

断裁技術読本

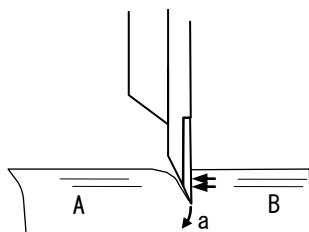
改訂版



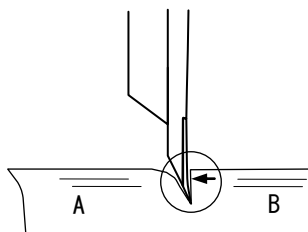
 **ITOTEC**

(8) 刃裏面の裏スキの必要性

ナイフがものを切るといふ現象は刃先で起きています。そして刃先が受ける力を受け止め支える役目が刃体にあります。断裁機では片刃を使います。刃表にはしのぎがつくられます。刃の裏面は切ったときに被断裁物から受ける抵抗を少なくし、垂直に降下しようとするナイフの動きを邪魔しないようにするために裏スキが作られます。



裏スキが無い又は、刃裏が膨らんでいる場合、B紙に押され刃先はaの方向へ



裏スキの隙間がB紙との間の抵抗を無くしている

図 3・2 裏スキの効果

(9) しのぎ面の面粗度

1 番及び 2 番刃角度のしのぎ面はできるだけ滑らかに仕上げなければなりません。ここで発生する紙との抵抗は切れ味や紙紛の発生度合いに大きく影響します。タック紙断裁時に、しのぎ面に付着する接着剤の汚れ等も直ちに取り除く必要があります。しかし、切れ味の持続性については面粗度はあまり影響しないようです。

(2)バックゲージとナイフとの平行度点検

両端を化粧断裁し、その積紙の中央から上半分を 180 度回転させ、下層部との境目で右端あるいは左端の寸法誤差を読み取ります。

(3)実寸点検

両端を化粧断裁したものを二等分し、積み上げて境目の誤差を読み取ります。

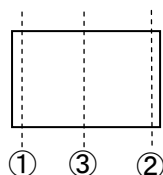
(4)上層部と下層部との寸法誤差点検

両端を化粧断裁し、上層部の上に下層部を積み重ね境目の寸法誤差を読み取ります。(最上紙と最下紙の断面は、ナイフの切れ味や定規の劣化に影響を受けています。ここでの寸法誤差判定の障害にならないよう数枚を取り除いてください。)

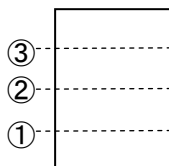
6・7 断裁手法

(1)裁ち方の基本

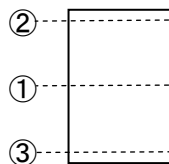
断裁の手法には、突き当て断裁・断ち割り断裁・送り切り断裁の 3 種があります。標準規格判や別寸判を目的とする寸法に仕立てる際、裁ちの手順をおって、裁ち方を組み合わせ、化粧裁ちをして仕上げます。



裁ち割り断裁



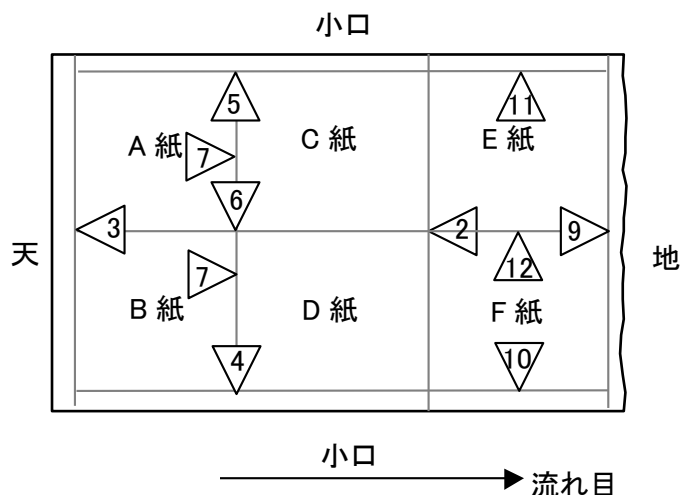
送り切り断裁



突き当て断裁

図 6・26 裁ち方

8・9 角 6 ツ切り 四方化粧 断ち割り応用突き当て断裁



工程	操作	
1	突き揃え	垂直重視
2	天面バックゲージ接・小口面横当て密着	直角重視
3	A・B・C・D紙 反転しバックゲージ密着	平行重視(寸法統一)
4	A・B・C・D紙 90° 回転し横当て密着・バックゲージ接	直角重視
5	A・B・C・D紙 反転し横当て・バックゲージ密着	四辺の直角
6	A・B・C・D紙 横当て・バックゲージ密着	四辺の直角
7	A・B・C・D紙 90° 回転し横当て密着・バックゲージ接	直角重視
8	突き揃え	垂直重視
9	E・F紙 バックゲージ密着	平行重視(不揃い面切断)
10	E・F紙 90° 回転し横当て密着・バックゲージ接	四辺の直角
11	E・F紙 反転し横当て・バックゲージ密着	四辺の直角
12	E・F紙 横当て・バックゲージ密着	四辺の直角

イトーテック株式会社

