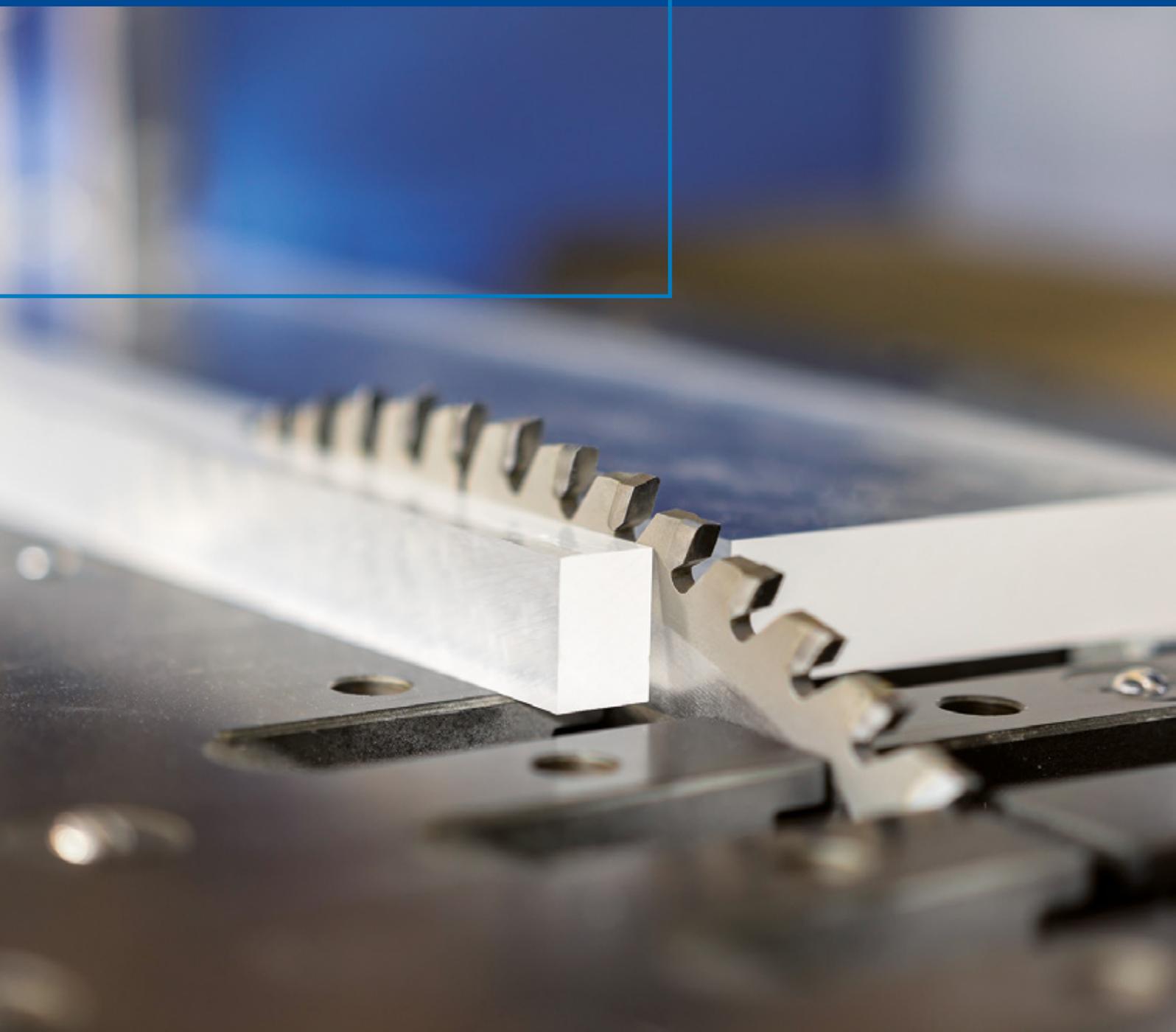


Utensili per PMMA



# Risultanti brillanti sul PMMA



Trasparenza, elevata rigidità, massima durezza e resistenza ai graffi: queste sono le proprietà che descrivono idealmente questo materiale. Ecco perché il PMMA è particolarmente interessante come materiale nelle applicazioni nel settore edile, nell'edilizia di mobili e fiere, nel settore del tempo libero e nella costruzione di camper. La sfida nella lavorazione è che questa plastica si scalda durante la lavorazione o addirittura inizia a fondersi. Questo a sua volta compromette la qualità dei bordi e delle superfici lavorate e rende molto complessa l'ulteriore lavorazione.

Leitz offre una gamma di utensili perfettamente coordinata soprattutto per la lavorazione del PMMA, che convince soprattutto in termini di qualità e produttività.

Utensili Leitz  
per PMMA:  
Lavorazione in  
qualità di taglio  
di finitura!



## QUALITÀ & EFFICIENZA

Fresa a spirale per finire  
in HW integrale

Lo specialista per il bordo perfetto.

### I VOSTRI VANTAGGI

- Perfetta qualità di taglio
- Non è necessaria la rilavorazione

### IN SINTESI

- Scanalatura lucida
- Programma utensile coordinato nella gamma di diametri 3-10 mm
- Adatto a tutte le macchine convenzionali
- Disponibile a magazzino



## PRODUTTIVITÀ & SOSTENIBILITÀ

Fresa "Torus"  
in HW integrale

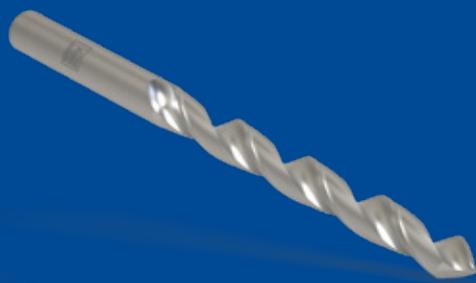
Soprattutto per la lavorazione  
di forme e contorni.

### I VOSTRI VANTAGGI

- Brevi tempi di lavorazione
- Lunga durata
- Perfetti risultati di taglio
- Riaffilabile

### IN SINTESI

- Scanalatura lucida
- Per la lavorazione di sagome e contorni
- Programma utensile coordinato nella gamma di diametri 3-10 mm
- Adatto a tutte le macchine convenzionali
- Disponibile a magazzino



#### PRODUTTIVITÀ & SOSTENIBILITÀ

Fresa a gambo per sgrossare e finire in HW integrale Marathon

Per squadrare e scanalare in qualità di finitura grezza.

##### I VOSTRI VANTAGGI

- Elevate prestazioni di taglio
- Lunga durata
- Riaffilabile

##### IN SINTESI

- Programma utensili coordinato con diametro 8, 10 e 12 mm
- Adatto a tutte le macchine convenzionali
- Disponibile a magazzino
- Rivestimento Marathon



#### QUALITÀ & SOSTENIBILITÀ

Punta a forare in HS

Specialmente per fori passanti nel PMMA.

##### I VOSTRI VANTAGGI

- Fori senza rotture
- Lunga durata

##### IN SINTESI

- Speciale disposizione dei taglienti
- Riaffilabile più volte
- Programma utensile coordinato nella gamma di diametri 3-10 mm
- Adatto a tutte le macchine convenzionali
- Disponibile a magazzino



#### QUALITÀ & EFFICIENZA

Lama circolare in HW BrillianceCut

Quando si tratta di tagliare superfici e bordi perfetti.

##### I VOSTRI VANTAGGI

- Taglio in qualità di finitura
- Non è necessaria la rilavorazione
- Lunga durata
- Meno rumorosità

##### IN SINTESI

- Geometria innovativa dei taglienti
- Ornamenti laser riempiti
- Riaffilabile fino a 20 volte
- Diametro 303, 350, 380, 400 e 450 mm
- Per tutte le comuni sezionatrici e squadratrici di pannelli
- Disponibile a magazzino

Le informazioni per ordinare i prodotti sopra indicati sono disponibili sul retro!

# Informazioni per ordini

Descrizione	Impiego	Valori indicativi dei parametri di taglio	Misure	Codice identificativo	In stock
Fresa a spirale per finire in HW integrale	squadatura incastri battute	n = 14000-22000 U/min v <sub>f</sub> = 3,0-4,0 m/min	D3/GL50/NL11/S6/Z1	745008	●
			D4/GL60/NL17/S6/Z1	745009	●
			D6/GL50/NL12/S6/Z1	745010	●
			D8/GL60/NL22/S8/Z1	745011	●
			D10/GL75/NL22/S10/Z1	745006	●
Fresa "Torus" in HW integrale	squadatura incastri battute fresatura della forma	n = 14000-22000 U/min v <sub>f</sub> = 3,0-4,0 m/min	D3/GL50/NL8/S6/ER0,2/Z2	745056	●
			D4/GL50/NL14/S6/ER0,2/Z2	745057	●
			D6/GL60/NL20/S6/ER0,2/Z2	745058	●
			D8/GL63/NL25/S8/ER0,2/Z2	745059	●
			D10/GL100/NL35/S10/ER0,5/Z2	745053	●
Fresa a gambo per sgrossare e finire in HW integrale Marathon	squadatura incastri	n = 18000-24000 U/min v <sub>f</sub> = 4,0-8,0 m/min	D8/GL65/NL20/S8x40/Z2/RL/RD	042277	●
			D10/GL70/NL25/S10x40/Z2/RL/RD	042278	●
			D12/GL70/NL25/S12x40/Z3/RL/RD	042280	●
Fresa per incastri a V in HW	incastri a V / incisione	n = 16000-22000 U/min v <sub>f</sub> = 2,0-2,5 m/min	D3/GL50/NL8/R0,1/A60°/Z1	745042	●
			D3/GL50/NL8/R0,1/A90°/Z1	745043	●
			D6/GL60/NL12/R0,1/A60°/Z1	745044	●
			D6/GL60/NL12/R0,1/A90°/Z1	745045	●
			D8/GL63/NL15/R0,2/A60°/Z1	745046	●
			D8/GL63/NL15/R0,2/A90°/Z1	745047	●
Punta a forare in HS	foratura passante	n = 800-1500 U/min v <sub>f</sub> = 0,1-0,3 mm/U	D3/GL70/NL41/Z2	781248	●
			D4/GL83/NL54/Z2	781250	●
			D5/GL92/NL62/Z2	781252	●
			D6/GL102/NL70/Z2	781254	●
			D8/GL114/NL81/Z2	781258	●
			D10/GL130/NL95/Z2	781262	●
Lama circolare in HW BrillianceCut	panelli singoli e a pacchi	n = 3200-4800 U/min v <sub>f</sub> = 12-25 m/min	D303/SB3,5/BO30/Z60/ZF TR/TR	161028	●
			D350/SB4,4/BO30/Z72/ZF WZ/FA	161029	●
			D350/SB4,4/BO60/Z72/ZF WZ/FA	161030	●
			D380/SB4,8/BO60/Z84/ZF WZ/FA	161031	●
			D400/SB4,4/BO30/Z72/ZF WZ/FA	161032	●
			D450/SB4,4/BO30/Z72/ZF WZ/FA	161033	●
			D450/SB4,8/BO60/Z72/ZF WZ/FA	161034	●

● = disponibile a magazzino

□ = disponibile in breve

A = angolo  
BO = diametro foro  
D = diametro  
ER = raggio dell'angolo  
GL = lunghezza totale  
HS = acciaio rapido (HSS)

HW = metallo duro  
n = nr. giri consentito  
NL = lunghezza utile  
R = raggio  
RD = elica positiva  
RL = rotazione Dx.

S = misura attacco  
SB = spessore di taglio  
v<sub>f</sub> = velocità d'avanzamento  
VHW = HW integrale  
Z = nr. denti  
ZF = forma denti

