



Kashifuji

歯車面取盤

Gear Chamfering / Deburring Machine

KD1

軽視できない歯車の面取りやバリ取り作業に

歯車面取盤KD1は、1977年の発売開始以来、多くの皆様にご愛顧いただいています。近年では、より品質の高い歯車を早く製作するために、面取りやバリ取り作業は、歯車製作の重要な工程のひとつとされています。この作業を従来の手作業に頼るだけでは、大変手間どり、作業効率の改善も望めません。KD1は、面取りやバリ取り作業を大きく改善することができる優れた特長を持つロングセラー製品として、現在も生産を続けています。

Fast & Efficient Gear Chamfering / Deburring

The KD-1 Gear Chamfering / Deburring Machine has earned a reputation of reliability from our customers since first introduced in 1977. Fast & efficient chamfering / deburring has become an important manufacturing process for the quality conscious manufacturer. The long-selling KD-1 adds speed, simplicity and reliability to the gear chamfering / deburring process.

KD1の特長

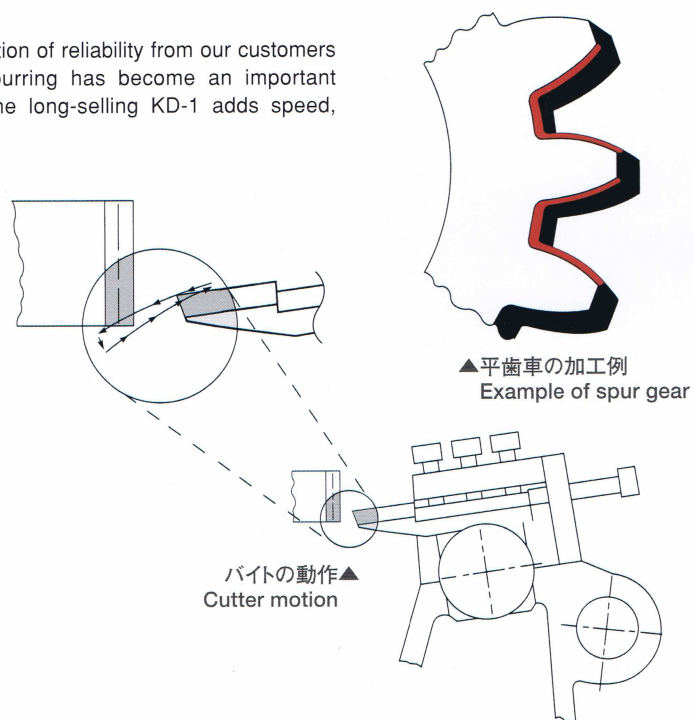
Features

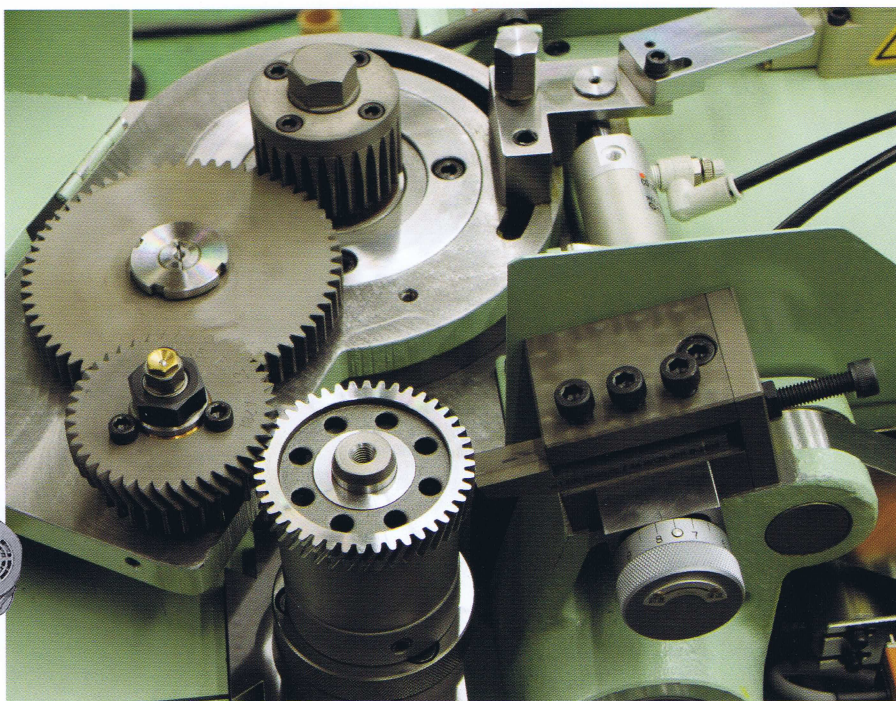
- 平歯車、はすば歯車、段付歯車、軸付歯車などの面取りやバリ取りを、毎分300歯(60Hz)の高速加工で行うことができます。

The KD-1 chamfers and / or removes burrs at the rate of 300 teeth / min. (@ 60Hz). Helical, spur, multi-step and shaft gears can be chamfered / deburred.

- バイトは、ワークの歯数、モジュール、ねじれ角、転位係数などから決定されますが、面取りの許容量によっては、多少、諸元が異なる歯車でも共用できます。

The cutter design is a function of gear tooth specifications. (Module, helix angle, tooth number, profile shift etc.) A cutter can usually be shared by gears with similar specifications depending on the chamfering allowance.



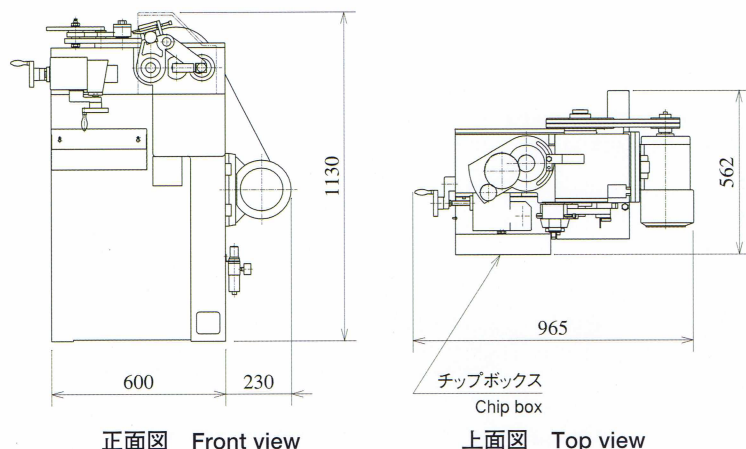


◀ 軸物加工アタッチメント付(オプション)
 Attachments for shaft gears (option)

仕様 Specifications

能力	Machine capacity	単位 unit	
加工できるワーク外径	Max. workpiece diameter	mm	30~200
加工できるモジュール	Max. workpiece module		1.5~5.0
面取り加工に必要な歯車の歯数	Min. number of teeth on workpiece		10~
面取り加工できる左右ねじれ角(鋭・鈍角側とも加工)	Range of HA allowing both flanks of tooth to be machined	degree	0~25
面取り加工できる左右ねじれ角(鋭角側のみ加工)	Range of HA when only the acute angle can be machined	degree	25~45
毎分加工歯数(50/60Hz)	Deburr speed (50/60Hz)	Z/min	250/300
総電力	Total power	kVA	1.2
電動機(ブレーキ付)	Main motor(with brake)	kW	0.75
床面積(間口×奥行×高さ)	Floor space, length × width × height	mm	965×562×1130
本機質量	Weight	kg	400

機械外観寸法図 Machine Dimensions



標準付属品	Standard accessories
作業用工具	Hand tool
特別付属品	Special accessories
ワーク取付具	Part jig fixture
バイト	Cutter
マスターギア	Master gear
軸物加工アタッチメント	Attachments for shaft gears

“環境と人への優しさ”



株式会社カシフジ

本社・工場 〒601-8131 京都市南区上鳥羽鴨田28
 TEL(075)691-9171(代)

営業部 TEL(075)661-5271(代) FAX(075)661-5270

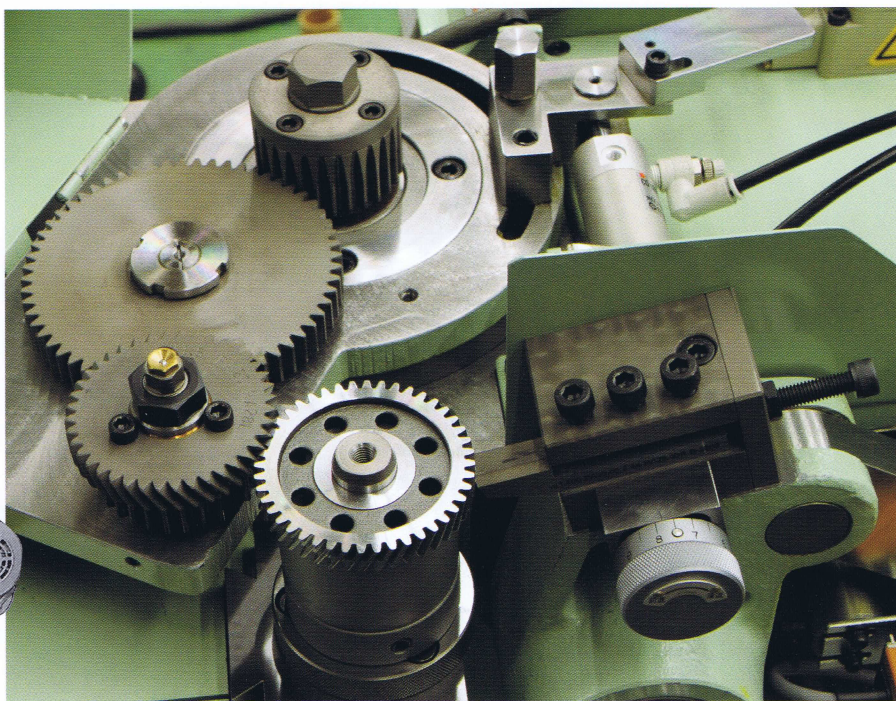
東京営業所 〒105-0013 東京都港区浜松町2丁目1番16号 スペースス SVAX浜松町-II ビルディング3階
 TEL(03)3436-6670(代) FAX(03)3436-0285

■URL: <http://www.kashifuji.co.jp> ■E-mail: salesdiv@kashifuji.co.jp

KASHIFUJI WORKS, LTD. HEAD OFFICE & FACTORY : 28 KAMOTA, KAMITOBIA, MINAMI-KU, KYOTO, JAPAN

●掲載内容は機械の改良等に伴いお断りなく変更することがあります。 Contents of this brochure are subject to change due to machine developments.



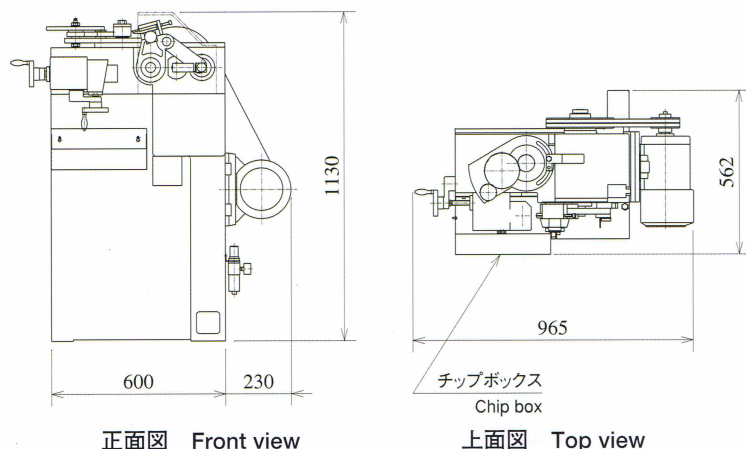


◀ 軸物加工アタッチメント付(オプション)
Attachments for shaft gears (option)

仕様 Specifications

能力	Machine capacity	単位 unit	
加工できるワーク外径	Max. workpiece diameter	mm	30~200
加工できるモジュール	Max. workpiece module		1.5~5.0
面取り加工に必要な歯車の歯数	Min. number of teeth on workpiece		10~
面取り加工できる左右ねじれ角(鋭・鈍角側とも加工)	Range of HA allowing both flanks of tooth to be machined	degree	0~25
面取り加工できる左右ねじれ角(鋭角側のみ加工)	Range of HA when only the acute angle can be machined	degree	25~45
毎分加工歯数(50/60Hz)	Deburr speed (50/60Hz)	Z/min	250/300
総電力	Total power	kVA	1.2
電動機(ブレーキ付)	Main motor(with brake)	kW	0.75
床面積(間口×奥行×高さ)	Floor space, length × width × height	mm	965×562×1130
本機質量	Weight	kg	400

機械外観寸法図 Machine Dimensions



標準付属品	Standard accessories
作業用工具	Hand tool
特別付属品	Special accessories
ワーク取付具	Part jig fixture
バイト	Cutter
マスターギア	Master gear
軸物加工アタッチメント	Attachments for shaft gears

“環境と人への優しさ”



株式会社カシフジ

本社・工場 〒601-8131 京都市南区上鳥羽鴨田28
TEL(075)691-9171(代)

営業部 TEL(075)661-5271(代) FAX(075)661-5270

東京営業所 〒105-0013 東京都港区浜松町2丁目1番16号 SVAX浜松町-II ビルディング3階
TEL(03)3436-6670(代) FAX(03)3436-0285

■URL: <http://www.kashifuji.co.jp> ■E-mail: salesdiv@kashifuji.co.jp

KASHIFUJI WORKS, LTD. HEAD OFFICE & FACTORY : 28 KAMOTA, KAMITOBIA, MINAMI-KU, KYOTO, JAPAN

●掲載内容は機械の改良等に伴いお断りなく変更することがあります。 Contents of this brochure are subject to change due to machine developments.

