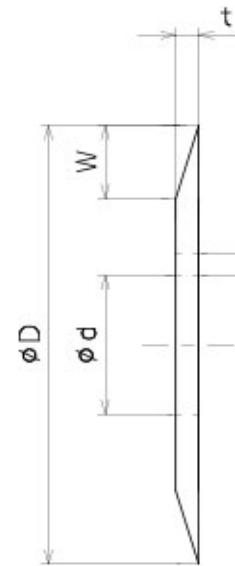
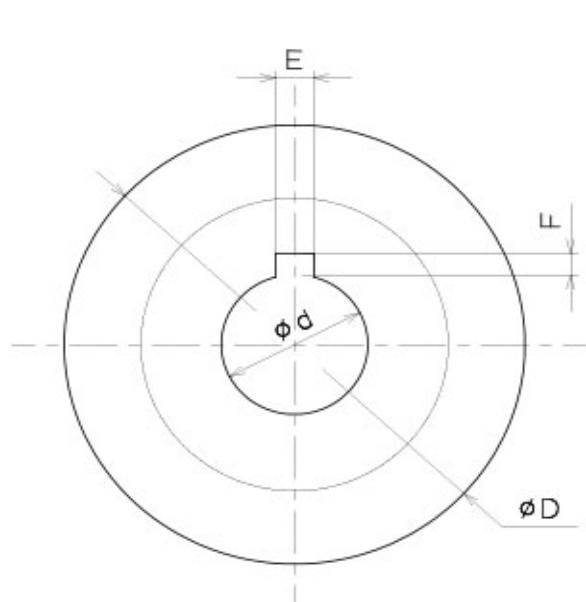
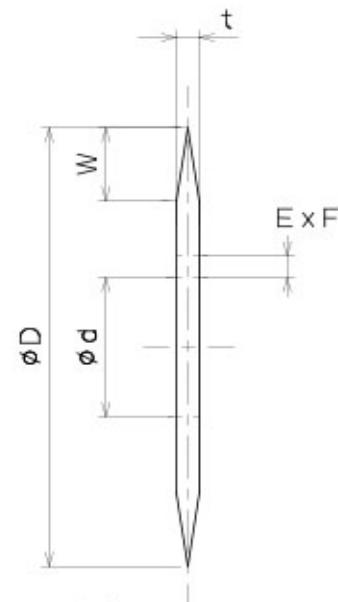




丸ナイフ規格品



片刃



両刃

記号	標準規格寸法表						材質別			
	D:直径	t:厚さ	d:孔径	W:刃巾	キ一溝		SKH 51		SKS 2	
					E	F	HRC 63	HRC 60	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	○	○	○	○

記号	D:直径	t:厚さ	d:孔径	W:刃巾	キー溝		材質別	
					E	F	SKH51	SKS2
					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)

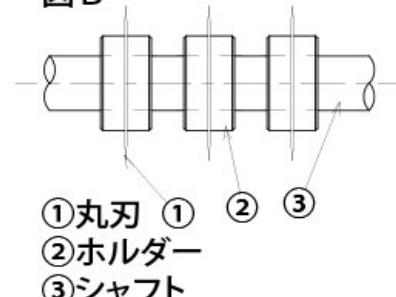
刃型は、二種類 両刃、片刃、以上の種類があります。

規格以外の寸法、材質のものは、受注生産にて対応致します。

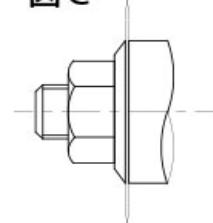
図A

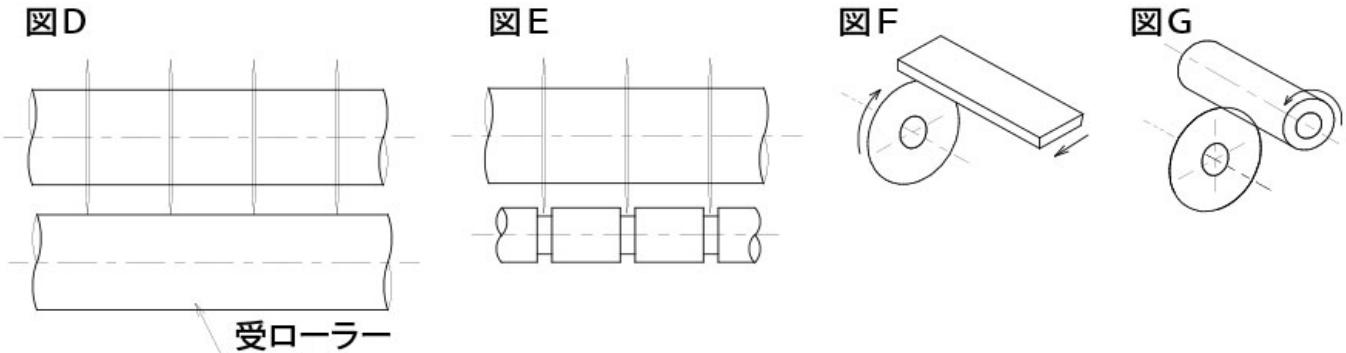


図B



図C





【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。

【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。