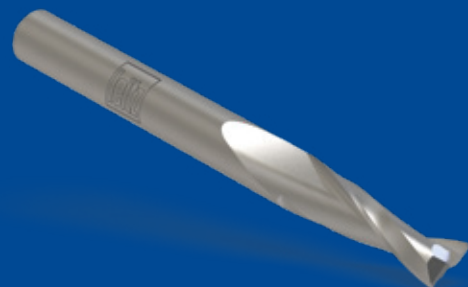
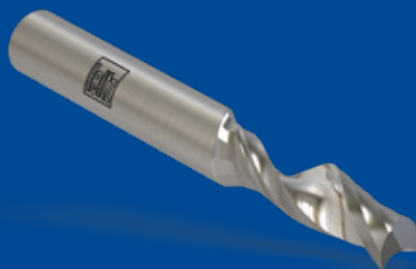


leitz

PMMA用ツール



PMMAで優れた成果



透明度、剛性、硬度、耐擦傷性 – こうした性質を備えているのがPMMAと呼ばれるアクリル樹脂。その特性から、とりわけ建設業界の建材や家具、店舗の備品、レジャー用品の材料やトレーラーハウスの部材などに引っ張りだこですが、難点もあります。それは、機械加工中に温度が上昇すると溶け始める可能性があること。刃や加工品質にマイナス効果を生み、大抵の場合にはコストも嵩んでしまいます。

そこでライツが提供するのは、PMMA機械加工に特化して最適化したツールプログラム。品質と生産性の点で目を見張る効果が得られます。



品質 & 効率性

超硬無垢仕上げ用スパイラルルーター

完璧な切り肌のスペシャリスト。

メリット

- 完璧な切削品質
- 再加工が不要

特長

- 滑らかな溝突き
- 直径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



生産性 & 持続可能性

超硬無垢トールスルーター

特に輪郭形状加工に最適。

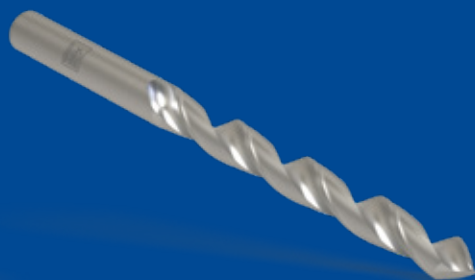
メリット

- 短時間で加工が可能
- 長寿命
- 完璧な切削品質
- 再研磨可能

特長

- 滑らかな溝突き
- 輪郭形状加工に最適
- 直径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

ライツのPMMA用
ツール：
仕上げ品質の加工。



生産性 & 持続可能性

超硬無垢マラソンスパイラル 荒/仕上げルーター

荒/仕上げで切抜きと溝突きが可能。

メリット

- 高い切削能力
- 長寿命
- 再研磨可能

特長

- 直径8, 10, 12 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
- マラソンコーティング



品質 & 持続可能性

ハイスボーリングビット

特に貫通穿孔に最適。

メリット

- 欠けのない孔開け
- 長寿命

特長

- 特殊な替刃配列
- 再研磨は複数回可能
- 直径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 & 効率性

超硬ブリリアントカットチップ ソー

完璧な切り肌と刃先にかけては群を抜く。

メリット

- 仕上げカット品質
- 再加工が不要
- 長寿命
- 低騒音

特長

- 革新的な刃型
- レーザーオーナメント搭載
- 再研磨は最大20回可能
- 外径303, 350, 380, 400, 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

上記製品のご注文の際は、次ページの「製品情報」を参照してください。

製品情報

| 説明 | 用途 | 切削パラメータ標準値 | 寸法 | 注文 ID | 在庫状況 |
|--------------------------------|-------------------------------|---|-------------------------------|--------|------|
| 超硬無垢仕上げ用 スパイラルルーター | サイジング 溝突き 段欠き | n = 14000-22000 RPM 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 | ● |
| 超硬無垢トールス ルーター | サイジング 溝突き 段欠き 輪郭形状加工 | n = 14000-22000 RPM 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 | ● |
| 超硬無垢マラソン スパイラル荒/仕上げ ルーター | サイジング 溝突き | n = 18000-24000 RPM 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 | ● |
| 超硬V溝突きルーター ビット | V溝突き/ 文字描き ビット | n = 16000-22000 RPM 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 | ● |
| ハイスボーリングビット | 貫通穿孔 | n = 800-1500 RPM 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 | ● |
| 超硬ブリリアントカット チップソー | 1枚切りや重ね切り | n = 3200-4800 RPM 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 | ● |

● = 標準在庫品

□ = 受注生産品

A = 角度
BO = 孔径
D = 刃先径/外径
ER = コーナーR (半径)
GL = 全長
HS = ハイス鋼 (HSS)

HW = 超硬 (TCT)
n = 回転数 (回転毎分)
NL = 有効長
R = 半径
RD = 右リード
RL = 右回転

S = シャンク径
SB = 刃幅
v_f = 送り速度
VHW = 超硬無垢
Z = 刃数
ZF = 刃型



www.leitz.org

