

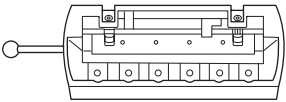
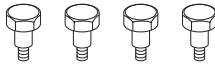


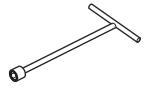
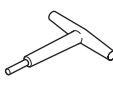

ナイフストック組 取扱いのしおり

(日立超仕上げかな盤 PF 100F用、PF 110F用 別売部品)

このたびは、日立超仕上げかな盤PF 100F用、PF 110F用ナイフ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ナイフストック組 (1組) 	②固定ボルト (4本) (D 8 特殊ボルト) 	③D 8 さらばね (4個) 	④D 8 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コーションプレート (1枚) 	

別売部品

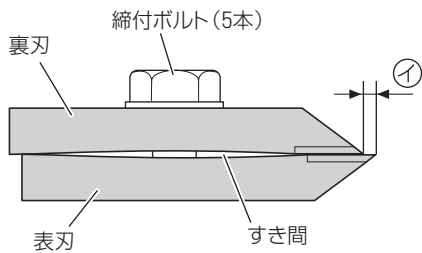
(別売部品は生産を打ち切る場合があります。)

- 表刃 (PF 100 F用 290 mm) 1枚 コードNo. 978085
- 表刃 (PF 110 F用 336 mm) 1枚 コードNo. 976121

注 従来の凹溝のない表刃は、本ナイフ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、従来のものを使用できます。

かな刃の取付け

1. かな刃 (表刃・裏刃) の合わせ方



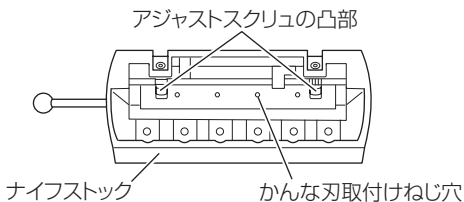
①裏刃によって、逆目を防止することは、手かなと全く同じです。
裏刃間隔 ① の幅を加工材の用途 (柱および板材など) に合わせて調整してください。

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。

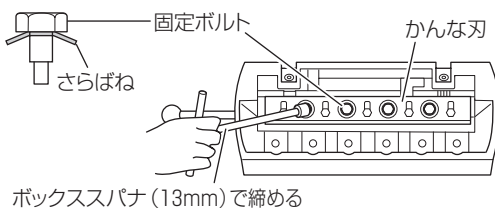
注 ボルトは締め過ぎないでください。
締め過ぎると表刃と裏刃にすきまができ、逆目が止まらない場合があります。

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ーの凸部をかみ合わせ、ナイフストックに取付けます。
(裏ページ「ナイフストックの調整」の図参照)

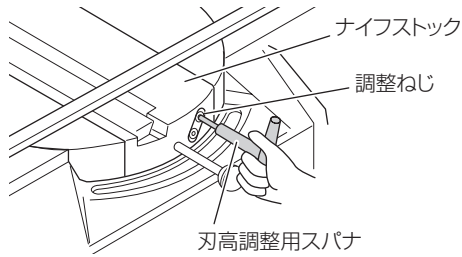
注 ナイフストックなどに、かな刃の刃先を当てないように取付けてください。
刃先の欠けの原因になります。



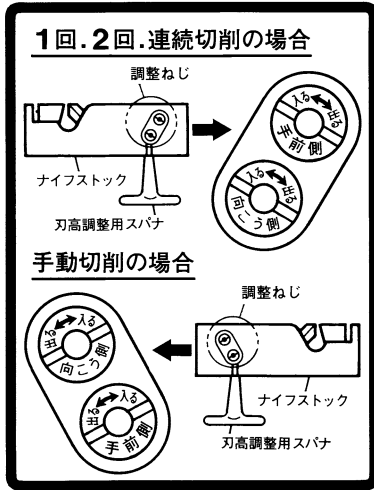
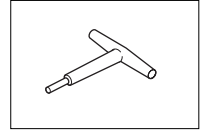
②固定ボルト (D 8 特殊ボルト) にさらばね、ワッシャを入れ、固定ボルトの段付部が突き当たるまで、ボックススパナ (13 mm) で確実に固定します。

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、かん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

刃口のすきま

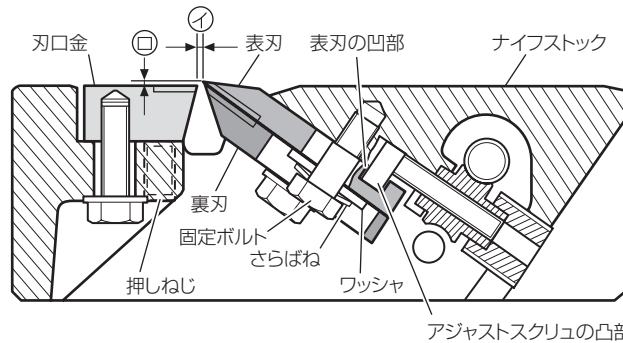
加工材種類		① 寸法（刃口のすきま）
硬木	ケヤキ・カシ・ブナ・サクラなど	0.5～0.8 mm
軟木	スギ・ヒノキなど	0.7～1.0 mm
逆目の起こり易い木材	ラワンなど	0.3～0.4 mm

ナイフストックの各部の調整は、左記寸法を参考としてください。

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。



〒108-6020 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)
国内営業本部 TEL (03) 5783-0626 (代)