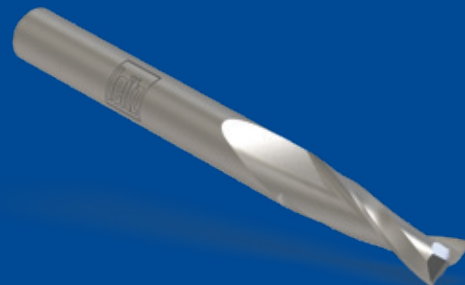




Outils pour le PMMA



Des résultats brillants dans le PMMA



Transparence, grande rigidité ainsi qu'une dureté et une résistance aux rayures maximales – telles sont les propriétés spécifiques qui caractérisent ce plastique. C'est pourquoi le PMMA est un matériau particulièrement intéressant dans les applications de l'industrie du bâtiment, de la construction de meubles et des agencements de stands d'exposition, de l'industrie des loisirs et de la construction de mobil homes. Le défi de l'usinage réside dans le fait que ce plastique chauffe et peut même fondre en cours d'usinage. Cela affecte à son tour la qualité des chants et des zones de coupe obtenus et rend l'usinage ultérieur très complexe.

Leitz propose une gamme d'outils ciblés de manière optimale, spécialement conçus pour l'usinage du PMMA, dont la polyvalence est particulièrement impressionnante en termes de qualité et de productivité.

Leitz outils
pour le PMMA :
Usinage en qualité
de coupe de finition !



QUALITÉ & EFFICACITÉ

Mèche hélicoïdale de finition en HW Monobloc

Le spécialiste pour des chants parfaits.

VOS AVANTAGES

- Qualité de coupe parfaite
- Opération de reprises inutile

EN UN COUP D'OEIL

- Flûte polie
- Programme d'outils ciblé, plage de diamètres 3 à 10 mm
- Convient à toutes les machines courantes
- Disponible sur stock



PRODUCTIVITÉ & DURABILITÉ

Mèche Torus HW Monobloc

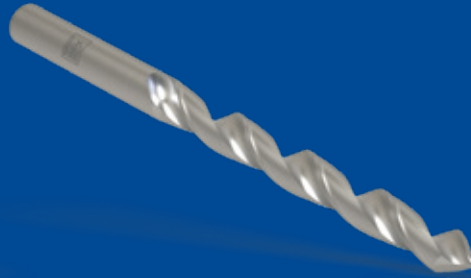
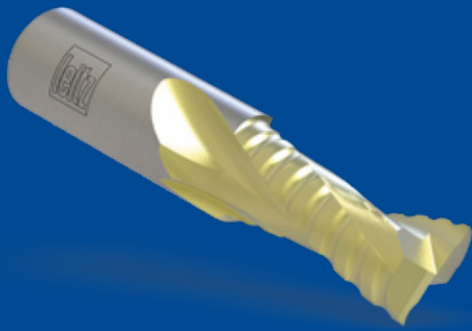
Spécialement pour l'usage des formes et des contours.

VOS AVANTAGES

- Réduction des temps d'usinage
- Augmentation de la longévité
- Qualité de coupe parfaite
- Raffûtable

EN UN COUP D'OEIL

- Poche à copeaux polie
- Pour le fraisage de formes et de contours
- Programme d'outils ciblés, plage de diamètre 3 à 10 mm
- Convient à toutes les machines courantes
- Disponible sur stock



PRODUCTIVITÉ & DURABILITÉ

Mèche hélicoïdale ébauche finition, Marathon en HW Monobloc

L'outil pour la mise à format et le rainurage en qualité ébauche finition.

VOS AVANTAGES

- Performances de coupe élevées
- Grande longévité
- Réaffûtable

EN UN COUP D'OEIL

- Programme d'outils ciblés, diamètre 8, 10 et 12 mm
- Pour toutes les machines courantes
- Disponible sur stock
- Revêtement Marathon



QUALITÉ & DURABILITÉ

Mèche à percer HS

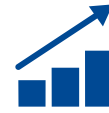
Spécialement pour percer des trous débouchants dans le PMMA.

VOS AVANTAGES

- Perçage sans éclats
- Grande longévité

EN UN COUP D'OEIL

- Répartition des coupes spéciale
- Réaffûtable plusieurs fois
- Programme d'outils ciblé, plage de diamètre 3 à 10 mm
- Pour toutes les machines courantes
- Disponible sur stock



QUALITÉ & EFFICACITÉ

Lame de scie HW BrillianceCut

Lorsqu'il s'agit d'obtenir des zones de coupe et des chants parfaits.

VOS AVANTAGES

- Sciage en qualité finition
- Travaux de reprises supprimés
- Grande longévité
- Réduction des émissions sonores

EN UN COUP D'OEIL

- Géométrie de coupe innovante
- Ornémentations laser complètes
- Réaffûtable jusqu'à 20 fois
- Diamètres 303, 350, 380, 400 et 450 mm
- Pour toutes les scies à format et à débit courantes
- Disponible sur stock

relatives à la commande des produits présentés ci-dessus se trouvent au verso !

Informations de commande

Désignation	Application	Paramètres de coupe valeurs indicatives	Dimensions	ID	Stock
Mèche hélicoïdale de finition en HW Monobloc	Mise à format Rainurage Feuillurage	n = 14000-22000 U/min v _f = 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	●
Mèche Torus HW Monobloc	Mise à format Rainurage Feuillurage Fraisage de forme	n = 14000-22000 U/min v _f = 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	●
Mèche hélicoïdale ébauche finition, Marathon en HW Monobloc	Mise à format Rainurage	n = 18000-24000 U/min v _f = 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	●
Fraise pour rainure en V	Rainurage en V / gravage	n = 16000-22000 U/min v _f = 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	●
Mèche à percer HS	Perçage trou débouchant	n = 800-1500 U/min v _f = 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	●
Lame de scie HW BrillianceCut	A l'unité et par paquet	n = 3200-4800 U/min v _f = 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	●

● = livrable sur stock

□ = livrable rapidement

A = Angle

BO = Diamètre de l'alésage

D = Diamètre du cercle de coupe

ER = Rayon d'angle

GL = Longueur totale

HS = Acier rapide (HS)

HW = Carbure de tungstène

n = Plage de vitesse de rotation autorisée

NL = Longueur utile

R = Rayon

RD = Hélice positive

RL = Rotation à droite

S = Dimensions de queue

SB = Largeur de coupe

v_f = Vitesse d'avance

VHW = Carbure monobloc

Z = Nombre de coupes

ZF = Forme de denture
(forme des coupes)

