KANEFUSA 兼房

http://www.kanefusa.net

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

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

昆山兼房高科技刀具有限公司
江蘇省昆山市陸家鎮珠竹路50号
Tel :+86 512 57875072 Fax:+86 512 57875073
E-mail : yy@kanefusa-cn.com

天津分公司
天津市東麗経済開発区三経路五号
Tel : +86 22 58237633 Fax: +86 22 58237632
E-mail : tjkfc@kanefusa-cn.com

佛山分公司
広東省佛山市丹灶鎮丹横路2号(1-3商舗)
Tel : +86 757 85406562 Fax: +86 757 85406571
E-mail : fssales@kanefusa-cn.com

PT. 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

Surabaya Service Center
JL. Berbek Industri VII/5B Kawasan Industri Sier Surabaya, Indonesia
Tel :+62 31 849 1784 Fax: +62 31 849 2784

KANEFUSA EUROPE B.V.（兼房欧州）
De Witbogt 12, 5652 AG, Eindhoven, The Netherlands
Tel :+31 40 2900 901 Fax: +31 40 2900 908
E-mail : info@kanefusa.nl

Moscow Office
Vozdvizhenka 10, 125009, Moscow, Russia
Tel :+7 495 797 3759 E-mail : moscow@kanefusa.nl

KANEFUSA USA, INC.（兼房美国）
621 Dolwick Drive Erlanger, KY 41018, USA
Tel :+1 859 283 1450 Fax: +1 859 283 5256
E-mail : sales@kanefusa-na.com

Atlanta Office
3675 Crestwood Pkwy, Ste 400, Duluth, GA 30096, U.S.A
Tel :+1 770 817 7593

KANEFUSA INDIA PRIVATE LIMITED（兼房印度）
Plot No.169, Sector-8, IMT Manesar, Gurgaon,
Haryana PIN 122-050 India
Tel :+91 124 420 8440 Fax: +91 124 420 8441
E-mail : info@kanefusa.co.in

Pune Office
Meera Plaza, Opposite Hindustan Unilever, Survey No.145-188, near
Ganeshnagar Industrial Area, Pune-Saswad Road, Phursungi, Pune 412308
Tel :+91 20 65600289

KANEFUSA DO BRASIL LTDA.（兼房巴西）
Rua Bom Pastor, 2732 Bloco Torre Sul - Sala 73
São Paulo - SP Cep:04203-003
Tel :+55 11 2372 7664 Fax: +55 11 2372 7663
E-mail : vendas@kanefusa.net.br

Joinville Service Center
Rua Helmuth Fallgatter 1937, Boa Vista, Joinville, SC, 89206-101, Brasil
Tel :+55-11-9-8680-8497

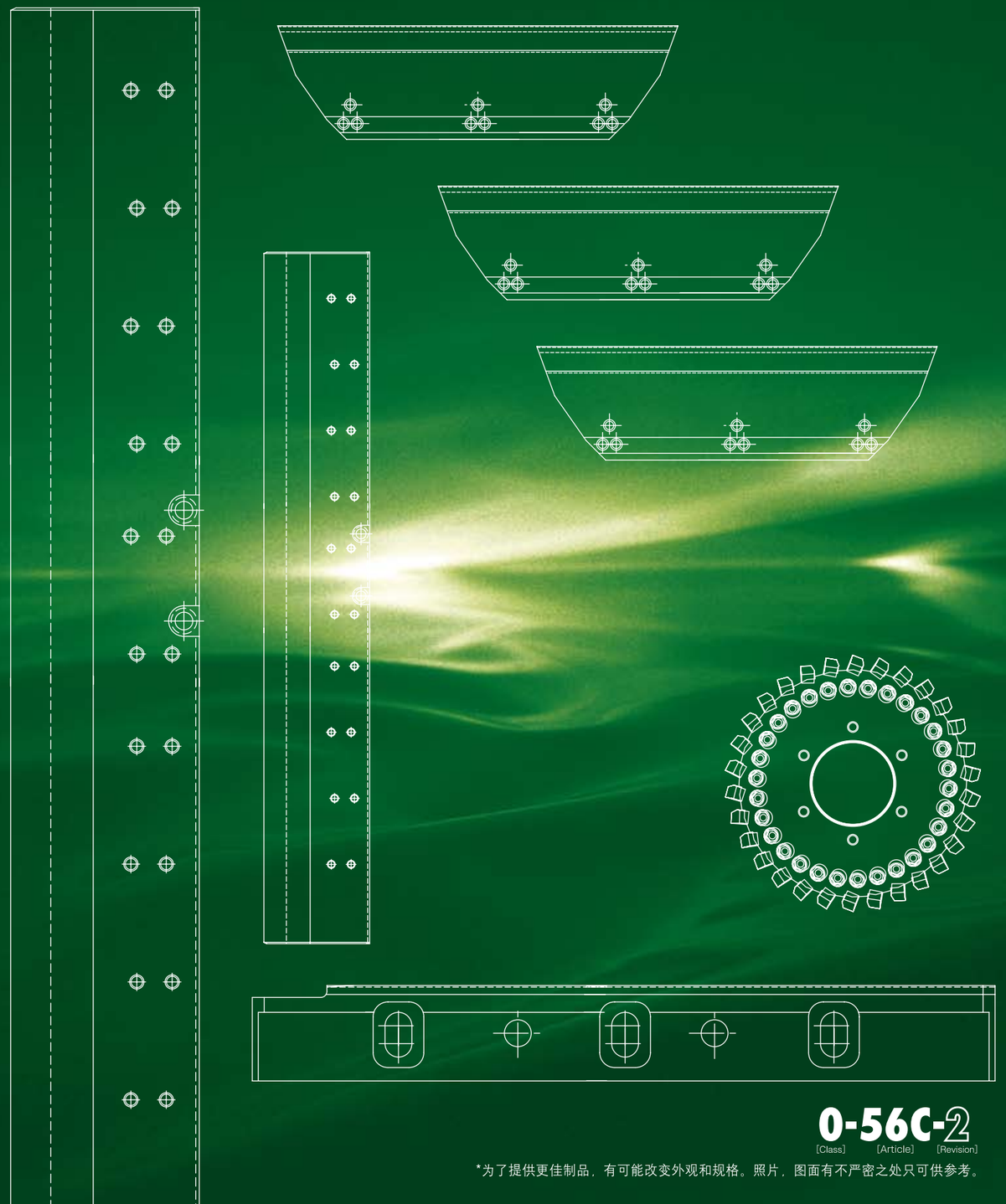
KANEFUSA MEXICO S.A. DE C.V.（兼房墨西哥）
Circuito Logistic Aeropuerto No.4 Fracc.1 Lote2 Predio San
Antonio Texas Silao Guanajuato C.P. 36273 Mexico
Tel :+52 1 472 7486314/3 Fax: +52 1 472 7486313
E-mail : info@kanefusa.com.mx

KANEFUSA VIETNAM CO., LTD.（兼房越南）
Road No.N3-2, Long Duc IP, Long Duc Ward,
Long Thanh District, Dong Nai Province, Vietnam
Tel :+84 61 368 1400 Fax: +84 61 368 1402
E-mail : sales@kanefusa-vn.com

Ⓓ 17.4.1000

制书・造纸工业用刀具

KANEFUSA 兼房

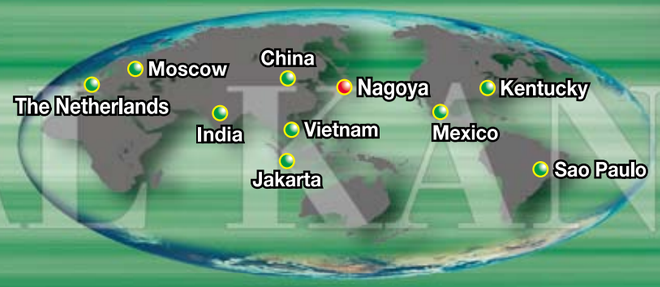


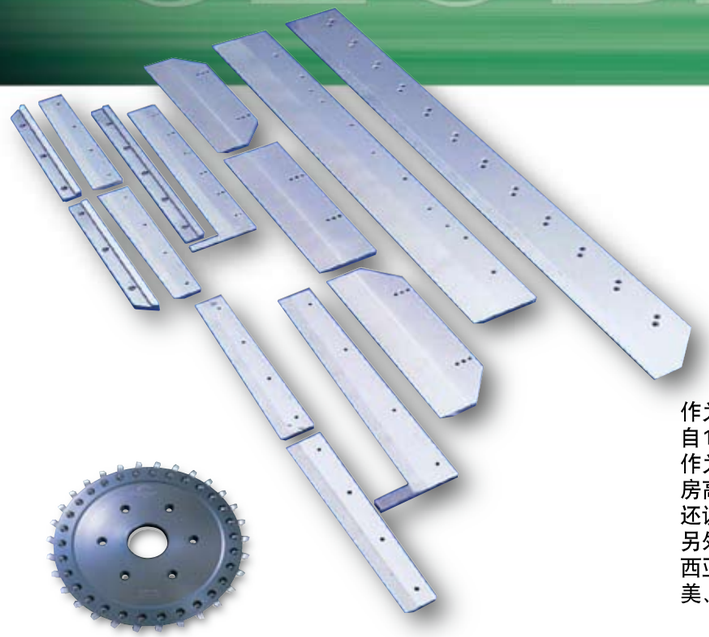
0-56C-2
[Class] [Article] [Revision]

*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供参考。

KANEFUSA CORPORATION

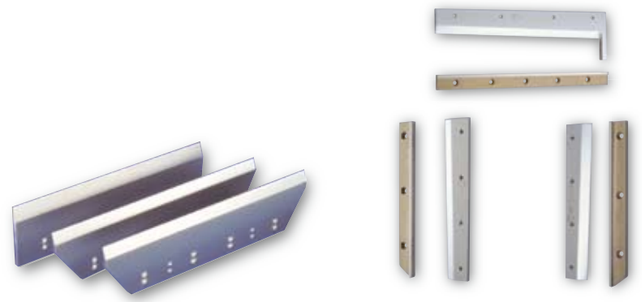
GLOBAL KANEFUSA





应世界所需求 · 被世界所认可
世界最大的综合刀具生产厂家

作为世界先端型企业的兼房、集刀片、铣刀、锯片等刀具的生产 · 销售为一体
自1948年公司设立以来、不断致力于最先进的设备制造和独创的产品设计、走在业界的先端。
作为海外生产基地，兼房分别在印度尼西亚和中国昆山设立了P.T.印度尼西亚兼房公司、昆山兼房高科技刀具有限公司，且生产所需的原材料 · 半成品全部由日本兼房总公司直接供应。在昆山还设有以刀具修磨及销售为主的昆山兼房精密刀具有限公司。
另外、作为销售据点，在马来西亚设有兼房马来西亚办事处、以及部分子公司，如：兼房印度尼西亚、兼房USA INC.、兼房欧洲B.V.（荷兰）、兼房印度等、全面的将兼房产品销售到亚洲、北美、中南美、大洋洲、欧洲以及全球市场。



Reserch & Development

不断致力于技术的独自创新及新产品的开发
以实现创造高性能、可信赖的高价值刀具为目标

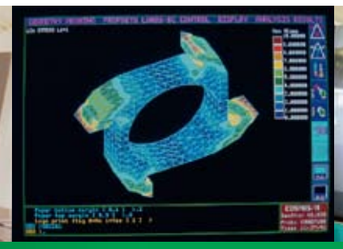
兼房一贯是在技术上独自创新、新产品不断开发方面的活跃型企业。以此理念为中心的研发部门秉着“满足用户、实现省力化、自动化、高品质加工”这一方针，在产品开发及技术创新上不断积极进取。特别是表面处理技术等基础研发方面，在众多领域都受到了一致好评、国际性技术信息的积累也颇为丰富。另外，我司于1997年8月建成了技术中心，并以此为据点，积极展开着与用户·机械厂家之间的协力研发·共同试验等项目。

Quality & Precision

卓越的制造技术与贯彻始终的品质追求
凭借独自研发的生产设备及严格管控的品质要求创造出可信赖产品

兼房的品质管理在众多领域都被授予很高评价，并拥有ISO9001、ISO14001资格认证。
兼房以“好品质源于好设备、好技术”为根本、在制造技术的开发方面一直领先于同行业。在追求品质的同时、结合每一位员工的改善意识、研发出具有兼房独自创意的专用设备、目前、兼房独自研发的设备约占总体设备的40%。今后、兼房将继续以提高品质为目标、围绕省人力化·高精度化·高效率化、不断推进设备及生产技术的开发，制造出用户可信赖的产品。

ISO 9001 JQA-QM3710
ISO 14001 JQA-EM3137 Head Office Factory
Intertek 证书编号



HSS-NEO

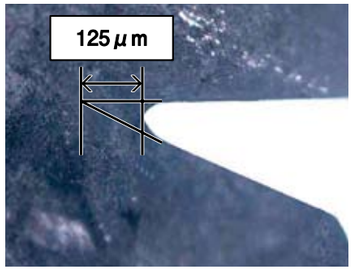
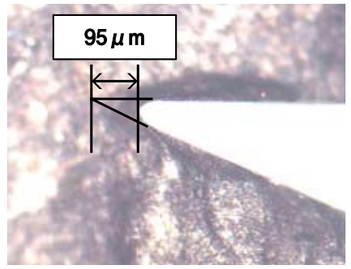
18%W（钨）高速钢切纸刀

产品特征

- 采用优质高速钢和兼房独有的制造技术相结合，可生产出高品质的切纸刀。
- 18%（W18）含钨量、实现了耐磨损性的提高。
- 从司内裁切测试的结果得出、HSS-NEO（W18高速钢）和SKS（合金钢）相比较，约减少了20%的刀口后退量（磨损量），结合用户综合评价也是实现了比SKS延长“2倍以上”的长寿命。

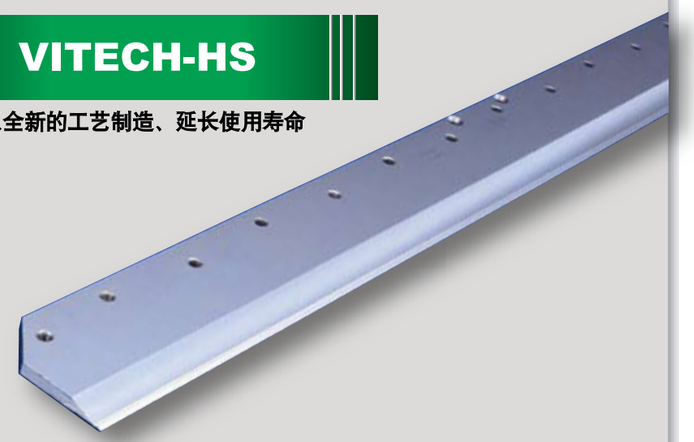
技术注解

司内裁切测试结果【刀口放大照片】 ・灰底白板纸 1000张（高95mm） 1500刀时

SKS（合金钢）	HSS-NEO（W18高速钢）
	

VITECH-HS

以全新的工艺制造、延长使用寿命

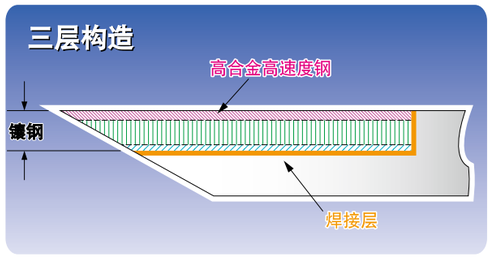


产品特征

- 切纸刀所使用的镶钢材料、若耐磨损性的成分增高，刃磨性便随之降低、磨刀会变的困难。“VITECH-HS”特点是根据特殊镶钢的三层构造工艺、采用耐磨损性高的高合金高速钢、与历来高速钢（SKH2）相比，在实现提高1.5倍以上的长寿命同时、也确保了较高的刃磨性。
- 采用高强度高韧性的高速钢、特别是在艺术纸・铜版纸等涂装纸的裁切方面、能提供良好裁切面的同时抑制刀口欠损，可维持高精度的裁切加工。

技术注解

[构造]



[公司内部裁切试验结果]

・刀口磨损照片：放大100倍
・王子造纸 优质纸1000张一叠　裁切1500刀后磨损状态

常规品（高速钢材质）

VITECH-HS

[使用实绩] ※根据使用条件*再研磨条件的不同、可能有些许寿命差。

用户	裁切纸质	寿命比评(与常规品对比)	评价
A公司	优质纸*艺术纸*铜版纸*板纸	1.5倍	一般硬质板纸的情况下裁切面容易出现刀花、但此刀片维持了良好的裁切面。
B公司	优质纸*艺术纸*铜版纸*板纸	1.4倍	优质的裁切面。特别是即使裁切板纸等硬质纸张也不易发生微小缺口、有效减少了刀片更换次数。
C公司	优质纸*艺术纸*铜版纸*板纸	2.0倍	良好的裁切面、顺畅悦耳的裁切声音，也无缺口，极易使用。

VITECH-TC

以全新的工艺制造、延长使用寿命

产品特征

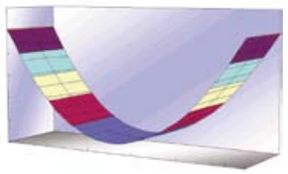
- 一般的硬质合金切纸刀是在高温条件下用金属焊材将钨钢部分（WC）与软铁（刀体）接合、由于两者的热膨胀系数不同、致使刀片中残存着较高的内部应力。随着刀片的反复再研磨、此应力的平衡逐渐被破坏、最终导致刀片发生变形。由于“VITECH-TC”是使用树脂系低温粘结材进行粘接处理、确保高粘接强度的同时、在几乎无内部应力产生的状态下制造出的产品，所以即使反复再研磨、刀片也几乎不发生变形，可长时间维持高精度的裁切尺寸。

- 为抑制硬质合金切纸刀常见的缺口问题、采用高韧性的超细微粒硬质合金、且应力残留极少的“VITECH-TC”与常规的焊接式硬质合金切纸刀相比、缺口的发生频率减少、可有效的发挥长寿命之优势。

技术注解

[刀体的变形比较]

弊司常规品



变形 4.65mm

VITECH-TC

变形 0.23mm

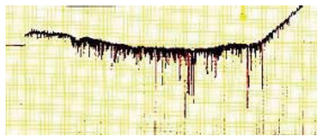
※图表中示意的图形为已使用结束的刀片变形状态

※公司内部试验结果
L=1390mm 未修整过变形

[刀口的磨损状态]

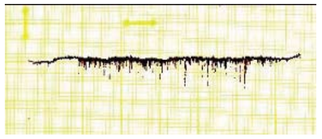
- 由于采用高韧性的超细微粒硬质合金、即使在极易产生微小缺口的条件下裁切、也可抑制刀花的产生。

弊司常规品



Max 50 μm

VITECH-TC



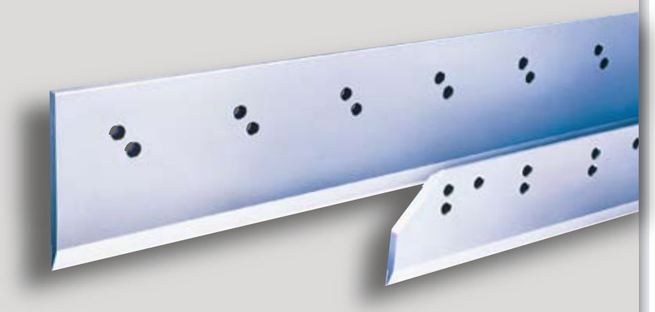
Max 14 μm

※条件: #36t3.0
黄色板纸裁切20刀次后

※公司内部试验结果

Micro Grain TC

超细微粒硬质合金切纸刀

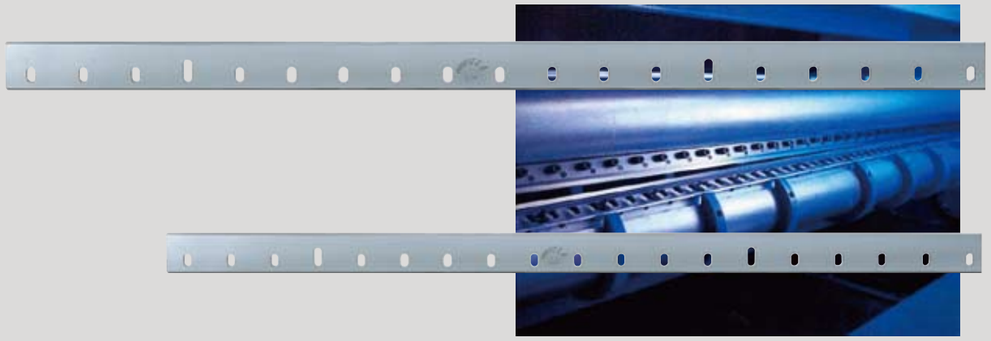


产品特征

- 采用集抗欠缺性和耐磨损性于一体的超细微粒硬质合金、是可提供稳定使用寿命的高性能切纸刀。

旋转式切纸刀

在高速度 · 高精度条件下连续裁切常规纸张、板纸、胶片等



产品特征

是安装在旋转式刀座上的刀片。主要使用在高精度 · 高速度的条件下、可按照设定的尺寸连续裁切。根据机械厂家的不同、也有其他多种别称，如：卷筒纸分切刀、螺旋刀等。另外、在裁切瓦楞箱板纸的情况下也称作上下分切刀、但基本构造均相同。

技术注解

[关于刀体]

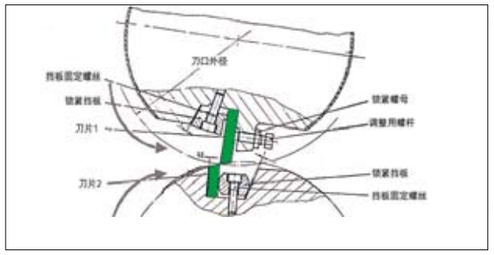
由于常规刀片（刀体未经热处理）是安装在螺旋槽的刀座上，须再研磨时从刀座上拆下后、因塑性变形、刀片会自然形成扭曲状、再研磨之前必须要进行变形矫正。另外、在刀口调试时容易在调试用螺丝挤压的部分留下凹痕。

使用可热处理的刀体、即使从螺旋槽的刀座上拆下也不会塑性变形，仍保持直体状。
但是、此工艺仅适用于加工无孔规格的刀片

[材质形式与可生产范围]

材质	全钢	焊接	可生产长度
SKH-51	○	○	L=5950
TF-H		○	L=5950
TF-S		○	L=5950
一般硬质合金		○	L=3600
超细微粒硬质合金		○	L=3600

[刀片安装示意]



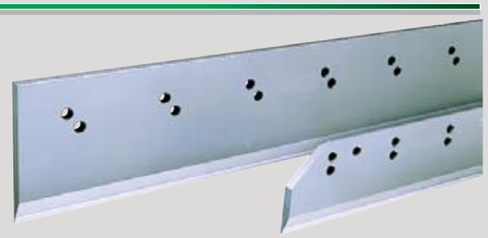
■利用挡板将刀片固定在刀座上。
■刀口之间的匹对调整是、由刀片1的表面通过调整螺杆锁紧固定。
■由于刀片是以刀背为基准、螺旋锁定在刀座上，因此刀片本身的宽度平行度极为重要。

兼房的制书 · 造纸工业用刀具

具备制书 · 造纸工业所使用的多种形式样刀具
拥有兼房独创的热处理技术所生产的优越耐久性刀具

切纸刀 硬质合金材质

无论是一般纸质、还是难裁切纸质都可轻松对应。

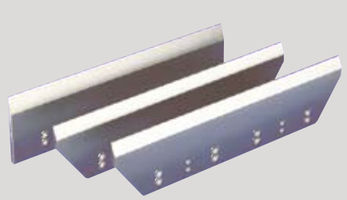


切纸刀 高速钢材质

具备制书 · 造纸工业所使用的多种式样刀具。拥有兼房独创的热处理技术所生产的优越耐久性刀具。

硬质合金三面切书刀

可发挥优越耐久性的制书用（精装本 · 单行本 · 厚本杂志等）三面切书刀。

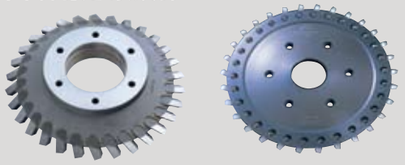


胶订联动线用 三面切书刀

可发挥优越耐久性的制书用（周刊、杂志等）三面切书刀。

胶订联动线用　书刊铣背刀

由于刀齿本体的弯曲强度较强、可抑制裁切引起的刀齿振动、从而不易发生刀齿破损及产生缺口的问题，从加工初期开始便可维持稳定的裁切。



骑马钉联动线用 三面切书刀

在制书的装订工段上、发挥优越的耐久性。

胶订联动线用　书刊铣背圆锯片

在胶订联动线上用于书背加工的刀具。具有确保书背加工质量、使用寿命长等优越性。

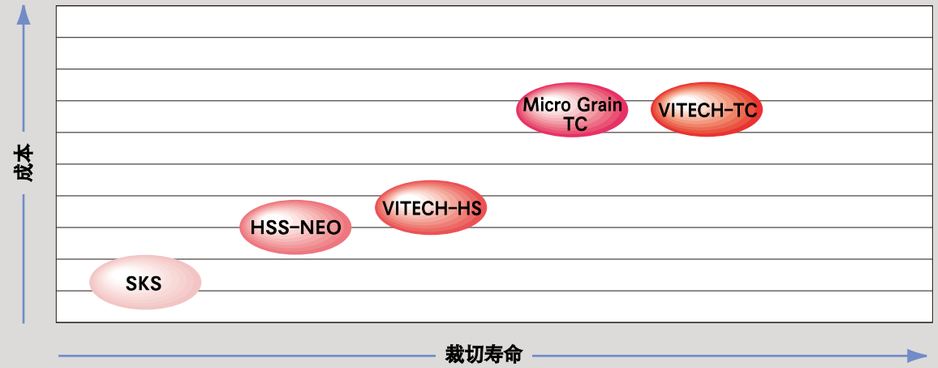
分切圆刀

具备制书 · 造纸工业所使用的多种式样刀具。拥有兼房独创的热处理技术所生产的优越耐久性刀具。

寿命比较

材质		寿命	寿命比
SKS	合金钢	SKS	>0.3
HSS-NEO	特殊合金钢	HSS-NEO	1
VITECH-HS	特殊高速钢	VITECH-HS	>1.5
Micro Grain TC	超细微粒超硬	Micro Grain TC	>5
VITECH-TC	高硬度超细微粒超硬	VITECH-TC	>10

成本与寿命的比较

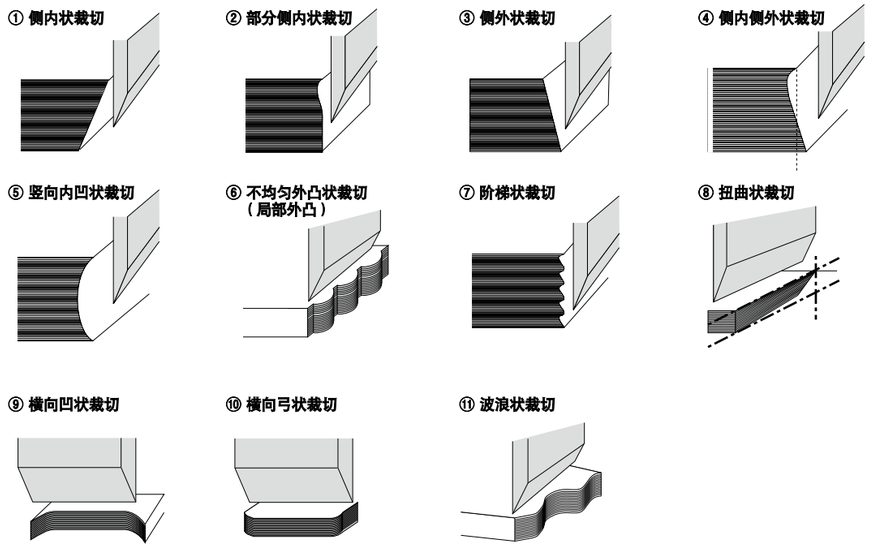


适用于多种纸系的刀口角度及压纸器压力

纸质	纸张种类	刀口角度	压纸器压力
软质纸系	复印纸·字典纸	19-20度	20-30KN
中质纸系	草纸·中质纸·杂用纸	22度	30KN
优质纸系	帐簿纸·书籍用纸	22度	30KN
硬质纸系	艺术纸·铜版纸	23-24度	30-40KN
板纸系	白板纸·手工艺板纸	24度	30-40KN
特殊纸系	玻璃纸	25度	30KN
压力复写纸系	无碳纸	22度	8-12KN
日本纸系	日本纸·宣纸	19度	4-18KN

故障诊断分析

裁切异常症状分析



异常症状	易发生纸系								措施
	软质纸系	中质纸系	优质纸系	硬质纸系	板纸系	特殊纸系	压力复写纸系	日本纸系	
① 侧内状裁切	○	○	○				○	○	增加压纸器压力·刀片再研磨
② 部分侧内状裁切	○						○	○	刀片再研磨
③ 侧外状裁切				○	○				降低压纸器压力·刀片变形矫正
④ 侧内侧外状裁切				○		○			纸张间空气排尽·调整压纸器压力
⑤ 竖向内凹状裁切		○							调整压纸器压力·二次裁切
⑥ 不均匀外凸状裁切（局部外凸）				○					考虑调整刀片角度 修正斜度
⑦ 阶梯状裁切	○	○					○	○	刀片再研磨
⑧ 扭曲状裁切	○	○	○	○	○	○	○	○	调整压纸器压力·统一纸张堆积高度
⑨ 横向中凹状裁切	○	○	○	○	○	○	○	○	刀片变形矫正·压力均一化
⑩ 横向外凸状裁切	○	○	○	○	○	○	○	○	刀片变形矫正·压力均一化
⑪ 波浪状裁切	○	○	○	○	○	○	○	○	刀片变形矫正·压力均一化

高速钢切纸刀再研磨手册

【内容】

研磨条件

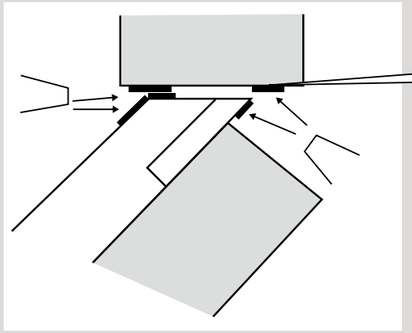
No	项目	刀口粗磨	刀口精磨
1	研磨方式	顺研磨方式	逆研磨方式
2	主轴输出功率和极数	7.5kW~	0.75~3.75kW
3	使用砂轮（推荐）	WA 46~60 H~I	GC1500~2000
4	工作台（加工）速度	20~25m/min	20~25m/min
5	研磨量	0.02~0.03mm	0.01mm
6	空磨次数（研磨量为0）	3~5次来回	2~3次来回
7	刀口伸出量（磁吸台端面）	10mm以下	10mm以下
8	研磨液	水溶性研磨液	水溶性研磨液

※顺研磨方式：从刀体向刀口方向　逆研磨方式：从刀口向刀体方向

■用磨刀石手工精磨去毛刺时、请使用砂粒#2000以上（MAX#6000）的型号。
※刀口锋利请务必注意安全操作。

注意事项

再研磨时确认砂轮的旋转方向、注意调节研磨液喷嘴位置，确保充分给到刀口的位置。（目标20L/Min）



※SKS材质的刀片也可以按上述内容进行研磨，但是砂轮等有可能不太适合。

KANEFUSA CORPORATION

总公司 · 工厂	日本国爱知县丹羽郡大口町中小口一丁目1　〒480-0192 TEL:+81-587-957221 FAX:+81-587-957226
设立	1948年11月
董事长	渡边将人
资本	21亿4千万日元

Kanefusa Corporation Japan

Kanefusa China Corporation

P.T. Kanefusa Indonesia

Kanefusa EUROPE B.V.

Kanefusa USA, INC.