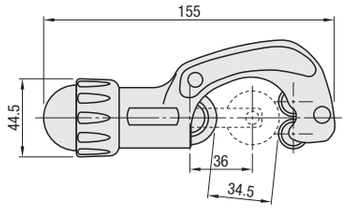
CUTTER・CUTTING BLADES　DEBURRING JIG・DEBURRING BLADES

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 10〜20
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。

⚠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。

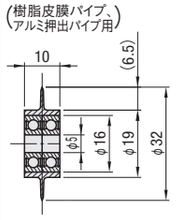
■使用方法

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。

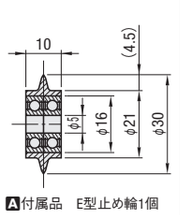
＊切込みを入れるスピードが早いと、パイプを変形させたり、刃の寿命を縮める原因となります。

■カッター替刃

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 10〜20
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、取付ピンを抜いて交換してください。

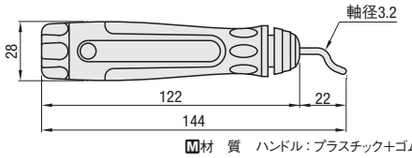
Order 注文例　型式 PFCAT PFCATH

Delivery 出荷日　在庫品　翌日出荷 P.133

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）



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 10〜30
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。

Order 注文例　型式 M−NG1000−F PFREMH−BS1010

Delivery 出荷日　在庫品　翌日出荷 P.133

ご希望によりPM6:00迄、当日出荷受付致します。

⚠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PFREM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。

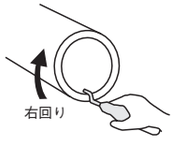
■替刃

型式 Type	No.	特長	¥基準単価＊ 1〜9組	¥スライド単価＊ 10〜30
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。



DESIGNING OF PIPE SIZE

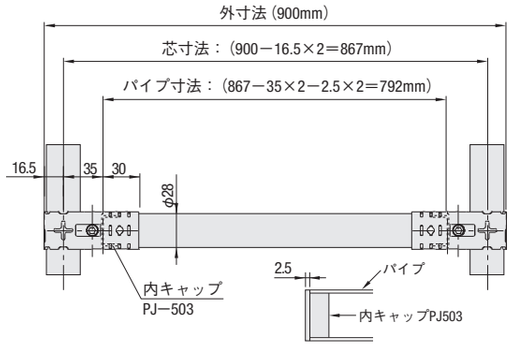
パイプ寸法の計算方法

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。

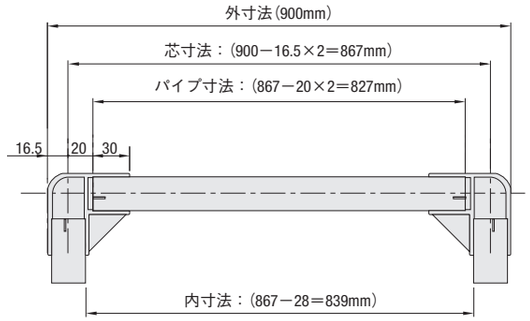


■プラスチック・ジョイント計算例

（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。）

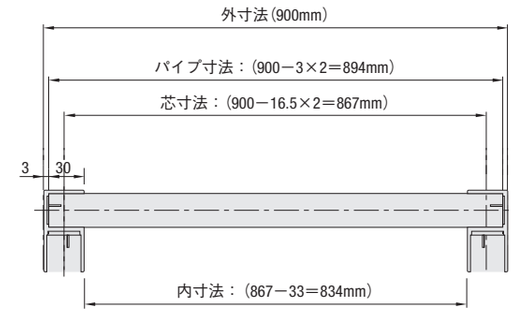
PJ002を使用した場合

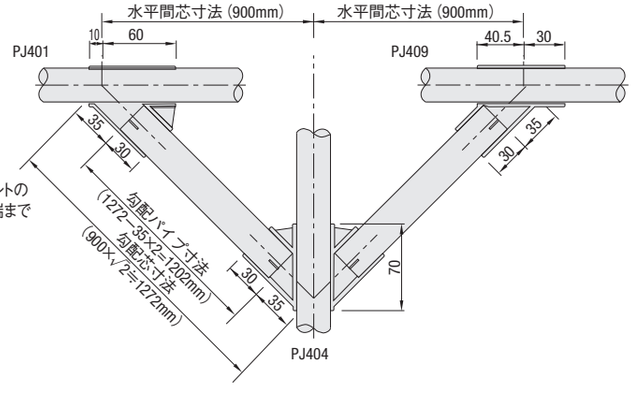
芯寸法=900−16.5×2=867
＝外寸法ープラスチックジョイントの半径×2
パイプ寸法=867−20×2=827
＝芯寸法ープラスチックジョイントの中心からパイプの先端まで



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