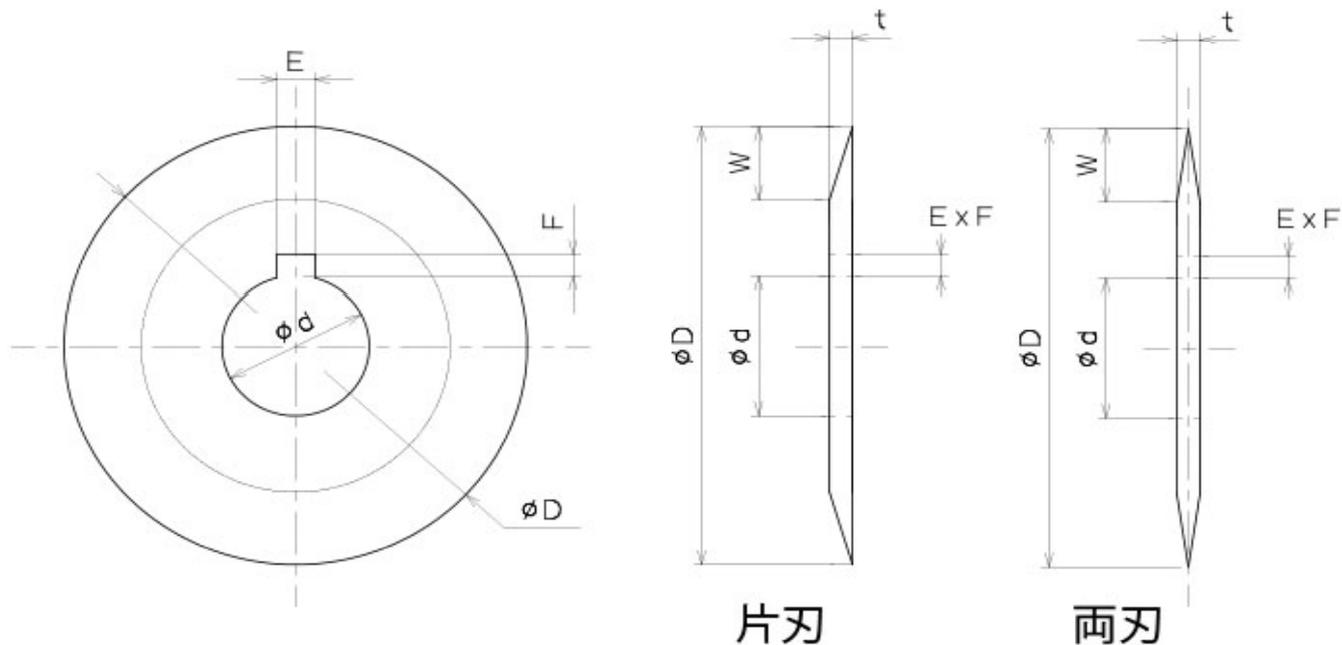




丸ナイフ規格品



標準規格寸法表							材質別			
記号	直径 D	厚さ t	孔径 d	刃巾 W	キ一溝		SKH 51 HRC 63		SKS 2 HRC 60	
					E	F	片刃	両刃	片刃	両刃
M-1	50	0.8	9.5	3			○	○	○	○
M-2	50	1.2	12.7	5			○	○	○	○
M-3	50	1.5	15.8	7			○	○	○	○
M-4	75	1	12.7	8			○	○	○	○
M-5	75	1.2	15.8	9			○	○	○	○
M-6	75	1.5	19	10			○	○	○	○
M-7	100	1	19	12	5	3	○	○	○	○
M-8	100	1.5	25.4	15	5	3	○	○	○	○
M-9	100	1.8	31.75	20	6	3	○	○	○	○
M-10	125	1	25.4	15	5	3	○	○	○	○
M-11	125	1.5	31.75	18	6	3	○	○	○	○
M-12	125	1.8	38.1	20	7	4	○	○	○	○
M-13	135	1	25.4	15	5	3	○	○	○	○
M-14	135	1.5	31.75	18	6	3	○	○	○	○
M-15	135	1.8	38.1	20	7	4	○	○	○	○
M-16	150	1.2	25.4	15	5	3	○	○	○	○
M-17	150	1.8	38.1	20	7	4	○	○	○	○
M-18	150	2	44.5	23	7	4	○	○	○	○
M-19	165	1.5	25.4	18	5	3	○	○	○	○

M-20	165	2	38.1	20	7	4	○	○	○	○
M-21	165	2.3	44.5	20	7	4	○	○	○	○
M-22	180	1.8	25.4	18	5	3	○	○	○	○
M-23	180	2	38.1	20	7	4	○	○	○	○
M-24	180	2.5	50.8	25	8	5	○	○	○	○
M-25	200	1.8	38.1	20	7	4	○	○	○	○
M-26	200	2.5	44.5	23	7	4	○	○	○	○
M-27	200	2.8	50.8	25	8	5	○	○	○	○
M-28	250	1.8	38.1	22	8	5	○	○	○	○
M-29	250	2.5	44.5	25	8	5	○	○	○	○
M-30	250	3	50.8	30	8	5	○	○	○	○

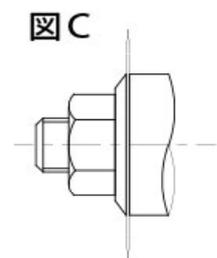
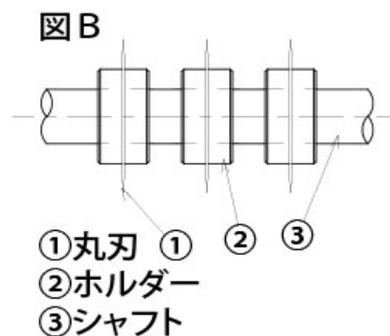
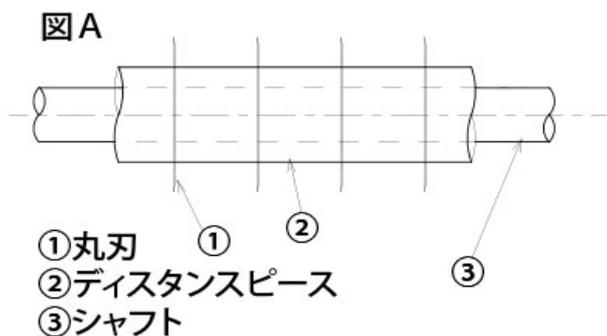
標準規格寸法表							材質別	
記号	直径	厚さ	孔径	刃巾	キー溝		SKH51	SKS2
	D	t	d	W	E	F	HRC63	HRC60
MK-1	25	0.5	6	3			○	-
MK-2	30	0.5	6	3			○	-
MK-3	50	1	12	5			○	-
MK-4	75	1	12	8			○	-
MK-5	100	1	25	12	5	3	-	○
MK-6	125	1	25	15	5	3	-	○
MK-7	135	1	25	15	5	3	-	○
MK-8	150	1.2	30	15	6	3	-	○
MK-9	165	1.5	30	18	6	3	-	○
MK-10	180	2	30	20	6	3	-	○
MK-11	200	2.5	40	23	7	4	-	○
MK-12	250	2.5	40	25	7	4	-	○
MK-13	300	2.5	40	28	7	4	-	○

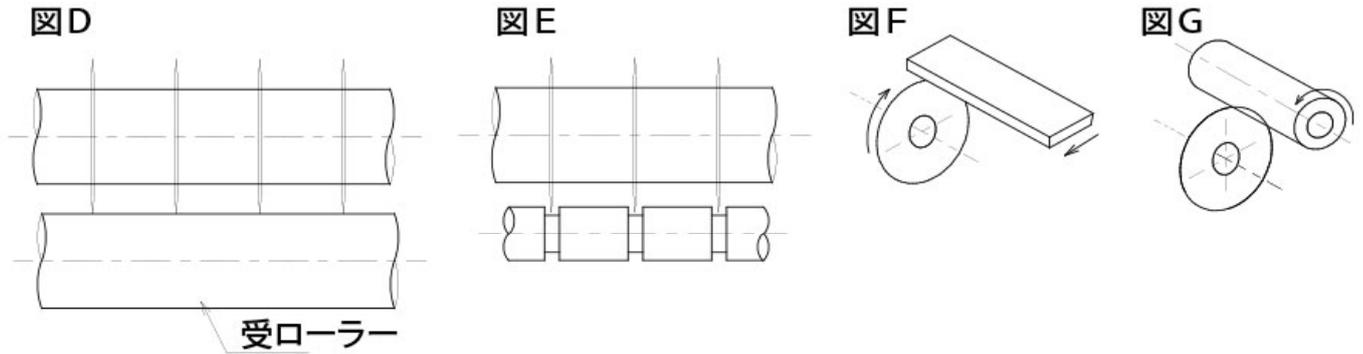
※両刃のみとなります。

材質は、二種類 SKH51(高速度鋼)、SKS2 (合金工具鋼)

刃型は、二種類 両刃、片刃、以上の種類があります。

規格以外の寸法、材質のものは、受注生産品にて対応致します。





### 【取付方法】

図A.丸刃を一本のシャフトに何枚か取付け、ディスタンスピースにて、刃の間隔を設定し、両側、又は片側より、ネジにて締め付けをして下さい。

図B.丸刃を各々ホルダーに取付け、そのホルダーによって、シャフトに固定する方法もあります。

図C.丸刃の軸の一端に固定する方法もあります。

### 注意事項

締め付けネジは、力の加わる方向に締るものである様に注意して下さい。

### 【使用方法】

#### 例 1.

製品の送り速度と、刃物の周速とを同一にした押切切断方法がございます。（図D）

刃物受けには、ロール、板、コンベア等が用いられます。なお、受ローラーの材質は刃を保護する為に、樹脂、ゴムなど刃物よりやわらかい物が良く使用されております。

#### 例 2.

製品の送り速度より刃物の周速を速くし切断する方法もございます。

(1) 図Eのとおり刃物の通る溝を作り、刃物が溝にはいった状態にて切断する。

(2) 図Fの様に高速回転している刃物に製品を通し切断する。又その反対に、製品を固定し、回転している刃物を移動し、切断する。

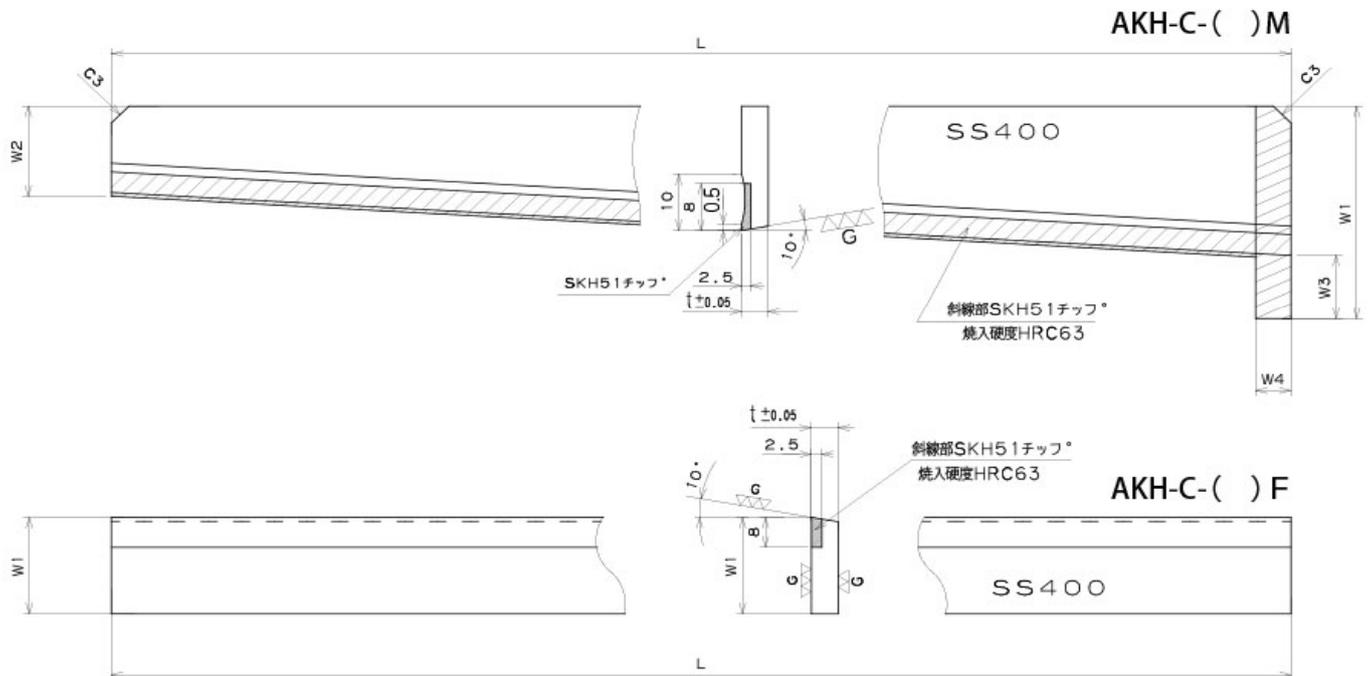
(切断対象物により異なるが、周速200m~800m/minの範囲での使用例が多い)

#### 例 3.

特殊例として、紙管、又、粘着テープなどの様に、パイプ状になった物を切断する時、図Gの様に製品を回転させ、刃物固定、回転及びフリー回転により、製品に押しあて切断する方法もございます。



カッタナイフ規格品

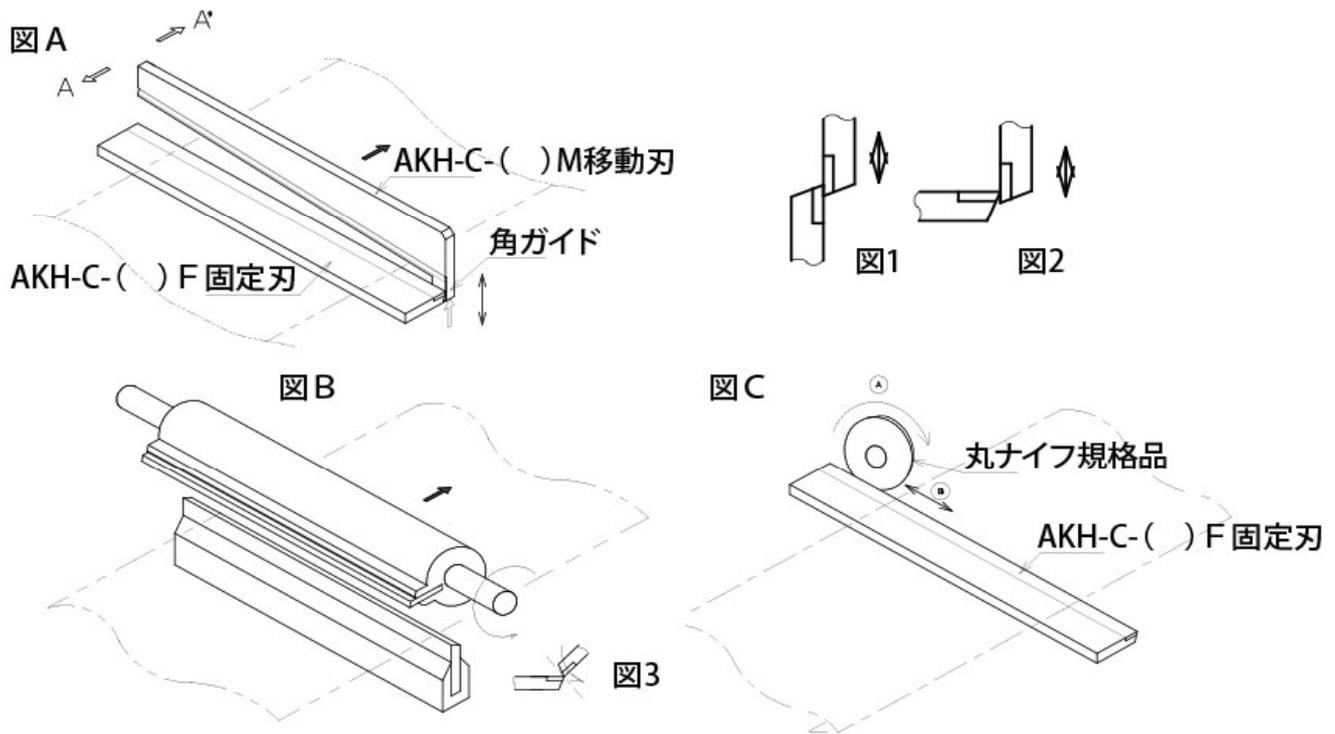


【材質】 本体：SS400 チップ：SKH-51 M=移動刃 F=固定刃

記号	L	W1	W2	W3	W4	t
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.

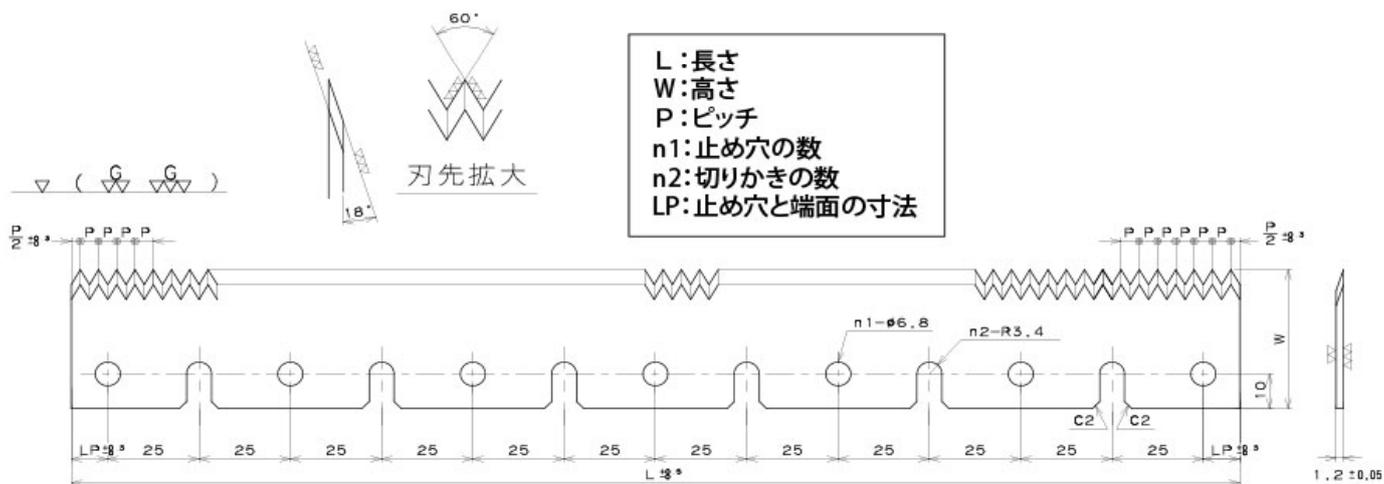
F(固定刃)と丸ナイフ規格品の組み合わせにより切断する方法です。

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。

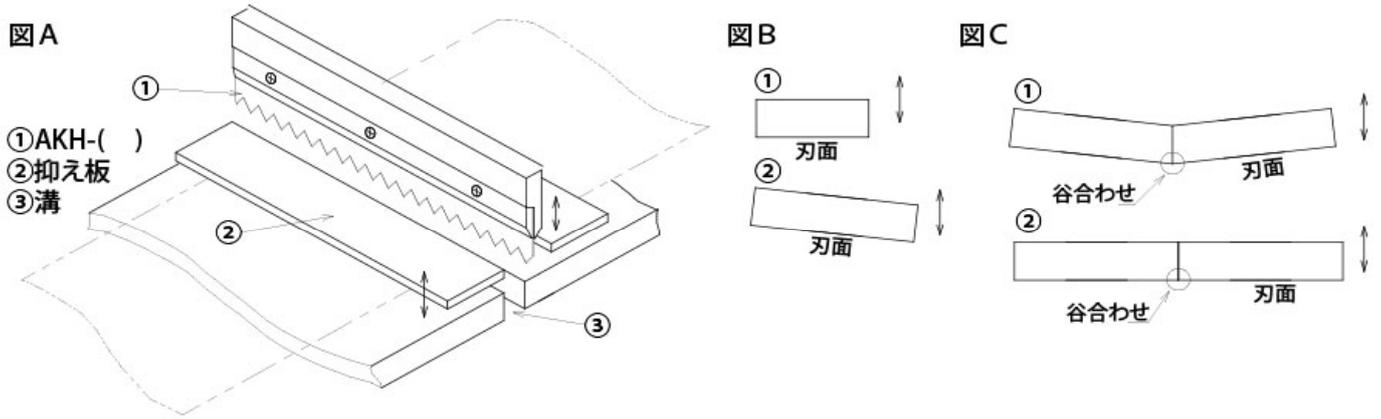


鋸刃式ナイフ規格品



【材質】 SKH51

記号	L	W	P	n1	n2	LP
AKH-421	420	40	2.5	9	8	10
AKH-422	〃	〃	5	〃	〃	〃
AKH-423	〃	〃	7.5	〃	〃	〃
AKH-424	〃	〃	10	〃	〃	〃
AKH-321	320	〃	2.5	7	6	〃
AKH-322	〃	〃	5	〃	〃	〃
AKH-323	330	〃	7.5	〃	〃	15
AKH-324	320	〃	10	〃	〃	10
AKH-221	220	〃	2.5	5	4	〃
AKH-222	〃	〃	5	〃	〃	〃
AKH-223	225	〃	7.5	〃	〃	12.5
AKH-224	220	〃	10	〃	〃	10
AKH-222W	〃	80	5	〃	〃	〃
AKH-322W	320	〃	〃	7	6	〃
AKH-422W	420	〃	〃	9	8	〃



【使用方法】

図A.

切断物を抑え板②により押えた後、刃物を溝③に刃物を投入する事により、切断する方法です。

切断物が鋸刃により押され張った状態より最少鋸刃の山から谷の寸法の二倍の投入寸法が必要になりますので 製品や、抑えが不完全の場合は、投入寸法を大きくすると良いです。

図B.

①は刃物の長さ分を一度に切断する。

②の様に刃物を斜めに取付、片側より徐々に切断する。この場合は①より少ない力で切断する事ができます。

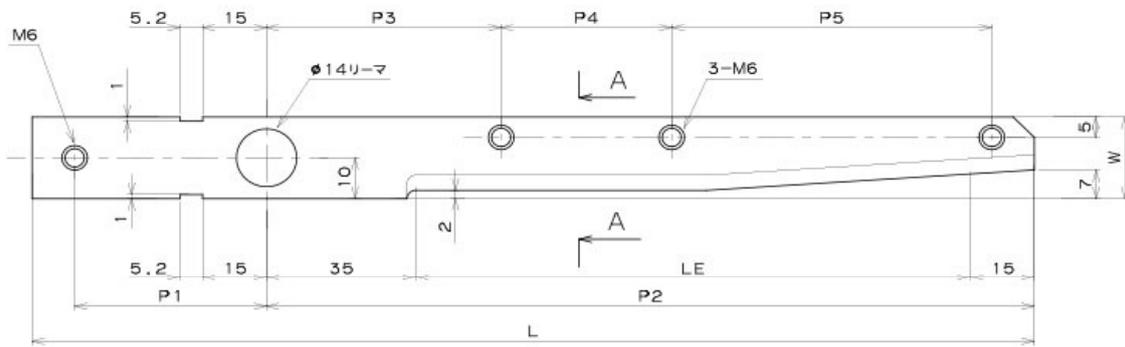
図C.

図Bに示した切断方法に、鋸刃を複数合わせて切断する方法です。合わせの部分は、谷の部分になるように取り付けて使用して下さい。

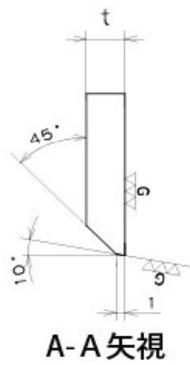


青木工業刃物株式会社

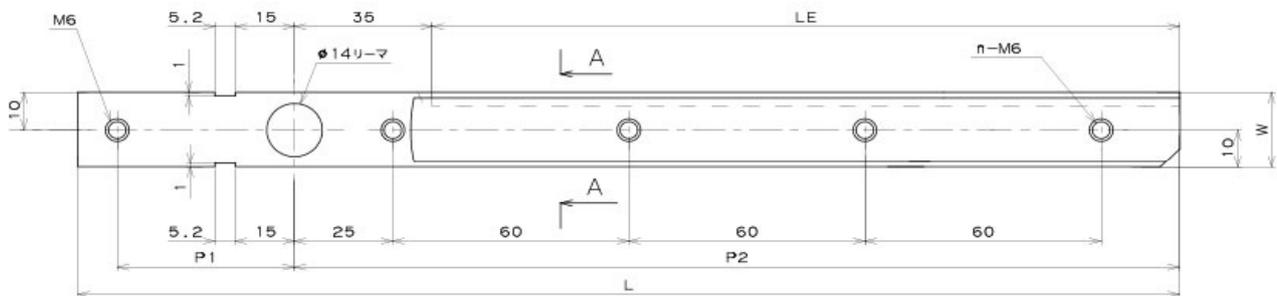
ハサミ



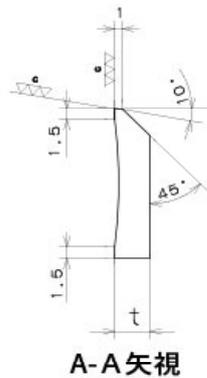
AKH-( )M移動刃



A-A 矢視



AKH-( )F固定刃



A-A 矢視

材質】 SKH51

M=移動刃 F=固定刃

記号	L	W	t	LE	P 1	P 2
AKH-130M	235	20	4.5	130	45	180
AKH-180M	295	20	4.5	180	55	230
AKH-240M	365	22	5	240	65	290
AKH-300M	435	22	5	300	75	350
AKH-130F	220	20	4.5	130	45	135
AKH-180F	280	20	4.5	180	55	215
AKH-240F	350	22	5	240	65	275
AKH-300F	420	22	5	300	75	335

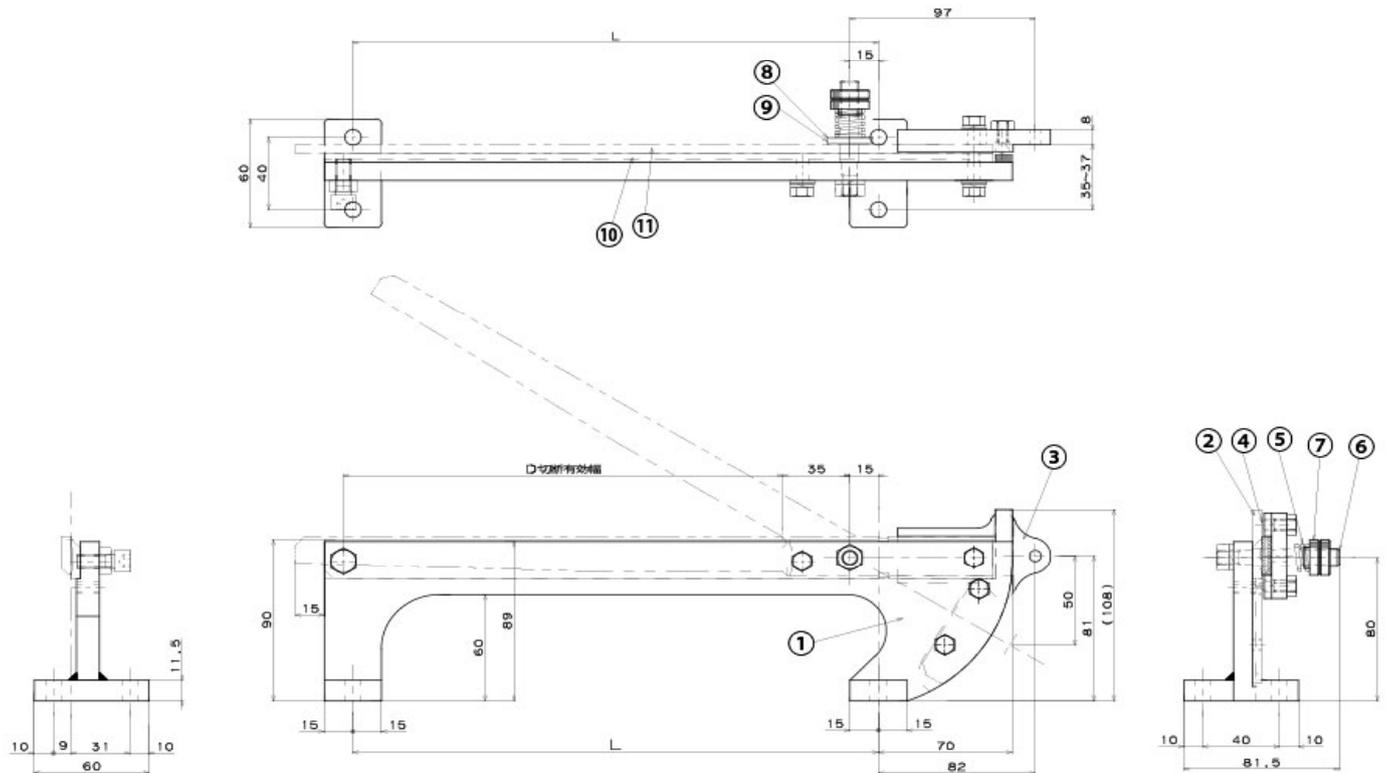
\*勝手違いは別注品となります。

## ハサミ部品

記号	品名	材質
1	セットピン	S45C
2	ブッシュ	合油メタル
3	ピン	SK5
4-イ	座金 (ワッシャー)	QSK
4-ロ	〃	QSK
5-イ	皿バネ	
5-ロ	座金 (ワッシャー)	
5-ハ	ナット (2種、3種)	



## ハサミユニット



記号	L, 寸法	D, 切断寸法巾
AKH-130Y	165m/m	120m/m
AKH-180Y	215m/m	170m/m
AKH-240Y	275m/m	230m/m
AKH-300Y	335m/m	290m/m

\*勝手違いは別注品となります。

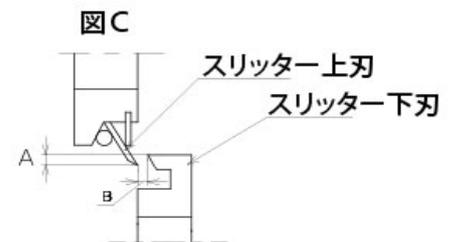
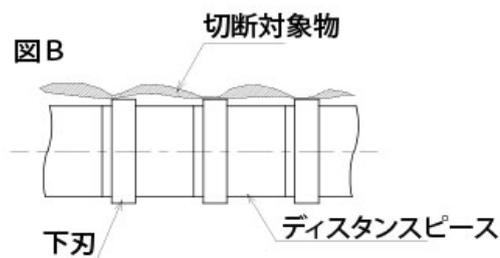
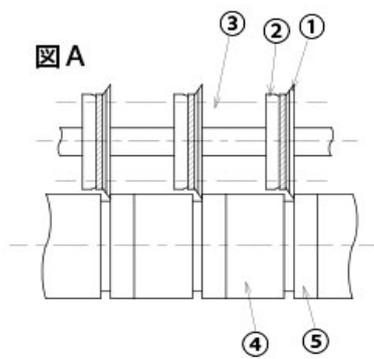
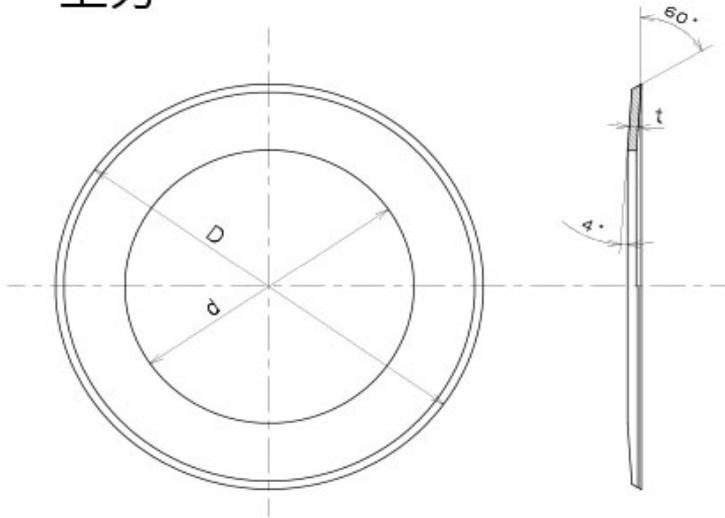
## ハサミユニット部品

記号	品名	記号	品名
1	ナイフブラケット300L	4	鋼球
1	ナイフブラケット240L	5	スプリング
1	ナイフブラケット180L	6	セットピン
1	ナイフブラケット130L	7	ナット つば付き
2	ナイフホルダーガイド	7	ナット つば無し
3	ナイフホルダー-300L	8	スラストベアリングワッシャー
3	ナイフホルダー-240L	9	スラストベアリング
3	ナイフホルダー-180L	10	AKH-***M
3	ナイフホルダー-130L	11	AKH-***F



スリッターナイフ規格品 スリッター上刃

上刃



- ①スリッター上刃 AKH-( )
- ②上刃用ホルダー A-( ), AK-( )
- ③ディスタンスピース
- ④ディスタンスピース
- ⑤スリッター下刃 AKH-( )-( )

【材質】 SKH51

寸法/記号	外形	穴径	厚さ
	D	d	t
AKH-1	62	38	0.5
AKH-2	68	46	0.5
AKH-3	98	66	0.7
AKH-4	108	75	0.7
AKH-5	118	80	0.8

## 【取付方法】

1.

一本のシャフトに、数個の刃物を取付使用する一例です。

スリッター下刃⑤とディスタンスピース④の組み合わせにより切断ピッチを決定します。

刃の取付は丸ナイフ規格品と同様に、両側、又。、片側よりネジにて締付固定をして下さい。

スリッター上刃①をホルダー②に取付、図Aの様に組み合わせを取付する。

ホルダー②は固定式、移動式とがあり、固定式の場合、ディスタンスピース③を使用し、下刃と同じ様に取付を行なう。

移動式の場合は、ホルダーそのままシャフトに通しホルダーに取り付いているネジにより、シャフトに締付固定する。

2.

切断対象物が図Bの様な形状の場合、スリッター下刃の外径より、ディスタンスピースの外径を小さくすると良い。

3.

スリッターの組み合わせ、A 寸法 1～3 ミリ位、B 寸法、刃物が合わさった時より、0.1～0.3位、押しあてる。

AKH-1、AKH-1-1 1部数字の同じ物同士を組み合わせ1：1の回転を与える方法。

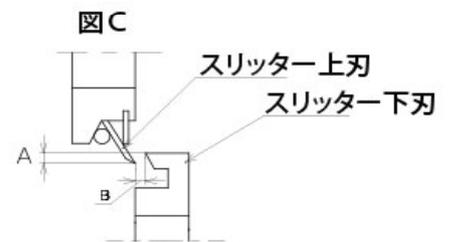
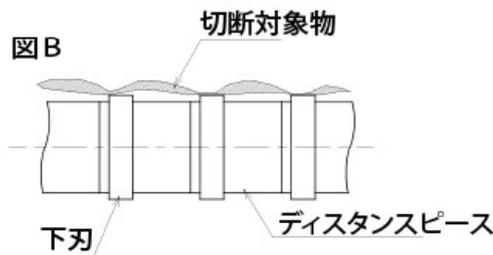
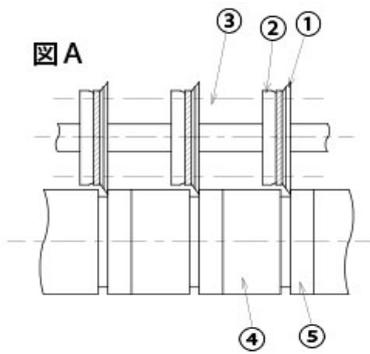
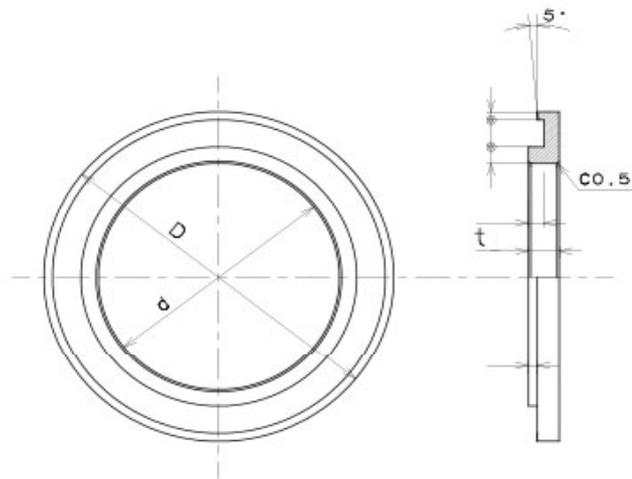
又、上刃を回転させかみ合わせ力により、下刃が回る方法（つれ回り）刃物の周速を同一にさせて、使用方法もあります。

## 注意事項

刃のセッティング及び、開放の場合、上刃と下刃のかみ合わせ部分図CBに間隔をあたえることが必要である。

スリッターナイフ規格品 スリッター上刃

下刃



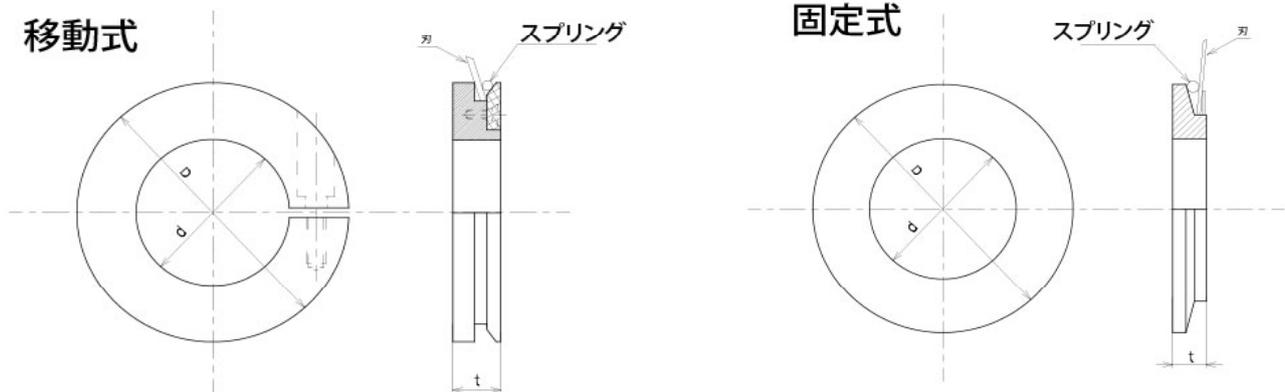
- ①スリッター上刃 AKH-( )
- ②上刃用ホルダー A-( ), AK-( )
- ③ディスタンスピース
- ④ディスタンスピース
- ⑤スリッター下刃 AKH-( )-( )

【材質】 SKD1

寸法/記号	外形	穴径	厚さ
	D	d	t
AKH-1-1	50	35	5
AKH-2-1	60	40	5
AKH-2-2	60	40	7
AKH-2-3	60	40	10
AKH-3-1	80	55	5
AKH-3-2	80	55	7
AKH-3-3	80	55	10
AKH-4-1	86	60	5
AKH-4-2	86	60	8
AKH-5-1	92	65	6
AKH-5-2	92	65	10



上刃用ホルダー（移動式/固定式）



【材質】 S45C

寸法/記号	外形	穴径	厚さ
	D	d	t
A-2	50	25	12
A-3	55	30	9.8
A-4	55	30	14
A-5	80	45	9.8
A-6	80	45	14
A-7	80	45	19
A-8	90	50	9.5
A-9	90	50	14
A-10	90	50	20
A-11	95	55	9.5
A-12	95	55	15
A-13	95	55	20

寸法/記号	外径	穴径	厚さ
	D	d	t
AK-1	50	25	5
AK-2	55	35	5
AK-3	55	35	7
AK-4	55	35	10
AK-5	80	50	5
AK-6	80	50	7
AK-7	80	50	10
AK-8	90	55	5
AK-9	90	55	8
AK-10	95	60	6
AK-11	95	60	10