

NEW

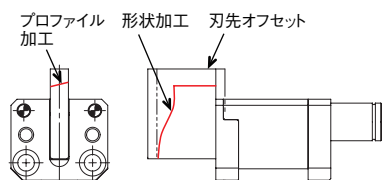
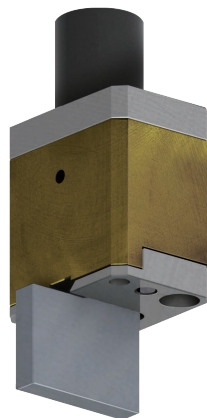
フローティングカッター【概要】

バリ・切粉対策カッターユニット

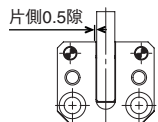
OUTLINE OF FLOATING CUTTER

トリムラインとスクラップカット部のバリ・切粉を解消する優れたカッターユニット

- 耐久回数が100万回
- メンテナンスしやすいシンプル構造
- 設計の自由度が高いカッター部ブランク形状
- パッド側の逃がしが不要な刃先オフセット構造
- 容易な上型切刃との組付け調整



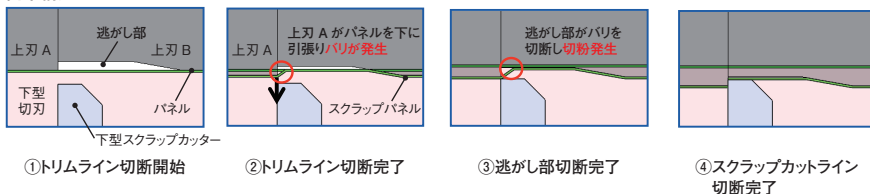
カッター部形状加工



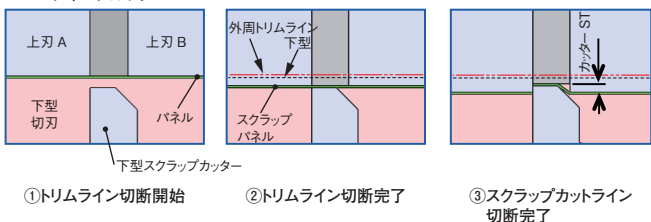
カッター部左右方向の隙

従来構造との比較

従来構造



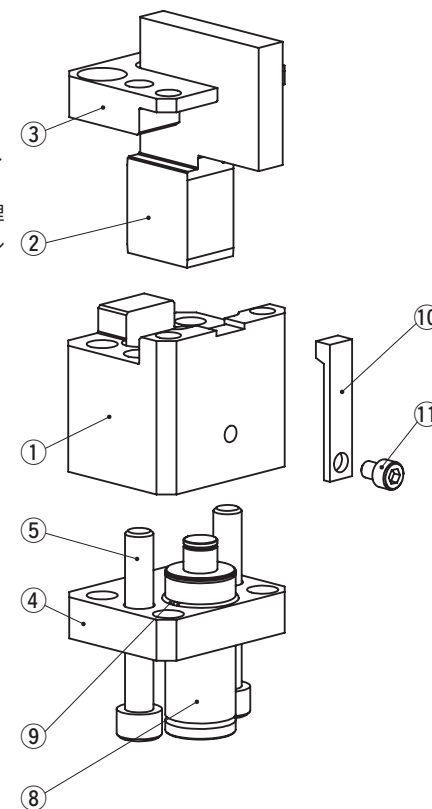
フローティングカッター



トリムラインとスクラップカットラインの交差部において、パネルの引張りが無くなり、**バリ・切粉を低減**

■SUFC・SUFCHLの分解・組立

- 分解方法
 - 1) 六角穴付きボルト(⑤)を外すことで分解可能です。
- 組立方法
 - 1) 組立は、分解と逆の手順で行います。
 - ・摺動部に異物が付着していないことを確認して、グリスを塗布し組み立てます。
 - ・Holder(①)とCutter(②)はクリアランス管理をしていますので、刻印されているシリアルナンバーを確認して組み立ててください。
 - ・分解・組立後、ボルトの締め忘れ等がないようご注意ください。
 - ・六角穴付きボルト(⑤)推奨締め付けトルク 61N・m



No.	Description	Qty	Material and Remark
1	Holder	1	Bronze
2	Cutter	1	Tool Steel
3	Plate-A	1	Steel
4	Plate-B	1	Steel
5	Hexagon Socket Head Bolt	2	M10-65 (SUFC) / M10-75 (SUFCHL)
6	Hexagon Socket Head Bolt	2	M10-85 (SUFC) / M10-95 (SUFCHL)
7	Dowel	2	φ 8-50
8	Gas Spring	1	Refer to the Spring Specification.
9	Snap (Retention) Ring	1	—
10	Locking Plate	1	Steel
11	Hexagon Socket Head Bolt	1	M6-8

⑥⑦は金型取付用として付属します。

パネル搬送関連部品

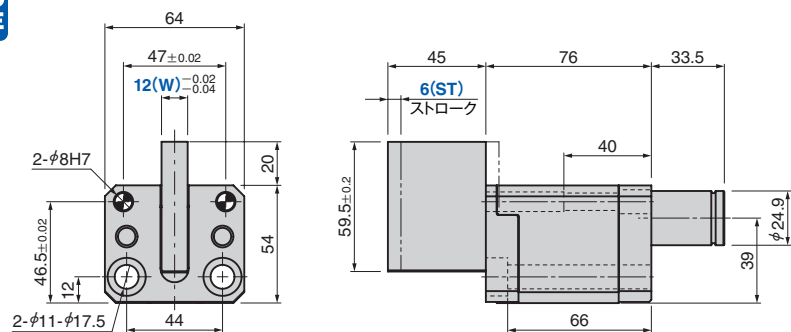
NEW

フローティングカッター バリ・切粉対策カッターユニット

FLOATING CUTTER

SUFC

CAD
FILE



〈刃材〉 フレームハード鋼

Catalog No.	カッター幅 W	ストローク ST	カッター部材質 CMT	圧力源 PS	加工力 kN
SUFC	12	6	CMF	GK NGK GH NGH GD NGD	4.4

GK:Gas Spring(KALLER) GH:Gas Spring(HYSON) GD:Gas Spring(DADCO)
NGK/NGH/NGD:Gas Spring無 スプリング取付部品は付属します。

■スプリング仕様

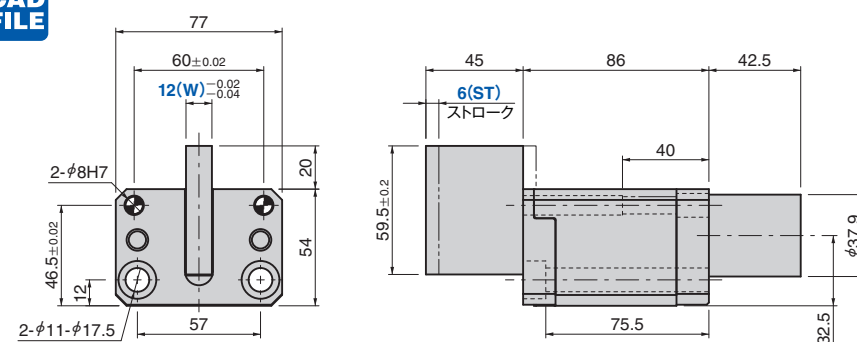
初期		使用スプリング
たわみ量 mm	荷重 kN	
0.5	4.4	CU4 420-10(KALLER) T4SC-420x10-V152(HYSON) SC.00420.10(DADCO)

Order	Catalog No.	W	ST	CMT	PS	Option
	SUFC	12	6	CMF	GK	NF
	SUFC	12	6	CMF	GK	
	SUFC	12	6	CMF	NGK	

Option	オプションコード	仕様
	NF	窒素ガス充填無し。

SUFCHL

CAD
FILE



〈刃材〉 SKD11

Catalog No.	カッター幅 W	ストローク ST	カッター部材質 CMT	圧力源 PS	加工力 kN
SUFCHL	12	6	CMS	GK NGK GH NGH GD NGD	10.9

GK:Gas Spring(KALLER) GH:Gas Spring(HYSON) GD:Gas Spring(DADCO)
NGK/NGH/NGD:Gas Spring無 スプリング取付部品は付属します。

■スプリング仕様

初期		使用スプリング
たわみ量 mm	荷重 kN	
0.5	10.9	CU4 1000-10(KALLER) T4SC-1000x10-V152(HYSON) SC.01000.10(DADCO)

Order	Catalog No.	W	ST	CMT	PS	Option
	SUFCHL	12	6	CMS	GK	NF - SHD
	SUFCHL	12	6	CMS	GK	NF
	SUFCHL	12	6	CMS	GK	
	SUFCHL	12	6	CMS	NGK	

Option	オプションコード	仕様
	NF	窒素ガス充填無し。
	SHD	HolderとPlate-A、Plate-Bの組付状態で精度±0.02加工。

フローティングカッター バリ・切粉対策カッターユニット

FLOATING CUTTER

■オプション

- 高精度仕様 (-SHD) ※SUFCHLのみ

HolderとPlate-A、Plate-Bの組付状態で精度±0.02加工

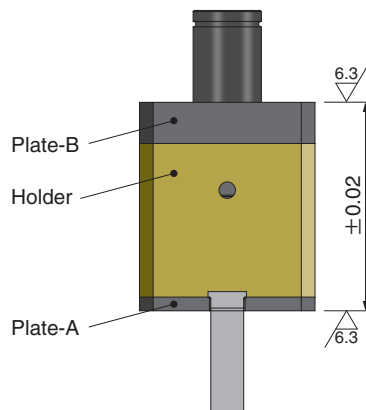
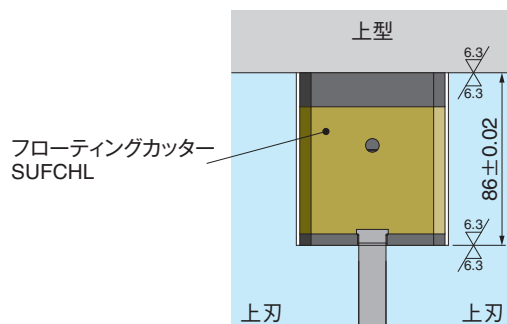


Plate-Aの上面で上刃のオーバーハング部を受けることができます。



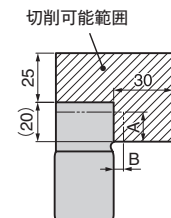
Example

- 高精度仕様の取付例



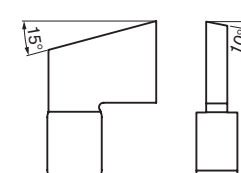
■ご使用にあたって

- ・カッター切削範囲
切削可能範囲は右図斜線部となります。
A寸法はMin20ですが、A>Bであれば、それ以上切削も可能です。
※プロファイルおよび形状加工は上型切刃と共加工することを推奨します。



通常使用切削可能範囲

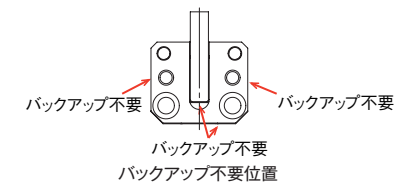
- ・カッター上面(パネル形状面)の角度
傾斜角度は前後方向で15°、左右方向で10°まで使用可能です。



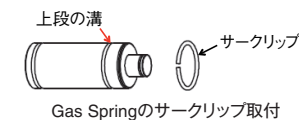
カッター上面傾斜角度限界

- ・カッターへの肉盛溶接、表面処理
切削可能範囲と同範囲内で対応願います。

- ・カッター、ホルダのバックアップについて
ホルダ、カッターについては、バックアップは不要です。

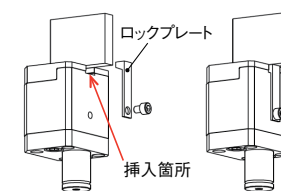


- ・Gas Spring交換について
Gas Spring交換の際は、サークリップを取り外し、上段の溝に取り付けてください。



Gas Springのサークリップ取付

- ・形状加工時のロックプレート固定方法
形状加工時はロックプレートをご使用ください。
※Gas Spring初期荷重のみで形状加工をしても使用上、問題ありません。



ロックプレート取付

⚠ Gas Spring取扱い

- ・弊社推奨品以外のGas Springをご使用の場合は、営業窓口までご相談ください。
- ・Gas Spring単体でのメンテナンスを含む取扱いについてはGas Springメーカーにお問い合わせください。