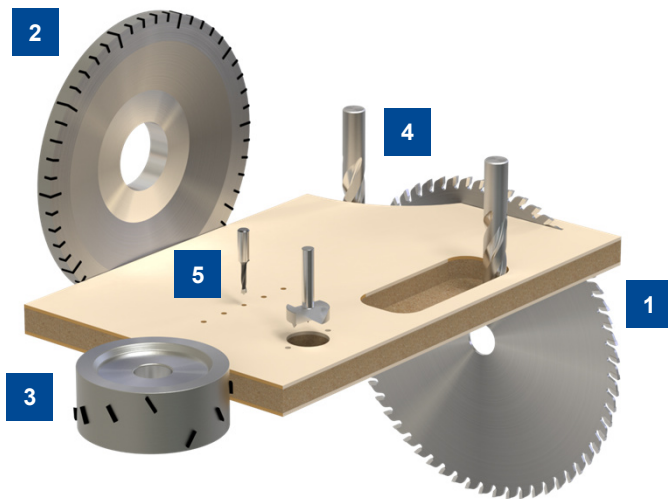




### AUF EINEN BLICK

- Kunststoff-Wabenplatte PET
- 1,5-3 mm PET-G Deckschicht
- 13-80 mm PET Wabenkern
- Oberfläche PET-G transparent, satiniert, PC, PMMA, oder SAN
- Schwer entflammbar



<b>1</b>	<b>HW Formatkreissägeblatt</b> (reduzierte Schnittbreite) D300x2,2/1,8x30 Z120 FZFA/FZFA n=3000-5000min <sup>-1</sup> Ü=10mm	<b>060276</b>
	<b>HW Formatkreissägeblatt Katana</b> D303x3,2/2,2x30 Z100 WZ/WZ/FZ n=3000-4500min <sup>-1</sup>	<b>161201</b>
	<b>HW Plattenaufteilkreissägeblatt</b> (reduzierte Schnittbreite) D350x2,4/2,0x30 Z140 FZFA/FZFA n=3000-4000min <sup>-1</sup> f <sub>z</sub> =0,03-0,1mm	<b>060279</b>
	<b>Ritzkreissägeblätter maschinenspezifisch auf Anfrage</b>	
<b>2</b>	<b>HW Segmentzerspaner</b> D250x29x80 Z48 ES LL/RL n=6000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =25-30 m/min	<b>064410 + 061878</b> <b>064411 + 061879</b>
<b>3</b>	<i>In der Regel keine Bearbeitung mit Fügefräsern, bei Bedarf anfragen bei Leitz</i>	
<b>4</b>	<b>HW Schrupp-Schlichtfräser, Marathon</b> D18 NL60 S18x55 GL120 Z3 n=18000-24000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =6-12m/min	<b>042294</b>
	<b>HW Schrupp-Schlichtfräser, Marathon wechselseitiger Drall</b> D16 NL40 S16x50 GL100 Z2+2 n=18000-24000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =6-12m/min	<b>240402</b>
<b>5</b>	<b>HW Durchgangslochbohrer, Marathon</b> D8 S10x30 GL160 Z2 n=4500-6000min <sup>-1</sup> v <sub>f</sub> =1,0-3,0m/min	<b>230305</b>

HW = Schneidstoff Hartmetall  
für universelle Anwendungen  
DP = Schneidstoff Diamant  
für längere Werkzeugstandwege  
(empfohlen für abrasive Werkstoffe)

Z = Zähnezahl  
n = Drehzahl  
v<sub>f</sub> = Vorschubgeschwindigkeit  
f<sub>z</sub> = Zahnvorschub  
Ü = Sägeblattüberstand

D = Durchmesser  
S = Schaftabmessung  
GL = Gesamtlänge  
NL = Nutzlänge