

Lesyk NEWS

Bewährte Designs – konsequent optimiert!

Immer die optimale Lösung für Ihre Anwendung

Standard- / Multifunktions- / Heavy-Cut und Soft-Cut-Serie

Verfügbar für Plotter-Fabrikate **Aristo, Comagrav, Kuris, Mécanuméric, Multicam, Valiani:**



Lesyk Shop
Click here

Besuchen Sie unseren Shop.
Hier finden Sie Ihr passendes Werkzeug.
Werkzeuglösungen nach Kundenwunsch!

Lesyk GmbH | Siemensstraße 32 | D-73278 Schlierbach
Telefon +49 (0) 7021 72497 0 | Fax +49 (0) 7021 72497 20
Handelsregister: Amtsgericht Ulm HRB 732762
USt. ID: DE 303 455 039 | Geschäftsführer: Günter Lesyk
E-Mail info@lesyk.de

Schneidtiefe 5 mm

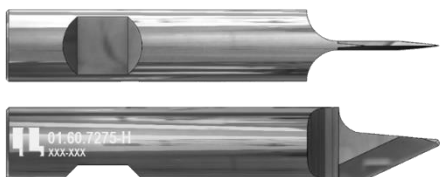


Artikel-Nr.: 01.60.7275

Schneidtiefe ca. 5 mm

Nr. 7275, (7180)

Hartes Material

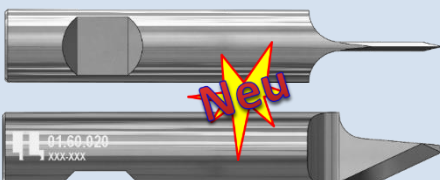


Artikel-Nr.: 01.60.7275-H

Schneidtiefe ca. 5 mm

Nr. 7180, (7275)

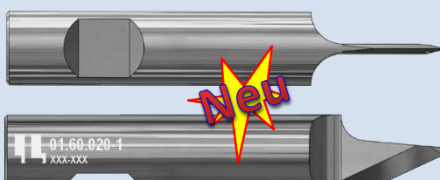
Optimierung



Artikel-Nr.: 01.60.020

Schneidtiefe ca. 5 mm

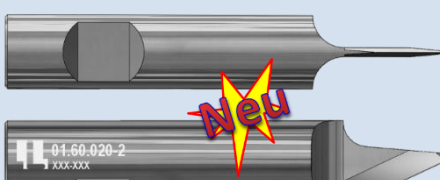
Nr. 7275, (7180)



Artikel-Nr.: 01.60.020-1

Schneidtiefe ca. 5 mm

Nr. 7275, (7180)

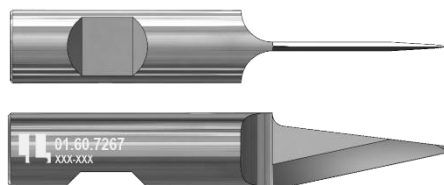


Artikel-Nr.: 01.60.020-2

Schneidtiefe ca. 5 mm

Nr. 7275, (7180)

Schneidtiefe 10 mm

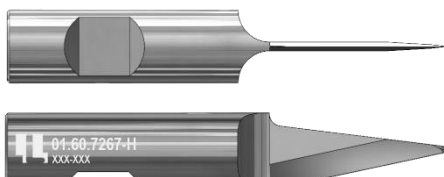


Artikel-Nr.: 01.60.7267

Schneidtiefe ca. 10 mm

Nr. 7267, (7181)

Hartes Material

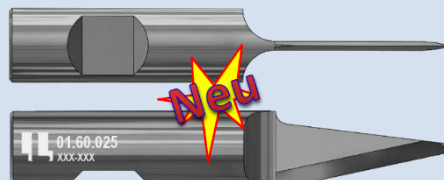


Artikel-Nr.: 01.60.7267-H

Schneidtiefe ca. 10 mm

Nr. 7181, (7267)

Optimierung

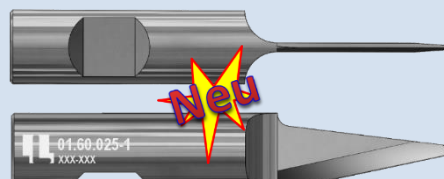


Artikel-Nr.: 01.60.025

Schneidtiefe ca. 10 mm

Keilwinkel 30°

Nr. 7267, (7181)

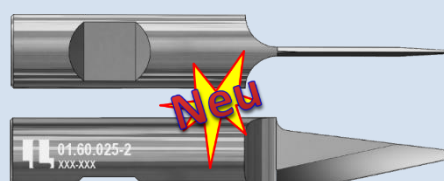


Artikel-Nr.: 01.60.025-1

Schneidtiefe ca. 10 mm

Keilwinkel 25°

Nr. 7267, (7181)



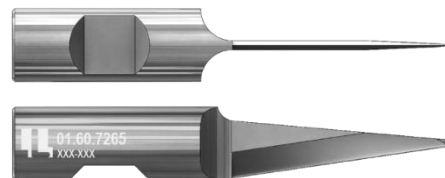
Artikel-Nr.: 01.60.025-2

Schneidtiefe ca. 10 mm

Keilwinkel 20°

Nr. 7267, (7181)

Schneidtiefe 15 mm



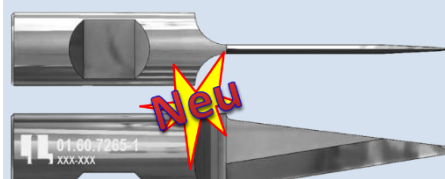
Artikel-Nr.: 01.60.7265

Schneidtiefe ca. 15 mm

Keilwinkel 20°

Nr. 7265

Optimierung

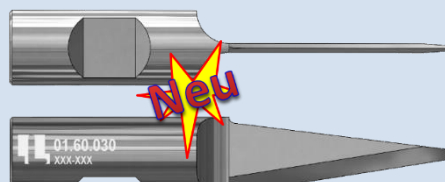


Artikel-Nr.: 01.60.7265-1

Schneidtiefe ca. 15 mm

stabilere Version

Nr. 7265

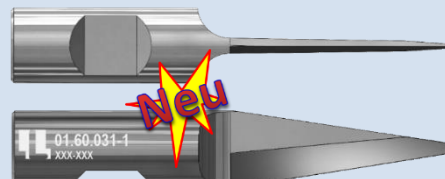


Artikel-Nr.: 01.60.030

Schneidtiefe ca. 15 mm

Keilwinkel 30°

Nr. 7265

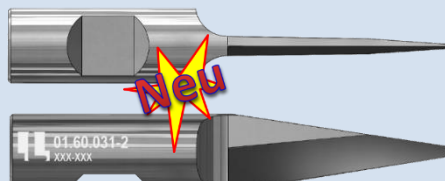


Artikel-Nr.: 01.60.031-1

Schneidtiefe ca. 15 mm

Keilwinkel 25°

Nr. 7265



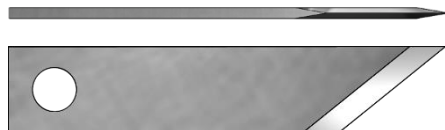
Artikel-Nr.: 01.60.031-2

Schneidtiefe ca. 15 mm

Keilwinkel 25°, stabilere Version

Nr. 7265

Flachmesser 784 - Baureihe

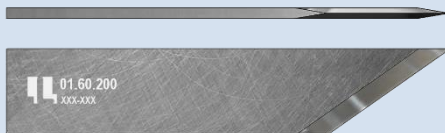


Artikel-Nr.: 60.784

Martor Klinge 784

Bandstahl-Ausführung

Optimierung

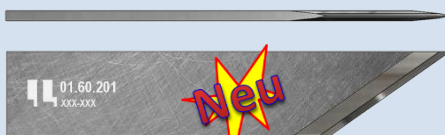


Artikel-Nr.: 01.60.200

Schneidtiefe ca. 8 mm

Schneidenwinkel 35°

Ersatz für Martor 60.784, 784



Artikel-Nr.: 01.60.201

Schneidtiefe ca. 8 mm

Schneidenwinkel 35°

Facettenschliff

Ersatz für Martor 60.784, 784



Artikel-Nr.: 01.60.202

Schneidtiefe ca. 5,5 mm

Schneidenwinkel 45°

Facettenschliff

Ersatz für Martor 60.784, 784



Artikel-Nr.: 01.60.203

Radiusklinge

Schneidtiefe ca. 5,5 mm

Flachmesser ZCK-Baureihe



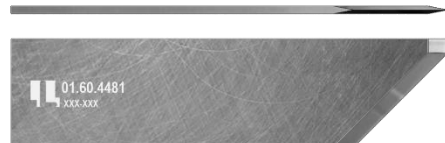
Artikel-Nr.: 01.60.7365

Schneidtiefe ca. 9 mm

Schneidenwinkel 45°

Nr. 7365, ZCK flat

flacher Keilwinkel



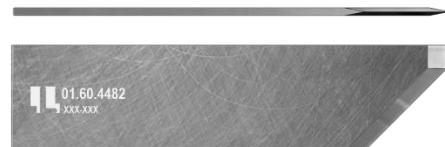
Artikel-Nr.: 01.60.4481

Schneidtiefe ca. 8 mm

Schneidenwinkel 45°

Nr. 4481, ZCK 13

flacher Keilwinkel



Artikel-Nr.: 01.60.4482

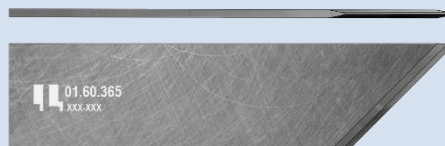
Schneidtiefe ca. 8 mm

Schneidenwinkel 45°

Nr. 4482, ZCK 20

flacher Keilwinkel

Optimierung



Artikel-Nr.: 01.60.365

Schneidtiefe ca. 9 mm

Schneidenwinkel 45°

Facettenschliff

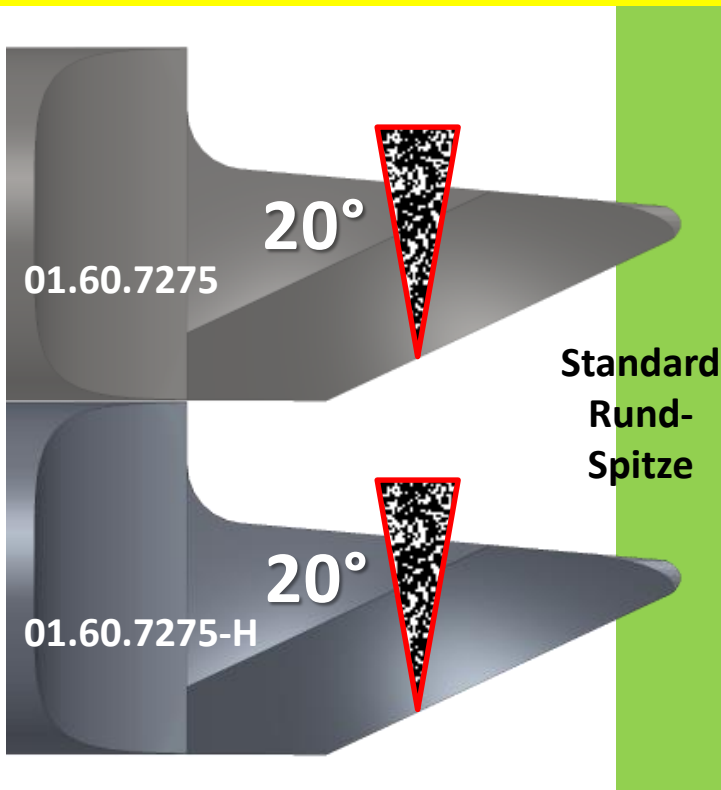


Artikel-Nr.: 01.60.365-6

Radiusklinge

Schneidtiefe ca. 8,5 mm

Schneidtiefe 5 mm



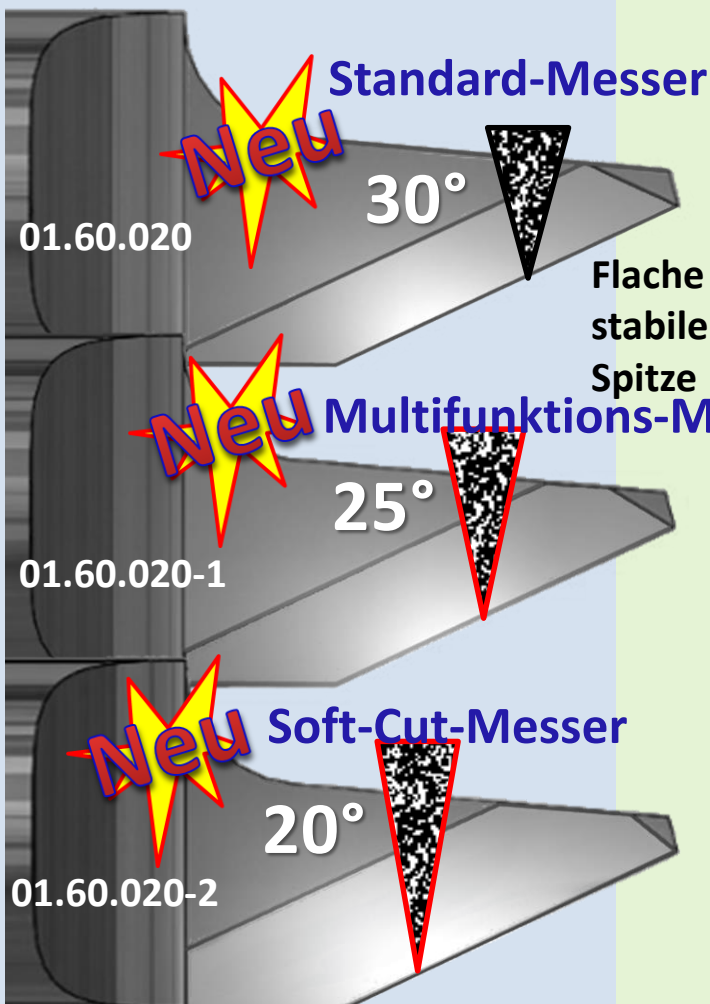
Empfohlene Materialien:

Dichtungen, Dichtungsmaterial, Karton, Leichtschaumplatten, Papier-Schaumstoffplatte, Schaumstoffe, Schaumstoffmaterial, weiche Schaumstoffe, Wellpappe, Verpackungsmaterial

Besonderheiten:

Gerundete Schneiden-Spitze

Anpassung aus **härterem VHM** Material. Härtere Materialstruktur erhöht die Schneidleistung und Standzeit in abrasivem Materialien. Bruchempfindlichkeit abhängig von dem zu schneidenden Material.



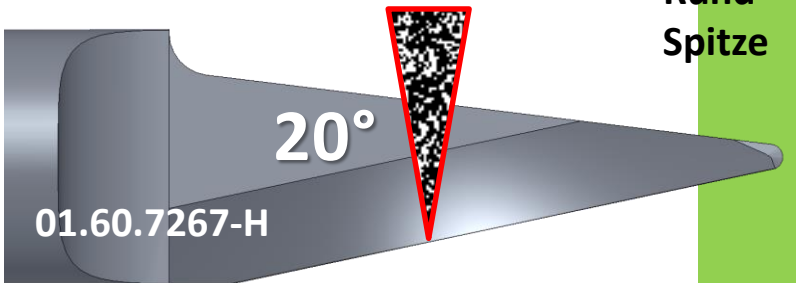
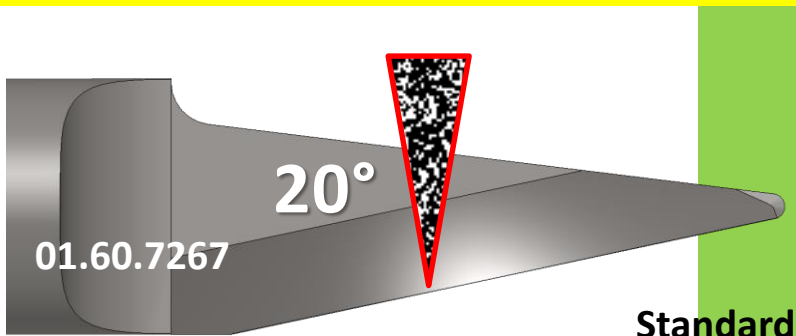
Besonderheiten:

Flach angeschliffene Klingenspitze
optimale Schneidgeschwindigkeiten
30° Keilwinkel der Schneide
Hohe Stabilität der Schneidfläche gegen Ausbrüche
für feste und abrasive Materialien

25° Keilwinkel der Schneide
Höhere Stabilität der Schneidfläche gegen Ausbrüche.
Geringerer Schneidwiderstand
höhere Schneidgeschwindigkeit
für mittelharte Materialien

20° Keilwinkel der Schneide
Extrem scharfe Ausführung
Geringster Schneidwiderstand hohe Schneidgeschwindigkeit
für weiche und faserige Materialien

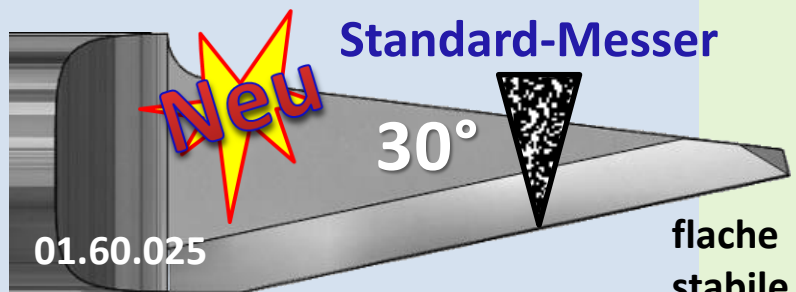
Schneidtiefe 10 mm



Empfohlene Materialien:
Dichtungen, Dichtungsmaterial, Karton, Leichtschaumplatten, Papier-Schaumstoffplatte, Schaumstoffe, Schaumstoffmaterial, weiche Schaumstoffe, Wellpappe, Verpackungsmaterial

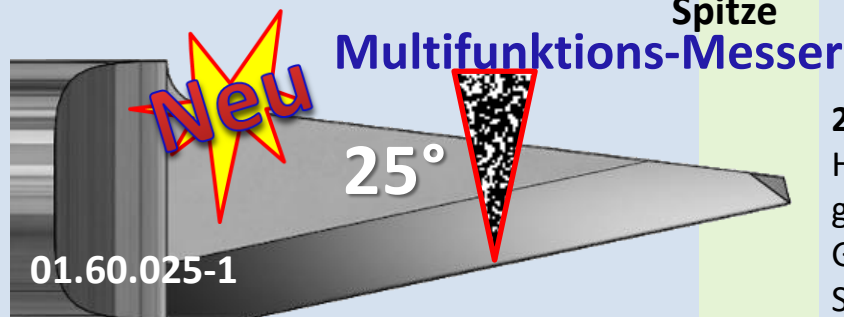
Besonderheiten:
Gerundete Schneiden-Spitze

Anpassung aus **härterem VHM** Material. Härtere Materialstruktur erhöht die Schneidleistung und Standzeit in abrasivem Materialien. Bruchempfindlichkeit abhängig von dem zu schneidenden Material.

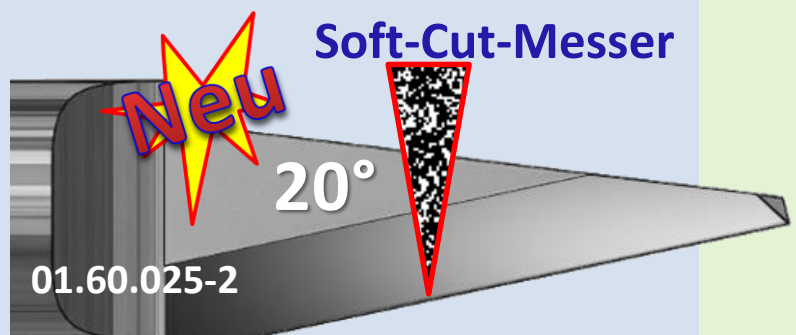


Besonderheiten:

Flach angeschliffene Klingenspitze
optimale Schneidgeschwindigkeiten
30° Keilwinkel der Schneide
Hohe Stabilität der Schneidfläche gegen Ausbrüche
für feste und abrasive Materialien

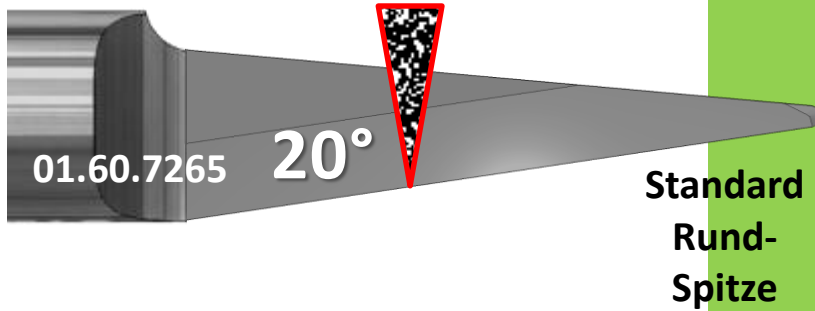


25° Keilwinkel der Schneide
Höhere Stabilität der Schneidfläche gegen Ausbrüche.
Geringerer Schneidwiderstand höhere Schneidgeschwindigkeit
für mittelharte Materialien



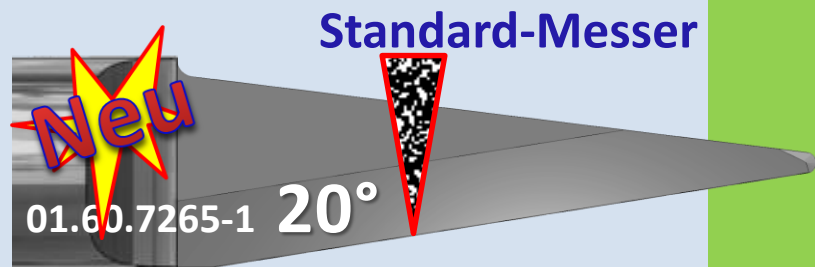
20° Keilwinkel der Schneide
Extrem scharfe Ausführung
Geringster Schneidwiderstand hohe Schneidgeschwindigkeit
für weiche und faserige Materialien

Schneidtiefe 15 mm

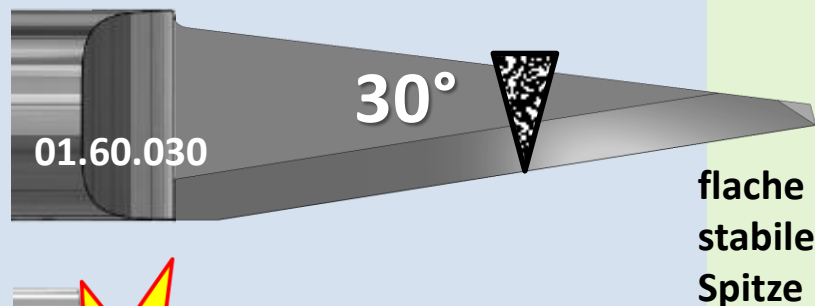


Empfohlene Materialien:
Dichtungen, Dichtungsmaterial, Karton, Leichtschaumplatten, Papier-Schaumstoffplatte, Schaumstoffe, Schaumstoffmaterial, weiche Schaumstoffe, Wellpappe, Verpackungsmaterial

Gerundete Schneiden-Spitze Basis-Ausführung



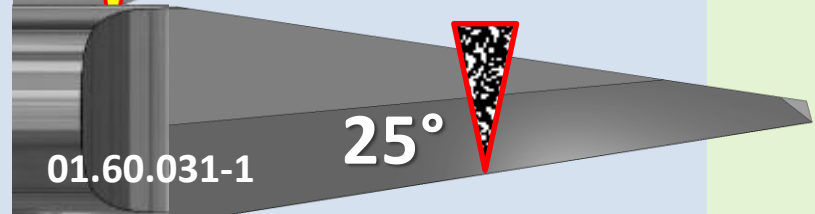
Gerundete Schneiden-Spitze
Stabilere Ausführung
20° Keilwinkel der Schneide
Extrem scharfe Ausführung
für weiche und faserige Materialien



Flach angeschliffene Klingenspitze
optimale Schneidgeschwindigkeiten
30° Keilwinkel der Schneide
Hohe Stabilität der Schneidfläche gegen Ausbrüche



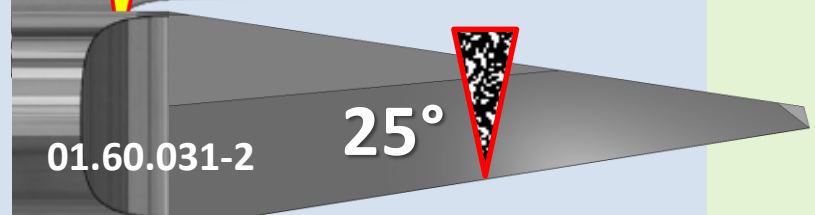
Flach angeschliffene Klingenspitze
optimale Schneidgeschwindigkeiten
25° Keilwinkel der Schneide



Höhere Stabilität der Schneidfläche gegen Ausbrüche.
Geringerer Schneidwiderstand höhere Schneidgeschwindigkeit
für **mittelharte Materialien**



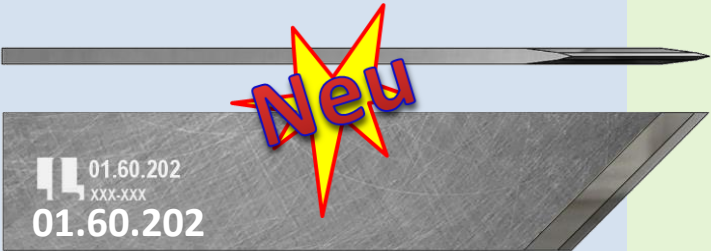
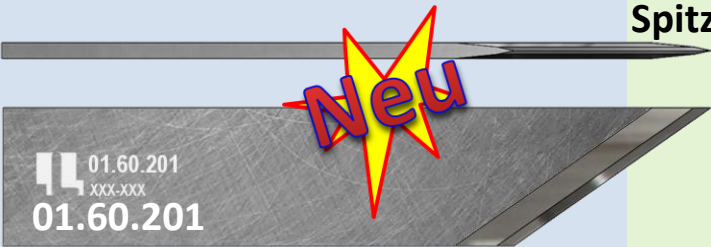
25° Keilwinkel der Schneide
Sehr stabile Klingenausführung
Hohe Stabilität der Schneidfläche gegen Ausbrüche.
Extrem stabile Ausführung
für **sehr harte Materialien wie z.B. Schwerwellpappe**



Flachmesser 784 - Baureihe



ausgeprägte Spitze



Rund-Klinge

Empfohlene Materialien:

Leinwand, Faltkarton, Magnetfolie, Papier, Polycarbonate, Polyestergerewebe

**Standard-MARTOR-Klinge
Bandstahl-Ausführung**

Besonderheiten:

**maßgenaue VHM-Ausführung,
höhere Standzeit**

Schneiden-Winkel 35°

Schneidtiefe 8 mm

Schneiden-Winkel 35°

Schneidtiefe 8 mm

Facettenschliff, dadurch
hohe Stabilität der Schneidfläche
Reduzierung von Ausbrüchen

Schneiden-Winkel 45°

Schneidtiefe 5,5 mm

Facettenschliff, dadurch
hohe Stabilität der Schneidfläche
Reduzierung von Ausbrüchen

Empfohlene Materialien:

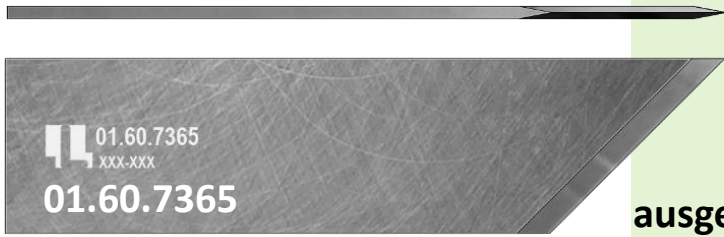
Bierfilze, Bierdeckel, Dichtungen, Dichtungsmaterial, Display-Karton, dünne flexible Materialien, DuPont™ Tyvek®, Faltkarton, Flexo-Klischees (Cyrel®-Platten), Foamboard, Hochabriebfeste Werkstoffe, Inkjet-Papier, Karton, Kunstdruckpapier, Lackfolie, Lackplatten, Leinwand, Magnetfolien, Material mit hohem Recyclinganteil, Mikrowelle, Papier, Papier-Schaumstoffplatte, Pappe, PC-Materialien (Lexan®), Polyestergerewebe, Sandstrahlfolie, schwere papierbasierte Materialien

Radiusklinge

Schneidtiefe 5,5 mm

Sehr gute Schnittleistung

Flachmesser ZCK - Baureihe



ausge-
prägte
Spitze

Empfohlene Materialien:
Technisches Gewebe

Besonderheiten:

Schneiden-Winkel 45°
Schneidtiefe ca. 9 mm
schlanker Keilwinkel

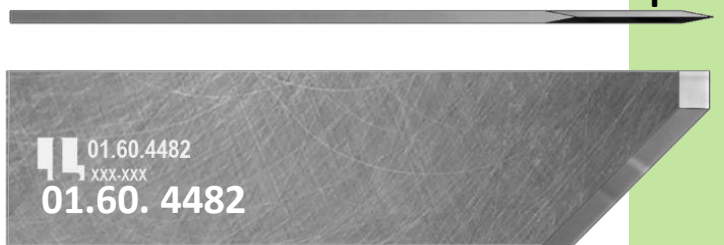


flache
stabile
Spitze

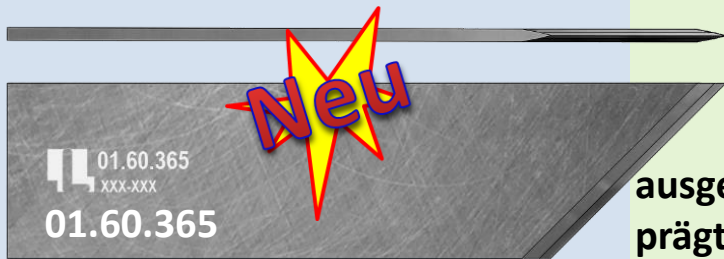
Empfohlene Materialien:

Aramidfaser, Carbonfaser, Wellpappe,
Gewebe, Filz, Glasfaser, Vliesstoff, Nylon,
Polyestergewebe, Sandwichplatte,
Lederhaut, Gummi

Schneidenspitze abgeflacht
Schneiden-Winkel 45°
Schneidtiefe ca. 8 mm



Schneidenspitze abgeflacht,
breite Ausführung
Schneiden-Winkel 45°
Schneidtiefe ca. 7mm



ausge-
prägte
Spitze

Empfohlene Materialien:
Technisches Gewebe

Schneide spitzig
Schneiden-Winkel 45°
Schneidtiefe ca. 9 mm
Facettenschliff



Rund-
Klinge

Radiusklinge
Schneidtiefe 8,5 mm
Sehr gute Schnittleistung