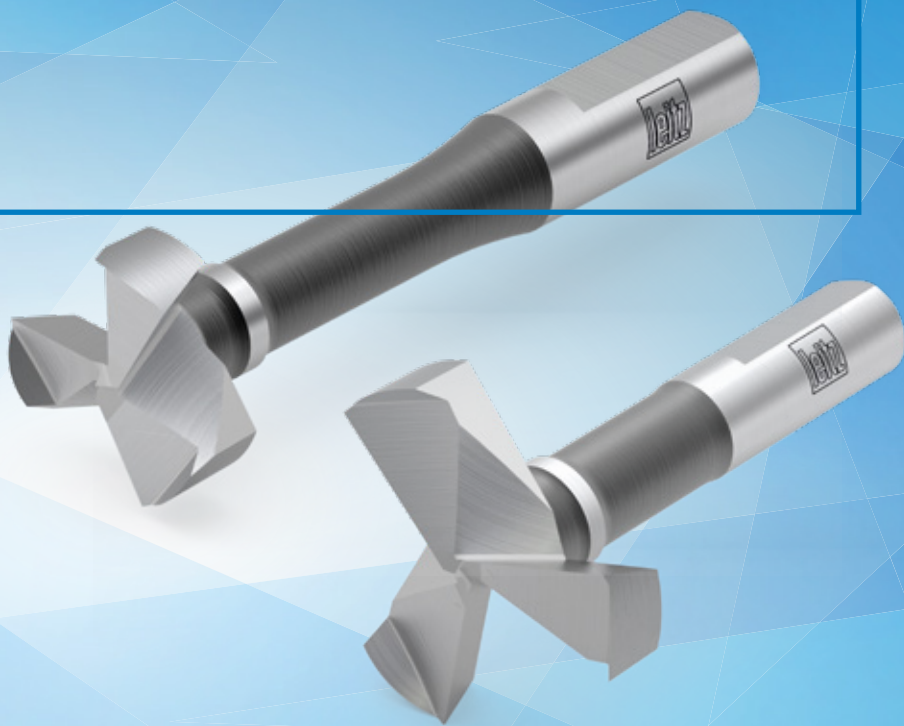


# Vollhartmetall Beschlaglochbohrer Z 3/V 3

Für mehr Qualität und Standzeit  
auch in kritischen Werkstoffen



Als typischer „Flaschenhals“ im Möbel- oder Objektbau gilt das Bohren von Plattenwerkstoffen. Vor allem das Beschlaglochbohren am Plattenrand macht vielen Produzierenden zu schaffen, wenn die Bohrungsqualität durch den Werkzeugverschleiß nach kurzer Zeit immer mehr nachlässt.

Die Lösung bietet der neue Vollhartmetall Beschlaglochbohrer von Leitz mit drei Schneiden. Dieses Werkzeug bohrt nicht nur schneller, sondern auch besser. Die Folgen sind weniger Ausschuss und die Reduktion manueller Nacharbeiten am Werkstück.

## IHRE VORTEILE

- Hohe Bohrungsqualität
- Lange Lebensdauer
- Weniger Nacharbeit
- Prozesssicherheit

## AUF EINEN BLICK

- Ausführung in Rechts- und Linkslauf
- Optimierte Vorschneider für bessere Bohrqualität
- Mehrfach nachschärfbar
- Durchmesser 18–35 mm
- Für alle gängigen Bohranlagen und Bohrgetriebe geeignet
- Für alle Plattenmaterialien und gängigen Dekore geeignet
- Ab Lager lieferbar
- Schneiden aus Vollhartmetall



Bild oben: Randbohrungen für Topfbänder mit herkömmlichen Beschlaglochbohrern.

Bild unten: Ausrissfreie Lochränder mit dem neuen Leitz Beschlaglochbohrer Z 3/V 3.

-100 %

NACHARBEIT  
DER LOCHRÄNDER  
ENTFÄLLT

2- BIS 3-fach

HÖHERE STANDZEIT

+50 %

HÖHERE BOHR-  
GESCHWINDIGKEIT

## Ihre Vorteile durch ...



### QUALITÄT

**Weniger Ausrisse auch bei anspruchsvollen Dekoren und Oberflächen**

- Ausrissfreie Lochränder durch neu entwickelte Vorschneidergeometrie
- Bessere Kantenqualität bei Randbohrungen durch Erhöhung der Zähnezahl von Z 2 auf Z 3
- Geringere Neigung zum Nachschneiden beim Rückhub, selbst auf Maschinen mit geringer Spindelsteifigkeit



### PRODUKTIVITÄT

**Deutlicher Anstieg der Bohrgeschwindigkeit und Erhöhung der Standzeiten**

- Erhöhte Produktivzeiten durch weniger Bohrerwechsel
- Höhere Geschwindigkeiten durch verbesserte Hartmetallsorte (für Bohrbearbeitung optimiert)
- Schnelleres Bohren möglich, durch Erhöhung der Schneidanzahl von Z 2 auf Z 3



### EFFIZIENZ

**Minimierte Nacharbeit und deutlich weniger Ausschuss**

- Nacharbeiten entfallen durch die verbesserte Qualität der Bohrungen
- Reduzierte Stillstand- und Wechselzeiten
- Breiteres Einsatzspektrum in unterschiedlichen Materialien und Dekorarten ohne Tausch des Bohrers

Deutlich weniger Qualitätsprobleme und schnellere Bearbeitung durch mehr Schneiden.

