

Lamello



お問い合わせは――

スイス・ラメロ社製品輸入販売代理店
テクノツールズ株式会社
 〒208-0035 東京都武蔵村山市中恩1-30-14
 電話・042-569-1502 FAX・042-569-1572
 URL: www.techno-tools.co.jp
 Email: info@techno-tools.co.jp

Lamello

P-システム

革新的な家具組立方式

P-System



家具やフラッシュ家具、ノックダウン家具、店舗家具、キャビネット、インテリア、間仕切りなどの組立の際に、装着部加工から、装着・接合までを2分以内に行えるP-システム

輸送が難しい、輸送にコストが掛かり過ぎる家具やインテリアを部材で運び、現場にてレンチ1本で組み上げられるP-システム

デザイナーの斬新なアイデアを具現化できるフレキシビリティを兼ね備えたP-システム

更に組立金具の種類が増え、進化し続けているP-システム

P-システム組立金具
 装着部の専用加工機
 ゼータP2



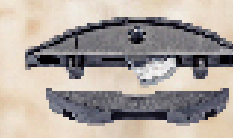
CNC機でもプログラムを組むことで、金具の装着部を加工することができます。



クラメックスP-14



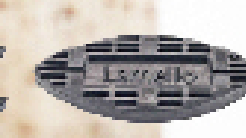
クラメックスP-10



クラメックスP
 メディウス14/10



Tensa P-14



ビスコP-15/14



ビスコP-10

専用機ゼータP2によるP-システム組立金具装着部の加工

装着部の加工から、クラメックス組立金具の装着・組み上がりまで、一カ所につき2分以内で済みますので、家具などの製造時間を大幅に短縮することができます。



30秒後(装着部の加工)



1分5秒後(器具を使っての穴加工)



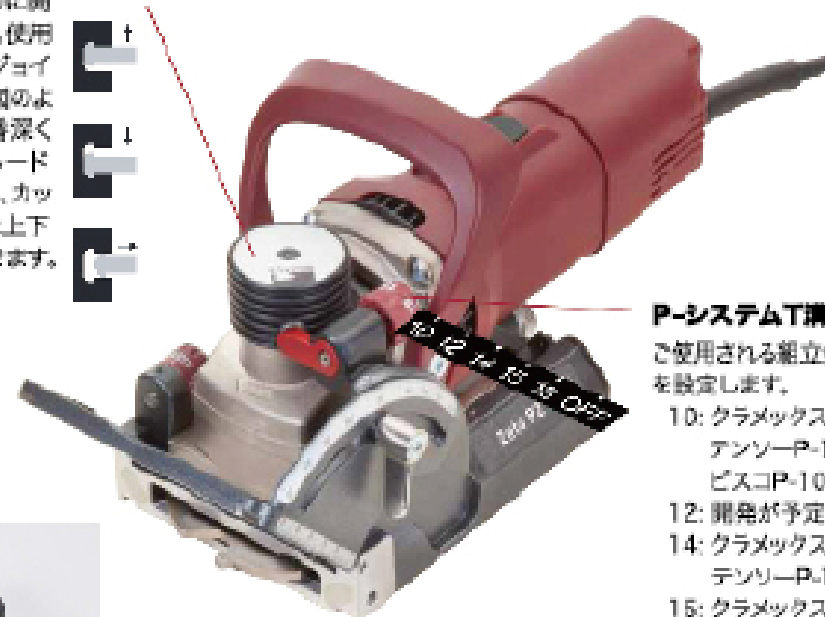
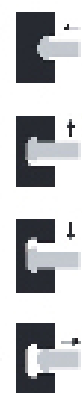
1分35秒後(組立金具の装着)



1分45秒後(スパンによる組立)

ブレード上下動(VMD)機構

ゼータP2は組立金具の装着部をワンタッチで加工するために開発された画期的な製品です。使用方法は一般的なビスケットジョイントマシンと同じですが、右図のようにカッターブレードが一層深く切り込んだ時にカッターブレードが上下に動き、T溝を加工し、カッターブレードを後方に引くと上下動も停止してT溝を完成させます。



P-システムT溝深さ設定装置

ご使用される組立金具に合わせてダイヤルを回してT溝深さを設定します。

- 10: クラメックスP-10、クラメックスPメディウス10、アンソーP-14(薄板用にT溝が通常より浅い場合)、ビスコP-10
- 12: 開角が予定されている金具
- 14: クラメックスP-14、クラメックスPメディウス14、テンソーP-14、ビスコP-15/14
- 15: クラメックスP-15、クラメックスPメディウス15
- 18: アンソーP-14(薄板用にT溝が通常より深い場合)
- OFF: 上下動機構の解除
一般的なビスケット(但し、カッターブレードを交換する必要があります)

仕様

	Zeta P2 Set
回転数	9,000rpm
T溝カッターブレード	100.4 x 7 x 22mm
歯数	Z=3
最大切り込み深さ	20mm
消費電力	800W
電源	100V 50/60Hz
重量	3.7kg

標準付属品

- ストップスコヤ
- 2mmスペーサー
- 4mmスペーサー
- 23mm集塵アダプター
- 36mm集塵アダプター
- ユニバーサル・ドリルジグ(8mmドリル付)
- 工具セット
- 木箱

ゼータP2とP-システムの別売付属品・消耗品

	T溝カッターブレード 超硬チップタイプ	品番 132141
	ダイヤモンドチップタイプ	品番 132140
	6mm径ドリル	品番 131506
	ユニバーサルドリルジグ (6mm径ドリル付き) 材料の板厚: 12~60mm 可能接合角度: 22.5~180度	品番 125344
	ドリルジグ(厚板用) クラメックスP-15用 クラメックスPメディウス15/10用	品番 125342
	六角棒レンチ 75 x 55mm 120 x 50mm	品番 271945 271945A
	六角棒ドライバー(フレキシブル) 全長: 290mm 鋭角接合用	品番 251993
	カッターブレード ビスケット装着部加工用	品番 132000
	ビスケット(1000個入り) No. 0 No. 10 No. 20	品番 144000 144010 144020
	集塵ホースセット(3m)	品番 121810

	カバーキャップ (100個入り)	品番
	RALカラー	
	RAL9010(白)	335280
	RAL9011(黒)	335281
	RAL1014(アイボリー)	335282
	RAL1011(ベージュ)	335283
	RAL8007(茶)	335284
	RAL7031(ブルーグレー)	335288
	RAL7040(グレー)	335287
	RAL7035(ライトグレー)	335286
	RAL9002(グレーホワイト)	335285
	角度45度用カバーキャップ (100個入り)	
	RALカラー	
	RAL9010(白)	335380
	RAL9011(黒)	335381
	RAL1014(アイボリー)	335382
	RAL1011(ベージュ)	335383
	RAL8017(茶)	335384
	RAL7022(アンブラグレー)	335388

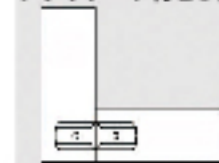


CNCルータ機による接合金具装着部の加工

CNCルータ機でも接合金具の装着部を加工することができます。但し、CNCルータ機によっては接合角度が限定されますし、プログラムソフトをご用意して頂く必要があります。

1. CNCルータ機

アグリゲート付き3軸CNCルータでの加工可能接合方法



調整可能アグリゲート付き4軸CNCルータでの加工可能接合方法



5軸CNCルータでの加工可能接合方法

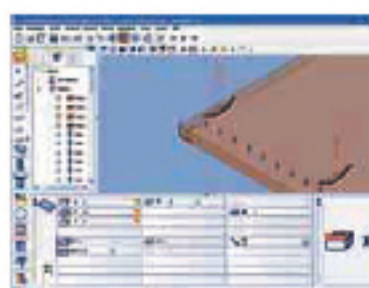


オフィシャルパートナー

CNCルータ機メーカー (日本の輸入元での対応については輸入元にお問い合わせ下さい)



2. プログラムソフト (既製ソフトの購入または社内での開発が必要となります)

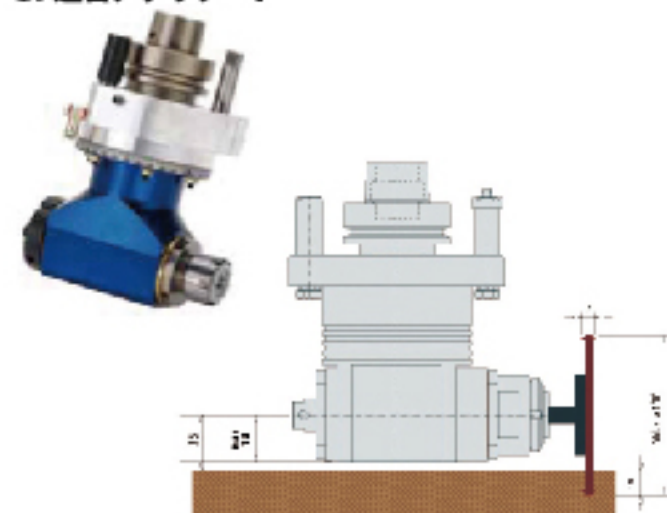


オフィシャルパートナー

ソフト製作会社 (日本の取扱会社での対応についてはその会社にお問い合わせ下さい)

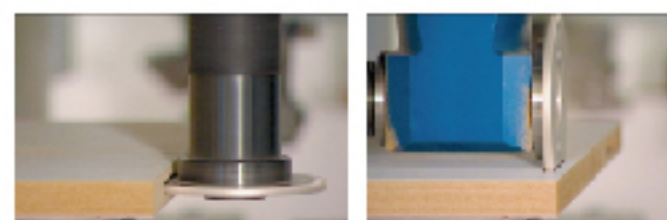


3. 適合アグリゲート



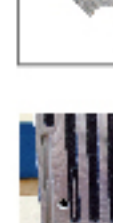
オフィシャルパートナー

アグリゲートメーカー (日本の輸入元での対応については輸入元にお問い合わせ下さい)



4. CNCルータ機による加工順序

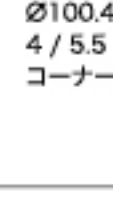
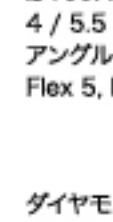
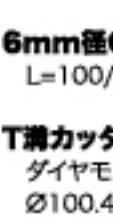
① 6mm径の穴あけ (テンソー組立金具の場合には不要)



② T溝加工



③ 組み合わせる部材へのT溝加工



④ 完了後金具装着



5. ラメロ・CNCルータ機用別売品

品番		品番	
	6mm径CNCドリル L=100/35mm, シャフト=10mm		カッターアーバー 30 DTK 48mm
	131556		Shaft Ø20 x 50, L=102mm 132150
	T溝カッターブレード ダイヤモンドチップタイプ Ø100.4 x 7 x 30mm 4 / 6.6 / DTK48mm		Shaft Ø25 x 60, L=102mm 132151
	132142		Shaft Ø16 x 50, L=85mm 132152
	ダイヤモンドチップタイプ Ø100.4 x 7 x 40mm 4 / 5.5 / DTK52mm アングル・アグリゲート Flex 5, Flex 5+用		Shaft Ø16 x 55, L=68mm 132153
	132143		Shaft Ø16 x 50, L=85mm クランプ表面(2°-angle) ドア鍵用アグリゲート用 132154
	ダイヤモンドチップタイプ Ø100.4 x 7 x 16mm 4 / 5.5 / DTK28mm コーナー・ノッチング・アグリゲート用		Shaft Ø20 x 50, L=85mm クランプ表面(2°-angle) ドア鍵用アグリゲート用 132155
	132144		

6. CNCルータ機とゼータP2を併用する場合

アグリゲートを使用しないで、ゼータP2を使ってT溝を加工することができます。ゼータP2のカッターブレードが飛び出し口の両サイドに**ポジショニング・ピン**(品番251048, 2本)を装着してください。CNCルータ機を使って、T溝を加工する部分の両サイドに101mm離して5mm径の位置決め穴を2個づつあけてください。ゼータP2に装着したポジショニング・ピンをその位置決め穴に差し込み、T溝を加工してください。そうすることにより、正確な位置にT溝を加工することができます。

