Kommen frezen

Kantenvorming

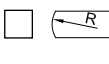
- ☐  Radius boven
R = _____ mm

- ☐  Radius onder
R = _____ mm

- ☐  Fase boven
_____ mm recht

- ☐  Fase onder
_____ mm recht

- ☐  Rechte kant

- ☐  Afrondingsprofiel
R = _____ mm

Machine

Fabrikant: _____

Toerentalbereik: _____ min⁻¹

Aansluiting (Bijv. SK30, HSK-F63, etc.): _____

Werkstuk opspanning

- ☐ Raster-/Nesting-tafel
☐ Console/Aanzuiging

Draairichting

- ☐ Links
☐ Rechts

Snijstof

- ☐ DP
☐ HW

Gereedschap

Afmetingen: _____

Kolfdiameter: _____ mm

Aantal gereedschappen: _____ stuks

Hier graag de gegevens over het gereedschap en de machine weergeven:

Schets

