

削り節業者様各位

**Akitsu**  
有限会社 秋津研磨所

代表取締役 秋津 亮介

携帯 090-4780-6024

TEL089-973-3424 FAX089-973-3654

r.akitsu@akitsu-k.co.jp

## 削り節削製機の円盤修正業務のご案内

拝啓、貴社益々のご清祥のこととお喜び申し上げます。

さて、皆様が、ご使用されておられます鳥羽式、リョービ式等の削り節スライサーの円盤修正において、削り現場内で円盤研磨を実施すると、鋳鉄の研磨粉が拡散状態となり、H A C C Pの衛生管理の観点からも、何か良い方法はないかとのご相談を賜ることが増えております。そこで、当社では、お客様の円盤をお預かりし、精密旋盤にて、円盤の研磨修正を実施して、ご返却する方法を実施させて戴いております。

(1月30日現在にて、全国の削り節業者様にて、施工実績 30台以上在り)

又、鳥羽式や旧山北式の窓部のシノギ隠し除去作業を同時に施工することで、板厚や、しのぎ角度の変更が可能になる上、鉋刃の角度変更により、窓と刃先のクリアランスも、抑えることが可能であります。下記に施工事例をご紹介しますので、ご用命の際は、ご連絡お待ちしております。

(しのぎ隠し除去施工前) 2517板厚 2.5mm、シノギ角度 17度) 仕様

↓

(しのぎ隠し除去施工後) 3017~3028 (板厚 3mm、シノギ角度 17度~28度) 全対応仕様

精密旋盤にて、円盤修正研磨過程写真①



円盤修正研磨過程写真②



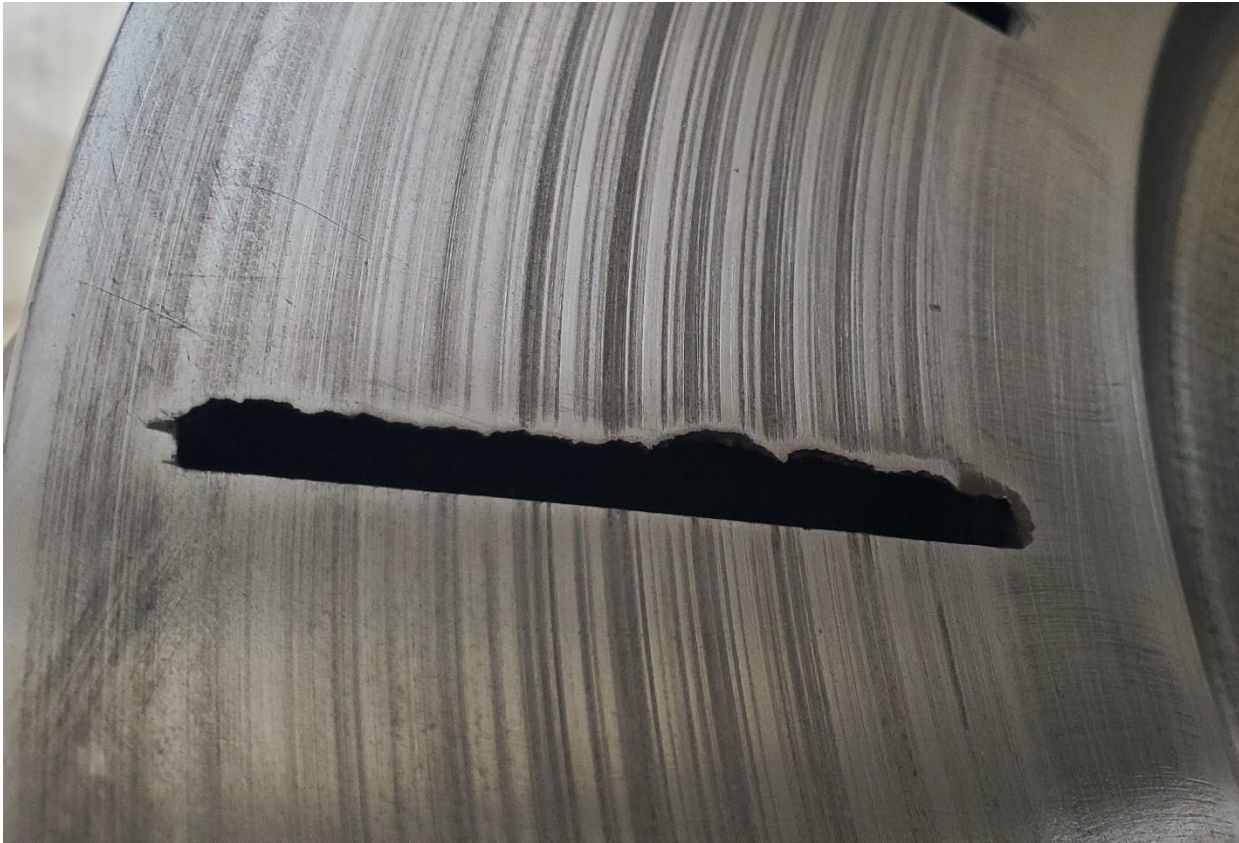
円盤修正研磨完了写真 (※円盤の表面全体の高低差を  $20\mu$  以内を精度基準としております)



## 窓部の形状調整作業

円盤の中で、一番広い窓を基準に、鉋刃（17度～28度）を実際に合わせながら、クリアランスが最適になる仕様寸法に合わせていきます。

### 窓修正前写真



### 窓調整後写真

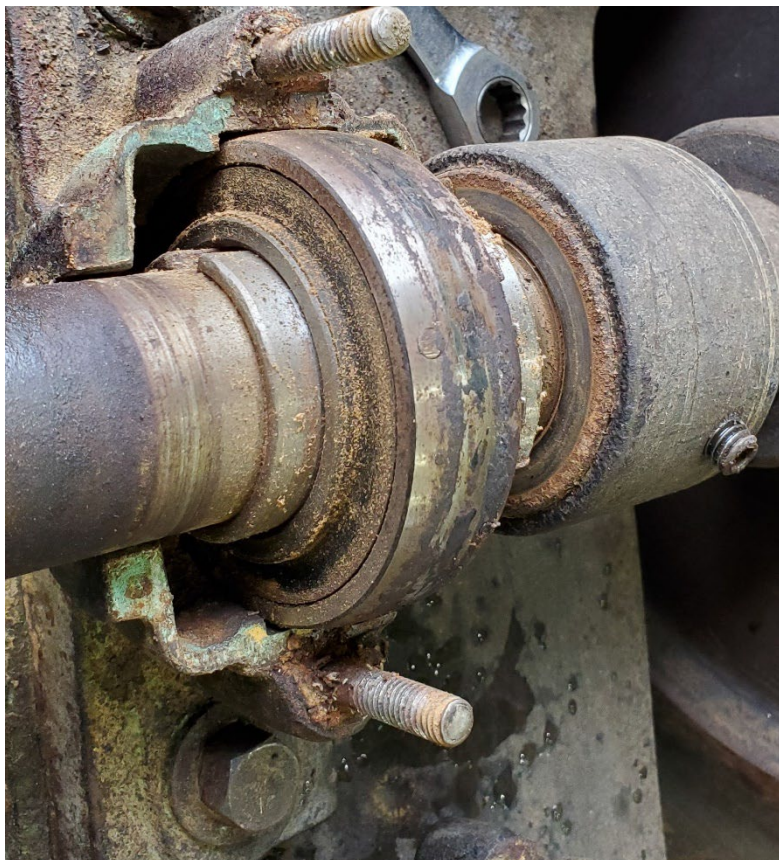


## 軸受け部のリフレッシュ作業

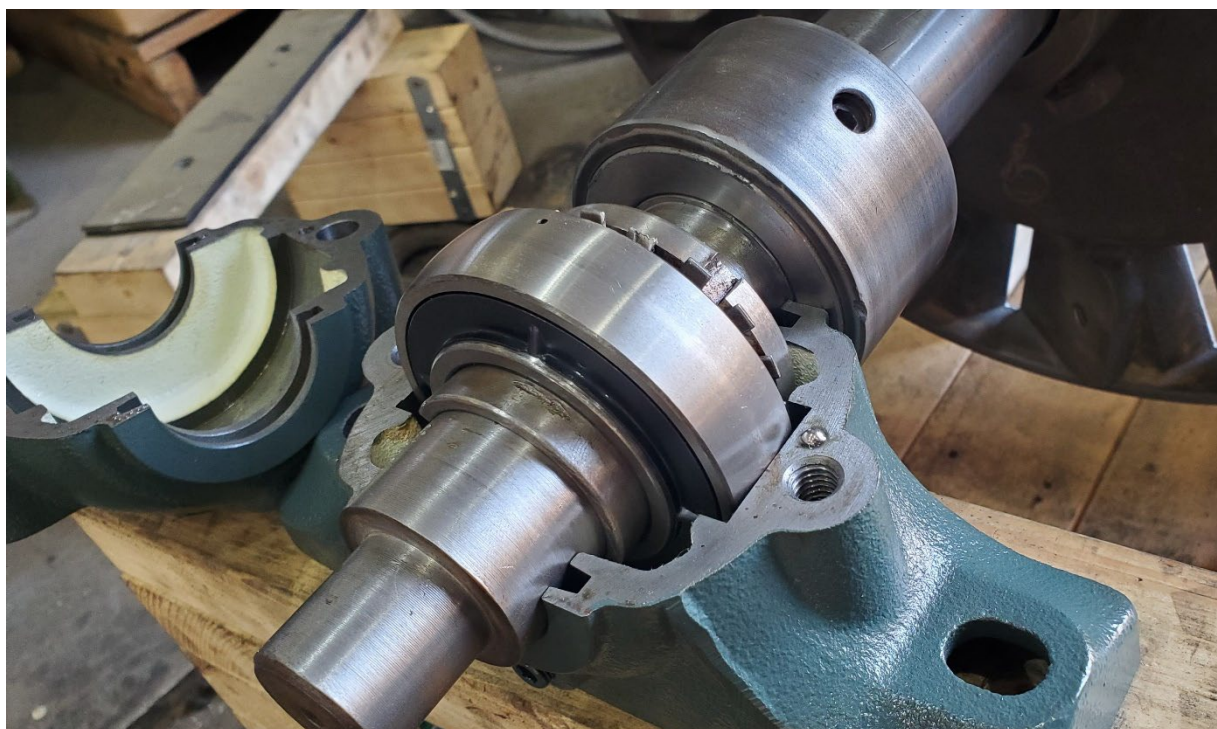
(分解清掃し、ガタのあるベアリングや軸受けは交換致します)

旧山北式や鳥羽式円盤は、シャフトの軸受けからアッセンブリーでお預かりさせて戴きますので、円盤研磨と同時に、回転部分をリフレッシュする事で、振動や異音を抑え、綺麗な削り上がりになります。

before



after



## シノギ隠し除去作業

鳥羽式円盤等には、鉋刃と円盤の間に削りカスが詰まるのを、防止する目的で、「シノギ隠し」と呼ばれる返りがありますが、下記写真のように、永年使用や、複数回に渡る円盤研磨で、シノギ隠しが薄くなり、直線度が確保されていない円盤が多く見受けられます。当社では、ガタガタになった「シノギ隠し」を除去させて戴き、鉋刃の取り付けバリエーションを従来、17度もしくは、20度限定だったものを、最新の円盤同様に25度、28度、30度の鉋刃が取り付けられる仕様へと、改良してお返し致します。鉋刃のシノギ角を鈍角にすることで、広くなった窓部のクリアランスを抑えることで、品質向上に繋がります。

シノギ隠し除去前写真



シノギ隠し除去後写真



## 円盤精度確認作業

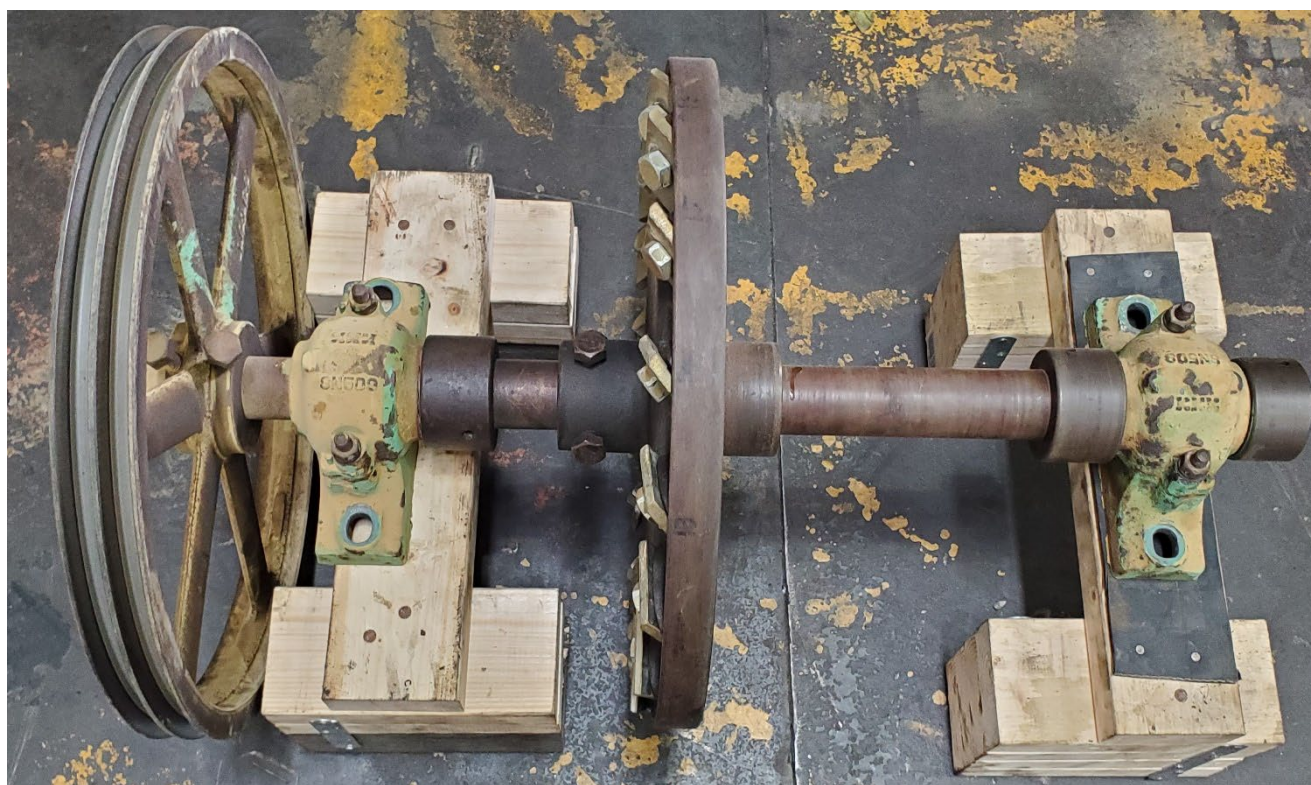
精密旋盤にて、表面研磨完了後、円盤表面の高低差、特に窓部の左右中央の高低差を測定し、精度確認を行ってから、お返ししております。



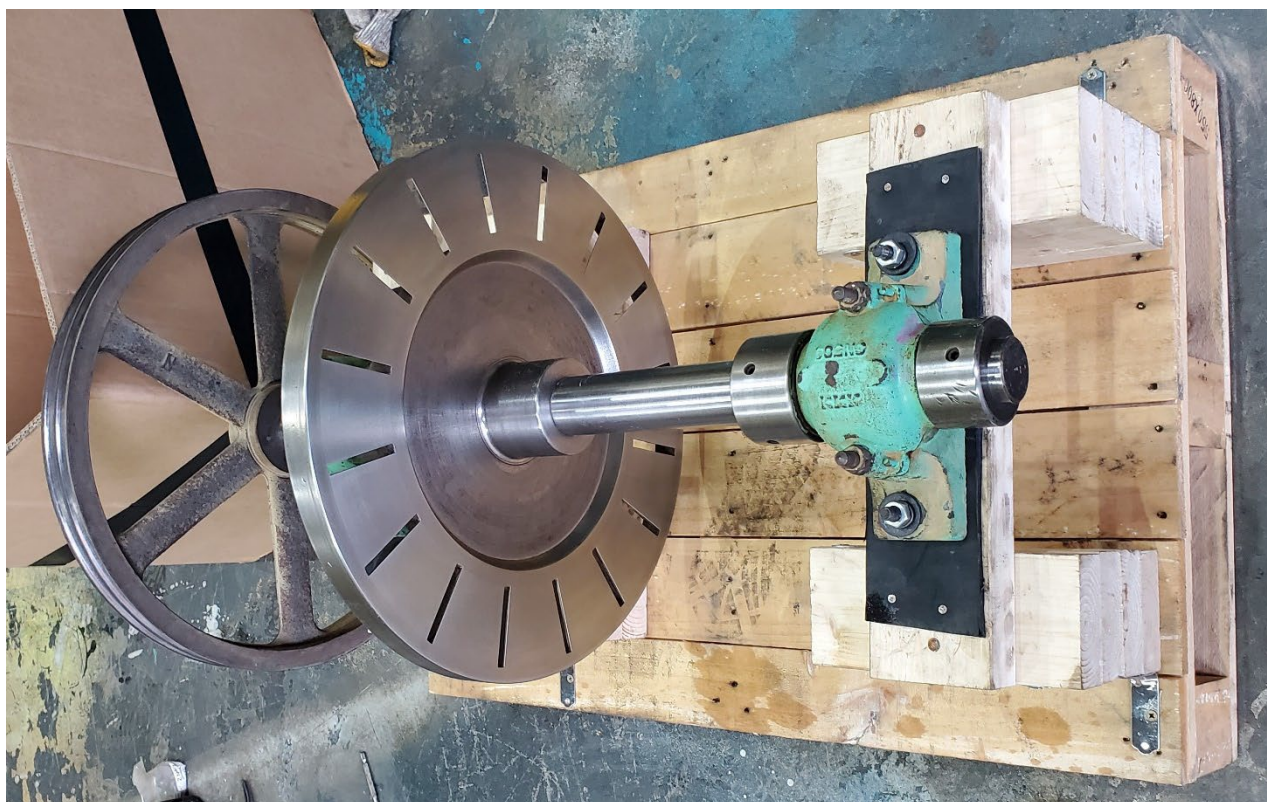
お預かり時写真（左右軸受けのボルトと駆動ベルトを外して、お預かり致します。）

脱着作業に不安のあるお客様には、出張にて脱着作業させて戴きます。

削成機より、積み下ろしする際のみ、お手伝いをお願い致します。



納品時写真

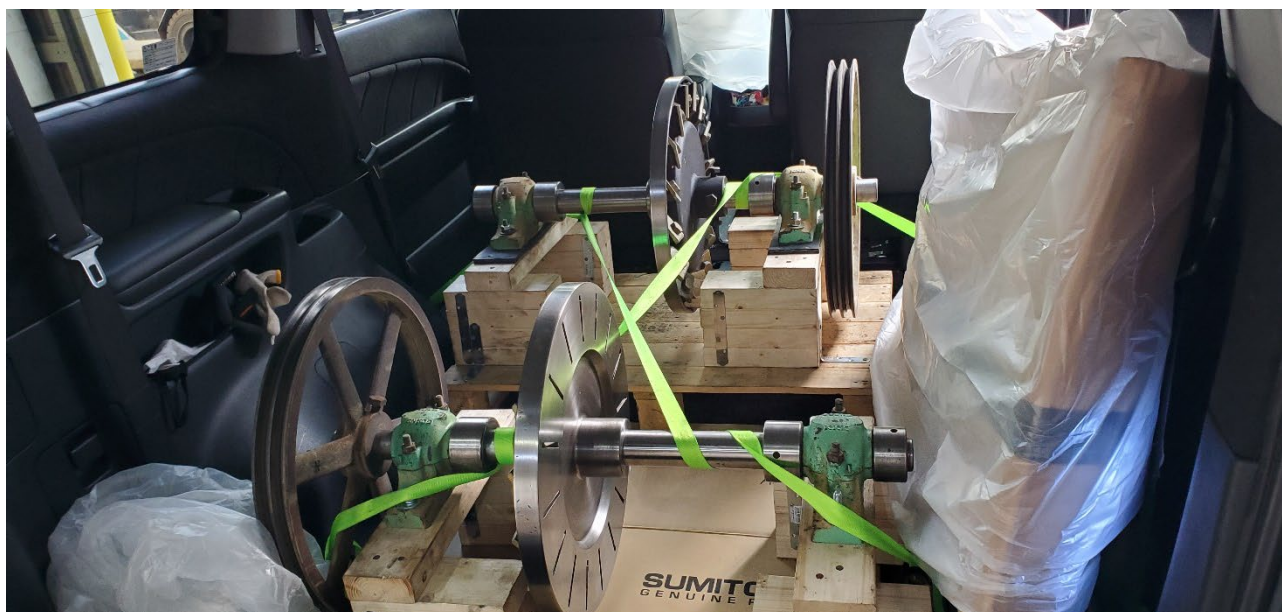


遠方のお客様で、自社にて脱着を希望されるお客様には、通い箱にて、対応させて頂いております。

### 通い箱写真



### 配送納品時写真





# 円盤修正に係わる価格

円盤研磨修正（精密旋盤使用）費（1枚あたり）

¥55,000-

シノギ隠し除去研磨及び窓調整

（17度及び20度仕様から17度～30度仕様に変更）

¥50,000-

消耗品価格目安（1個あたり）

軸受スラストベアリング ¥1,800-～¥3,500-

シャフト用軸受ボールベアリング ¥1,950-～¥3,600-

ベアリング軸受ケース ¥8,800-～¥12,000-

円盤修正及びシノギ隠し除去に伴い、鉋刃の仕様変更の場合、お手持ちの鉋刃のしのぎ角度を、最適な角度に変更をさせて戴くことも可能です。

（一例） 58-2517仕様 → 58-2520仕様


当社製超硬鉋刃も全種類ラインナップ対応しております。

全国の削り節業者様に選択権を持って戴きたく、純国産超硬素材の最高品質で作り上げました。

自社製造ですので、お客様のご要望に応じた仕様対応が可能です。

当社製超硬鉋刃のご案内

**今までにない 耐久損性と 靱性 のバランスを高次元で実現！**



**Akitsu**  
有限会社 秋津研磨所

〒790-0054 松山市空港通2-13-36  
**Tel (089)973-3424**  
Mobile (090)4780-6024 / Fax (089)973-3654  
E-mail akitsu-kenmasho@ca.pikara.ne.jp

次世代超硬

# 鉋刃

純日本製  
削り節専用設計

Made in Japan  
Next generation  
Carbide blade

**ごあいさつ**

有限会社 秋津研磨所は、1933年（昭和8年）の創業以来、幅広い産業用刃物の再研磨および新刃の刃付け技術で皆様からご支持を戴き、2021年で創業88周年を迎えることが出来ました。また、愛媛という削り節に縁深き地で、長年に渡り当社の超硬鉋刃の研究技術は高い評価を頂戴しております。

創業から現在に至るまで、当社はこれまで「専断な技術集団」であり続け、目立った営業活動を行うことなく現在に至りました。

しかし、日本全国に大切なお客様を抱える事が出来たのは、当社の研磨技術の評価を戴いた皆様の口コミやご紹介によるご愛顧の賜物のほか御座いません。

この創業88周年の節目の年を皮切りに、削り節業界の皆様へ次世代超硬鉋刃のご提供を通じて、「使い手削が鉋刃を自由に選択出来る」業界である為に、創業以来はじめて、当社からお客様に本格的に情報発信させて戴く決意を致しました。

当社の超高度な「研磨技術」をより多くの皆様へ知って戴き、皆様に「選択権」をご提供することで、削り節業界の発展に貢献したい所存で御座います。

|                     |                    |
|---------------------|--------------------|
| <b>特徴</b>           |                    |
| 歩留まり率を上げる<br>高い耐久損性 | 幅も角度も豊富な<br>ラインナップ |
| 自社技術で実現した<br>安定供給   | 創業から長年培った<br>自社技術  |

有限会社 秋津研磨所  
代表取締役 秋津 英樹

**Akitsu**  
有限会社 秋津研磨所

〒790-0054 松山市空港通2-13-36 Tel (089)973-3424  
Fax (089)973-3654  
E-mail akitsu-kenmasho@ca.pikara.ne.jp Mobile (090)4780-6024

# 今までにない **耐欠損性** と **靱性** のバランスを高次元で実現！

今まで、削り節業界の超硬鉋刃に存在しなかったお客様が品質と価格のバランスを見極めて、「鉋刃を選別出来る」業界にしたいという想いで、この超硬鉋刃を作り上げました。この次世代超硬鉋刃を通じて、削り節業界の発展に貢献したい所存であります。

## 削り節専用設計の **次世代超硬鉋刃** です

1 高い耐欠損性

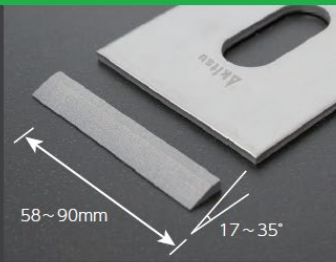
2 豊富なラインナップ

3 新刃の刃付け

4 安定供給をお約束



従来の鉋刃に比べ、耐欠損性が高い為、刃先の欠損時に発生する粉末（魚粉等）を抑え、削り節の歩留りの向上が期待出来ます。



幅 58～90mm、しのぎ角度 17～35° まで幅広いラインナップで安定供給を実現。  
※定室幅：58.70.90mm  
※その他角度（しのぎ角、刃先角、重刃角）変更は随時ご相談致します。



切れ味を左右する新刃の刃付けは、当社の最も得意とする分野であり、徹底した検査の元、出荷いたします。  
※削り節の溝削りに鉋刃の直線度が、いかに重要か当社は認識しております。



製造工程で、「研磨」に関わる全てを内製化。創業 88 年間で培われた研磨技術により、唯一無二の最高品質を確保した上で、量産化しております。

### 再研磨 技術のご案内

削り節の鉋刃は刃（しのぎ、刃先、裏刃）の直線度が命。皆様のお手元にある再研磨から戻ってきた鉋刃の直線度に、皆様はご満足されていますか？

薄削り時に均一な厚みが出ない

刃先中央部と左右で厚みが異なる

こんなお悩みは当社が解決！

原因は・・・

鉋刃の刃先両側が垂れていたり、中凹みがあるため、刃の直線度が確保されていない。

※これは超硬刃が極端に短くない状態で発生する場合、再研磨技術の習得であることが大半であります。お客様の設備では御座りません。



当社は、お客様の刃物を自動切り込みで一定量、研磨するような作業は一切行いません。個々の刃物の欠損状況を、事前に見極め、最小の研磨で最大の切れ味を確保することに、全神経を集中させて取り組んでおります。新刃への買い換えサイクルを伸ばせる為、新刃の購入サイクルを軽減出来ると、既存のユーザー様から、高く評価しております。

新刃から消耗刃に至るまでの、研磨回数を他社と比較していただき、データを取って戴ければ、よりご満足頂けます。



## 2022 年松山ブランド新製品コンテスト 工業製品部門にて、愛媛県知事賞受賞



削製機の修理、調整、円盤修正から、鉋刃の製造販売、再研磨まで、自社技術で 1 ストップサービスをご提供させて頂き戴きます。末長く、永続的に削り節業界の下支えをしていく所存でありますので、是非とも鉋刃の再研磨精度（中凹み、角垂れなく、直線度を確保して研磨します）と合わせて、ご用命は、表記の携帯電話及びメールアドレスにご連絡の程、お願い致します。

以上