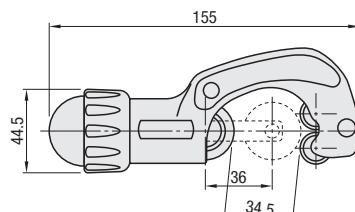


カッター・カッター替刃/バリ取り器・替刃

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 10~20
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

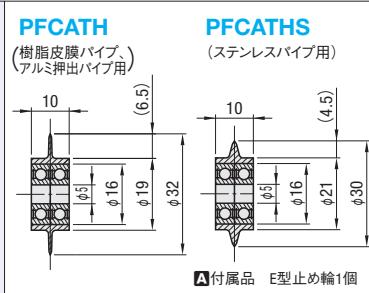
表示数量超えはWOSにてご確認ください。

■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たるところから、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)徐々に切込みを深しながら、本体を回転させ切削してください。
- * 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

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)

型式	質量(g)	¥基準単価 1~9コ	¥スライド単価 10~20
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WOSにてご確認ください。
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、取付ビンを抜いて交換してください。

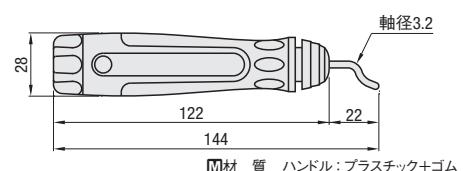


Order
注文例
型式
PFCAT
PFCATH
Delivery
出荷日
在庫品
翌日出荷
P133
ご希望によりPM6:00迄、当日出荷受付致します。

■バリ取り器/替刃



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)



■バリ取り器

型式	質量(g)	¥基準単価 1~9本	¥スライド単価 10~30
M-NG1000-F	31	1,740	1,650
M-NG1000-S	31	1,770	1,680

表示数量超えはWOSにてご確認ください。

■替刃

Type	No.	特長	¥基準単価 1~9組	¥スライド単価 10~30
BS1010		鉄錆・アルミの重削材用。 片刃、右回りで使用。 黒色	2,530	2,400
PFREMH	BS2010	錆物・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WOSにてご確認ください。

■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

メタル・ジョイント/プラスチック・ジョイント

■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

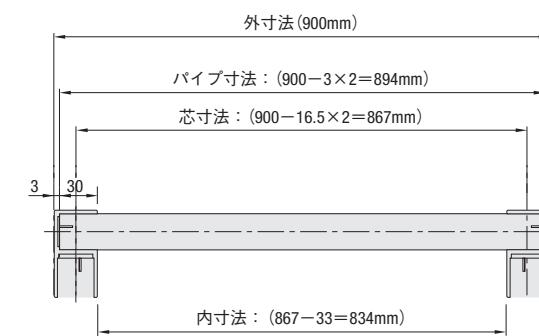
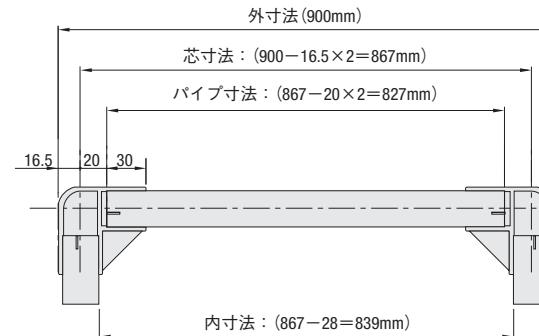
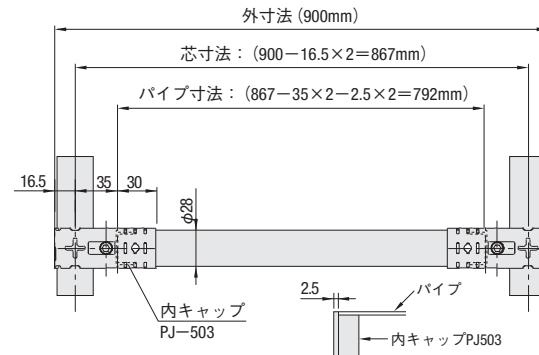
パイプの先端まで

※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。



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

