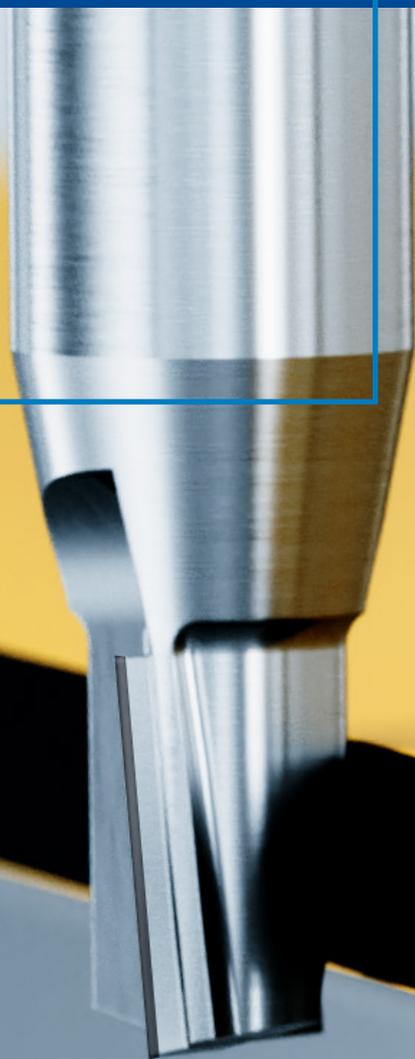


leitz

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、その使用増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繊維から成るため、マシン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

### ダイヤモンドスタープロ 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屑はけ効果。

#### 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屑はけ効果
- 穿孔用に適したダイヤモンド
- 刃径 5、6、8 mm (ダイヤモンドスタープロ 1 枚刃) または 刃径 8、10、12 mm (ダイヤモンドスタープロ 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

### ダイヤモンドスタープラス 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

### ダイヤモンドスタープラス 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

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



生産性 & 品質

ダイヤモンド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。

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



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

- 主鋸に最適
- 外径180 mm
- 標準在庫品
- ダイヤ刃



品質 & 効率性

ダイヤモンドマスタープロ 2 枚刃  
成形ルータービット

上下面45°の面取りに最適。



品質 & 効率性

ダイヤモンドマスタープロ 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。



品質 & 生産性

ダイヤモンドマスタープロ 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

- 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

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

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 ダイヤモンドプロ 1 枚刃 リード付き※	ジョインティング 溝突き	DP 多結晶 ダイヤモンド	$v_c = 6-10 \text{ m/s}$ 仕上げ: $f_z = 0.06-0.08 \text{ mm}$ 荒取り: $f_z = 0.1-0.3 \text{ mm}$	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 ダイヤモンドプロ 2 枚刃 リード角正角※	切り抜き 溝突き	DP 多結晶 ダイヤモンド	$v_c = 8.5-15 \text{ m/s}$ 仕上げ: $f_z = 0.04-0.06 \text{ mm}$ 荒取り: $f_z = 0.2-0.3 \text{ mm}$  例 $\varnothing 12 \text{ mm}$ : rpm = 24 000 仕上げ: $v_f = 2-3 \text{ m/min}$ 荒取り: $v_f = 10-15 \text{ m/min}$	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	●
ルータービット ダイヤモンドプラス 2 枚刃 交互にリード配置※	切り抜き 溝突き	DP 多結晶 ダイヤモンド	$v_c = 15-20 \text{ m/s}$ 仕上げ: $f_z = 0.04-0.06 \text{ mm}$ 荒取り: $f_z = 0.2-0.3 \text{ mm}$	D14/GL80/NL16/S20x50/Z2/RH	191093	●
				D16/GL80/NL20/S20x50/Z2/RH	191094	●
ルータービット ダイヤモンドプラス 2 枚刃 リード角負角※	切り抜き 溝突き	DP 多結晶 ダイヤモンド	$v_c = 15-20 \text{ m/s}$ 仕上げ: $f_z = 0.04-0.06 \text{ mm}$ 荒取り: $f_z = 0.2-0.3 \text{ mm}$	D14/GL80/NL16/S20x50/Z2/RH	091157	●
				D16/GL80/NL18/S20x50/Z2/RH	091156	●
ドリル 超硬無垢 2 枚刃※	ブラインドホー ル/スルーホール	HW 超硬無垢	$v_c = 0.7-1.6 \text{ m/s}$ $f_z = 0.15-0.3 \text{ mm}$  例 $\varnothing 3 \text{ mm}$ : rpm = 3 500 $v_f = 0.8 \text{ m/min}$  例 $\varnothing 5 \text{ mm}$ : rpm = 3 500 $v_f = 1.0 \text{ m/min}$  例 $\varnothing 6 \text{ mm}$ : rpm = 3 500 $v_f = 1.5 \text{ m/min}$  例 $\varnothing 10 \text{ mm}$ : rpm = 3 500 $v_f = 1.5 \text{ m/min}$	D3/GL57.5/NL16/S10x36/Z2/RH	230610	●
				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	$v_c = 60-75 \text{ m/s}$ $f_z = 0.02-0.1 \text{ mm}$  例 $\varnothing 350 \text{ mm}$ : rpm = 3 300-4 100 $v_f = 5-30 \text{ m/min}$	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 ダイヤモンドマスタープラス	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 $\varnothing 450 \text{ mm}$ : rpm = 2 600-3 200 $v_f = 4-22 \text{ m/min}$	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	●
成形ルータービット ダイヤモンドマスタープロ 2 枚刃※	最大13mm厚の材 で上下面45°の斜 面取りが可能	DP 多結晶 ダイヤモンド	rpm = 24 000 $v_f = 2-5 \text{ m/min}$	d13/D18/NL24/S20x55/GL85/Z2/RH	245500	●
成形ルータービット ダイヤモンドマスタープロ 2 枚刃※	凸形状成形ソー ルプログラムR9 &R16	DP 多結晶 ダイヤモンド	rpm = 24 000 $v_f = 2-5 \text{ m/min}$	d13/D21.05/R9/NL20/S20/GL80/Z2/RH	245501	●
				d13/D16.7/R16/NL20/S20/GL80/Z2/RH	245502	●
Vナットルータービット ダイヤモンドマスタープロ 1 枚刃※	V溝突き 彫刻	DP 多結晶 ダイヤモンド	rpm = 24 000 $v_f = 2-5 \text{ m/min}$	D10/NL9/60°/S12x50/GL70/Z1/RH	245503	●

※ 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。

- |       |             |        |              |
|-------|-------------|--------|--------------|
| ●     | = 標準在庫品     | □      | = 受注生産品      |
| BO    | = 孔径        | HW     | = 超硬 (TCT)   |
| d     | = 直径        | KON/FZ | = コニカル/平刃    |
| D     | = 刃先径/外径    | n      | = 回転数 (回転毎分) |
| DP    | = 多結晶ダイヤモンド | NL     | = 有効長        |
| $f_z$ | = 刃の進行距離    | R      | = 半径         |
| GL    | = 全長        | RH     | = 右回転        |
| HPL   | = 高圧ラミネート   | 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：

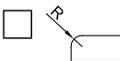
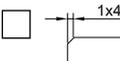
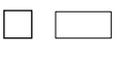
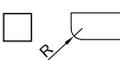
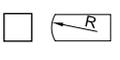
## 一般情報

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<br>R = _____ mm | <input type="checkbox"/>  C面取り、上<br>_____ mm x 角度 | <input type="checkbox"/>  ストレート切削               |
| <input type="checkbox"/>  R面取り、下<br>R = _____ mm | <input type="checkbox"/>  C面取り、下<br>_____ mm x 角度 | <input type="checkbox"/>  凸形状成形<br>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      |

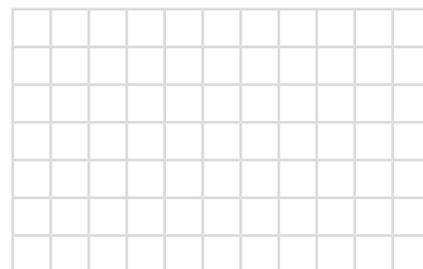
## ツール

寸法： \_\_\_\_\_

シャンク径： \_\_\_\_\_ mm

ツール数： \_\_\_\_\_ 個

## 略図



ツールと機械の最新運転データをご記入ください：

---

---



www.leitz.org

