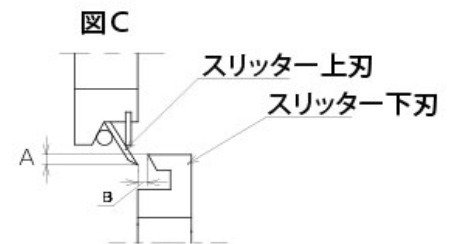
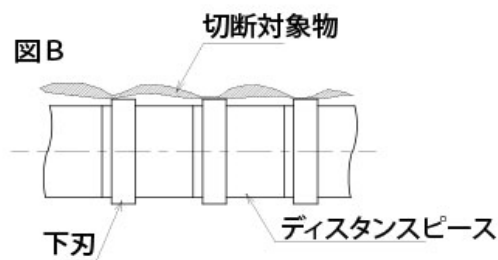
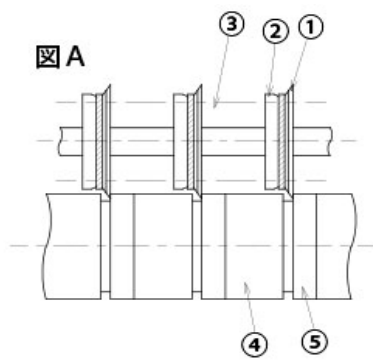
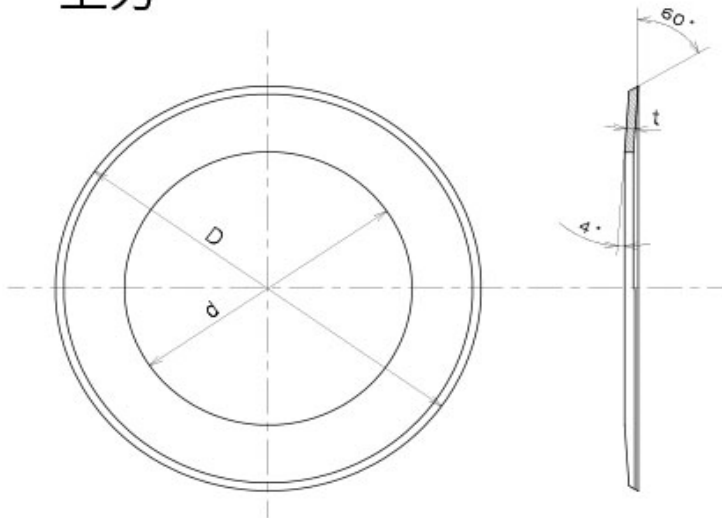




スリッターナイフ規格品 スリッター上刃

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	D:外形	d:穴径	t:厚さ
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。

【その他】

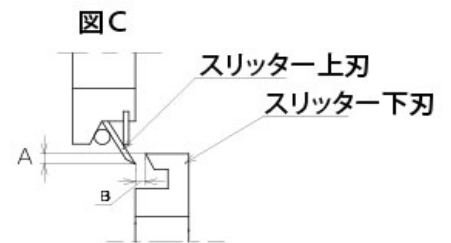
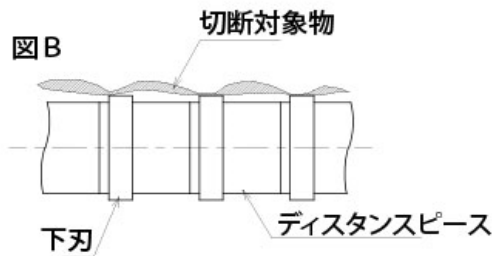
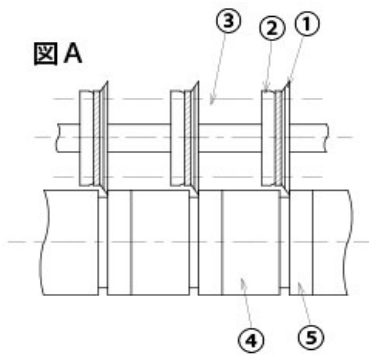
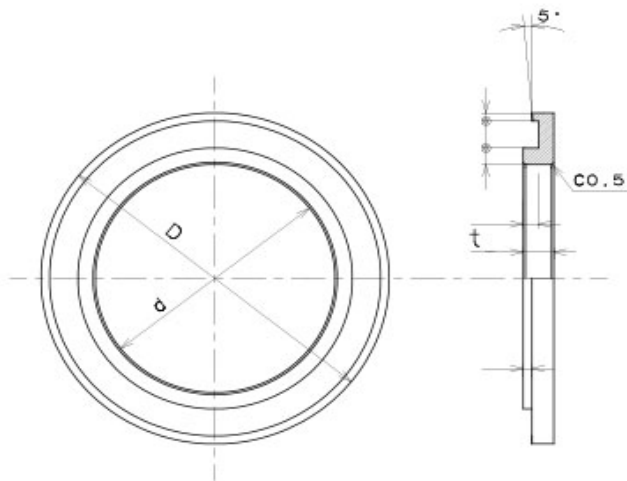
再研磨について

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。

スリッターナイフ規格品 スリッター下刃

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	D:外形	d:穴径	t:厚さ
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