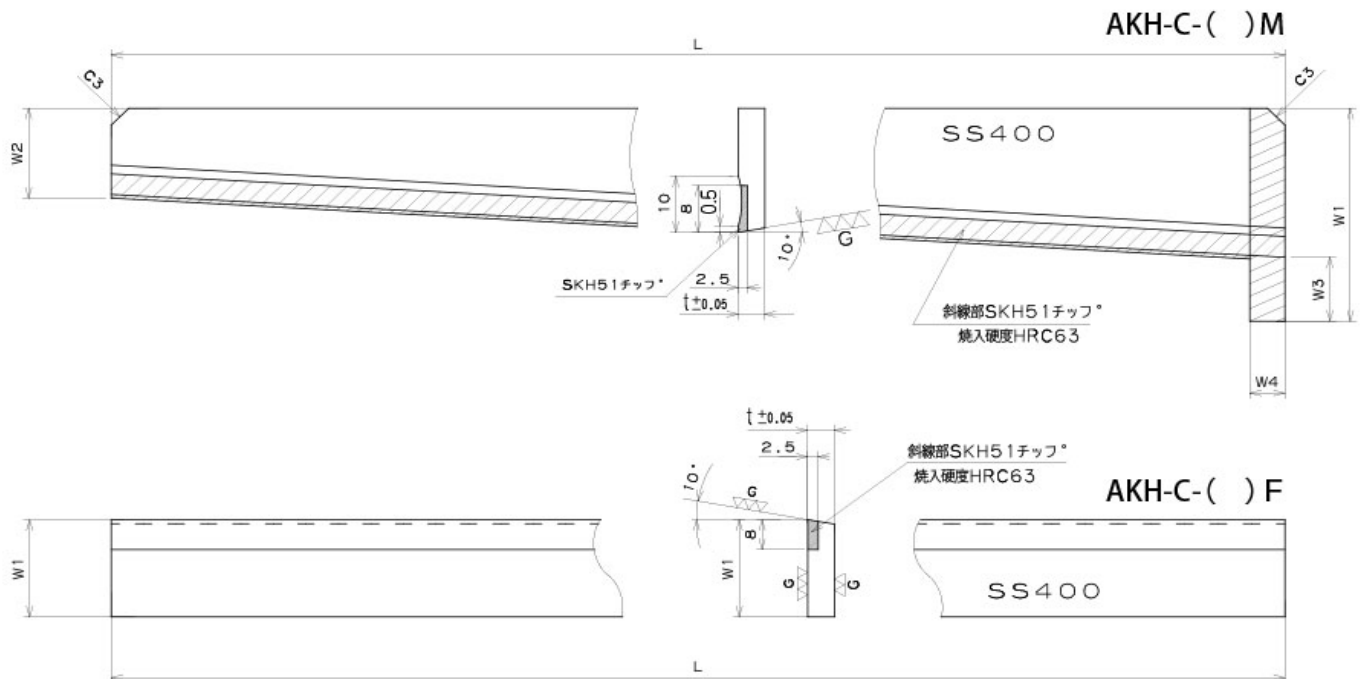




カッタナイフ規格品

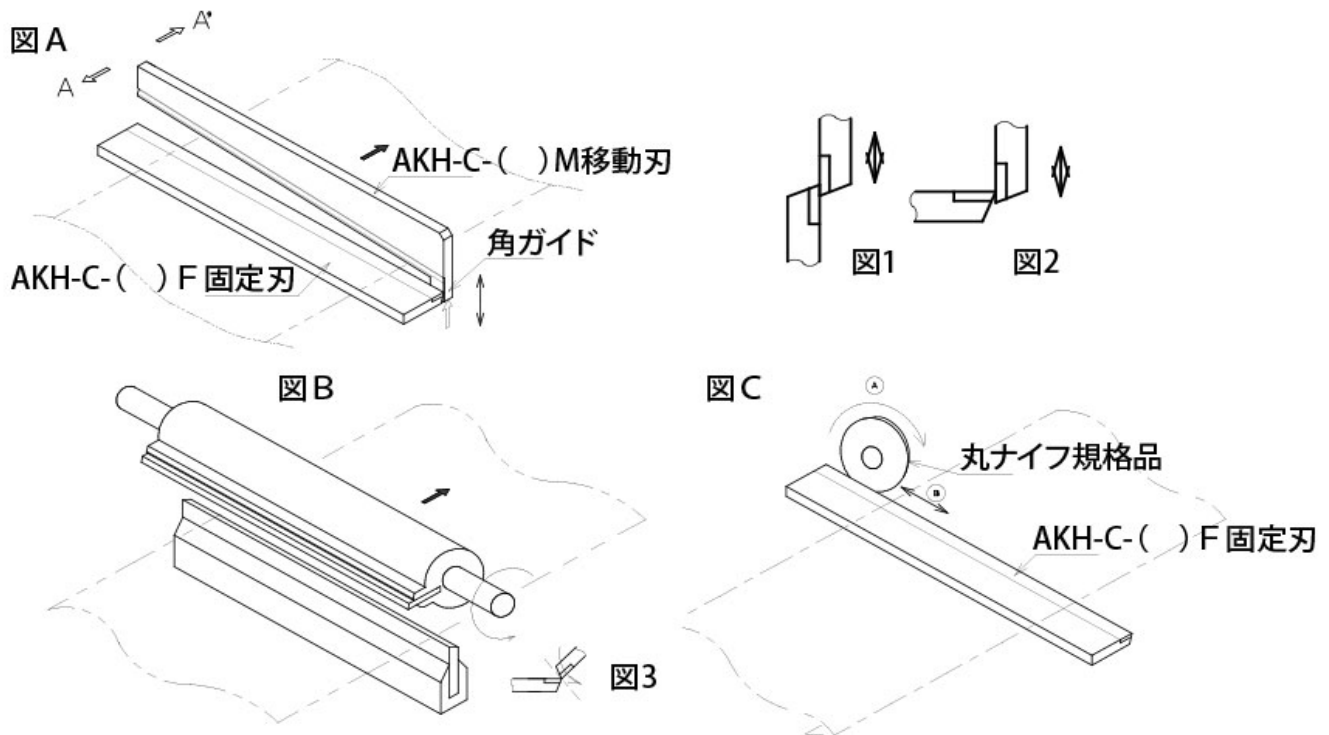


【材質】 本体 : SS400 チップ : SKH-51 M=移動刃 F=固定刃

記号	L:長さ	W1:高さ	W2:高さ	W3:高さ	W4:高さ	t:厚み
AKH-C-1000M	1015	110	47	30	15	12
AKH-C-750M	765	100	43	30	15	12
AKH-C-550M	560	85	40	25	10	12
AKH-C-450M	458	63	25	18	8	8
AKH-C-340M	348	53	23	15	8	8
AKH-C-230M	238	45	20	15	8	8
AKH-C-1000F	1015	60				10
AKH-C-750F	765	55				10
AKH-C-550F	560	45				10
AKH-C-450F	458	30				6
AKH-C-340F	348	30				6
AKH-C-230F	238	30				6

*勝手違いは別注品となります。

チップ部分以外は、切削が可能で、取付穴等の加工を行い使用することが可能です。



図A.

M(移動刃)、F(固定刃)の最も標準的組み合わせの方法です。

A図、B図の様にF-H(固定刃)の向きが二通り考えられます。

ウス物を切断する場合、角の部分ガイドにし矢指A-A'部分を、M-H(移動可)が、A方向にせり出した形に組み合わせをする。せり出し部分のみ合わせ力を、バネ、ゴム等、弾性により吸収し、常に刃のかみ合わせを良くなる様に考慮して下さい。

厚物を切断する場合、対象物に合わせたM、Fの刃先のクリアランスが必要になってきます。

又、F同士、M同士の組み合わせも可能です。

図B.

F(固定刃)を2本使用し、1本固定し1本を回転体に固定し、エッチ同志をぶつけ合わせて切断する方法もございます。

ウス物のシート、又はロール状の物に多く使用されています。この切断方法の場合、回転軸の軸受関係、刃物取付部などの剛性を必要とします。

図C.

F(固定刃)と丸ナイフ規格品の組み合わせにより切断する方法です。

丸ナイフ規格品をA矢指方向に回転をあたえながら、B矢指方向に移動させ、切断する方法です。

往復の切断が可能です。

【その他】

再研磨について

規格品の再研磨はできます。納期は現物が届いてから通常約3週間となります。

※短納期にも対応致します。