

leitz

Narzędzia do aluminiowych płyt kompozytowych

Obróbka CNC

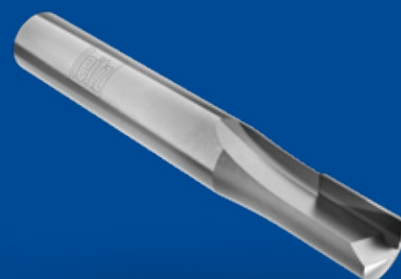


TERAZ DOSTĘPNA:

Głowica
pryzmująco-wręgująca

Leitz nadaje kształt aluminiowym płytom kompozytowym

Program narzędzi do obróbki CNC aluminiowych płyt kompozytowych.



W architekturze, przemyśle i budowie pojazdów aluminiowe płyty kompozytowe są szeroko stosowane w sytuacjach, gdy stawiane są szczególne wymagania dotyczące stabilności i plastyczności elementów konstrukcyjnych, trwałości powierzchni lub redukcji masy. Zastosowanie płyt o różnych kształtach, rozmiarach i właściwościach materiału sprawia, że obróbka tych materiałów jest w wielu przypadkach prawdziwym wyzwaniem.

Firma Leitz oferuje optymalnie dopasowany program narzędzi do obróbki aluminiowych płyt kompozytowych, który przekonuje swoją wszechstronnością, a szczególnie wysoką jakością i wydajnością.



ELASTYCZNOŚĆ I JAKOŚĆ

VHW-frez spiralny
wykańczający

Specjalista w obróbce aluminiowych
materiałów kompozytowych.

ZALETY

- Może być stosowany do prawie wszystkich aluminiowych płyt kompozytowych
- Wysoka jakość cięcia
- Sprawdzona technologia frezowania

W SKRÓCIE

- Małe średnice dla promienia narożnika dla idealnego zagięcia
- Dwie wybrane średnice dla formatyzowania
- Nadaje się do wszystkich popularnych maszyn
- Dostępne z magazynu



PRODUKTYWNOŚĆ I ZRÓWNOWAŻONY ROZWÓJ

Diamaster PRO
frez trzpieniowy

Specjalista od długich przebiegów
przy formatyzowaniu.

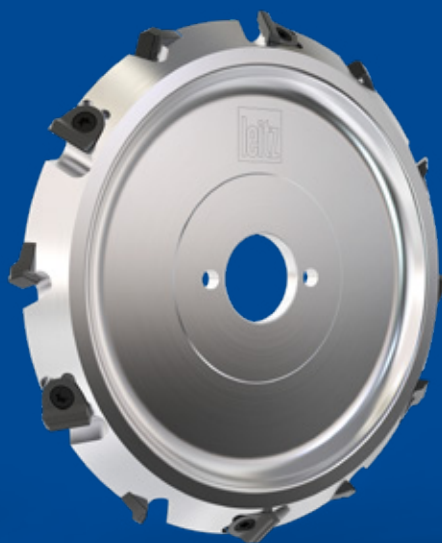
ZALETY

- Długie przebiegi
- Krótkie czasy obróbki
- Doskonałe wyniki cięcia
- Skrócony czas przezbrajania

W SKRÓCIE

- Nadaje się do wszystkich popularnych maszyn
- Dostępne z magazynu
- Ostrze diamentowe wlutowane

Narzędzia do
aluminiowych płyt
kompozytowych:
Realizuj dowolny
kształt i rozmiar w
doskonałej jakości
cięcia!



NOWOŚĆ



JAKOŚĆ I WYDAJNOŚĆ

DP trzpieniowy frez do V-wpustów

Narzędzie do perfekcyjnego zagięcia krawędzi 90° lub 135°.

ZALETY

- Długie przebiegi
- Sprawdzona technologia frezowania
- Doskonałe wyniki cięcia
- Do wielokrotnego ostrzenia

W SKRÓCIE

- Nadaje się do wszystkich popularnych maszyn
- Dostępne z magazynu
- Ostrze diamentowe wlutowane



ZRÓWNOWAŻONY ROZWÓJ I WYDAJNOŚĆ

Diamaster WhisperCut głowica pryzmująco-wręgująca

Dla V-wpustów 90° i 135°. Lekki, cichy, do wielokrotnego ostrzenia.

ZALETY

- Oszczędza energię
- Znacznie mniej hałasu
- Długie przebiegi
- Doskonałe wyniki cięcia

W SKRÓCIE

- Do wielokrotnego ostrzenia
- Możliwość zastosowania indywidualnej średnicy
- Nadaje się do wszystkich popularnych maszyn i agregatów
- Krótki termin dostawy
- Diamentowe ostrza



WYDAJNOŚĆ

Piły tarczowe HW/DP

Jeśli chodzi o doskonałą jakość cięcia końcowego.

ZALETY

- Krótkie czasy obróbki
- Długie przebiegi
- Wyliminowana dodatkowa obróbka krawędzi
- Ochrona płyty podkładowej

W SKRÓCIE

- Możliwość wielokrotnego ostrzenia
- Średnica według indywidualnych potrzeb
- Nadaje się do wszystkich popularnych agregatów
- Krótki termin dostawy
- Ostrza węglkowe i diamentowe

Informacje do zamówienia dot. produktów przedstawionych powyżej znajdują się na następnej stronie!

Informacje do zamówienia

Opis	Zastosowanie	Rodzaj ostrza	Wymiary	Parametry obróbki	Nr ID	Dostępność
VHW-frez 1-ostrzowy	Formatyzowanie Wpusty Promień wewnętrzny 1.5 mm Wiercenie	HW	D3/NL10/S6/GL58/Z1/RD/RL	$n = 24\,000 \text{ min}^{-1}$ $v_f = 2-3 \text{ m/min}$	240540	●
VHW-frez 1-ostrzowy	Formatyzowanie Wpusty Wiercenie	HW	D6/NL20/S6/GL58/Z1/RD/RL	$n = 24\,000 \text{ min}^{-1}$ $v_f = 5-6 \text{ m/min}$	240541	●
DP frez trzpieniowy do V-wpustów dla aluminiowych płyt kompozytowych	V-wpust 135°	DP	D20/d2/NL3,7/S16/GL75/Z1/RL	$n = 24\,000 \text{ min}^{-1}$ $v_f = 5-6 \text{ m/min}$	191106	●
DP frez trzpieniowy do V-wpustów dla aluminiowych płyt kompozytowych	V-wpust 90°	DP	D17,8/NL7,4/S16/GL75/Z1/RL	$n = 24\,000 \text{ min}^{-1}$ $v_f = 6-8 \text{ m/min}$	191100	●
Diamaster PRO frez trzpieniowy	Formatyzowanie Wpusty	DP	D8/NL10/S8x35/GL55/Z1/RL	$n = 24\,000 \text{ min}^{-1}$ $v_f = 8-10 \text{ m/min}$	191107	●
Diamaster WhisperCut głowica przyrzujująco-wręgująca	V-wpust 90°	DP	D180/SB20/BO30/Z6/Z6x2	$n = 8\,000 \text{ min}^{-1}$ $v_f = 12-16 \text{ m/min}$	100240441	□
Piła tarczowa Excellent	Rozkrój Formatyzowanie	DP	D125/SB3,2/TDI2,2/BO35/Z30/ZF FZFA/FZFA	$n = 10\,000 \text{ min}^{-1}$ $v_f = 18-20 \text{ m/min}$	156019311	□
Piła tarczowa Excellent	Rozkrój Formatyzowanie	DP	D200/SB3,2/TDI2,2/BO30/Z48/ZF FZFA/FZFA	$n = 6\,000 \text{ min}^{-1}$ $v_f = 20-30 \text{ m/min}$	156019492	□

● = dostępność z magazynu

□ = krótki termin realizacji

BO = średnica otworu

d = średnica

D = średnica narzędzia

DP = diament polikrystaliczny

GL = długość całkowita

HW = węgiel spiekany

n = obroty

NL = długość robocza

RD = spirala prawa

RL = prawoobrotowy

S = wymiary uchwytu

SB = szerokość cięcia

TDI = grubość korpusu

v_f = prędkość skrawania

Z = liczba zębów

ZF = kształt zębów

