

プレカット用等の量産に特に効果を発揮します！

- 再研磨が不要、また裏刃の調整なしで切削できるため生産性が向上します。
- 高含水率の材料(生材)や、杉の白太等の軟材でも毛羽立ちのない美しい切削肌が得られます。
- 傾斜角(ピアス角)が小さい場合にも美しい仕上がり面が得られます。

構造と特徴

- 替刃とホルダーで構成されています。
- 替刃は裏刃つきです。
- ホルダーは替刃ミネ側を強力に吸引するマグネット内蔵式です。

替刃の特徴

- 本刃と裏刃が一体になった替刃ですから裏刃の調整なしで切削できます。

- 替刃には標準用と厚切用の2種類があります。

斜行角	標準用替刃での切屑厚	厚切用替刃での切屑厚
25°~45°	0.03mm~0.10mm	0.10mm~0.20mm
0°	0.03mm~0.08mm	0.08mm~0.20mm

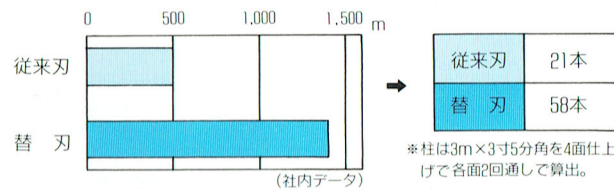
*上記は目安です。

- 刃先特殊処理により、シャープな切れ味が得られます。

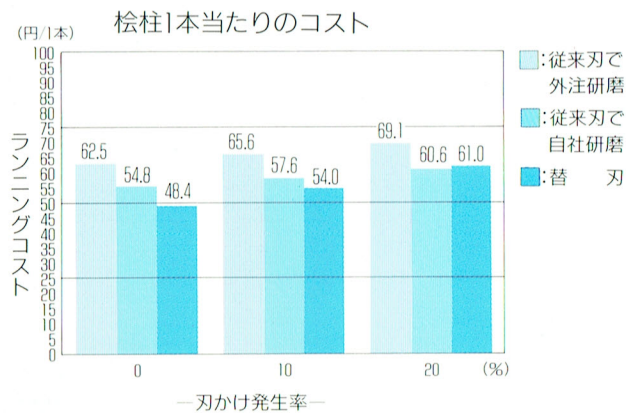
経済的な替刃性能

【ランニングコスト計算の一例】

- 替刃性能比較(検切削量) 検柱仕上げ量の換算では、



- 上記の性能に基づきランニングコストを示すと次のようになります。



*刃かけ発生率: 従来刃が切れ味で寿命になる前に、刃かけにより刃物交換となる割合。
 *ランニングコスト: 刃物代、研磨代、刃物セット費用等を総合的に算出したコストです。

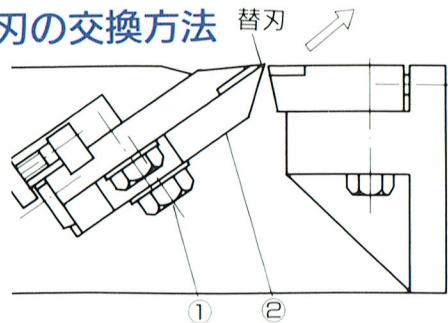
ホルダーの特徴

- ホルダーは高クロム工具鋼製で、焼入、研磨仕上げしてあります。サビ・変形打痕などによるクルイのこない高精度ホルダーです。
- 内蔵マグネットによりホルダー基準面と替刃ミネとが密着し、高い刃先直線性が得られます。

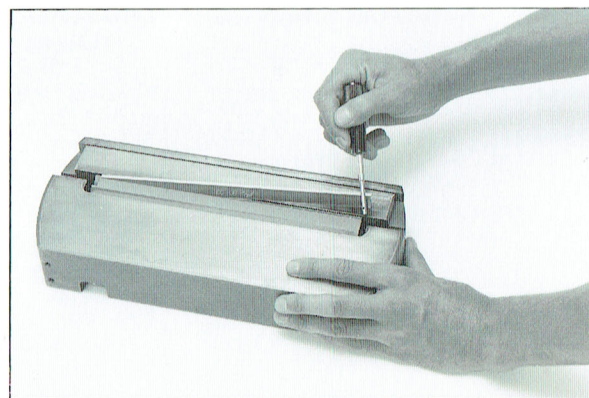
取扱い概要

工場出荷時に表紙写真のようにセットしてあります。このままストックに取付けてすぐ切削できます。最初の取付けは、従来と同じ要領で行います。以後の替刃交換は下記のとおり簡単です。

替刃の交換方法

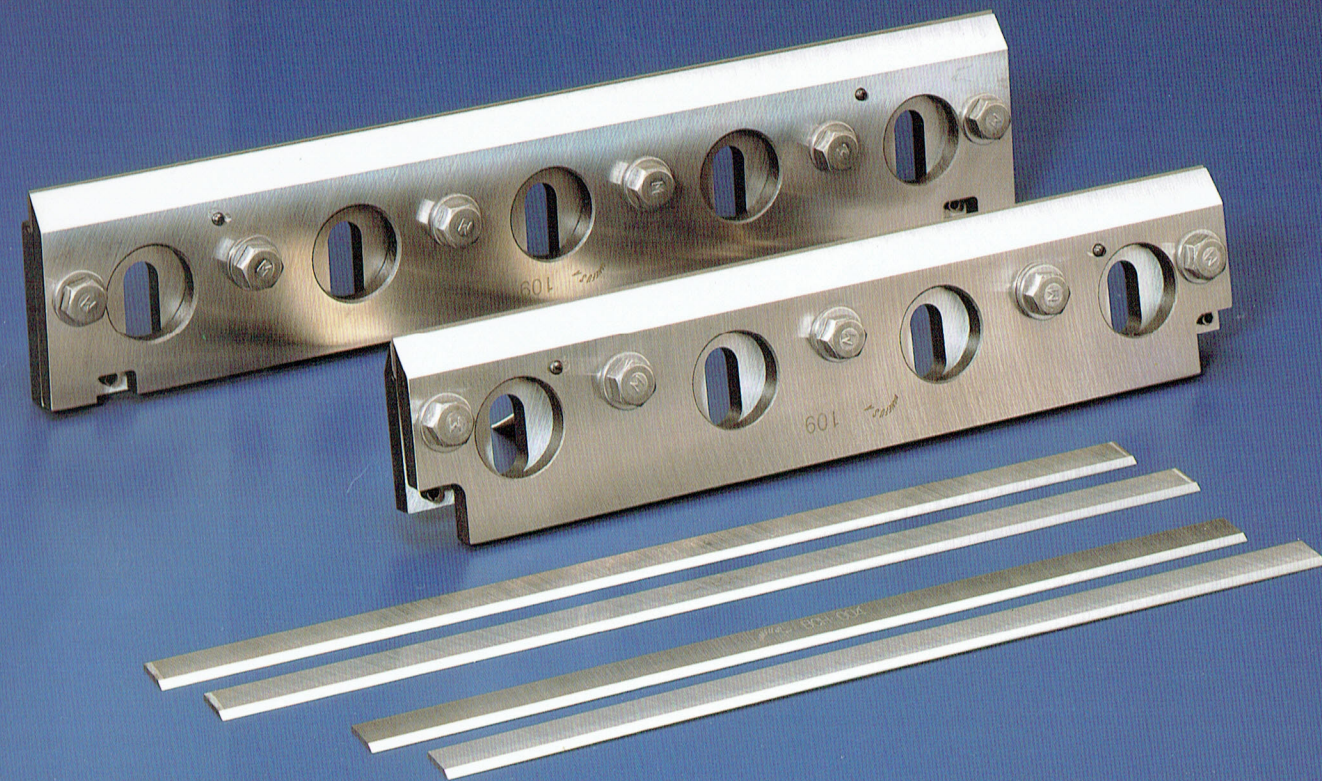


ナイフストックをとり出しボルト①を半回転だけゆるめます。内蔵バネにより押え板②が浮いて隙間ができます。専用治具で矢印方向へ替刃をひきだし、この隙間へ新しい替刃をさしこむとマグネットに吸引されてセットされます。①を締めて完了です。



専用治具で替刃を引き出す。(下式)

替刃式 超仕上カンナ刃
定置式用
電動工具用

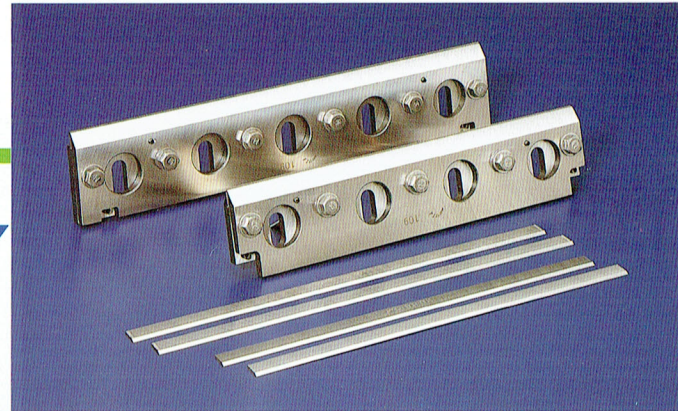


*製品改良のためお断りなく外観および仕様を変更することがあります。又写真、原寸図などは厳密でない場合がありますので、あく迄参考としてご覧下さい。

新しい着想から生まれた替刃式超仕上カンナ刃です。

- ①替刃は裏刃一体式になっています
- ②本刃と裏刃のセットが不要です
- ③替刃交換が簡単です
- ④きれいな仕上面が得られます
- ⑤再研磨が不要です

定置式用



適用機種一覧

(メーカー)	No.	刃物形式	長さ	適用機種
丸仲	1.	SC-8CD	232L	ロイヤル8 ロイヤル8マークII
	☆2.	SS-8BU	232L	八州
	3.	SS-10CA	335L	ロイヤルFXマークII, ロイヤルFX ロイヤルFXカスタムマークII, ロイヤルFXカスタム ウルトラフェニックスカスタムIII ウルトラWカスタム, スーパーメカ, MX-25, MXプロ25
	4.	SS-10RCT (XK-21) (CA32WA) (DD-10CA)	354L	ロイヤル回転25デラックス ウルトラスライダー25デラックス ウルトラワイド32R ロイヤル14FX二面仕上
	5.	CA-25XB1 (CN-25XB1)	354L	コンチネンタルスライダーMC-25
	6.	CN-30X	370L	MXプロ30
	☆7.	CD-35A	500L	MXプロ35・(MX35は刃物形式がSS-14CAとなります)
シンクス	☆8.	8S-360	232L	グランドフルオート8S-360
	9.	SK-250A	300L	SK-250A
	10.	オート富士X-500	300L	オート富士X-500, オートX-500ER, 2W-360二面仕上
	11.	10S-360	335L	グランドフルオート10S-360II リョービ: SL-300(A) グランドフルオートRX-250 コルチナX-1000, エコスター10 エコノミーゴールド, ロータリーゴールド ES-10二面仕上, ESA-10リターン
	12.	10W-360	360L	グランドフルオート10W-360 グランドフルオートX-250 3X-360, 3X-VS360, ゲットアップII エコノミーフルオート, ロータリーフルオート
アミテック	13.	GS-18, NE-180	306L	GS-18, NE-180
	14.	MT-25W	346L	MT-25W, RV-25III, RV25-WIII MZB-25W, GS-20, MKS-14W
	☆15.	UH-25	346L	UH-25, MG-25, MZB-20, ZC-25 MR-25A, RT-25, MB-25, ZA-25
恩田	☆16.	OS-25R	335L	匠ロータリーOS-25R・N-25R
マキタ 日立	17.	CA-25-YM1	306L	LP-300
	18.	PF-100F	290L	PF-100F, FA-800
	19.	PF-110F	335L	PF-110F, FA-900
	20.	PF-120FA	360L	PF-120FA
	21.	PF-90F, 下式(L-D式)	250L	PF-90F, PF-90FA
マキタ リョービ兼用 日立	22.	上式(H-D式)	250L	マキタ: LP2512C, LP2513C リョービ: SL-263, SL-253, SL-252 日立: FA-700, FAY-700
				リョービ: SL-180 日立: PF-60FA, PF-60F2

☆印は受注生産になります。

切削実績例(刃物1枚当たりの仕事内容の比較)

例1. 丸仲・ウルトラスライダー・25III (大工さんの仕事)

(替刃)			(従来刃)		
	(長さ)	(幅)		(長さ)	(幅)
1. 杉板	2尺2寸×7寸	(一面削)	39枚	1. 杉板	2尺2寸×7寸 (一面削)
2. ヒバ	7尺5寸×2寸	(三面削)	4本	2. 木曽桧	6尺 ×3寸8分 (四面削)
3. ヒバ	7尺5寸×1寸5分	(三面削)	4本	3. タモ	7尺 ×1寸3分 (三面削)
4. 木曽桧	6尺 ×3寸8分	(四面削)	13本		
5. //	3尺 ×3寸8分	(四面削)	5本		
6. タモ	7尺 ×1寸3分	(三面削)	20本		
7. 桧板	13尺 ×3寸5分	(二面削)	10本		
8. 杉角材	13尺 ×1寸4分	(四面削)	8本		
9. //	4尺 ×1寸	(四面削)	4本		
※替刃1枚で1~9の仕事が出来た。			※従来刃1枚で出来る仕事は、1~3です。		

例2. シンクス・ES-10 (まな板加工業)

(替刃)			(従来刃)		
スプルース	(長さ)	(幅) (厚み)	スプルース	(長さ)	(幅) (厚み)
	350 × 240 × 30mm	(二面削)	1,900枚	350 × 240 × 30mm	(二面削)
			7時間使用		
					630枚
					2時間使用

例3. アミテック・NE-180 (建具店)

(替刃)			(従来刃)		
米桧	障子	35本分	米桧	障子	8本分
スプルース	硝子戸	14本分	スプルース	硝子戸	7本分
		計、49本分			計、15本分
		4日間使用			1日使用で交換