

ランドです。

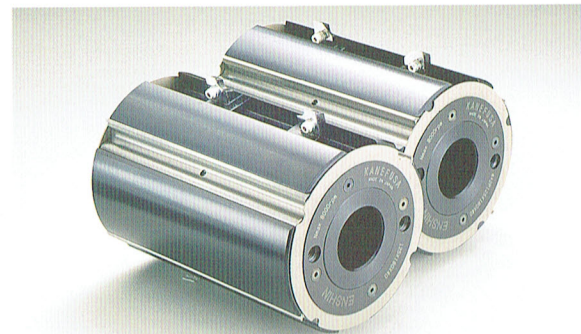
登録 第1855119号

KANEFUS A

KANEFUS A

エンジンブロック

面取刃付エンジンブロック (モルダ用)



特長

面取刃付エンジンブロックは、エンジン鉋胴の機能と同時に、更に各種の面取加工を行う機能を付加した新しい鉋胴です。作業工程を短縮し、生産性向上に効果をあげます。

加工形状と面取刃の種類

*イラストは加工形状をわかりやすく表わしているため、実際の切削方向と異なる場合があります。

<p>①R面取刃</p> <p>R3 R5 R6 替刃No. R03 替刃No. R05 替刃No. R06</p>	<p>②C面取刃</p> <p>C8.5 替刃No. K08C</p>	<p>③裏じゃくり刃</p> <p>18 23 替刃No. 251-35C No. 301-35C</p>	<p>※④矩(かね)決め刃</p> <p>12 12 替刃No. 121 ブロック固定式</p>
----------------------------------------------------------------	-----------------------------------------	-----------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------

規格寸法

	刃数(面取刃数)P	刃先径φ	刃長L	穴径D	加工寸法W		材質	ブロック形状
					MAX.	MIN.		
縦 (替刃固定式) 軸用	3(+3) P	125	130	40	120	20	鋼 アルミ	片側のみ加工寸法
	4(+2) P							
	4(+4) P							
横 (替刃調整式) 軸用	3(+3) P	125	180	40	160	28	鋼 アルミ	両側の加工寸法
	3(+3) P		230					
	4(+2) P		180					
	4(+2) P		230					
※横 軸用	3(+3) P	矩決め用は替刃固定式、横軸用で使用します。寸法形状、材質は上記に準じます。						
	4(+4) P							



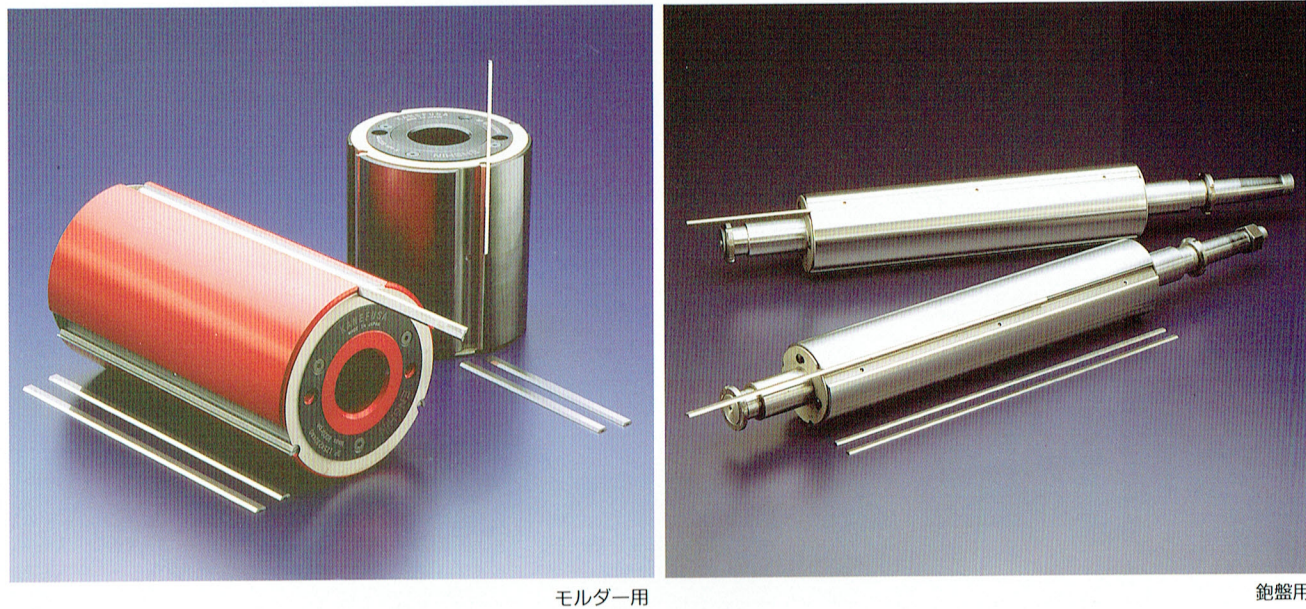
*製品改良のためお断りなく外観および仕様を変更することがあります。又写真、原寸図などは厳密でない場合がありますので、あく迄参考としてご覧下さい。

6-11-9
(種別) (品目) (改訂No.)

エンジンブロックとは遠心力を利用して刃物をセッティングするカネフサ固有の

実用新

- 1 「エンジンブロック」は兼房が開発したナイフホルダー機構により、自動的にスローアウェイ式刃物をセットする構造の鉋胴です。
- 2 「エンジンブロック」には両面使用の経済性と耐久性高い性能を持ち合せた刃物がセットされており、再研磨は不要です。
- 3 「エンジンブロック」は刃物セッティング時間を大巾に削減し、本機の稼働率を確実に高めます。
- 4 「エンジンブロック」は常に安定した切削性を発揮し、軽快な加工作業ができます。

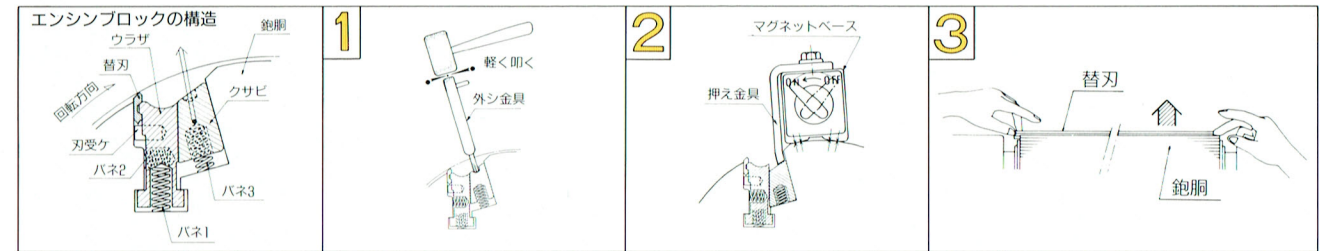


特長

- ① 替刃のセット作業(刃先の位置決め、固定)が不要の鉋胴です。
- ② ブロックにセットされている刃物は完全刃付けしており、軸回転ですぐご使用頂けます。
- ③ 替刃のセッティングは高精度のため、平滑な加工面を得ることができます。
- ④ 替刃の交換は付属治具でクサビ解除することによって簡単に行えます。
- ⑤ リバーシブルタイプの替刃ですから反転使用(2回使用)でき経済的です。

替刃交換の手順

プレナー用



- クサビの解除は、クサビの穴に「外し金具」を当て軽く叩いて下さい。(図1)
 - 「マグネットベース」は最初磁石を「OFF」の状態に鉋胴の外周面に沿わせて「押し金具」をクサビの上面に当ててから磁石を「ON」にして下さい。(図2)
 - 替刃を安全リング側にスライドさせ鉋胴の端面より10~15mm出しておき、左手の指(親指と中指)で掴み、反対側の替刃の端部を右手の中指の指先で保持して上方に取出して下さい。(図3)
- ※詳細は「取扱い説明書」(出荷製品に添付)をご参照下さい。

モルダー用



- ※詳細は「取扱い説明書」(出荷製品に添付)をご参照下さい。
- ▲刃物なしで回転させないで下さい。ご使用の際はブロックに刃物がセットされていることを確認して下さい。

規格寸法

		単位mm			
	刃数(P)	刃先径(φ)	穴径(d)	刃長(L)	材質
モルダー用	3	100	~30	75~200	鋼
		125	35~40	75~300	
		150	40~50		
	4	100	~30	75~200	アルミ
		125	40~50	75~300	
		150			

	刃数(P)	刃先径(φ)	有効長(L)	材質
鉋盤用	2, 3, 4	100, 110, 125	200 250	鋼
			300 350	
			400 450	
			500 600	

	寸法(L)	チップブレイカー(C・B)	材質
替刃	50・60・75・80・90	Bタイプ	H-P (ハイス系)
	100・110・120・125・130		
刃	140・150・160・180・185	Cタイプ	U-H (超硬)
	190・200・210・220・230		
	250・260・300・305・310		
	350・400・450・500・600		

- ・H-P(ハイス系) = 針葉樹には最適な刃物材質です。集成材の接合層を切削するときは耐久性が低下します。
- ・U-H(超硬) = ナラ、フナ、アビトンなどの広葉樹乾燥材には大きな耐摩耗性を発揮します。(刃長は610mmまで)
- ・チップブレイカー = 替刃にはチップブレイカーが設けてあります。刃先から0.3・0.5・1.5mmの位置に段部を形成してあり切削中の加工面の逆目ボレを防止する働きをするようにしてあります。被削材質や加工精度、切削条件により3タイプの中から選択してご使用下さい。