

ナيفストック組 取扱いのしおり

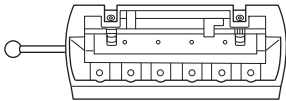
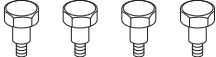
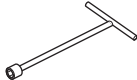
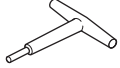
(超仕上げかな盤 PF 100F用、PF 110F用 別売部品)

このたびは、超仕上げかな盤 PF 100F 用、PF 110F 用 ナيفストック組をお買い上げいただきまして、誠にありがとうございます。

ご使用前に、付属の取扱説明書とともに、本紙をよくお読みになり、正しく安全にお使いください。

お読みになった後は、取扱説明書とともに大切に保管してください。

同 梱 品

① ナيفストック組 (1 組) 	② 固定ボルト (4 本) (D8 特殊ボルト) 	③ D8 さらばね (4 個) 	④ D8 特殊ワッシャ (4 個) 
⑤ ボックススパナ (13 mm) (1 本) 	⑥ 刃高調整用スパナ (1 本) 	⑦ コーシヨンプレート (1 枚) 	

別 売 部 品

(別売部品は生産を打ち切ることがあります。)

●表刃 (PF 100F 用 290 mm)・・・1 枚 コード No.978085

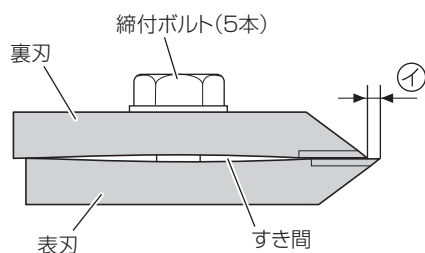
●表刃 (PF 110F 用 336 mm)・・・1 枚 コード No.976121

注 従来の凹溝のない表刃は、本ナيفストック組には使用できませんのでご注意ください。

裏刃は、従来の物を使用できます。

かな刃の取付け

1. かな刃 (表刃・裏刃) の合わせ方



- ① 裏刃によって、逆目を防止することは、手かなと全く同じです。
裏刃間隔 ① の幅を加工材の用途 (柱および板材など) に合わせて調整してください。

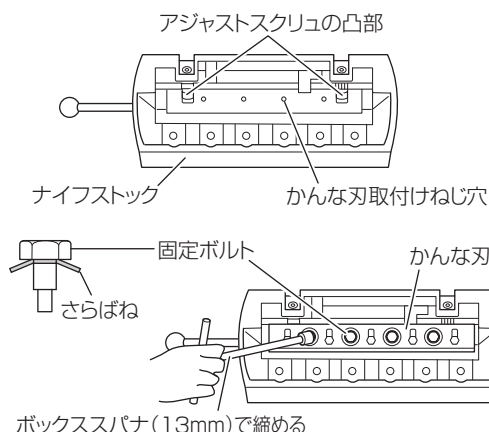
加工材の用途	① 寸法
柱	0.4 ~ 0.5 mm
板	0.2 ~ 0.3 mm

- ② 表刃と裏刃の締付けは、5 本の締付ボルトで行います。

注 ボルトは締めすぎないでください。

締めすぎると表刃と裏刃にすき間ができ、逆目が止まらない場合があります。

2. かな刃 (表刃・裏刃) の取付け



- ① 表刃と裏刃の合わせの済んだかな刃を表刃の凹溝と、アジャストスクリュの凸部をかみ合わせ、ナيفストックに取付けます。(裏ページ「ナيفストックの調整」の図参照)

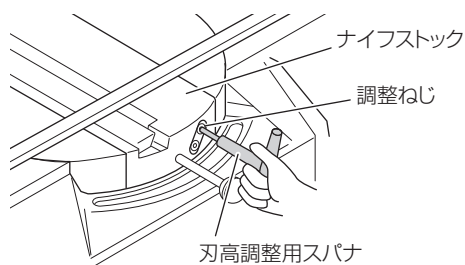
注 ナيفストックなどに、かな刃の刃先を当てないように取付けてください。

刃先の欠けの原因になります。

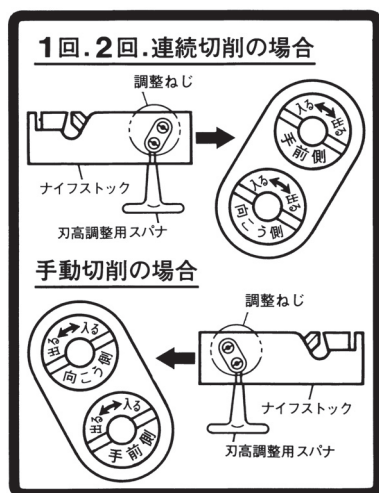
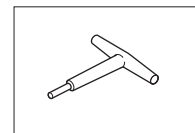
- ② 固定ボルト (D8 特殊ボルト) にさらばね、ワッシャを入れ、固定ボルトの段付部が突き当たるまで、ボックススパナ (13 mm) で確実に固定します。

注 ●かな刃取付け時、セッティングゲージは必要ありません。
●さらばねは、左図のような方向にして組み込んでください。

刃高調整



付属の刃高調整用スパナで、かなな刃の出張り量を左右それぞれ調整できます。



1回、2回、連続切削の場合

上側の調整ねじを回すと手前側（オープンサイド側）、
下側の調整ねじを回すと向こう側（コラム側）の刃の出張り量が調整できます。

手動（1方向送り）切削の場合

上側の調整ねじを回すと向こう側（コラム側）、
下側の調整ねじを回すと手前側（オープンサイド側）の刃の出張り量が調整できます。

調整ねじを1回転回すことにより、約0.04 mm程度の刃の出し入れができます。

注 刃高調整する際、ねじ等のガタ（アソビ）がありますので、ガタ（アソビ）がなくなるまで、刃高調整用スパナを回してください。

ナイフストックの調整

刃口のすき間

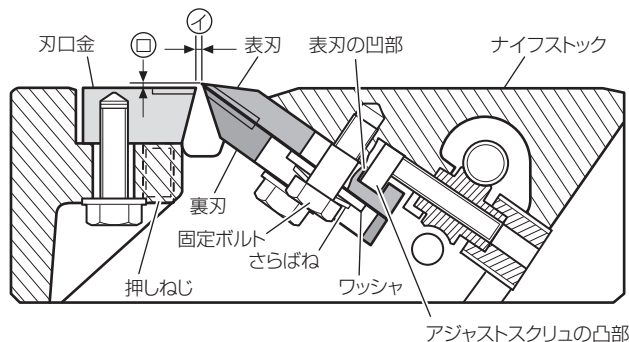
加工材種類		① 寸法（刃口のすき間）
硬 木	ケヤキ・カシ・ブナ・サクラなど	0.5 ～ 0.8 mm
軟 木	スギ・ヒノキなど	0.7 ～ 1.0 mm
逆目の起こりやすい木材	ラワンなど	0.3 ～ 0.4 mm

ナイフストックの各部の調整は、左記寸法を参考にしてください。

刃口金との段差

木材の用途	② 寸法（刃口金との段差）
柱 材	0.06 ～ 0.08 mm
板 材	0.04 ～ 0.06 mm

注 • 刃口金の刃先は、ナイフストック上面より0～0.03 mm出張るように調整しています。
• 刃口金の刃先がナイフストック上面より下がると、切削ムラなど、仕上げ面が悪くなる場合があります。



工機ホールディングス株式会社

〒108-6018 東京都港区港南2丁目15番1号（品川インターシティA棟）
営業本部 TEL (03) 5783-0626（代）

部品コード H99310103 112 N