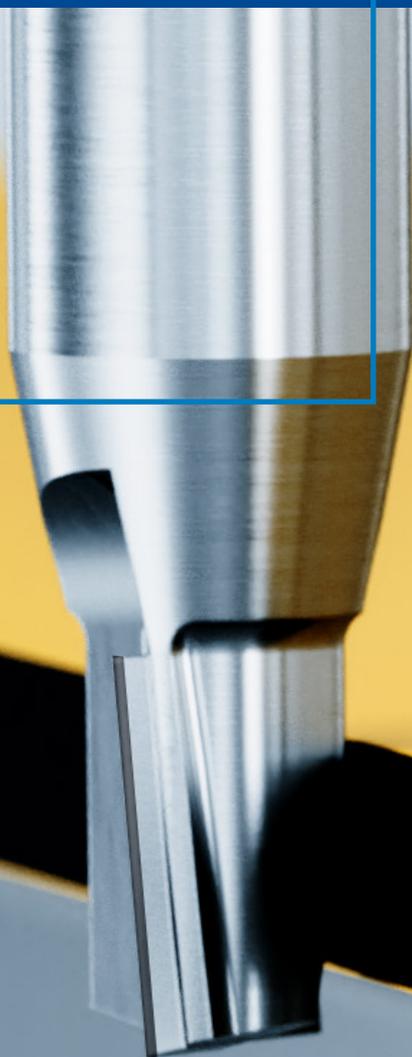


leitz

Outils pour les
stratifiés compacts



**NOUVEAU AVEC DES
COMPLÉMENTS DE
PROGRAMME**

Stratifiés compacts – simples et faciles à usiner

Les représentants typiques des thermodurcissables sont les stratifiés dits compacts, tels que le HPL, à base de papier ou tissus durs. Les stratifiés HPL (HPL = high pressure laminates), en particulier, ont un large éventail d'applications grâce à leurs possibilités de conceptions et à leurs propriétés robustes. Ceci est évident dans des secteurs tels que la construction de meubles, de cuisines et de salons, dans la construction de façades et également dans le secteur sanitaire. Les stratifiés compacts étant généralement constitués de papiers ou de fibres de bois imprégnés de mélamine ou de résine phénolique, leur usinage est toujours associé à une forte usure des outils. L'utilisation de matériaux de coupe diamantés est essentielle dans ce cas.



QUALITÉ & PRODUCTIVITÉ

Mèche à défoncer
Diamaster PRO Z 1 et Z 2

**Angle d'axe légèrement positif pour
une bonne évacuation des copeaux.**

VOS AVANTAGES

- Résultats de coupe parfaits
- Tenue de coupe élevée
- Réaffûtable 2 à 3 fois

EN UN COUP D'OEIL

- Angle d'axe légèrement positif pour une meilleure évacuation des copeaux
- Tranchant axial en diamant adapté à la coupe en plongée par interpolation
- Gamme d'outils coordonnés avec les diamètres 5, 6 et 8 mm en Z 1 et avec les diamètres 8, 10 et 12 en Z 2
- Pour toutes les machines courantes
- Disponible en stock
- Mises rapportées DP

Outils pour les
stratifiés compacts :
Usinage avec des
outils de qualité !



PRODUCTIVITÉ & EFFICIENCE

Mèche à défoncer
Diamaster PLUS Z 2

Pour un comportement équilibré lors du fraisage. Angle d'axe alterné.



PRODUCTIVITÉ & EFFICIENCE

Mèche à défoncer
Diamaster PLUS Z 2

Avec angle d'axe négatif pour des arêtes parfaites lors du rainurage.



QUALITÉ & DURABILITÉ

Mèche à percer
HW-massif Z 2

Pour des perçages indemnes d'éclats dessus dessous.

VOS AVANTAGES

- Vitesse d'avance élevée
- Grande longévité
- Réaffûtable 5-8 fois

VOS AVANTAGES

- Haute performance de coupe
- Longue durée de vie
- Réaffûtable 5-8 fois

VOS AVANTAGES

- Perçages sans éclats
- Longue durée de vie
- Grandes stabilité et tenue de coupe

EN UN COUP D'OEIL

- Angle d'axe alterné pour un comportement d'usinage neutre en rainurage et en mise à format
- Coupe en bout diamant
- Partie coupante courte et stable, particulièrement adaptée à l'usinage de l'HPL
- Programme d'outils coordonnés avec les diamètres 14 et 16 mm
- Pour toutes les machines courantes
- Disponible en stock
- Mises rapportées DP

EN UN COUP D'OEIL

- Angle d'axe négatif pour des arêtes sans éclats lors du rainurage
- Partie active courte et stable, donc particulièrement adaptée à l'usinage de l'HPL
- Favorise le maintien des petites pièces dans l'usinage Nesting
- Programme d'outils coordonnés avec les diamètres 14 et 16 mm
- Pour toutes les machines courantes
- Disponible en stock
- Mises rapportées DP

EN UN COUP D'OEIL

- Géométrie de coupe spéciale
- Zone d'évacuation des copeaux polie
- Réaffûtable plusieurs fois
- Programme d'outils coordonnés dans la gamme de diamètres 3-10 mm
- Pour toutes les machines courantes
- Disponible rapidement



QUALITÉ & PRODUCTIVITÉ

Lame de débit de panneaux
RazorCut PLUS

Pour des vitesses d'avance élevées
et des chants parfaits.

VOS AVANTAGES

- Qualité de coupe de finition
- Vitesse d'avance élevée
- Réduction des émissions sonores

EN UN COUP D'OEIL

- Géométrie de coupe innovante
- Pas aléatoire
- Utilisation avec inciseur recommandée
- Réaffûtable plusieurs fois
- Pour le débit par paquet (60 mm) ou à l'unité
- Diamètre de 250 à 450 mm
- Disponible sur stock
- Mises rapportées HW



PRODUCTIVITÉ & QUALITÉ

Lame de débit de panneaux
Diamaster PLUS

Pour des chants parfaits et une
durée de vie importante.

VOS AVANTAGES

- Performances élevée
- Durée de vie élevée
- Réaffûtable 5 à 8 fois

EN UN COUP D'OEIL

- Ornements laser complées
- Diamètre de 300 à 450 mm
- Pour toutes les machines courantes
- Disponible sur stock
- Mises rapportées DP



PRODUCTIVITÉ & QUALITÉ

Inciseur
KON/FZ Excellent

Adapté à la lame principale pour
une coupe parfaite.

VOS AVANTAGES

- Performances élevée
- Durée de vie élevée
- Réaffûtable 5 à 8 fois

EN UN COUP D'OEIL

- Adapté à la lame principale
- Diamètre 180 mm
- Disponible sur stock
- Mises rapportées DP



QUALITÉ & EFFICIENCE

Mèche profil
Diamaster PRO Z 2

Chanfreins parfaits à 45°
dessus et dessous.

VOS AVANTAGES

- Qualité de coupe excellente
- Tenue de coupe élevée
- Réaffûtable 2 à 3 fois

EN UN COUP D'OEIL

- Chanfrein 45° dessus et dessous épaisseur matériau jusqu'à 13 mm
- Prévu pour pénétration par interpolation
- Pour toutes les machines courantes
- Disponible sur stock
- Mises rapportées DP



QUALITÉ & EFFICIENCE

Mèche profil
Diamaster PRO Z 2

Le spécialiste des
profils tonneaux.

VOS AVANTAGES

- Qualité de coupe excellente
- Tenue de coupe élevée
- Réaffûtable 2 à 3 fois

EN UN COUP D'OEIL

- Prévu pour pénétration par interpolation
- Gamme d'outils adaptée R9 et R16
- Pour toutes les machines courantes
- Disponible sur stock
- Mises rapportées DP



QUALITÉ & PRODUCTIVITÉ

Mèche rainure en Vé
Diamaster PRO Z 1

Spécial pour le gravage et les
rainures en Vé.

VOS AVANTAGES

- Qualité de coupe excellente
- Tenue de coupe élevée
- Réaffûtable 2 à 3 fois

EN UN COUP D'OEIL

- Pour le gravage de rainures en Vé
- Pour toutes les machines courantes
- Disponible sur stock
- Mises rapportées diamant

Informations sur les commandes des produits présentés ci-dessus.
Vous trouverez les informations sur les produits dans les pages suivantes !

Informations de commande

Désignation	Application	Matériaux de coupe	Paramètres de coupe valeurs indicatives	Dimensions	Référence	Stock
Mèche à défoncer Diamaster PRO Z 1 Angle d'axe légèrement positif*	Dressage, rainurage	DP	$v_c = 6-10$ m/s Finition : $f_z = 0,06-0,08$ mm Ebauche : $f_z = 0,1-0,3$ mm	D5/GL60/NL12/S8x35/Z1/RL	191086	●
				D6/GL60/NL14/S8x35/Z1/RL	191087	●
				D8/GL60/NL14/S8x35/Z1/RL	191088	●
Mèche à défoncer Diamaster PRO Z 2 Angle d'axe légèrement positif*	Mise à format, rainurage	DP	$v_c = 8,5-15$ m/s Finition : $f_z = 0,04-0,06$ mm Ebauche : $f_z = 0,2-0,3$ mm Ex. Ø 12 mm : $n = 24\ 000$ U/min Finition : $v_f = 2-3$ m/min Ebauche : $v_f = 10-15$ m/min	D8/GL65/NL15/S12x35/Z2/RL	191108	●
				D8/GL70/NL22/S12x40/Z2/RL	191089	●
				D10/GL70/NL22/S12x35/Z2/RL	191090	●
				D12/GL75/NL18/S16x50/Z2/RL	191091	●
				D12/GL85/NL25/S16x50/Z2/RL	191092	●
Mèche à défoncer Diamaster PLUS Z 2 Angle d'axe alterné*	Mise à format, rainurage	DP	$v_c = 15-20$ m/s Finition : $f_z = 0,04-0,06$ mm Ebauche : $f_z = 0,2-0,3$ mm	D14/GL80/NL16/S20x50/Z2/RL	191093	●
				D16/GL80/NL20/S20x50/Z2/RL	191094	●
Mèche à défoncer Diamaster PLUS Z 2 Angle d'axe négatif*	Mise à format, rainurage	DP	$v_c = 15-20$ m/s Finition : $f_z = 0,04-0,06$ mm Ebauche : $f_z = 0,2-0,3$ mm	D14/GL80/NL16/S20x50/Z2/RL	091157	●
				D16/GL80/NL18/S20x50/Z2/RL	091156	●
Mèche à percer HW-massif Z 2*	Perçages classiques ou débouchants	HW	$v_c = 0,7-1,6$ m/s $f_z = 0,15-0,3$ mm Ex. Ø 3 mm : $n = 3\ 500$ U/min $v_f = 0,8$ m/min Ex. Ø 5 mm : $n = 3\ 500$ U/min $v_f = 1,0$ m/min Ex. Ø 6 mm : $n = 3\ 500$ U/min $v_f = 1,5$ m/min Ex. Ø 10 mm : $n = 3\ 500$ U/min $v_f = 1,5$ m/min	D3/GL57,5/NL16/S10x36/Z2/RL	230610	●
				D3,6/GL57,5/NL16/S10x36/Z2/RL	230611	●
				D5/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL	230612	●
				D5,1/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL	230613	●
				D5,6/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL	230614	●
				D6/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL	230615	●
				D7/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL	230616	●
				D8/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL	230617	●
				D8,5/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL	230618	●
				D9,3/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL	230619	●
				D10/GL57,5/NL25/S10x25/Z2/RL	230620	●
Lame de débit de panneaux RazorCut PLUS	Débit de panneaux à l'unité avec incision	HW	$v_c = 60-75$ m/s $f_z = 0,02-0,1$ mm Ex. Ø 350 mm : $n = 3\ 300-4\ 100$ U/min $v_f = 5-30$ m/min	D250/SB3,2/BO30/Z60/ZF TR/TR	161135	●
				D280/SB3,2/BO30/Z60/ZF TR/TR	161136	●
				D300/SB4,4/BO30/Z60/ZF TR/TR	161137	●
				D300/SB4,4/BO60/Z72/ZF TR/TR	161140	●
				D350/SB4,4/BO30/Z72/ZF TR/TR	161149	●
				D350/SB4,4/BO60/Z72/ZF TR/TR	161150	●
				D380/SB4,4/BO30/Z72/ZF TR/TR	161156	●
				D380/SB4,4/BO60/Z72/ZF TR/TR	161158	●
				D400/SB4,4/BO30/Z72/ZF TR/TR	161161	●
				D420/SB4,8/BO60/Z72/ZF TR/TR	161164	●

Désignation	Application	Matériaux de coupe	Paramètres de coupe valeurs indicatives	Dimensions	Référence	Stock
Lame de débit de panneaux RazorCut PLUS	Débit de panneaux à l'unité avec incision	HW	$v_c = 60-75$ m/s $f_z = 0,02-0,1$ mm	D450/SB4,4/BO30/Z72/ZF TR/TR	161168	●
				D450/SB4,8/BO60/Z72/ZF TR/TR	161169	●
Lame de débit de panneaux Diamaster PLUS	Débit de panneaux à l'unité avec incision	DP	$v_c = 60-75$ m/s $f_z = 0,02-0,1$ mm Ex. Ø 450 mm : n = 2 600-3 200 U/min $v_f = 4-22$ m/min	D300/SB4,4/BO30/Z60/ZF TR/TR	190706	●
				D350/SB4,4/BO30/Z72/ZF TR/TR	190707	●
				D350/SB4,4/BO60/Z72/ZF TR/TR	190708	●
				D380/SB4,4/BO60/Z72/ZF TR/TR	190709	●
				D380/SB4,8/BO60/Z72/ZF TR/TR	190710	●
				D400/SB4,4/BO30/Z72/ZF TR/TR	190711	●
				D450/SB4,8/BO60/Z72/ZF TR/TR	190712	●
Inciseur KON/FZ Excellent	Inciser en avalant	DP	$v_c = 60-75$ m/s $f_z = 0,02-0,1$ mm	D180/SB4,3/BO45/Z30/ZF KON/FZ	190568	●
				D180/SB4,7/BO45/Z30/ZF KON/FZ	190569	●
Mèche profil Diamaster PRO Z 2*	Chanfrein 45° dessus dessous épaisseur matériau jusqu'à 13 mm	DP	n = 24 000 U/min $v_f = 2-5$ m/min	d13/D18/NL24/S20x55/GL85/Z2/RL	245500	●
Mèche profil Diamaster PRO Z 2*	Profil tonneaux R9 er R16	DP	n = 24 000 U/min $v_f = 2-5$ m/min	d13/D21,05/R9/NL20/S20/GL80/Z2/RL	245501	●
				d13/D16,7/R16/NL20/S20/GL80/Z2/RL	245502	●
Mèche rainure en Vé Diamaster PRO Z 1*	Rainure en Vé, gravage	DP	n = 24 000 U/min $v_f = 2-5$ m/min	D10/NL9/60°/S12x50/GL70/Z1/RL	245503	●

* Pour le maintien des outils, le mandrin ThermoGrip® de haute précision est recommandé pour les outils à arbre.

● = Livrable sur stock

□ = Livrable rapidement

BO = Diamètre de l'alésage
d = Diamètre
D = Diamètre du cercle de coupe
DP = Diamant polycristallin
 f_z = Avance par dent
GL = Longueur totale
HPL = Stratifiés compacts
HW = Carbure de tungstène

KON/FZ = Plate – conique
n = Plage de vitesse de rotation autorisée
NL = Longueur utile
R = Rayon
RL = Rotation à droite
S = Dimensions de queue

SB = Largeur de coupe
TR/TR = Trapèze / Trapèze
 v_c = Vitesse de coupe
 v_f = Vitesse d'avance
Z = Nombre de coupes
ZF = Forme de denture (forme des coupes)



Formulaire de demande d'outils spéciaux Mèches pour panneaux stratifiés compacts

Société	Numéro de client, Interlocuteur
Nom, Prénom	Adresse mail
Rue	Code postal, Ville, Pays
Date	Téléphone

Veuillez choisir en cochant et en complétant :

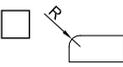
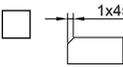
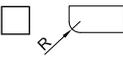
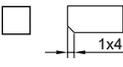
Informations générales

Épaisseur du panneau : _____ mm

Application

- | | | |
|--|------------------------------------|---------------------------------|
| <input type="checkbox"/> Mise à format | <input type="checkbox"/> Rainurage | <input type="checkbox"/> Poches |
| <input type="checkbox"/> Dressage | <input type="checkbox"/> Découpes | |

Forme des arêtes

- | | | |
|--|--|--|
| <input type="checkbox"/>  Rayon dessus
R = _____ mm | <input type="checkbox"/>  Chanfrein dessus
_____ mm degré | <input type="checkbox"/>  Chant droit |
| <input type="checkbox"/>  Rayon dessous
R = _____ mm | <input type="checkbox"/>  Chanfrein dessous
_____ mm degré | <input type="checkbox"/>  Profil tonneaux
R = _____ mm |

Machine

Fabricant : _____

Vitesse de rotation : _____ min⁻¹

Interfaces (Ex. SK30, HSK-F63, etc.) : _____

Maintien de la pièce

- | |
|--|
| <input type="checkbox"/> Table Nesting |
| <input type="checkbox"/> Console |

Sens de rotation

- | |
|---------------------------------|
| <input type="checkbox"/> Gauche |
| <input type="checkbox"/> Droite |

Matériau de coupe

- | |
|-----------------------------|
| <input type="checkbox"/> DP |
| <input type="checkbox"/> HW |

Outil

Dimensions : _____

Diamètre de queue : _____ mm

Nombre d'outils : _____ pièce

Veuillez indiquer les données existantes concernant l'outil et la machine :

Croquis

