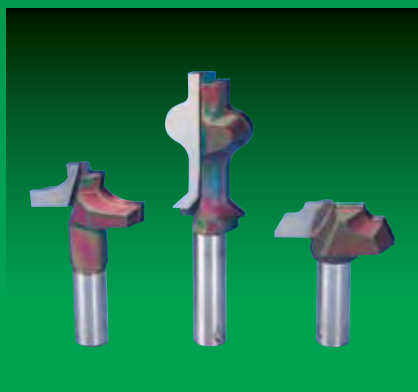
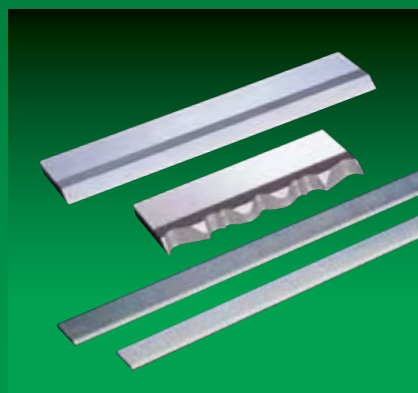
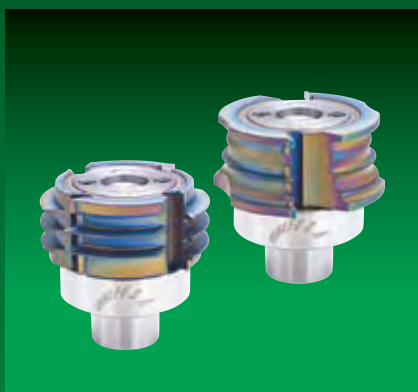




高科技刀具技术

加工实木材料的
创新性刀具体系



JQA-QM3710



JQA-EM3137

总公司 / 工厂

0-33-3
[Class] [Article] [Revision]

*为了提供更佳制品，有可能改变外观和规格。照片，图面有不严密之处只可共参考。

兼房作为切削木材，纸制品，金属等其它材料的专业刀具生产商，在世界刀具行业享誉盛名。兼房本着“以技术谋求发展”为理念，于1896年始建于名古屋。研究开发部设计开发的168项专利和使用模式可以证明公司一直给客户提供独创性产品。



同时我们非常关注环境污染问题 – 很多客户已经意识到低噪音切割和更小的锯路以减少浪费材料，我们公司研发的新刀具技术证明了它的实用性，赢得了客户的极大满意。兼房愿意为您降低生产成本和提高工作环境而贡献力量。

高科技技术简介

什么是 Advanced Material Technology?	3 页
---	-----

圆锯片和精切锯

SF圆锯片	5 页
指接用精切和划线锯	5 页
地板和壁板锯	5 页

指接刀系列

垂直指接刀	7 页
T.C.T.盘式铣刀	7 页
铣刀刀轴	8 页
指接技术	9 页

成型铣刀和刨刀

木材横分裂加工	11 页
地板与壁板加工	13 页
嵌板铣刀(门板加工)	15 页
Power Lock刨切与成型刨刀轴	17 页
ST-1平刨刀	18 页
ST-1波形刨刀	18 页

刨刀体

离心刨刀体	19 页
全自动离心刨刀体	20 页
离心刨刀体参考雕刻师	21 页
Tersa®替刀-系统刀轴	21 页

钻头

E型钻	22 页
成型镗铣刀	23 页

配件

精密液压夹套	26 页
液压-机械精密夹套	26 页
Powermat用液压卡套	27 页
Powermat用卡套	27 页
液压轴套	28 页
防松套板	28 页

什么是 Advanced Material Technology ?

在木材加工行业，兼房在开发高质量切割材料方面处于绝对的领导地位。通过不断的研究，开发出一种特殊的高技术材料 - Advanced Material Technology .

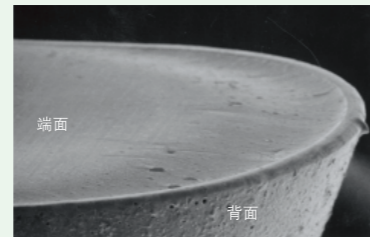
兼房于1995年首次把ST-1特殊涂层刨刀推向市场，获得客户的高度认可。目前已开发出两种 Advanced Material Technology 涂层技术；

HS-HP涂在高速钢刀头上。
HC-UP涂在碳钢刀头上。

高科技

铣刀及圆锯片

右侧图片展示指接铣刀刀头的上部。在刀尖背面涂有 Advanced Material Technology 高科技涂层，从图示可以清楚的对比涂层耐磨的重要性。虽然端面有磨凹，但是刀头仍然锋利。



刀体钢

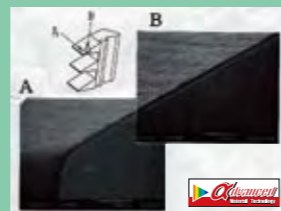
关于刨刀钢，Advanced Material Technology 涂在刀刃的端面，可以用通常的研磨设备研磨背面。

在这方面，磨损状况也与普通刀磨损不同，刀刃的上部始终锋利，磨损很少，这种磨损程度与结合倒角面非常相似。

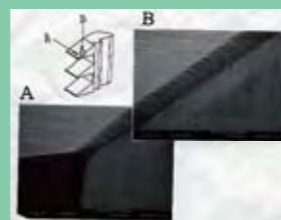
普通刀具切面粗糙，而ST-1涂层刀在使用中会平滑的精切面。

此外可以降低电能消耗和切割噪音。

右侧图面是 Advanced Material Technology 涂层和无涂层指接铣刀高速钢刀头的磨损情况。

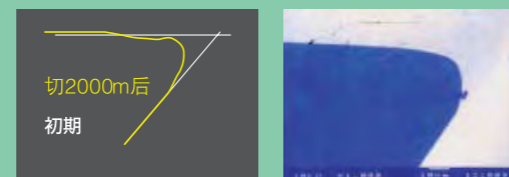


Advanced Material Technology 涂层刀头在切割4000米的云杉也没有明显的磨损。

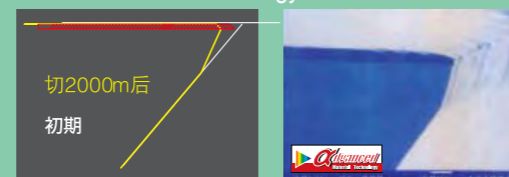


普通高速钢刀头在切割约1000米时就不锋利了。

锋钢刀尖



Advanced Material Technology 锋钢表面涂层刀尖



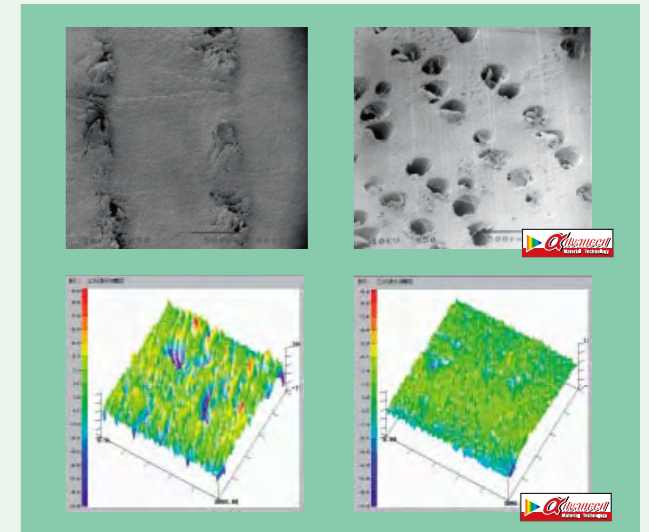
研磨

HS-HP和HC-UP涂在刀头的端面还是背面取决于研磨方法。Advanced Material Technology 涂层技术可在任何研磨设备上研磨。Advanced Material Technology 刀头比普通刀头耐用好几倍，在研磨时放在仓库比普通刀具更省时省力。

切削品质

关键是第一印象

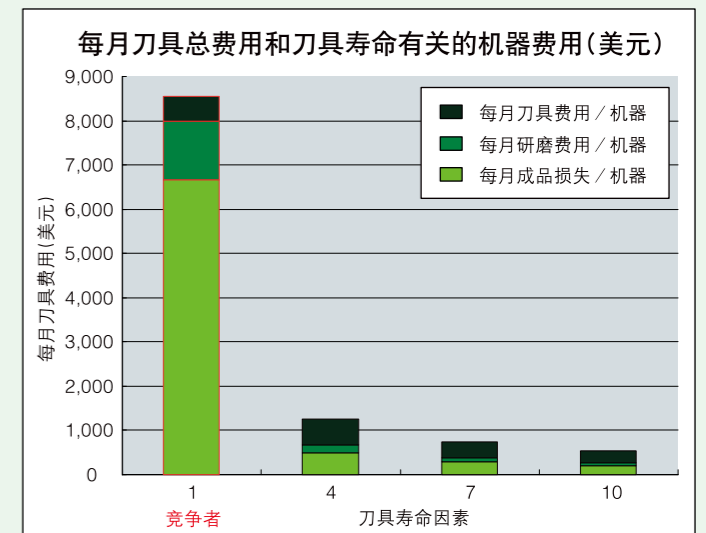
Advanced Material Technology 刀能长久保持锋利。右侧图是切割100米橡树导管情况。高速钢刀头有点钝时，不是切割导管，而是挤压掉纤维。而 Advanced Material Technology 仍能切割导管，切割时也能防止出现缺口。衡量表面程度的“触针式表面状况监测仪”能充分说明涂有 Advanced Material Technology 的特别品质。好的切割面能够减少下一道加工工序的必要，从而提高品质降低生产成本。



用户实惠

兼房公司为您提供解决刀具问题的良策，保持企业竞争力。

从兼房可以为您节约巨大的刀具费用。例如用在指接机器的铣刀是最经济实用的刀具，每年至少为您节约50,000美元费用。一家客户的报告显示每年可以省出50小时的调整机器时间，180小时研磨时间。因为切割面干净平滑，这样指接强度会更高，也可能减短指接的长度。按一个公司250个工作日，2个班计算，每年可节约10KM的木材。



优点一目了然

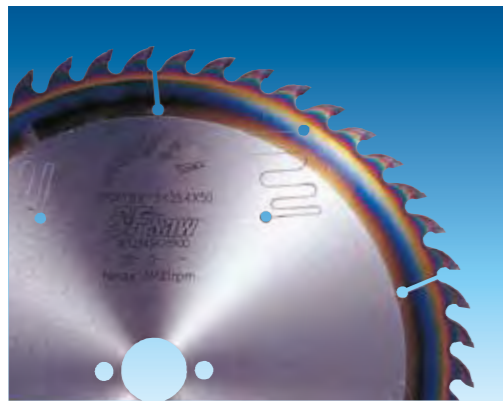
客户使用 Advanced Material Technology 高科技涂层刀具优势非常明显

- 良好的切割面有以下竞争优势
 - 提高品质
 - 避免沙光和修理工作
 - 减少空气粉尘，提高工作环境
 - 避免因沙光或刀钝引起的制品变形
- 高效
 - 刀头寿命长从而提高机器正常运行时间
 - 减少研磨费用
 - 可提高送料速度
 - 降低电力损耗
 - 加工工段更加稳定
- 更高可利用性
 - 由于切割面好，可缩短接头长度，节约木材



SF圆锯片

用途： 精顺切割
 切割材料： 软木，硬木，原木
 适用机器： 竖排锯机，刨床，桌锯等



特性与优势

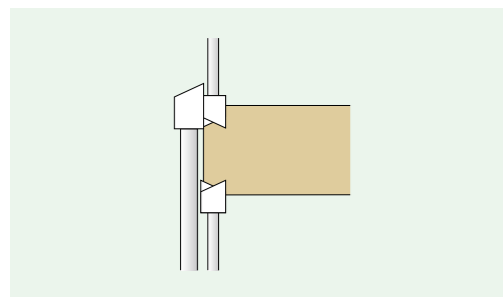
- 兼房公司研制开发的特殊齿形，切割面光滑无刀痕。
- LS-P静音防振线能降低锯板震动，从而提高切割品质和锯片寿命，降低噪音。
- **Advanced Material Technology** 涂层防止粘住刀头，减少摩擦提高送料速度。
- 由于切割面光滑，可以减少随后的刨切或沙光作业。

SF圆锯片

制品编号	尺寸			齿形	定位孔	刀头材质
	(D)	(B)	(b)			
1 644-A147-470	250	2.8	2.0 x 30	Z	2 / 10 / 60	HC-UP
2 644-A148-470	300	3.0	2.0 x 30	Z	2 / 10 / 60	HC-UP
3 644-A154-470	350	3.2	2.2 x 30	Z	2 / 10 / 60	HC-UP
4 644-A106-470	225	3.0	2.0 x 59.96	Z	3 / 9 / 74	HC-UP

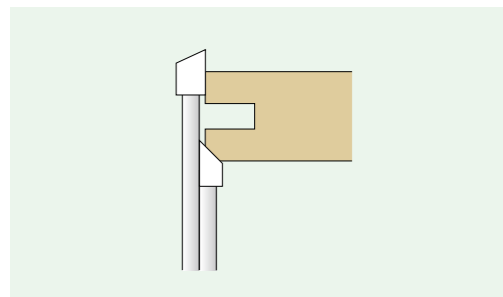
精切和划线锯

用途： 指接，地板和壁板制品修边划线
 切削材料： 软木，硬木
 适用机器： 水平和垂直指接机，制榫机



指接制品的特性与优势

- HC-UP修边锯在指接机上用于修边和划线切割。
- 由于 **Advanced Material Technology** 涂层，指接的上部能有极好的切割品质，这样指接精度会更高加工工序稳定。
- 修边锯，我们推荐单边斜角齿形。
- 根据指接长度，ATB齿形的选择应与划线锯相配。



生产壁板和地板优势

- 可精加工榫的横截面。
- 根据成型尺寸，可选择使用单边斜角或ATB齿形。
- 搭配使用可有破材锯功能。

*根据需求制作刀具。

垂直指接加工

指接刀

用途： 垂直和水平指接用
 切削材料： 软木，硬木
 机器： 指接机(可配有修边锯)

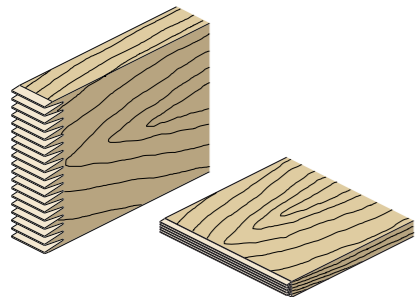
特性与优势

盘式碳钢铣刀

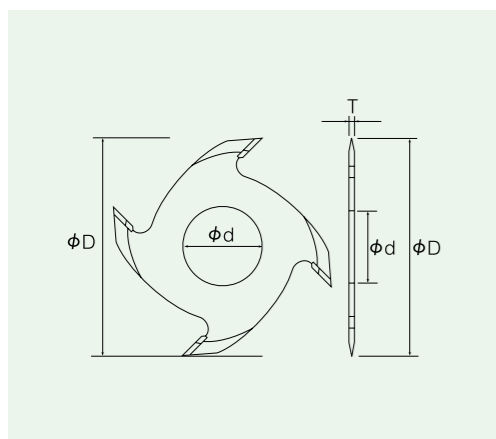
- 由于HC-UP涂层，铣刀比普通刀具耐用5倍，从而提高机器的成品率，降低研磨费用。
- 刀体经过特殊热处理不会变形
- 光滑的切割面能提高指接精度和强度

指接刀轴

- 由于HC-UP涂层，替刀比普通刀具耐用5倍，从而提高机器的成品率，降低研磨费用。
- 光滑的切割面能提高指接精度和强度
- 抗粘附性机器能长时间正常运行



T.C.T.盘式铣刀



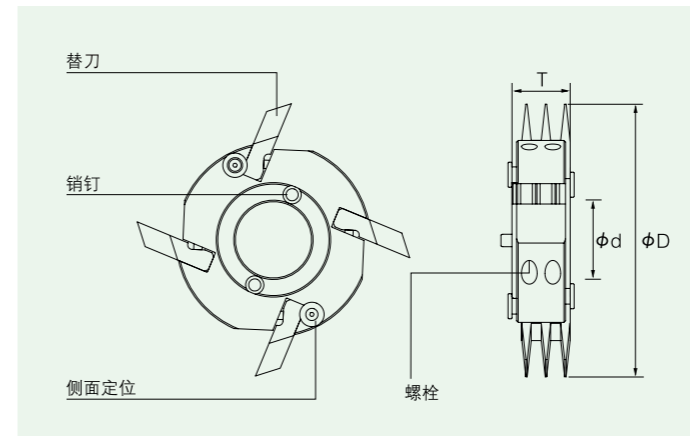
制品编号	尺寸				指接长度	齿距 (p) [mm]	材质
	(D)	(T)	(d)	(Z)			
1	160	3.8	70	4	10 / 11	3.8	HC-UP
2	160	3.8	70	2	10 / 11	3.8	HC-UP
3	160	7.6	70	4	10 / 11	3.8	HC-UP
4	160	11.4	70	4	10 / 11	3.8	HC-UP
5	250	3.8	70	6	10 / 11	3.8	HC-UP
6	250	15.2	70	6	10 / 11	3.8	HC-UP

*可根据订单需求制作其它规格。

垂直指接加工

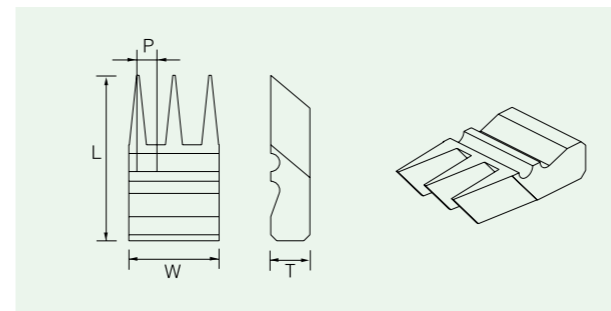
指接刀

铣刀刀轴



制品编号	尺寸				指接长度 [mm]
	(D)	(T)	(d)	(Z)	
1	160	38	50	4	10 / 10
2	160	38	50	4	10 / 11
3	170	38	50	4	15 / 15 15 / 16.5
4	180	37.2	40	4	20 / 20 20 / 22
5	250	38	50	6	10 / 10 10 / 11
6	260	38	50	6	15 / 15 15 / 16.5

HS-HP替刀



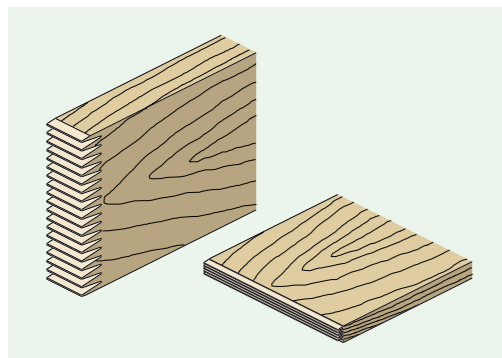
*20/22, 15/15.6和10/11规格的指接长度可通过调整修边锯调节两个指接间的长度。

制品编号	尺寸			指接长度 [mm]	齿距 (p) [mm]	材质
	(w)	(L)	(T)			
1	35	45	13	10 / 10	3.8	HS-HP
2	35	45	13	10 / 11	3.8	HS-HP
3	35	50	13	15 / 15	3.8	HS-HP
4	35	50	13	15 / 16.5	3.8	HS-HP
5	32.5	55	13	20 / 20	6.2	HS-HP
6	30	55	13	20 / 22	6.0	HS-HP

*可根据订单需求制作其它规格。

指接加工

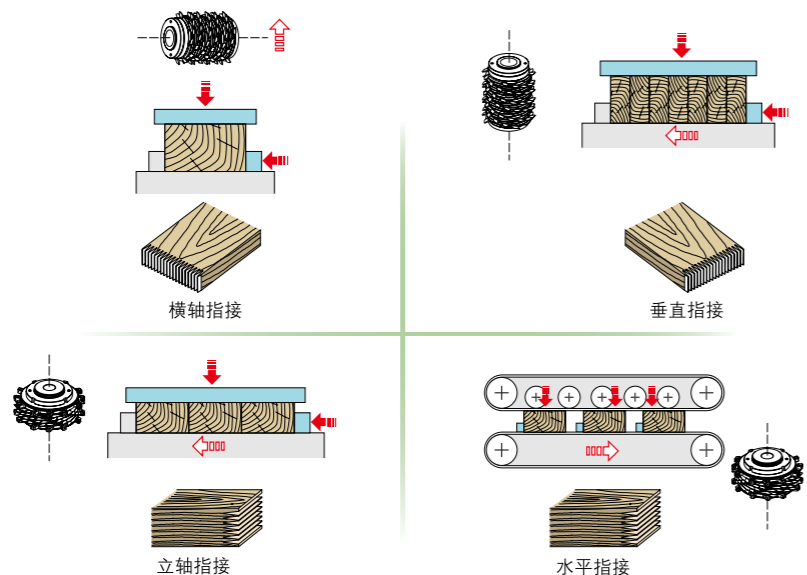
指接技术



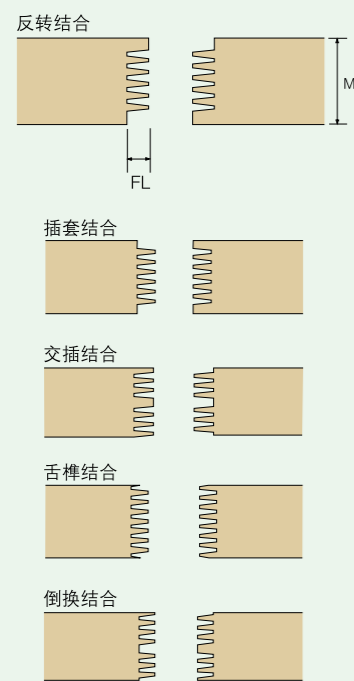
根据成品可有不同的加工方法。一般我们以水平和垂直指接，成批送料和通过送料机区分。

大批送料机；木块一端固定夹住另一端，通过铣刀成型。

通过送料机；木材通过链条，传送过铣刀。



标准样式



立轴指接机通常用于生产跨距超过50m较大复合木材。指接长度通常在15mm到25mm之间。

横轴指接用在建筑和非建筑制品。指接长度从4mm到10mm之间，建筑结合达20mm的制品用。

非建筑指接制品包括门窗框，模制品，门制品，木箱等。水平指接也在复合木材，I-横梁和立体建筑木材。

此外不同的加工方法和指接长度，我们以结合样式区分。

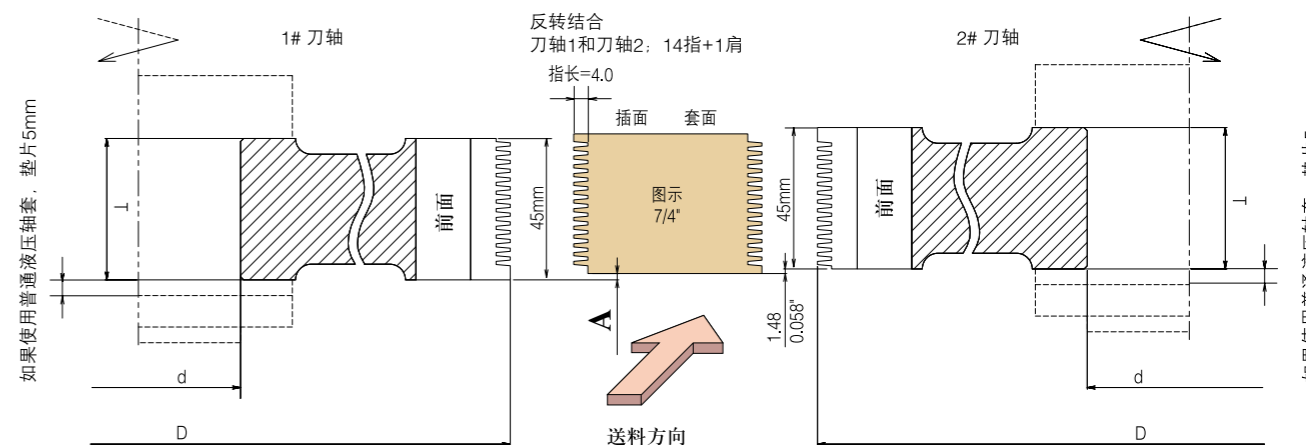
常见的是反转结合式，其次是交插结合式。

二次锯是一种特殊的结合，在木块中心有一个较厚的指接刀，把木块再锯成两块。

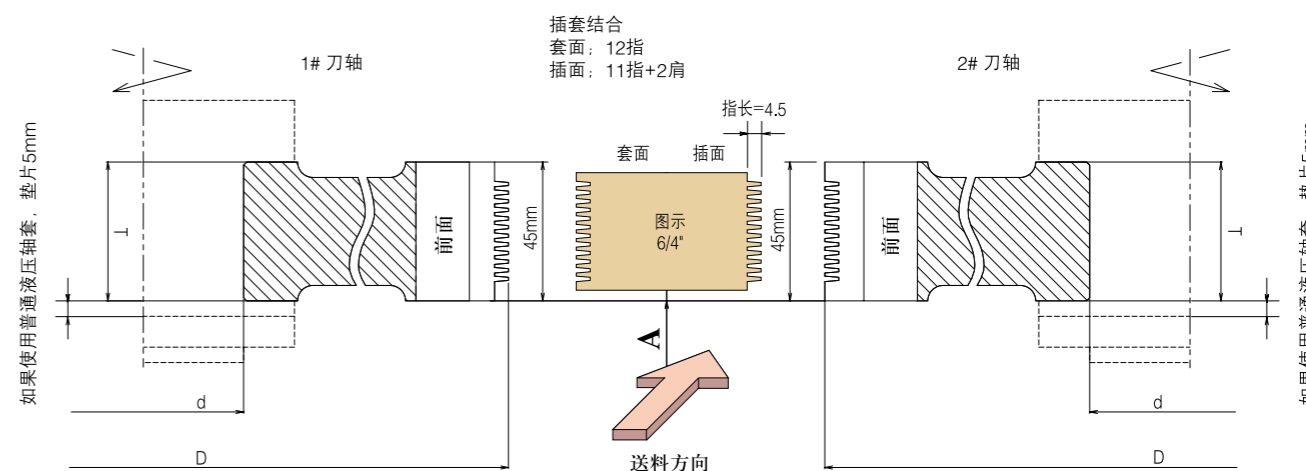
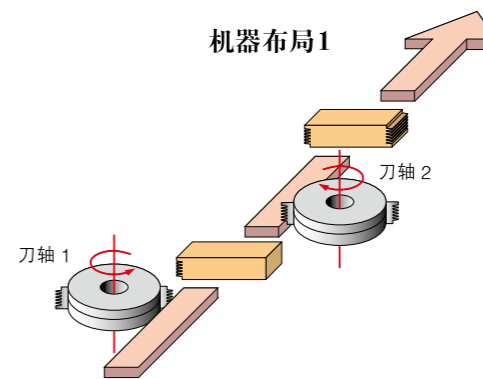
嵌接或舌榫结合用于建筑木制品。

指接加工

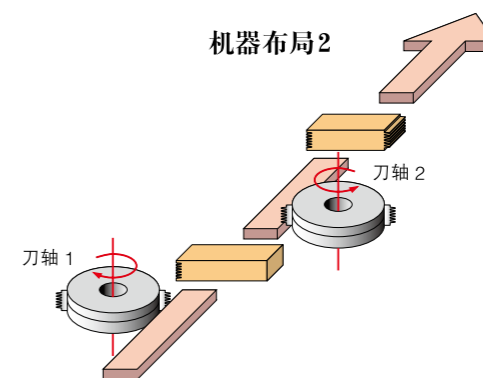
水平指接加工



机器布局1



机器布局2



分裂拼合铣刀

用途： 成型分裂
 切削材料： 软木，硬木
 适用机器： 刨床

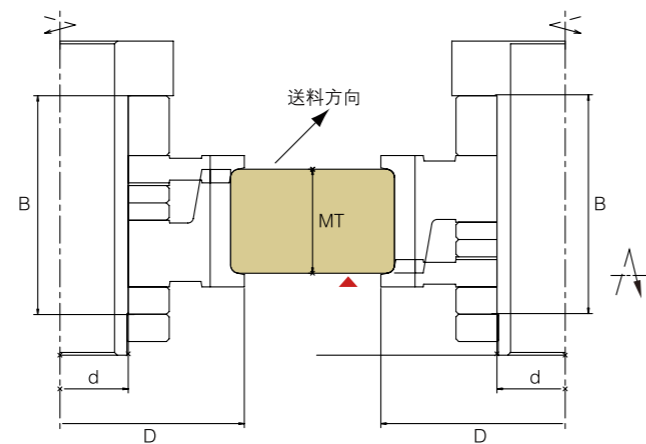
特性与优势

- 分裂拼合铣刀由SF锯片和成型铣刀组成。
- 分裂拼合铣刀可减少随后的沙光或平刨工艺，这可以大大降低成本费用。
- 送料速度超过100m/min时，拼合铣刀也可保持极好的切削品质。可根据客户需求设计制作铣刀。
- 安装在液压刀架上，这种拼和铣刀可用在威力机器上。

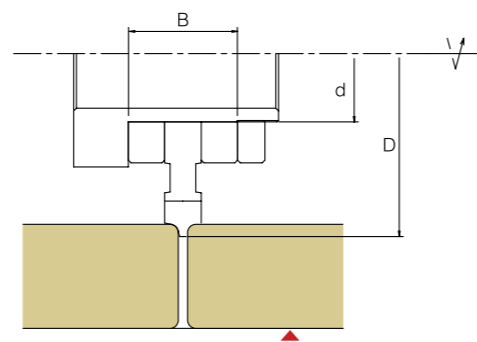
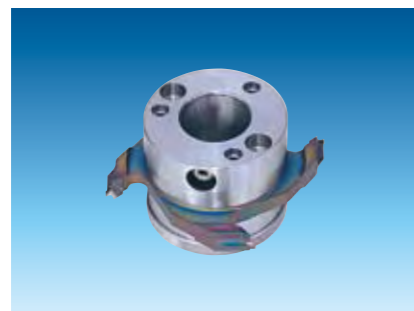
为了达到铣刀的最佳性能，建议配用液压轴套。

建议使用ST-1刨切刀平刨。

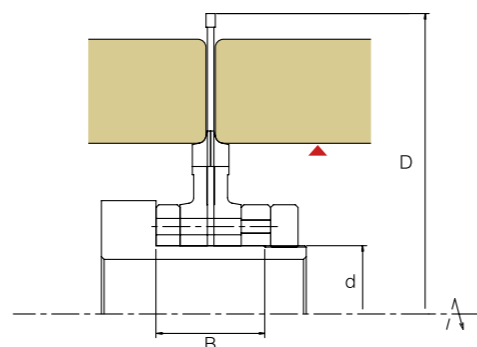
1st 步 - 垂直成型



2nd 步 - 水平成型



3rd 步 - 水平成型和分裂



分裂拼合铣刀

		D	d	B	锯路	材厚	Z	料速	转速
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[m/min]	[1/min]
垂直成型铣刀									
1	直径 3mm	180	59.96	50		25.4mm - 44.5mm ; 4/4" - 7/4"	4 + 4	30 - 45	6000
2	倒角 3mm x 45°	180	59.96	50		25.4mm - 44.5mm ; 4/4" - 7/4"	4 + 4	30 - 45	6000
3	直径 3mm	180	59.96	50		38mm ; 6/4"	8	60 - 90	6000
4	倒角 3mm x 45°	180	59.96	50		38mm ; 6/4"	8	60 - 90	6000
5	直径 3mm	180	59.96	50		44.5mm ; 7/4"	8	60 - 90	6000
6	倒角 3mm x 45°	180	59.96	50		44.5mm ; 7/4"	8	60 - 90	6000
水平成型铣刀									
1	直径 3mm	180	59.96	50			4	30 - 45	6000
2	倒角 3mm x 45°	180	59.96	50			4	30 - 45	6000
3	直径 3mm	180	59.96	50			8	60 - 90	6000
4	倒角 3mm x 45°	180	59.96	50			8	60 - 90	6000
水平分裂和成型									
1	直径 3mm	250	59.96	50	3	25.4mm - 44.5mm ; 4/4" - 7/4"	4 + 20 + 4	30 - 45	6000
2	倒角 3mm x 45°	250	59.96	50	3	25.4mm - 44.5mm ; 4/4" - 7/4"	4 + 20 + 4	30 - 45	6000
3	直径 3mm	225	59.96	50	3	38mm ; 6/4"	8 + 24 + 8	60 - 90	6000
4	直径 3mm	250	59.96	50	3	44.5mm ; 7/4"	8 + 24 + 8	60 - 90	6000
5	倒角 3mm x 45°	225	59.96	50	3	38mm ; 6/4"	8 + 24 + 8	60 - 90	6000

*可根据订单需求制作其它规格。

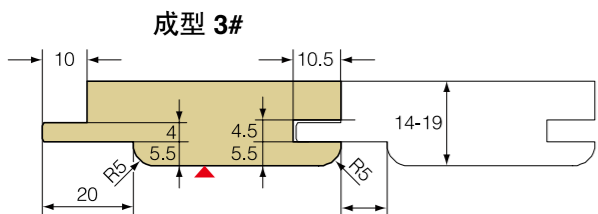
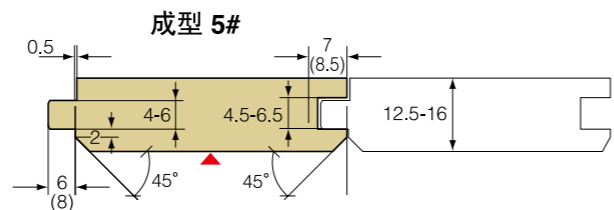
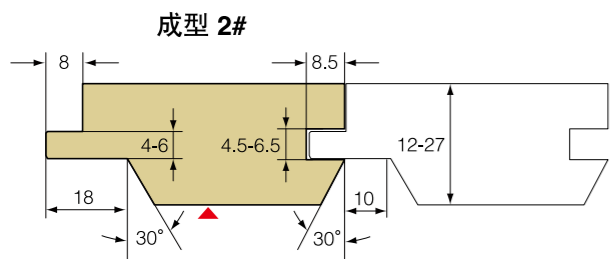
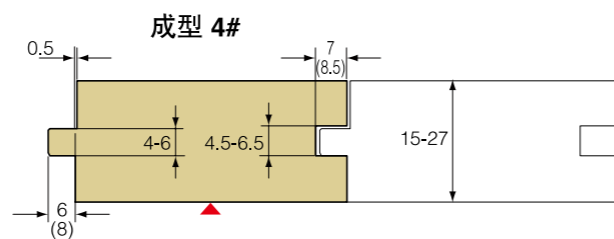
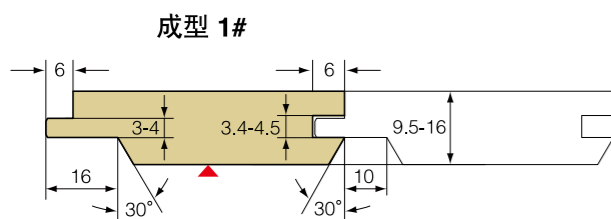
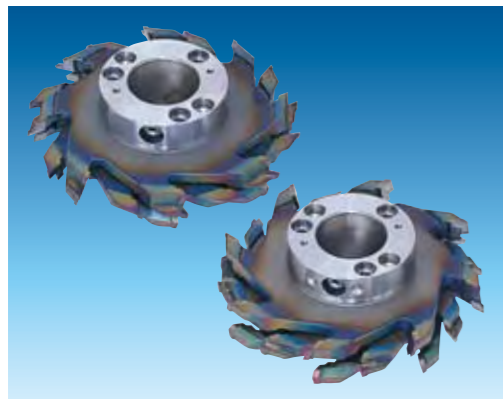
地板与壁板加工

制舌榫和开槽铣刀

用途：实木地板，壁板等
 材质：软木，硬木
 机器：刨床，榫机等

特性与优势

- 由于HC-UP涂层作用，切削面光滑，能不断的加工高精度舌榫和沟槽。
 - 通过调节垫片，可加工不同规格的舌榫和沟槽。
- 为了发挥最佳性能，建议安装使用液压轴套。



标识 #	成型 #	D	d	木材厚度	Z	理想料速	理想转速	材质
		[mm]	[mm]	[mm]		[m / min.]	[1 / min.]	HC-UP
1	1	180	60	9.5 - 16	6 + 6	30 - 50	6000	HC-UP
2	2	180	60	12.0 - 27.0	6 + 6	30 - 50	6000	HC-UP
3	3	180	60	14.0 - 19.0	6 + 6	30 - 50	6000	HC-UP
4	4	180	60	15 - 27	6 + 6	30 - 50	6000	HC-UP
5	5	180	60	12.5 - 16	6 + 6	30 - 50	6000	HC-UP

*可根据订单需求制作其它规格。

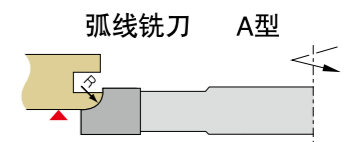
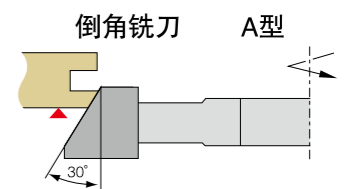
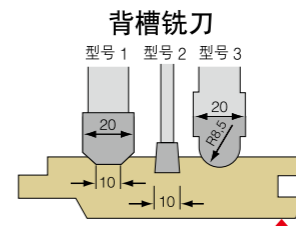
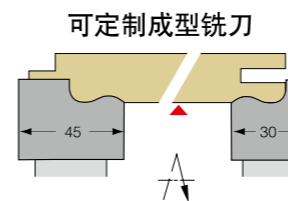
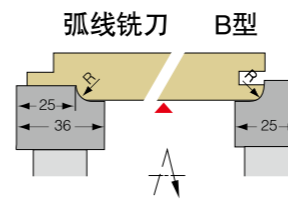
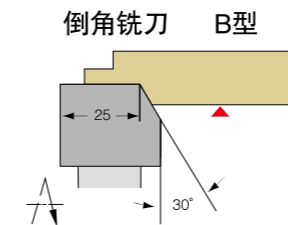
地板与壁板加工

弧线和倒角铣刀

用途：实木地板，壁板等
 材质：软木，硬木
 机器：刨床，榫机等

特性与优势

- 由于HC-UP涂层，切削面干净，能一直切出平滑的切削面。
- 专家建议使用液压轴套。轴套能减小转轴与内孔的间隙，详见27-28页液压轴套说明。



倒角铣刀 A 型		D	d	B	Z	理想料速	理想转速	材质
		[mm]	[mm]	[mm]		[m / min.]	[1 / min.]	
1		240	60	30	6	30 - 50	6000	HC-UP
弧线铣刀 A 型								
	R							
	[mm]							
1	5	240	60	20	6	30 - 50	6000	HC-UP
2	6	240	60	20	6	30 - 50	6000	HC-UP
3	7	240	60	20	6	30 - 50	6000	HC-UP
4	8	240	60	20	6	30 - 50	6000	HC-UP
背槽铣刀								
	型号							
1	1	200	60	20	6	30 - 50	6000	HC-UP
2	2	200	60	10	12	30 - 50	6000	HC-UP
3	3	200	60	20	6	30 - 50	6000	HC-UP
倒角铣刀 B 型								
1		200	60	35	6	30 - 50	6000	HC-UP
弧线铣刀 B 型								
1	R5mm-槽面	200	60	20	6	30 - 50	6000	HC-UP
2	R6mm-槽面	200	60	20	6	30 - 50	6000	HC-UP
3	R7mm-槽面	200	60	20	6	30 - 50	6000	HC-UP
4	R8mm-槽面	200	60	20	6	30 - 50	6000	HC-UP
5	R5mm-舌面	200	60	35	6	30 - 50	6000	HC-UP
6	R6mm-舌面	200	60	35	6	30 - 50	6000	HC-UP
7	R7mm-舌面	200	60	35	6	30 - 50	6000	HC-UP
8	R8mm-舌面	200	60	35	6	30 - 50	6000	HC-UP

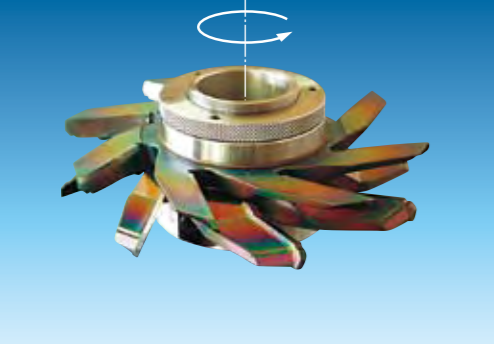
*可根据订单需求制作其它规格。

门板加工

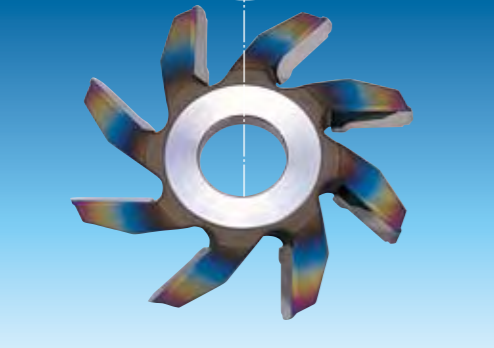
嵌板铣刀

用途：门嵌板
 材质：软木，硬木
 机器：榫机

逆时针



顺时针



特性与优势

焊接碳钢铣刀

- 横切木材时，普通刀具是撕断木材纤维，还需要对制品再次加工修理，如果加工名贵木材像橡木，樱桃木，枫木时，这是非常严重的问题。
- 兼房嵌板成型铣刀能长时间加工制品，表面光滑，据一家用户的报告横切软木材时，比普通嵌入式刀具耐用20倍。
- 兼房嵌板成型铣刀能长时间加工运转，也可短时间加工制品。
- 专家建议为达到最佳性能，请配套使用液压轴套。

表板铣刀

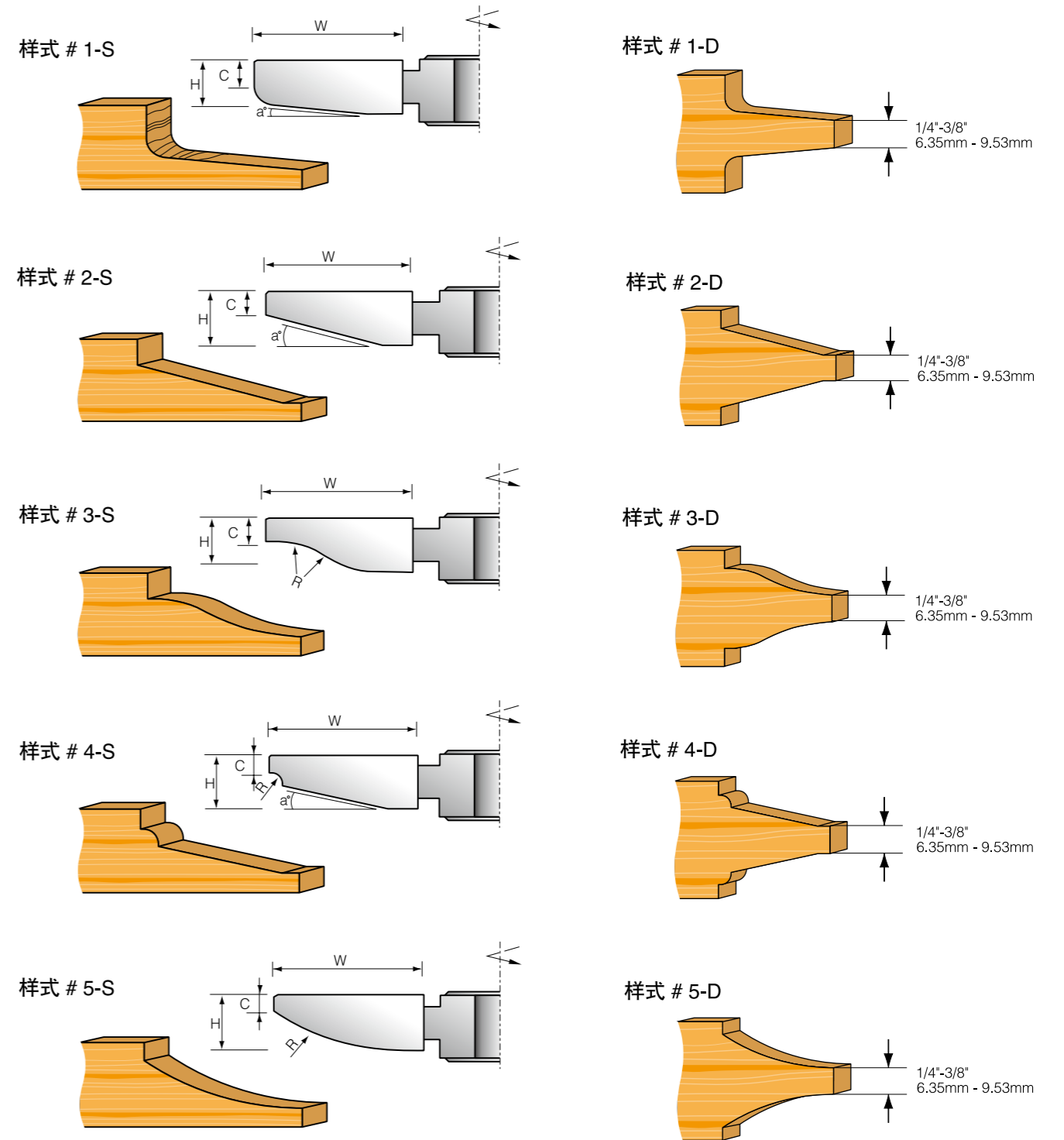
样式 #	旋转方向	D	d	B	Z	理想料速	理想转速	
			[mm]	[mm]		[m/min]	[1/min]	
1	1 - S	逆时针	200mm; 7 - 7/8"	60	22.5mm; 7/8"	6	15 - 20	6000
2	2 - S	逆时针	200mm; 7 - 7/8"	60	22.5mm; 7/8"	6	15 - 20	6000
3	3 - S	逆时针	200mm; 7 - 7/8"	60	22.5mm; 7/8"	6	15 - 20	6000
4	4 - S	逆时针	200mm; 7 - 7/8"	60	22.5mm; 7/8"	6	15 - 20	6000
5	5 - S	逆时针	200mm; 7 - 7/8"	60	22.5mm; 7/8"	6	15 - 20	6000
6	1 - S	顺时针	200mm; 7 - 7/8"	60	22.5mm; 7/8"	6	15 - 20	6000
7	2 - S	顺时针	200mm; 7 - 7/8"	60	22.5mm; 7/8"	6	15 - 20	6000
8	3 - S	顺时针	200mm; 7 - 7/8"	60	22.5mm; 7/8"	6	15 - 20	6000
9	4 - S	顺时针	200mm; 7 - 7/8"	60	22.5mm; 7/8"	6	15 - 20	6000
10	5 - S	顺时针	200mm; 7 - 7/8"	60	22.5mm; 7/8"	6	15 - 20	6000

调整范围								
样式 #	旋转方向	D	d	B	Z	理想料速	理想转速	
11	1 - D	5mm; 1/5"	200mm; 7 - 7/8"	60	50mm; 1 - 1/32"	6 + 6	15 - 20	6000
12	2 - D	5mm; 1/5"	200mm; 7 - 7/8"	60	50mm; 1 - 1/32"	6 + 6	15 - 20	6000
13	3 - D	5mm; 1/5"	200mm; 7 - 7/8"	60	50mm; 1 - 1/32"	6 + 6	15 - 20	6000
14	4 - D	5mm; 1/5"	200mm; 7 - 7/8"	60	50mm; 1 - 1/32"	6 + 6	15 - 20	6000
15	5 - D	5mm; 1/5"	200mm; 7 - 7/8"	60	50mm; 1 - 1/32"	6 + 6	15 - 20	6000

*可根据订单需求制作其它规格。

门板加工

嵌板铣刀 - 标准样式



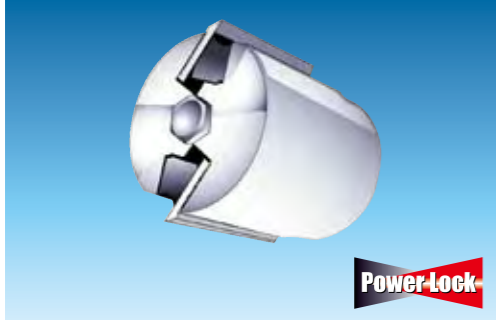
样式	H	C	R	W	a
1	16mm	9.5mm	4mm	40mm	5°
2	16mm	8mm		43mm	15°
3	17mm	7mm	19mm	40mm	
4	17mm	8.75mm	3.1mm	40mm	12°
5	17mm	5.5mm	40mm	40mm	

*可根据订单需求制作其它规格。

Power Lock刨切与成型刨刀轴

用途：刨切成型
机器：威力

高精度刨切和成型刨刀轴



特性与优势

与ST-15mm或8mm波形刨刀配套使用，最大转速12000rpm。
切割软木前角20° 硬木12°。

高精度刨切和成型刨刀轴

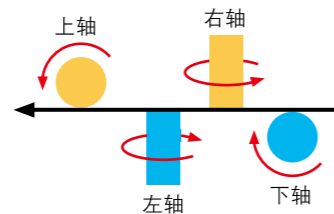
■ 更换刀片时间快。

■ 刀片在刀轴内自动研磨，运转误差低于0.01mm。

定寸刨切成型刨刀轴

■ 刀片固定在刀轴内，运转误差低于0.005mm。

定寸刨切成型刨刀轴



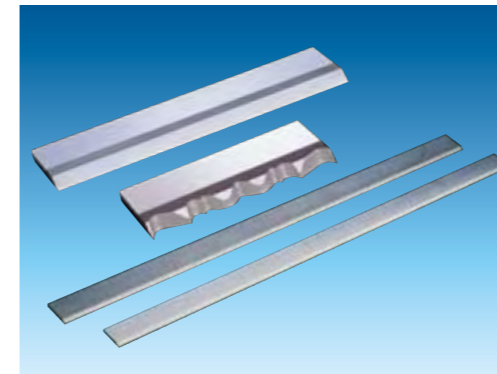
定寸刨切成型刨刀轴(OD90)

制品编号	尺寸		转轴	转轴
	(D)	(L) (Z)		
1	90 x 60	x 2	左/下	右/上
2	90 x 80	x 2	左/下	右/上
3	90 x 100	x 2	左/下	右/上
4	90 x 130	x 2	左/下	右/上
5	90 x 150	x 2	左/下	右/上
6	90 x 170	x 2	左/下	右/上
7	90 x 190	x 2	下	上
8	90 x 210	x 2	下	上
9	90 x 240	x 2	下	上

*可根据订单需求制作其它规格。

ST-1 刨刀

用途：刨切成型
材质：软木
机器：刨床



特性与优势

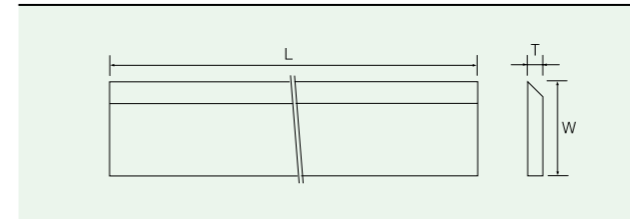
ST-1刨刀比普通刀耐用4倍以上，这能大大提高机器正常运行时间，降低研磨费用。

由于“自身研磨”的特性，可切出高质量的表面，减少不必要的沙光工艺。

与普通普通碳钢合金钢相比，更能简单快捷的研磨成型。

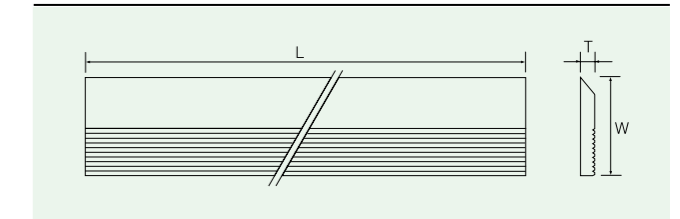
ST-1刨刀切削噪音更低，工作更稳定。

平刨刀



制品编号	尺寸 (L) (W) (T)
1	030-C676-619 100 x 30 x 3mm
2	030-C551-619 110 x 30 x 3mm
3	030-C721-619 130 x 30 x 3mm
4	030-C011-619 150 x 30 x 3mm
5	030-C415-619 160 x 30 x 3mm
6	030-C269-619 180 x 30 x 3mm
7	030-C010-619 210 x 30 x 3mm
8	030-C359-619 230 x 30 x 3mm
9	030-C182-619 235 x 30 x 3mm
10	030-C459-619 240 x 30 x 3mm
11	030-C135-619 260 x 30 x 3mm
12	030-C358-619 310 x 30 x 3mm
13	030-C561-619 635 x 30 x 3mm
14	030-C379-619 100 x 35 x 3mm
15	030-C382-619 160 x 35 x 3mm
16	030-C461-619 180 x 35 x 3mm
17	030-C250-619 230 x 35 x 3mm
18	030-C101-619 235 x 35 x 3mm
19	030-C050-619 260 x 35 x 3mm
20	030-C560-619 635 x 35 x 3mm

波形刨刀

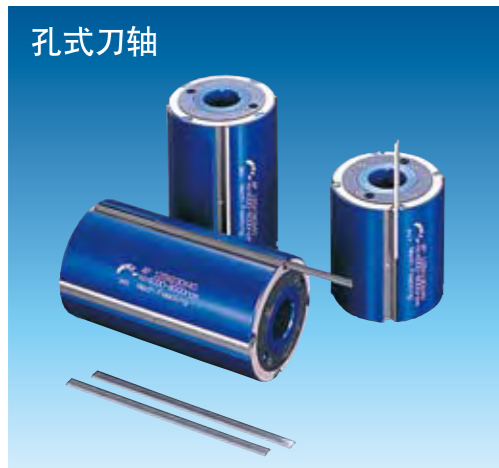


制品编号	尺寸 (L) (W) (T)
1	777-A269-619 40 x 50 x 8mm
2	777-A251-619 60 x 50 x 8mm
3	777-A249-619 80 x 50 x 8mm
4	777-A221-619 100 x 50 x 8mm
5	777-A245-619 635 x 50 x 8mm
6	777-A270-619 40 x 60 x 8mm
7	777-A228-619 60 x 60 x 8mm
8	777-A271-619 80 x 60 x 8mm
9	777-A212-619 100 x 60 x 8mm
10	777-A140-619 130 x 60 x 8mm
11	777-A280-619 150 x 60 x 8mm
12	777-A243-619 635 x 60 x 8mm
13	777-A158-619 60 x 70 x 8mm
14	777-0000-619 130 x 70 x 8mm
15	777-A211-619 635 x 70 x 8mm

*可根据订单需求制作其它规格。

用途：刨切
 材质：软木，硬木
 机器：刨床，四面刨，威力

孔式刀轴



特性与优势

- 利用离心力，刀片自动定位的独特安装方式，安装精度高。
- 每个替刀两面锋利，可替换使用。是一种经济实用的刀具。
- 替刀是由高速钢制作，并涂有 **Advanced Material Technology** 涂层。比普通HSS刀具寿命高5倍以上。
- 刨切硬木或热带木材，替刀寿命非常高，且刨切面非常光滑。
- 替刀上有碎卡和锋利的切割刃。即使横刨时，也会有极好的切割面。
- HS-HP是一次性刀片，研磨后刀刃寿命不变，切削品质一致，加工稳定。

Power Lock刨刀轴



- Powerlock离心刀轴只能用于powerlock接面吻合的机器，转速可达12000RPM,刀轴一体式设计，确保安全加工，运行误差在0.03以内。



轻轻敲安装夹具



转动安全止动圈



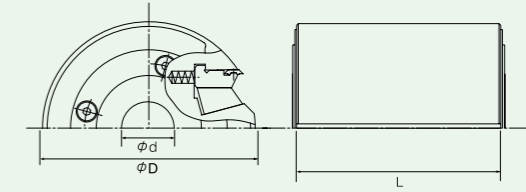
滑出替刀



把安装夹具放入刀槽，就可容易的把替刀滑出。

孔式刀轴

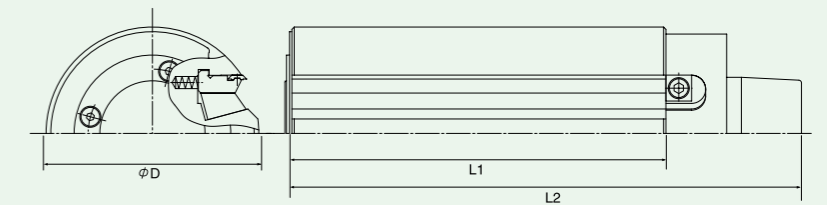
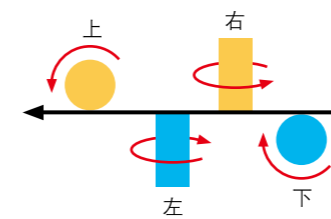
转速达8000RPM时，也可以在POWERLOCK接面的刀架上安装普通孔式刀轴。确保刀架与刀轴安装完毕后，平衡一下整个系统，以达到最好的刨切品质和安全性。有普通刀架和液压刀架两种。详情与兼房销售人员联系。



制品编号	尺寸				最大转速
	(D)	(L)	(d)	(Z)	
1	789-B375-500	125 x 100 x	40	x 4	8000
2	789-A869-500	125 x 130 x	40	x 4	8000
3	789-B078-500	125 x 150 x	40	x 4	8000
4	789-A868-500	125 x 180 x	40	x 4	8000
5	789-A866-500	125 x 230 x	40	x 4	8000
6	789-B630-500	125 x 100 x	1 1/2"	x 4	8000
7	789-B638-500	125 x 130 x	1 1/2"	x 4	8000
8	789-B637-500	125 x 150 x	1 1/2"	x 4	8000
9	789-B636-500	125 x 230 x	1 1/2"	x 4	8000
10	789-0000-500	140 x 100 x	1 13/16"	x 4	6000
11	789-B610-500	140 x 130 x	1 13/16"	x 4	6000
12	789-0000-500	140 x 150 x	1 13/16"	x 4	6000
13	789-B592-500	140 x 230 x	1 13/16"	x 4	6000

POWERLOCK刀轴

兼房是威力的正式合作伙伴



POWERLOCK离心轴体直径90mm。轴体先经过瑞士威力S.A.公司预加工成形，后经日本兼房公司加工完成。确保高品质高精度的标准。配上HS-HP替刀，刀体直径为92mm。由于HW替刀宽，刀体直径为92.7mm。每个尺寸都适合威力机器。

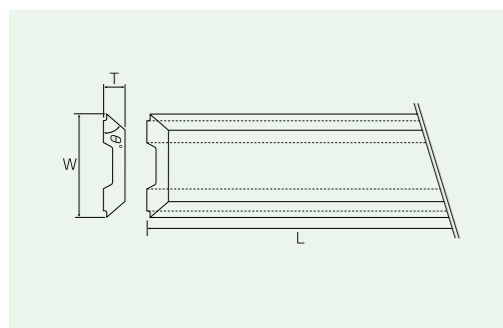
制品编号	尺寸				形式
	(D)	(L1)	(L2)	(Z)	
1	788-1213-500	90 x 80 x	138	x 2	左/下
2	788-1255-500	90 x 100 x	158	x 2	左/下
3	788-1073-500	90 x 130 x	188	x 2	左/下
4	788-1297-500	90 x 150 x	208	x 2	左/下
5	788-1114-500	90 x 170 x	228	x 2	左/下
6	788-1338-500	90 x 190 x	248	x 2	下
7	788-1370-500	90 x 210 x	268	x 2	下
8	788-1156-500	90 x 240 x	298	x 2	下
9	788-1239-500	90 x 80 x	138	x 2	右/上
10	788-1271-500	90 x 100 x	158	x 2	右/上
11	788-1081-500	90 x 130 x	188	x 2	右/上
12	788-1312-500	90 x 150 x	208	x 2	右/上
13	788-1122-500	90 x 170 x	228	x 2	右/上
14	788-1338-500	90 x 190 x	248	x 2	上
15	788-1396-500	90 x 210 x	268	x 2	上
16	788-1164-500	90 x 240 x	298	x 2	上

*可根据订单需求制作其它规格。

刨切加工

离心刀轴

替刀



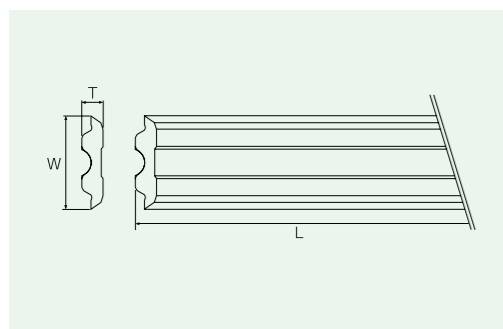
材质说明

HS-HP: 高速钢 Advanced Material Technology 涂层

HW: 单体钢

	制品编号	尺寸 (L) (W) (T)	材质
1	797-A483-611	80 x 12 x 2.6	HS-HP
2	797-1022-611	100 x 12 x 2.6	HS-HP
3	797-1329-611	130 x 12 x 2.6	HS-HP
4	797-1527-611	150 x 12 x 2.6	HS-HP
5	797-A527-611	170 x 12 x 2.6	HS-HP
6	797-1824-611	180 x 12 x 2.6	HS-HP
7	797-1923-611	190 x 12 x 2.6	HS-HP
8	797-2129-611	210 x 12 x 2.6	HS-HP
9	797-2327-611	230 x 12 x 2.6	HS-HP
10	797-A595-611	240 x 12 x 2.6	HS-HP
11	797-A423-900	80 x 12.7 x 2.6	HW
12	797-A452-900	100 x 12.7 x 2.6	HW
13	797-A435-900	130 x 12.7 x 2.6	HW
14	797-A443-900	150 x 12.7 x 2.6	HW
15	797-A528-900	170 x 12.7 x 2.6	HW
16	797-A436-900	180 x 12.7 x 2.6	HW
17	797-A470-900	190 x 12.7 x 2.6	HW
18	797-A505-900	210 x 12.7 x 2.6	HW
19	797-A351-900	230 x 12.7 x 2.6	HW
20	797-A481-900	240 x 12.7 x 2.6	HW

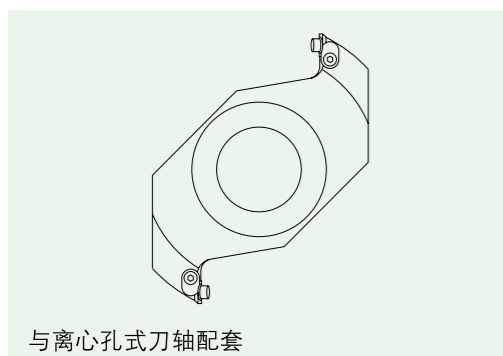
Tersa® 替刀 - 系统刀轴



	制品编号	尺寸 (L) (W) (T)	材质
1	797-A516-611	130 x 10 x 2.3	HS-HP
2	797-A518-611	180 x 10 x 2.3	HS-HP
3	797-A517-611	230 x 10 x 2.3	HS-HP
4	797-A533-611	650 x 10 x 2.3	HS-HP

Tersa® 是 Samvaz S.A. 注册商标兼房公司对此商标无所有权。

定角铣刀



与离心孔式刀轴配套

	制品编号	尺寸 (OD) (L) (d) (Z)
1	877-C055-400	140 x 12 x 40 x 2
2	877-0000-400	140 x 12 x 1 1/2" x 2

刃刀

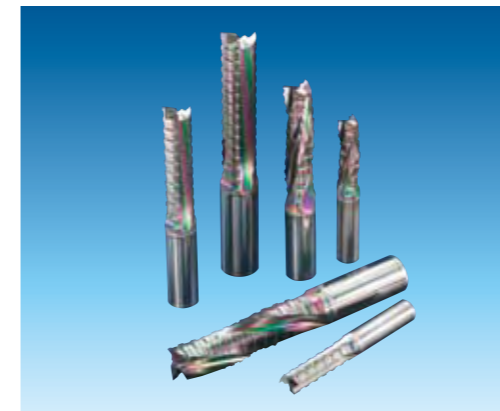
781-1210-901 12X12X1.5 四面单体刀, Advanced Material Technology 涂层。

*可根据订单需求制作其它规格。

镗铣加工

E-型钻 单体钢镗铣刀

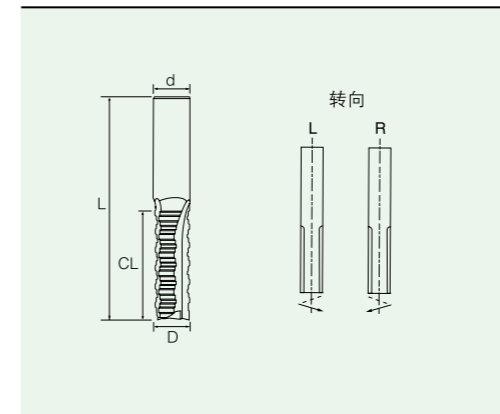
用途: 镗铣
材质: 软木, 硬木
机器: CNC 铣床



特性与优势

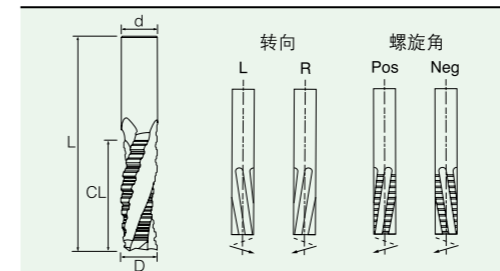
- 由于HC-HP涂层作用, E型钻比普通碳钢钻耐用6倍以上。
- 直式E型钻切削材料的上部和下部非常光滑。
- E型钻可用于铣边和垂直嵌入加工。
- 由于独特的碎屑设计, 切削面比普通钻头切出的光滑。
- 专家建议E型钻与液压-机械精密夹套配套使用, 效果更佳, 详见26页介绍。

E型钻(直式)



	制品编号	(d)	(D)	尺寸 (L) (CL) (Z)	形式	转向
1	866-A645-901	10	10	80 x 30 x 2	直式	R
2	866-3793-901	12	12	85 x 35 x 3	直式	R
3	866-A603-901	12	12	95 x 45 x 3	直式	R
4	866-A533-901	12	16	85 x 25 x 3	直式	R
5	866-A638-901	16	16	95 x 45 x 3	直式	R
6	866-A662-901	16	16	110 x 55 x 3	直式	R
7	866-0000-901	18	18	120 x 55 x 3	直式	R
8	866-A564-901	20	20	110 x 55 x 3	直式	R
9	866-A714-901	20	20	120 x 60 x 3	直式	R
10	866-0000-901	20	20	135 x 75 x 3	直式	R

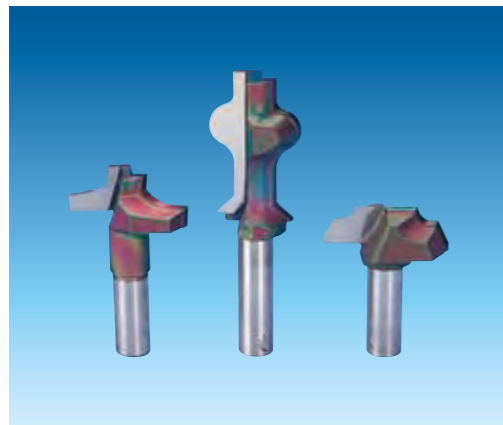
E型钻(螺旋式)



	制品编号	(d)	(D)	尺寸 (L) (CL) (Z)	形式	转向
1	866-A568-901	12	12	95 x 45 x 3	螺旋	R 正
2	866-A566-901	16	14	165 x 30 x 3	螺旋	R 正
3	866-A690-901	16	16	110 x 55 x 3	螺旋	R 正
4	866-A565-901	20	20	110 x 55 x 3	螺旋	R 正
5	866-B436-901	20	20	120 x 60 x 3	螺旋	R 正
6	866-A579-901	20	20	135 x 75 x 3	螺旋	R 正

*可根据订单需求制作其它规格。

用途：成型
 材质：软木，硬木
 机器：CNC铣床

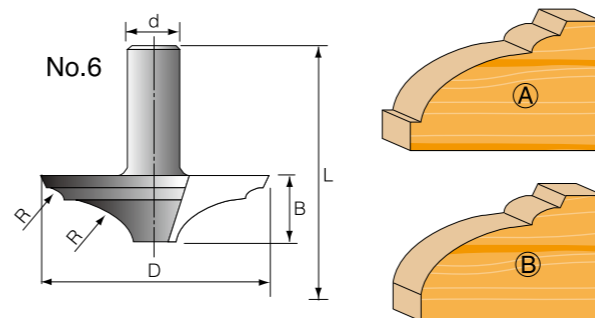
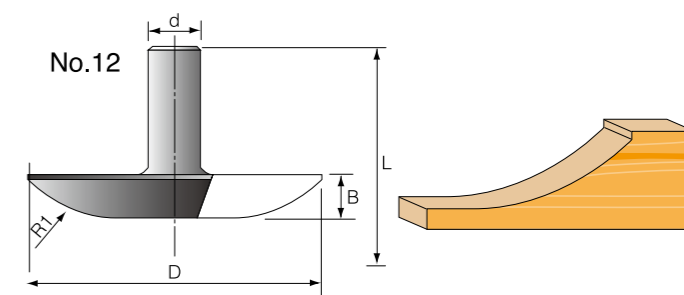
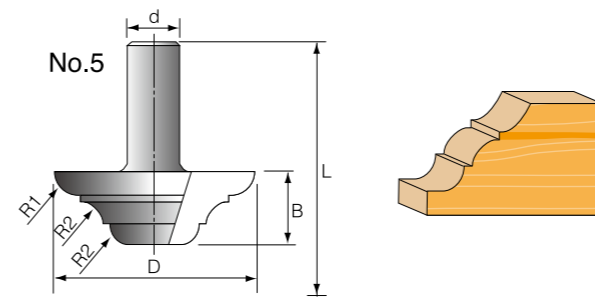
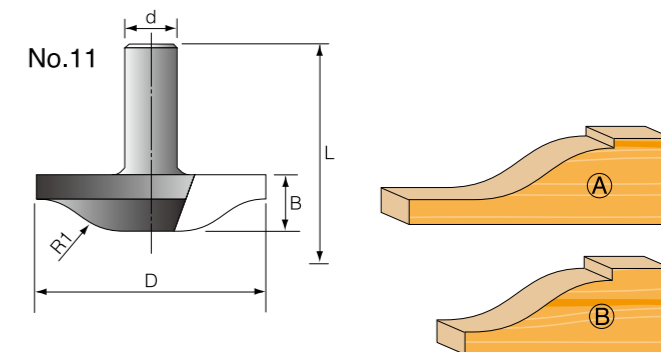
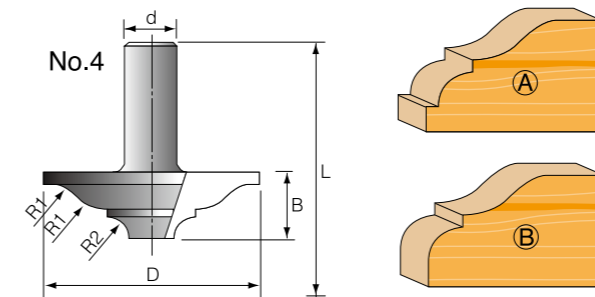
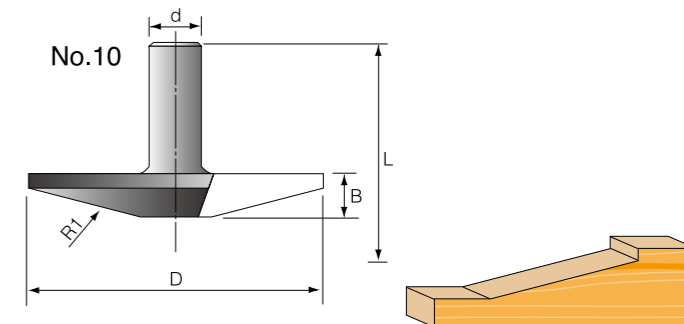
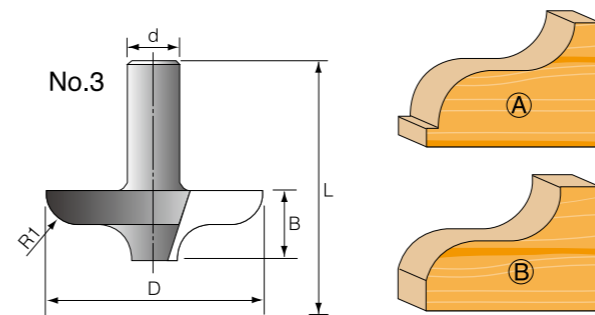
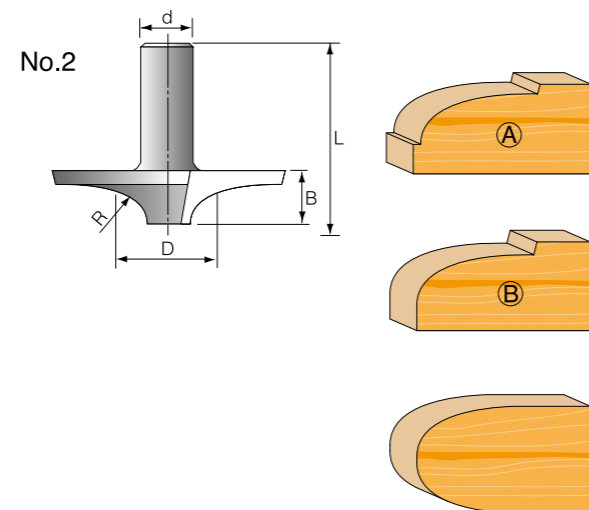
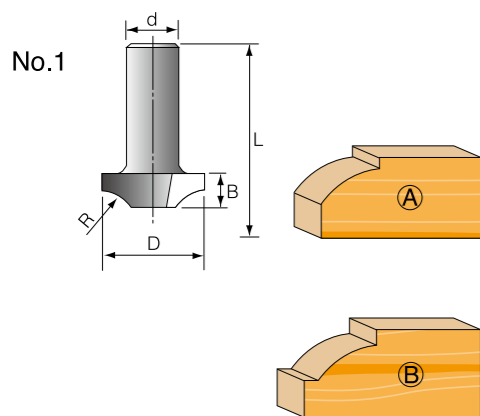


特性

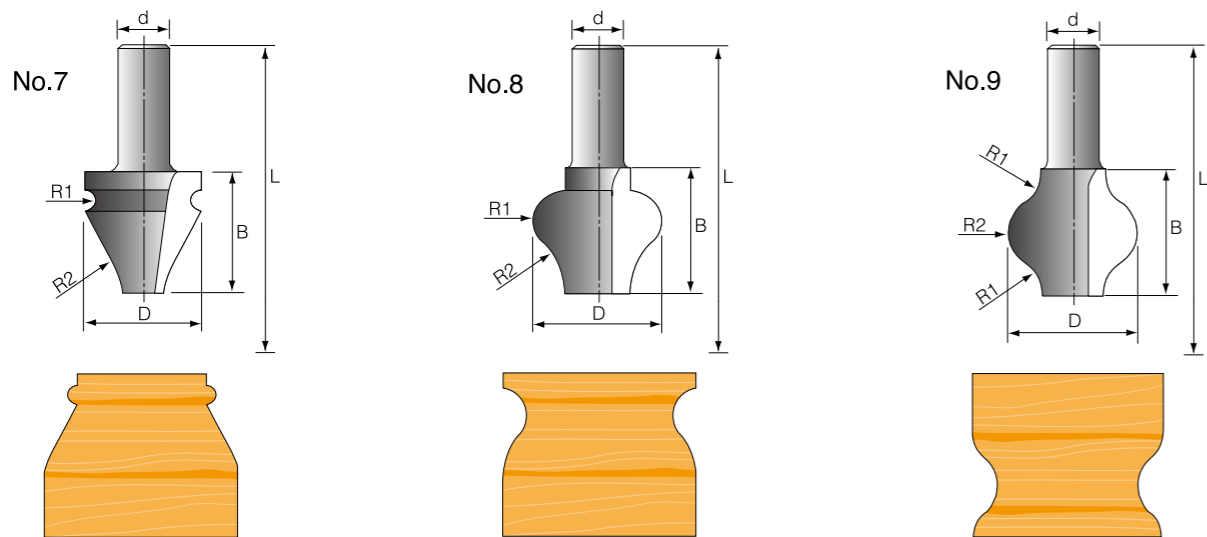
- 横切木材时，普通刀具是撕断木材纤维，这需要对制品再次加工修理，如果加工名贵木材像橡木，樱桃木，枫木时，这是非常严重的问题。
- 兼房成型镂铣刀能长时间加工制品，表面光滑。
- 特别是加工门板，扶手时，沙光费时费力，兼房镂铣刀省时省力，效果明显。
- 专家建议为了达到最佳性能，请配用液压—机械夹套。

镂铣刀

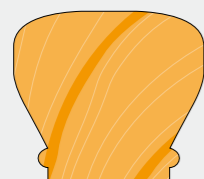
成型 #	D	a	R1	R2	B	B1	d	L
	[mm]		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
1	1	38.0			10.0		20.0	76.0
2	2	70.0	16.0		30.0		20.0	90.0
3	3	70.0	9.5		25.0		20.0	90.0
4	4	70.0	9.5	6.35	30.0		20.0	90.0
5	5	70.0		6.35	35.0		20.0	100.0
6	6	70.0		27.8	30.0		20.0	90.0
7	7	38.0	15.0	15.1	38.0		20.0	86.0
8	8	38.0	9.5	25.4	38.0		20.0	86.0
9	9	38.0	9.5	12.7	38.0		20.0	86.0
10	10	86.0	15°		13.0	7.9	20.0	86.0
11	11-A	86.0	19.0		20.0	7.9	20.0	90.0
12	11-B	86.0	22.0		20.0	9.5	20.0	90.0
13	12	86.0	14.0		13.0		20.0	86.0



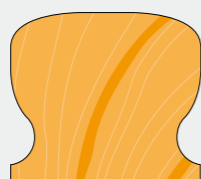
*可根据订单需求制作其它规格。



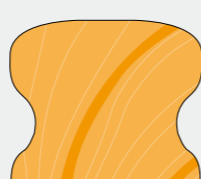
12种不同把手图示



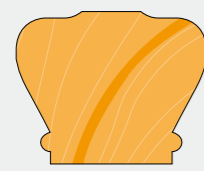
No.7 + No.2



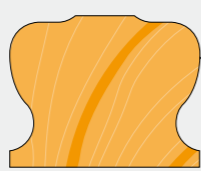
No.8 + No.2



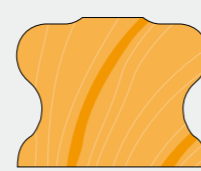
No.9 + No.2



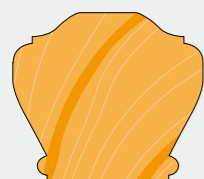
No.7 + No.3



No.8 + No.3



No.9 + No.3



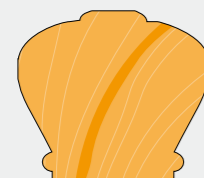
No.7 + No.4



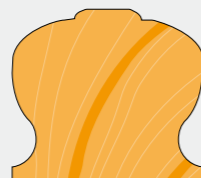
No.8 + No.4



No.9 + No.4



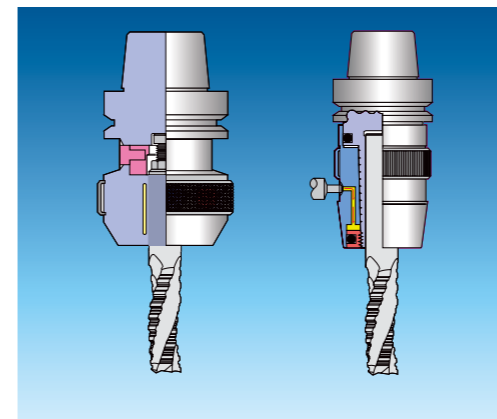
No.7 + No.6



No.8 + No.6



No.9 + No.6



特性与优势

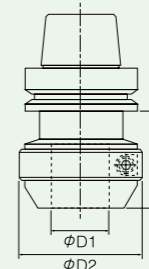
使用高精度夹套，刀具可以发挥最佳性能。

- 公差等级是7，而收缩式是6。
- 更换刀具时间只需20秒左右，而其它规格则需要几分钟。
- 此种夹套价格便宜，操作简单。
- 夹紧刀具时，你可用另一只手在(Z向)精确调整刀具，外部刀具直径或刀柄材料不受限制。

最大许可转速是25000RPM. 夹紧套把可左右旋转。两种规格都有以下轴型：HSK63F, SK30, SK40, BT30, BT35, BT40, SCM30, CMS30。

规格1精密液压夹套

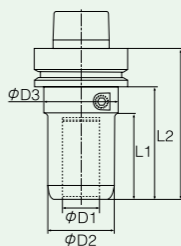
液压夹套系统使用方便。拧紧或松动压力螺丝便可松动或固定钻头。刀柄必须有调节长度的螺栓。



制品编号	尺寸		
	(D1)	(D2)	(H)
1	12	55	45.5
2	16	58	51.5
3	20	63	59.5
4	25	87	67
5	1/2"	55	47
6	5/8"	58	51.5
7	3/4"	63	58
8	1"	67	67

规格2精密液压夹套

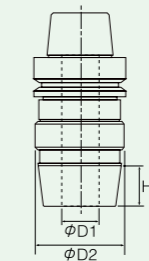
液压夹套系统使用方便。拧紧或松动压力螺丝便可松动或固定钻头。刀柄必须有调节长度的螺栓。



制品编号	尺寸					
	(D1)	(D2)	(D3)	(L1)	(L2)	(L3)
1	12	32	40	43	61	87
2	16	38	40	43	61	87
3	20	40	50	55	73	99
4	25	45	50	59	77	103
5	1/2"	32	40	43	61	87
6	5/8"	38	40	43	61	87
7	3/4"	40	50	55	73	99
8	1"	45	50	59	77	103

规格3液压-机械精密夹套

夹套机械地夹住刀柄。这就是说当刀具转动时没有液压的影响外部的油泵用于夹紧或释放刀具。夹套传送非常高的转矩，提供高的给送速度。与镗铣刀搭配使用效果非常理想，且铣刀不需有调节长度的螺纹。与收缩式和电动式夹套相比，有以下优势：



制品编号	尺寸		
	(D1)	(D2)	(H)
1	12	34	8
2	16	41.5	8.5
3	20	53	10.5
4	25	62.5	12
5	1/2"	34	8
6	5/8"	41.5	8.5
7	3/4"	53	10.5
8	1"	62.5	12

*可根据订单需求制作其它规格。

液压刀具卡套

机器: Powermat



特性与优势

- 液压式刀架可减轻刀具和刀架之间的摩擦震动。并能有好的切削面，延长刀具的使用寿命。

短液压刀具卡套

制品编号	尺寸				
	(D)	(d)	(L2)	(L1)	(a)
1	85	30	40	108	26
2	85	30	55	123	26
3	85	30	100	168	26
4	85	40	55	123	26

长液压刀具卡套

制品编号	尺寸				
	(D)	(d)	(L2)	(L1)	(a)
1	85	40	170	238	26
2	85	40	240	308	26
3	85	50	210	278	26

刀具卡套



特性与优势

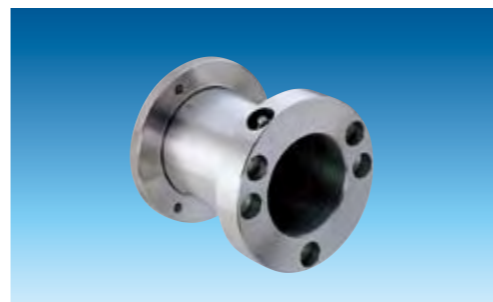
- 为了在POWERLOCK接面的机器上使用孔式刀具，需用HSK锥把铣刀夹在刀架上。

刀具卡套

制品编号	尺寸				
	(D)	(d)	(L2)	(L1)	(a)
1	85	30	25	50	26
2	85	30	50	75	26
3	85	30	75	100	26
4	85	40	130	155	26
5	85	40	170	195	26
6	85	40	240	265	26

*可根据订单需求制作其它规格。

液压轴套



特性与优势

- 液压轴套可降低刀具和机器刀架的微振和摩擦，并确保刀具在同心圆周运行切割。运行稳定才能切削出好的制品，延长刀具的使用寿命。
- 液压轴套BI配有刻纹的凸边螺丝，可简单方便的更换刀具。
- 由于是密闭液压装置，只需一把螺丝起子就可加紧或松动系统。
- 可定制其它规格。

液压轴套

编号	尺寸						编号	尺寸							
	(D)	(D1)	(D2)	(D3)	(L1)	(L)		(D)	(D1)	(D2)	(D3)	(L1)	(L)		
1	BI-40/60-75	40	60	102	90	40	75	6	BI-1 1/2"/50-85	1 1/2"	50	100	83	50	85
2	BI-40/60-115	40	60	108	90	80	115	7	BI-1 13/16"/60-75	1 13/16"	50	102	90	40	75
3	BI-50/60-75	50	60	102	90	40	75	8	BI-1 13/16"/60-115	1 13/16"	50	108	90	80	115
4	BI-50/60-95	50	60	108	90	60	95	9	BI-1 13/16"/65-85	1 13/16"	50	110	98	50	85
5	BI-50/60-115	50	60	108	90	80	115	10	BI-2 1/8"/65-85	2 1/8"	50	110	98	50	85

*可定制其它规格。

防松套板(安全环)

水平指接线的末端开口轴上，必须在轴端安装安全放松螺母或者质量好的安全套环。



轴径
1 1/4"
1 13/16"
2 1/8"
2 3/16"
60

*可根据订单需求制作其它规格。

KANEFUSA

兼房

<http://www.kanefusa.net>

兼房株式会社

总公司 / 工厂

日本国爱知县丹羽郡大口町中小口1-1

邮编: 480-0192

Tel: +81 587 95 7221

Fax: +81 587 95 7226

E-mail: sales-ex@kanefusa.co.jp

P.T. KANEFUSA INDONESIA (兼房印度尼西亚)

EJIP Industrial Park, Plot 8D, Cikarang Selatan,

Bekasi 17550, West Java, Indonesia

Tel: +62 21 897 0360

Fax: +62 21 897 0286

+62 21 897 0287

E-mail: sales@kanefusa.co.id

KANEFUSA EUROPE B.V. (兼房欧州)

Europe Office

De Witbogt 12, 5652 AG, Eindhoven, The Netherlands

Tel: +31 40 2900901

Fax: +31 40 2900908

E-mail: rocky.hayashi@kanefusa.nl

German Office (德国办事处)

Radlerstrasse 78 - D-87600 Kaufbeuren, Germany

Tel: +49 8341 95 59 659

Fax: +49 8341 95 59 661

E-mail: office@kanefusa.de

KANEFUSA USA, INC. (兼房美国)

2762 Circleport Drive, Erlanger, KY 41018, USA

Tel: +1 859 283 1450

Fax: +1 859 283 5256

E-mail: kanefusa@hotmail.com

昆山兼房高科技刀具有限公司

昆山兼房精密刀具有限公司

江苏省昆山经济技术开发区东部工业区珠竹路50号

Tel: +86 512 57875072

Fax: +86 512 57875073

E-mail: yy@kfcn.szbn.net

KANEFUSA India Private Limited (兼房印度)

Plot No.232, Sector-8, IMT Manesar, Gurgaon,

Haryana PIN 122-050 India

MALAYSIA OFFICE (兼房马来西亚)

Suite 839 Level 8, Pavilion KL 168 Jalan Bukit Bintang

55100 Kuala Lumpur, Malaysia

Tel: +60 3 92057721

Fax: +60 3 92057720

E-mail: kanefusamal@myjaring.net

