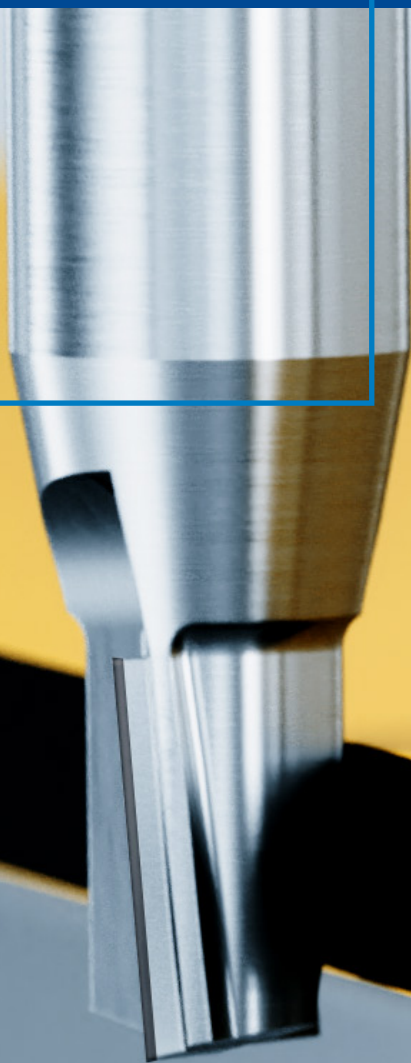


**leitz**

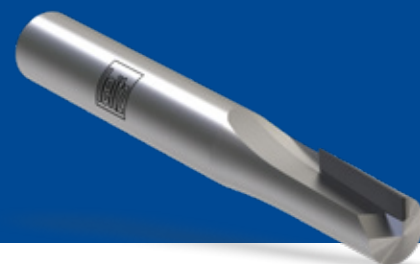
Outils pour les  
stratifiés compacts



**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.**

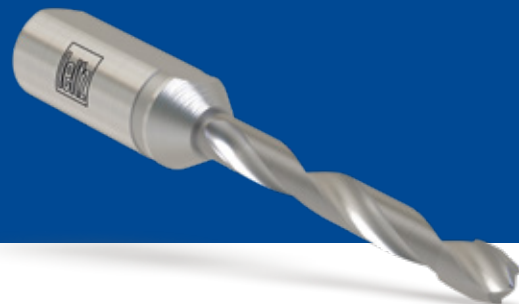
### VOS AVANTAGES

- 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

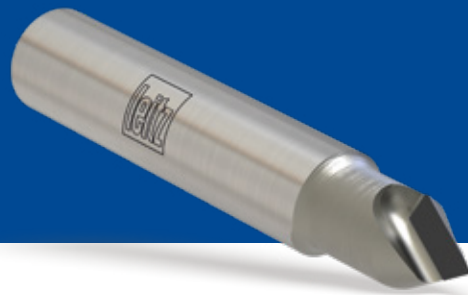
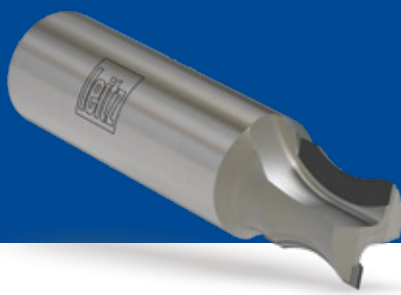
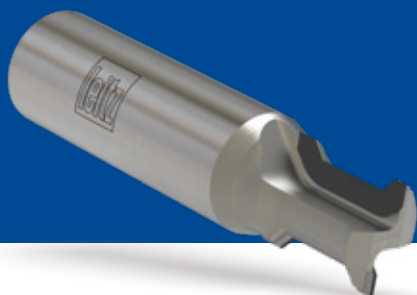
Adapté à la lame principale pour  
une coupe parfaite.

#### 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



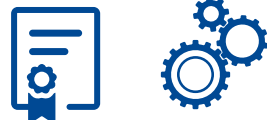
**QUALITÉ & EFFICIENCE**

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 :

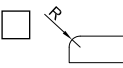
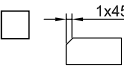

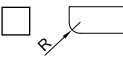
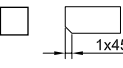

## Informations générales

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

## Machine

Fabricant : \_\_\_\_\_

Vitesse de rotation : \_\_\_\_\_ min<sup>-1</sup>

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

