


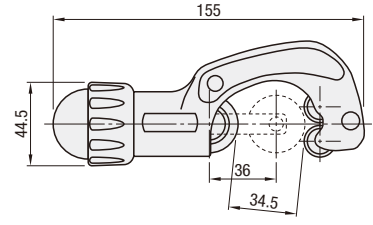
# カッター・カッター替刃/バリ取り器・替刃

# パイプ寸法の計算方法 —メタル・ジョイント/プラスチック・ジョイント—

■カッター



PFCAT  
PFCATS



④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	アルミ押しパイプ・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

- 使用方法
- 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。
  - グリップを回し、カッター刃がパイプに当たったところから、さらにグリップを矢印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。
  - 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、本体を回転させ切斷してください。  
\* 切込みを入れるスピードが早いと、パイプを变形させたり、刃の寿命を縮める原因となります。

▲注意

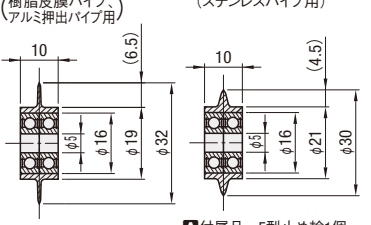
- 仕様でないものの切断や切断以外の目的で使用されますと、カッターの破損や事故の原因になります。
- ご使用前に必ずカッターの点検をし、異常があれば修理や交換が済むまで使用しないでください。
- 切断作業中、刃物部には手を触れないでください。刃と管の間に指を挟むなど、事故やケガの原因になります。
- 運搬中や作業中は、落下に十分注意してください。
- カッターが水に濡れた場合は必ず拭き取ってください。ペーリングに水が入ると錆びて動かなくなる恐れがあります。

■カッター替刃

RoHS

PFCATH (樹脂皮膜パイプ、アルミ押しパイプ用)

PFCATHS (ステンレスパイプ用)



▲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、アルミ押しパイプ用)	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: PFCAT 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)




■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

■替刃

型式	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

▲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。


●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 日発送

■使用方法

- 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。
- 常に刃がパイプの方向を向くようしながら、一周以上、回転させてください。

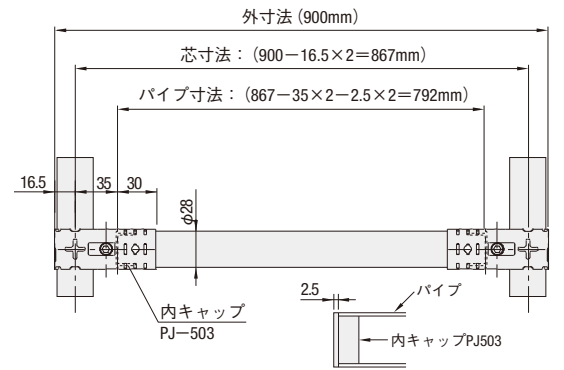


■メタル・ジョイント計算例  
PBLSN1を使用した場合

芯寸法=900-16.5×2=867  
=外寸法-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-メタル・ジョイントの中心からパイプの先端まで

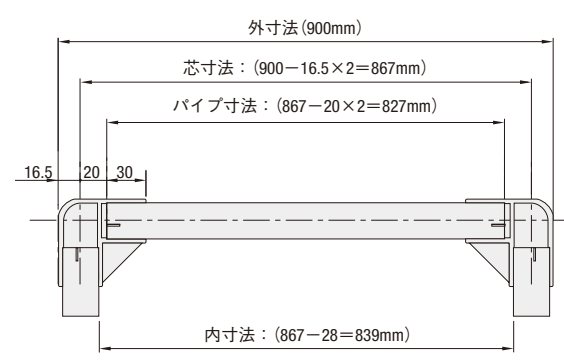
※錆防止のため、内キャップをとりつけた場合は、その分パイプが短くなります(2.5×2)。アルミ押しパイプをご使用の場合は、内キャップをとりつける必要はありません。



■プラスチック・ジョイント計算例  
PJ002を使用した場合

芯寸法=900-16.5×2=867  
=外寸法-プラスチックジョイントの半径×2

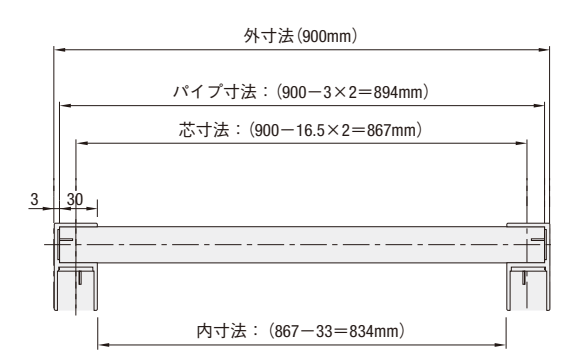
パイプ寸法=867-20×2=827  
=芯寸法-プラスチックジョイントの中心からパイプの先端まで



PJ003を使用した場合

芯寸法=900-16.5×2=867  
=外寸法-プラスチックジョイントの半径×2

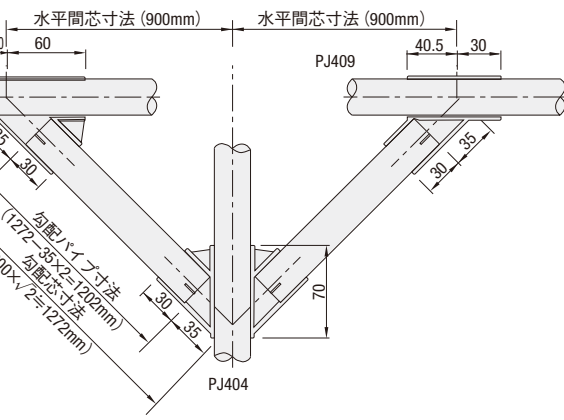
パイプ寸法=900-3×2=894  
=外寸法-プラスチックジョイントの端面からパイプの先端まで



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-プラスチックジョイントの中心からパイプの先端まで



44  
パイプフレーム  
ファクトリー