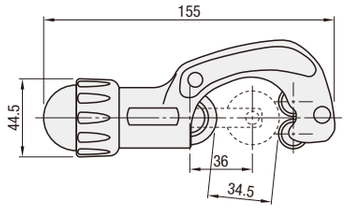
# カッター・カッター替刃/バリ取り器・替刃

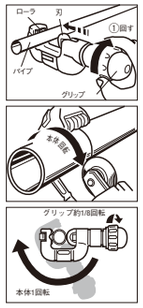
## ■カッター

**PFCAT**
**PFCATS**




強化タイプのアルミパイプフレーム・ファクトリーフレームの切断はできません。

| 型式 | 適応パイプ | 質量(g) | ¥基準単価 1〜9コ | ¥スライド単価 10〜19 |
|---|---|---|---|---|
| PFCAT | アルミ押出パイプ・樹脂皮膜パイプ | 350 | 4,700 | 4,460 |
| PFCATS | ステンレスパイプ | 356 | 5,340 | 5,070 |




### ⚠注　意

- 仕様にないものの切断や切断以外の目的で使用されますと、カッターの破損や事故の原因になります。
- ご使用前に必ずカッターの点検をし、異常があれば修理や交換が済むまで使用しないでください。
- 切断作業中、刃物部には手を触れないでください。刃と管の間に指を挟むなど、事故やケガの原因になります。
- 運搬中や作業中は、落下に十分注意してください。
- カッターが水に濡れた場合は必ず拭き取ってください。ベアリングに水が入ると錆びて動かなくなる恐れがあります。

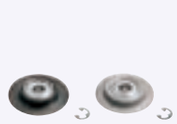
### ■使用方法

1. グリップを回して、ローラとカッター刃にパイプをくわえます。この時、パイプの先端はローラの幅以上に出してください。
2. グリップを回し、カッター刃がパイプに当ったところから、さらにグリップを図の矢印①の方向に1/4回転程度回し、本体を1回転させて全周に切込み跡をつけてください。
3. その後グリップをゆっくり回し、(本体1回転につきグリップ約1/8回転程度)徐々に切込みを深くしながら、本体を回転させ切断してください。

＊切込みを入れるスピードが早いと、パイプを変形させたり、刃の寿命を縮める原因となります。

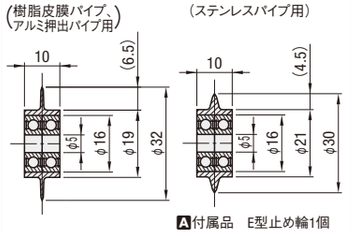
## ■カッター替刃

RoHS



**PFCATH**（樹脂皮膜パイプ、アルミ押出パイプ用）

**PFCATHS**（ステンレスパイプ用）




A付属品　E型止め輪1個

| 型式 | 質量(g) | ¥基準単価 1〜9コ | ¥スライド単価 10〜19 |
|---|---|---|---|
| PFCATH（樹脂皮膜パイプ、アルミ押出パイプ用） | 19 | 1,320 | 1,250 |
| PFCATHS（ステンレスパイプ用） | 25 | 1,960 | 1,860 |

表示数量超えはお見積り

替刃交換方法：カッター本体の替刃取付ピンのE型止め輪を外し、取付ピンを抜いて交換してください。

Order 注文例

| 型式 |
|---|
| PFCAT<br>PFCATH |

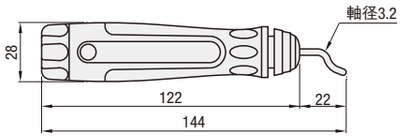
Delivery 出荷日　在庫品　翌日出荷 P.89

ご希望によりPM5:00迄、当日出荷受付致します。

## ■バリ取り器/替刃

RoHS

**M−NG1000−F**（バリ取り器：PFREMH−BS1010×1本）
**M−NG1000−S**（バリ取り器：PFREMH−BS1018×1本）
**PFREMH−BS1010**（替刃10本組）
**PFREMH−BS2010**（替刃10本組）
**PFREMH−BS1018**（替刃10本組）




M材　質　ハンドル：プラスチック+ゴム

### ■バリ取り器

| 型式 | 質量(g) | ¥基準単価 1〜9本 | ¥スライド単価 10〜29 |
|---|---|---|---|
| M−NG1000−F | 31 | 1,740 | 1,650 |
| M−NG1000−S | 31 | 1,770 | 1,680 |

表示数量超えはお見積り

Order 注文例

| 型式 |
|---|
| M−NG1000−F<br>PFREMH−BS1010 |

Delivery 出荷日

●バリ取り器　在庫品　翌日出荷 P.89

ご希望によりPM5:00迄、当日出荷受付致します。

●替刃　3　日目発送

### ⚠注　意

- パイプフレーム切断後のバリ取り以外の目的で使用されますと、破損や事故の原因になります。
- ご使用前に必ず、バリ取り器の点検をし、異常があれば修理や交換が済むまで使用しないでください。
- 作業中、刃物部には手を触れないでください。事故やケガの原因になります。
- 従来商品のPFREMHは、M−NG1000−Fに型番変更となりました。ハンドル形状は若干変更となりますが、ご使用に際して機能上の差はございません。

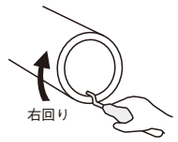
### ■替刃

| 型式 Type | No. | 特長 | ¥基準単価＊ 1〜9組 | ¥スライド単価＊ 10〜29 |
|---|---|---|---|---|
| PFREMH | BS1010 | 鉄鋼・アルミの重切削用。片刃、右回りで使用。黒色 | 2,530 | 2,400 |
| | BS2010 | 鋳物・真鍮・プラスチック用両刃、左右回りで使用。シルバー | 2,530 | 2,400 |
| | BS1018 | ステンレス等の難削材片刃、右回りで使用。シルバー | 2,990 | 2,840 |

＊1組10本入りとなります。　表示数量超えはお見積り

### ■使用方法

1. グリップを持ち、刃を面取りするパイプ内側にあてがいます。
2. 常に刃がパイプの方向を向くようにしながら、一周以上、回転させてください。







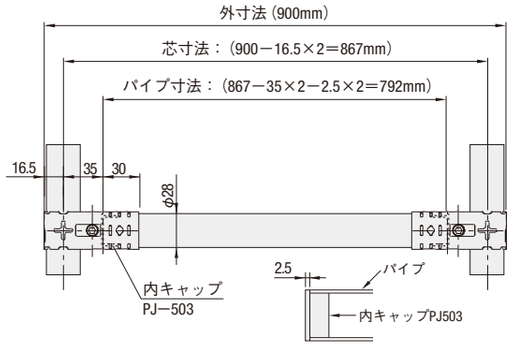

# パイプ寸法の計算方法

ーメタル・ジョイント/プラスチック・ジョイントー

## ■メタル・ジョイント計算例

**PBLSN1を使用した場合**

**芯寸法=900−16.5×2=867**
＝外寸法ーメタルジョイントの半径×2
**パイプ寸法=867−35×2−2.5×2=792**
＝芯寸法ーメタル・ジョイントの中心からパイプの先端まで
※錆防止のため、内キャップをとりつけた場合は、その分パイプが短くなります(2.5×2)。アルミ押出しパイプをご使用の場合は、内キャップをとりつける必要はありません。

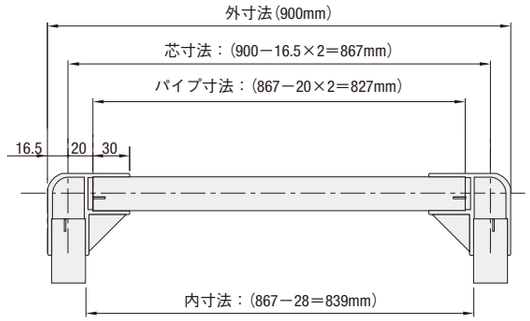



## ■プラスチック・ジョイント計算例

(アルミ押出しパイプ・ステンレスパイプは、プラスチック・ジョイントとの併用はできません。)

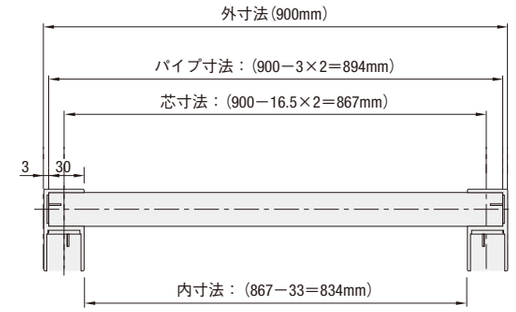
**PJ002を使用した場合**

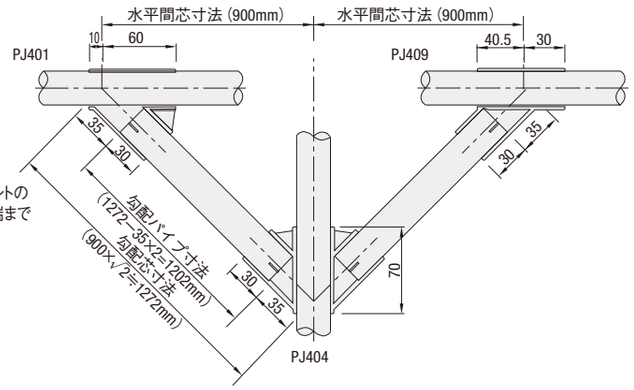
**芯寸法=900−16.5×2=867**
＝外寸法ープラスチックジョイントの半径×2
**パイプ寸法=867−20×2=827**
＝芯寸法ープラスチックジョイントの中心からパイプの先端まで




**PJ003を使用した場合**

**芯寸法=900−16.5×2=867**
＝外寸法ープラスチックジョイントの半径×2
**パイプ寸法=900−3×2=894**
＝外寸法ープラスチックジョイントの端面からパイプの先端まで




**PJ401・PJ404・PJ409を使用した場合**

**勾配芯寸法=900×√2≒1272**
＝水平間芯寸法×√2
**勾配パイプ寸法=1272−35×2=1202**
＝勾配芯寸法ープラスチックジョイントの中心からパイプの先端まで