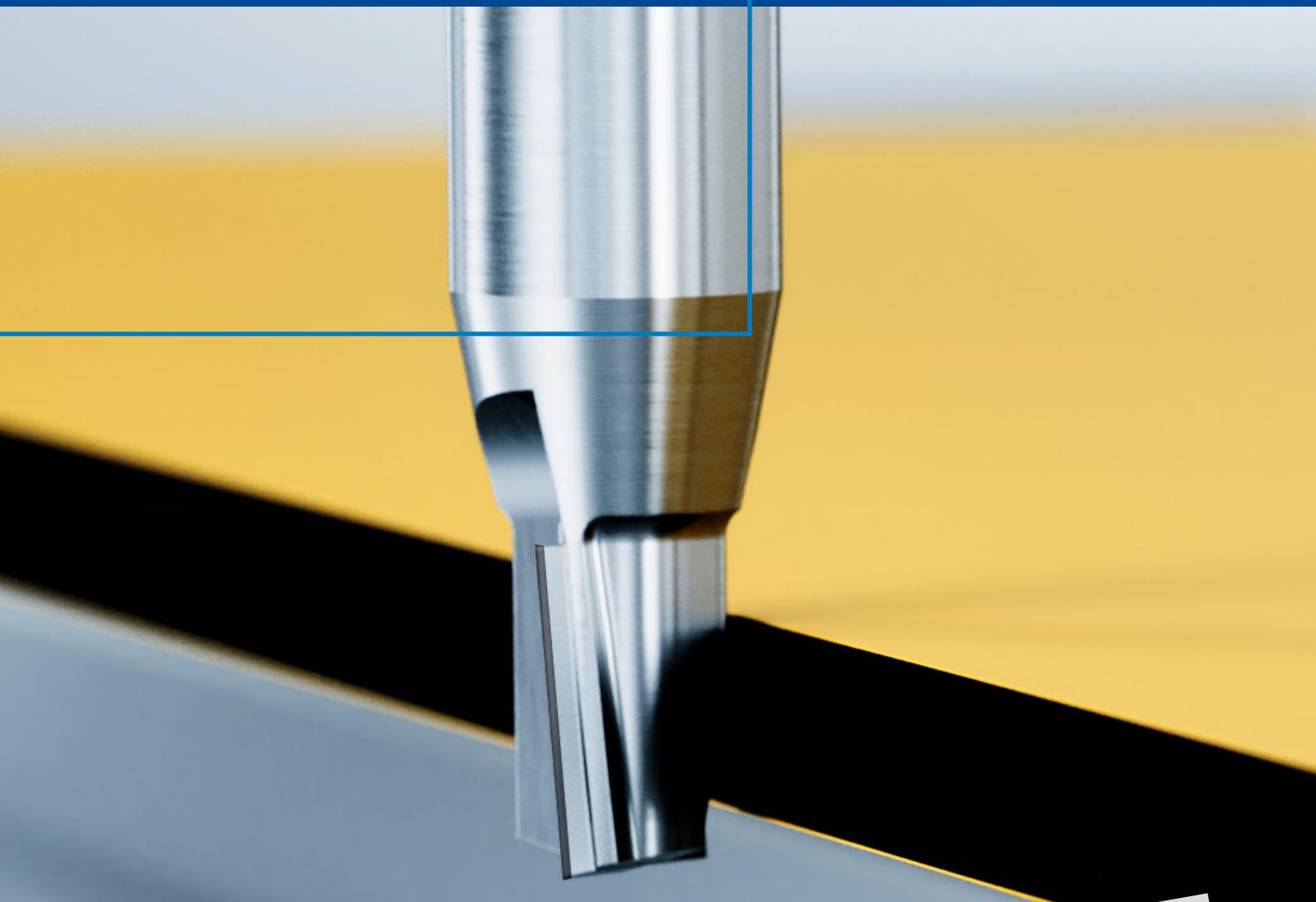


leitz

コンパクト
ラミネート用ツール



新着追加プログラム

コンパクトラミネート - 効率的な加工

高圧ラミネート、硬質紙、硬質布などのコンパクトなラミネートパネルは、熱硬化性プラスチックの典型例です。特に高圧ラミネートは、その設計と頑強な特性から幅広い用途に使われ、家具、キッチン、展示ブースやファサードの建設、さらに衛生設備などの分野を見れば、その使用增加傾向は明らかです。通常、コンパクトラミネートはメラミンやフェノール樹脂を含浸させた紙または木質纖維から成るため、マシニング加工ではツールの激しい摩耗を伴いますが、その解決策として、ライツは刃質にダイヤモンドを提案しています。



品質 & 生産性

ダイヤマスター[®]プロ 1枚刃
& 2枚刃ルーター[®]ビット

リードがついた刃の設定による高い肩はけ効果。

メリット

- 仕上げカット品質
- 長寿命
- 再研磨は 2 ~ 3 回可能

特長

- リードがついた刃の設定により高い肩はけ効果
- 穿孔用に適したダイヤ刃
- 刃径 5、6、8 mm (ダイヤマスター[®]プロ 1枚刃) または刃径 8、10、12 mm (ダイヤマスター[®]プロ 2枚刃) で調整するツール プログラム
- すべての従来機に対応
- 標準在庫品
- ダイヤ刃

ライツのコンパクト
ラミネート用ツール:
高品質
ツールの加工。



生産性 & 効率性

ダイヤマスター-plus 2枚刃 ルータービット

交互にリードが配置された刃により、中層に切削特性を持つ材に最適。



生産性 & 効率性

ダイヤマスター-plus 2枚刃 ルータービット

リード角負角のため、溝突きで欠けやバリのない切り肌を実現。



品質 & 持続可能性

超硬無垢ドリル 2枚刃

高圧ラミネートに欠けのない孔空け。

メリット

- 高速送りに対応
- 長寿命
- 再研磨は5~8回可能

メリット

- 高い切削能力
- 長寿命
- 再研磨は5~8回可能

メリット

- 欠けのない孔空け
- 長寿命
- 高い安定性

特長

- 交互にリードが配置された刃のため、中層に切削特性を持つ材の溝突きや切り抜きにも最適
- ダイヤ穿孔用底刃付き
- 優れた安定性のため、特に高圧ラミネートに最適
- 刃径 14、16 mmで調整するツールプログラム
- すべての従来機に対応
- 標準在庫品
- ダイヤ刃

特長

- リード角負角のため、溝突きで欠けのない切り肌
- 優れた安定性のため、特に高圧ラミネートに最適
- 小さなパーツのネスティング加工において、切削圧力の低減が、加工材のクランピングをサポート
- 刃径 14、16 mmで調整するツールプログラム
- すべての従来機に対応
- 標準在庫品
- ダイヤ刃

特長

- 特殊な刃の配列
- 滑らかな刃袋形状
- 再研磨は複数回可能
- 刃径3~10 mmで調整するツールプログラム
- すべての従来機に対応
- 標準在庫品



品質 & 生産性

パネルサイジングレーザー[®]
カットソー プラス

高速送りで完璧な切り肌。

メリット

- 仕上げ品質
- 高速送りに対応
- 低騒音



生産性 & 品質

ダイヤマスター[®]プラスパネル
サイジングソー

完璧な切り肌と長寿命。



生産性 & 品質

コニカル/平刃型ケビキソーエクセレント

主鋸に適し、完璧な切り肌を実現。

メリット

- 高い切削能力
- 長寿命
- 再研磨は5~8回可能

特長

- 特殊な刃の配列
- イレギュラーピッチ採用
- ダイヤ刃のケビキ併用を推奨
- 再研磨は複数回可能
- 単層パネルおよび最大60 mm 厚の複層フラットパネルの小割に対応
- 外径250~450 mm
- 標準在庫品
- 超硬刃

メリット

- 高い切削能力
- 長寿命
- 再研磨は5~8回可能

特長

- レーザーオーナメント搭載
- 外径300~450 mm
- 従来タイプのパネルサイジングソーおよびサイジングソーすべてに対応
- 標準在庫品
- ダイヤ刃

特長

- 主鋸に最適
- 外径180 mm
- 標準在庫品
- ダイヤ刃



品質 & 効率性

ダイヤマスター[®]プロ 2枚刃
成形ルータービット

上下面45°の面取りに最適。

メリット

- 高い加工品質
- 長寿命
- 再研磨は2~3回可能

特長

- 最大13 mm厚の材で上下面45°の面取りが可能
- 高速穿孔用に最適
- すべての従来機に対応
- 標準在庫品
- ダイヤ刃



品質 & 効率性

ダイヤマスター[®]プロ 2枚刃
成形ルータービット

トツ面形状成形に特化した替刃配列。

メリット

- 高い切削品質
- 長寿命
- 再研磨は2~3回可能

特長

- 高速穿孔用に最適
- ツールプログラムR9およびR16で調整
- すべての従来機に対応
- 標準在庫品
- ダイヤ刃



品質 & 生産性

ダイヤマスター[®]プロ 1枚刃
Vナットルータービット

彫刻・V溝突きに最適。

メリット

- 高い加工品質
- 長寿命
- 再研磨は2~3回可能

特長

- 彫刻・V溝突きに最適
- すべての従来機に対応
- 標準在庫品
- ダイヤ刃

上記製品ご注文の際は、次ページ以降の製品情報を参照してください。

製品情報

説明	用途	刃先素材	切削パラメータ標準値	寸法	注文 ID	在庫状況
ルータービット ダイヤマスター プロ 1枚刃 リード付き ※1 ※2	ジョインティング 溝突き	DP 多結晶 ダイヤモンド	v _c = 6-10 m/s 仕上げ: f _z = 0.06-0.08 mm 荒取り: f _z = 0.1-0.3 mm	D5/GL60/NL12/S8x35/Z1/RH	191086	●
				D6/GL60/NL14/S8x35/Z1/RH	191087	●
				D8/GL60/NL14/S8x35/Z1/RH	191088	●
ルータービット ダイヤマスター プロ 2枚刃 リード角正角 ※1 ※2	切り抜き 溝突き	DP 多結晶 ダイヤモンド	v _c = 8.5-15 m/s 仕上げ: f _z = 0.04-0.06 mm 荒取り: f _z = 0.2-0.3 mm 例 Ø 12 mm: rpm = 24 000 仕上げ: v _f = 2-3 m/min 荒取り: v _f = 10-15 m/min	D8/GL65/NL15/S12x35/Z2/RH	191108	●
				D8/GL70/NL22/S12x40/Z2/RH	191089	●
				D10/GL70/NL22/S12x35/Z2/RH	191090	●
				D12/GL75/NL18/S16x50/Z2/RH	191091	●
				D12/GL85/NL25/S16x50/Z2/RH	191092	●
				D14/GL80/NL16/S20x50/Z2/RH	191093	●
ルータービット ダイヤマスター プラス 2枚刃 交互にリード配置 ※1 ※2	切り抜き 溝突き	DP 多結晶 ダイヤモンド	v _c = 15-20 m/s 仕上げ: f _z = 0.04-0.06 mm 荒取り: f _z = 0.2-0.3 mm	D16/GL80/NL20/S20x50/Z2/RH	191094	●
				D14/GL80/NL16/S20x50/Z2/RH	091157	●
ルータービット ダイヤマスター プラス 2枚刃 リード角負角 ※1 ※2	切り抜き 溝突き	DP 多結晶 ダイヤモンド	v _c = 15-20 m/s 仕上げ: f _z = 0.04-0.06 mm 荒取り: f _z = 0.2-0.3 mm	D16/GL80/NL18/S20x50/Z2/RH	091156	●
				D3/GL57.5/NL16/S10x36/Z2/RH	230610	●
ドリル 超硬無垢 2枚刃 ※1	ブラインドホール スルーホール	HW 超硬無垢	v _c = 0.7-1.6 m/s f _z = 0.15-0.3 mm 例 Ø 3 mm: rpm = 3 500 v _f = 0.8 m/min 例 Ø 5 mm: rpm = 3 500 v _f = 1.0 m/min 例 Ø 6 mm: rpm = 3 500 v _f = 1.5 m/min 例 Ø 10 mm: rpm = 3 500 v _f = 1.5 m/min	D3.6/GL57.5/NL16/S10x36/Z2/RH	230611	●
				D5/GL57.5/NL25/S10x25/Z2/RH	230612	●
				D5.1/GL57.5/NL25/S10x25/Z2/RH	230613	●
				D5.6/GL57.5/NL25/S10x25/Z2/RH	230614	●
				D6/GL57.5/NL25/S10x25/Z2/RH	230615	●
				D7/GL57.5/NL25/S10x25/Z2/RH	230616	●
				D8/GL57.5/NL25/S10x25/Z2/RH	230617	●
				D8.5/GL57.5/NL25/S10x25/Z2/RH	230618	●
				D9.3/GL57.5/NL25/S10x25/Z2/RH	230619	●
				D10/GL57.5/NL25/S10x25/Z2/RH	230620	●
パネルサイジングソー レーザーカット プラス	単層パネルの小割 (ケビキ使用)	HW 超硬無垢	v _c = 60-75 m/s f _z = 0.02-0.1 mm 例 Ø 350 mm: rpm = 3 300-4 100 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	●

説明	用途	刃先素材	切削パラメータ標準値	寸法	注文 ID	在庫状況
パネルサイジングソーレーザーカットプラス	単層パネルの小割(ケビキ使用)	HW 超硬無垢	$v_c = 60-75 \text{ m/s}$ $f_z = 0.02-0.1 \text{ mm}$	D450/SB4.4/BO30/Z72/ZF TR/TR	161168	●
				D450/SB4.8/BO60/Z72/ZF TR/TR	161169	●
パネルサイジングソーダイヤマスター-plus	単層パネルの小割(ケビキ使用)	DP 多結晶 ダイヤモンド	$v_c = 60-75 \text{ m/s}$ $f_z = 0.02-0.1 \text{ mm}$ 例 $\varnothing 450 \text{ mm}$: $\text{rpm} = 2600-3200$ $v_f = 4-22 \text{ m/min}$	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	●
ケビキソーコニカル/平刃型エクセレント	ケビキダウンカット	DP 多結晶 ダイヤモンド	$v_c = 60-75 \text{ m/s}$ $f_z = 0.02-0.1 \text{ mm}$	D180/SB4.3/BO45/Z30/ZF KON/FZ	190568	●
				D180/SB4.7/BO45/Z30/ZF KON/FZ	190569	●
成形ルーターピット ダイヤマスター-plus 2枚刃 ※1	最大13 mm厚の材 で上面45°の斜 面取りが可能	DP 多結晶 ダイヤモンド	$\text{rpm} = 24000$ $v_f = 2-5 \text{ m/min}$	d13/D18/NL24/S20x55/GL85/Z2/RH	245500	●
成形ルーターピット ダイヤマスター-plus 2枚刃 ※1	凸形状成形ツール プログラムR9 & R16	DP 多結晶 ダイヤモンド	$\text{rpm} = 24000$ $v_f = 2-5 \text{ m/min}$	d13/D21.05/R9/NL20/S20/GL80/Z2/RH	245501	●
				d13/D16.7/R16/NL20/S20/GL80/Z2/RH	245502	●
Vナットルーターピット ダイヤマスター-plus 1枚刃 ※1	V溝突き 彫刻	DP 多結晶 ダイヤモンド	$\text{rpm} = 24000$ $v_f = 2-5 \text{ m/min}$	D10/NL9/60°/S12x50/GL70/Z1/RH	245503	●

※1 ツールクランプには高精度のシャンクツール用サーモグリップ[®]焼き嵌めチャックをお勧めします。

※2 溝加工時の最大軸送り: 1.0 x D。材料が十分に固定されていることを確認してください。

● = 標準在庫品

□ = 受注生産品

BO = 孔径
d = 直径
D = 刃先径／外径
DP = 多結晶ダイヤモンド
 f_z = 刃の進行距離
GL = 全長
HPL = 高圧ラミネート

HW = 超硬 (TCT)
KON/FZ = コニカル/平刃
n = 回転数 (回転毎分)
NL = 有効長
R = 半径
RH = 右回転
S = シャンク径

SB = 刃幅
TR/TR = 台形/台形刃
 v_c = 周速
 v_f = 送り速度
Z = 刃数
ZF = 刃型



特殊ツールに関するお問い合わせフォーム コンパクトラミネート用ルーター ビット

社名	顧客番号、担当者名
氏名	Eメールアドレス
住所	郵便番号、市区町村
日付	電話番号

該当箇所すべてに×印を付けて選択してください:

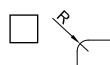
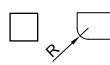
一般情報

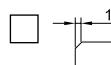
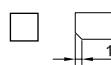
パネルボード厚: _____ mm

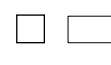
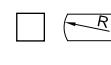
用途

- | | | |
|-----------------------------------|-------------------------------|---------------------------------|
| <input type="checkbox"/> 切り抜き | <input type="checkbox"/> 溝突き | <input type="checkbox"/> ポケット加工 |
| <input type="checkbox"/> ジョインティング | <input type="checkbox"/> 切り抜き | |

替刃配列

- | | |
|---|--------------|
| <input type="checkbox"/>  R面取り、上 | R = _____ mm |
| <input type="checkbox"/>  R面取り、下 | R = _____ mm |

- | | | |
|---|-------|---------------|
| <input type="checkbox"/>  C面取り、上 | 1x45° | _____ mm x 角度 |
| <input type="checkbox"/>  C面取り、下 | 1x45° | _____ mm x 角度 |

- | | |
|--|--------------|
| <input type="checkbox"/>  ストレート切削 | |
| <input type="checkbox"/>  凸形状成形 | R = _____ mm |

機械

メーカー: _____

回転数(rpm): _____

ツールホルダー(アダプター)(例 SK30, HSK-F63, 他): _____

加工材のクランピング

- | |
|--|
| <input type="checkbox"/> グリッドテーブル/ネスティングテーブル |
| <input type="checkbox"/> コンソール/吸着装置 |

回転方向

- | |
|----------------------------|
| <input type="checkbox"/> 左 |
| <input type="checkbox"/> 右 |

刃先素材

- | |
|------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> 多結晶ダイヤモンド |
| <input type="checkbox"/> 超硬無垢 |

ツール

- | |
|-----------------|
| 寸法: _____ |
| シャンク径: _____ mm |
| ツール数: _____ 個 |

ツールと機械の最新運転データをご記入ください:

略図

