

# E548 新接合システム



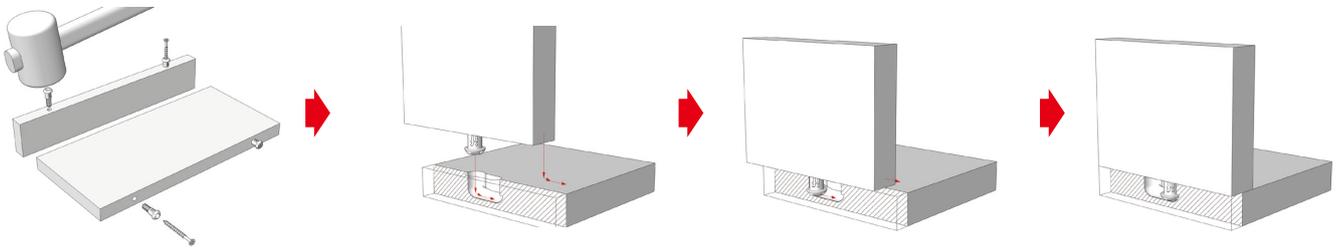
## E548-P2



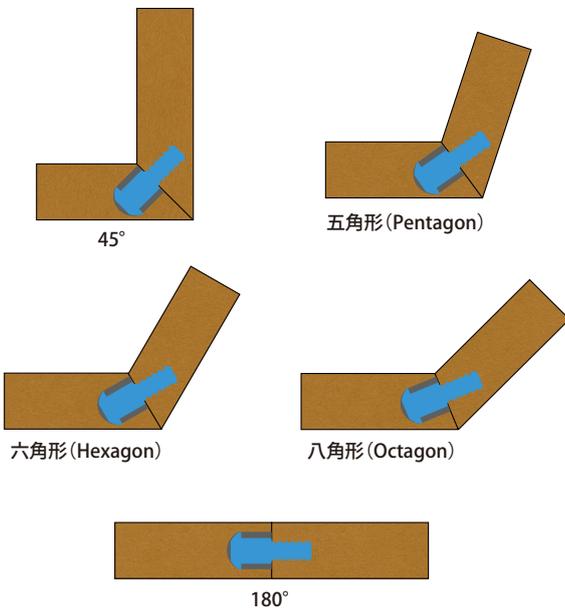
- 接合部強度 UP、組立時間の大幅な短縮が可能になります。
- 多様な形状に対応で、接合部品は完全に隠れます。
- 製材品、合板、繊維板 (PB、MDF) に使用可能です。
- 部位によりですが 200mm ピッチ以上を推奨します。
- 取り外し、再接合が可能です。
- 基材厚み 15.3mm 以上を推奨 (90 度以外は基材に厚物物いる) します。
- P2 根挿入部φ6、深さ 13mm
- φ3.5 長さ 50mm のビスで固定します。
- 専用刃物 E548-CUTTER にて凹部加工。
- 材質 / ガラス繊維強化ナイロン
- 仕上 / ブルー
- 入数 / 1,250 個



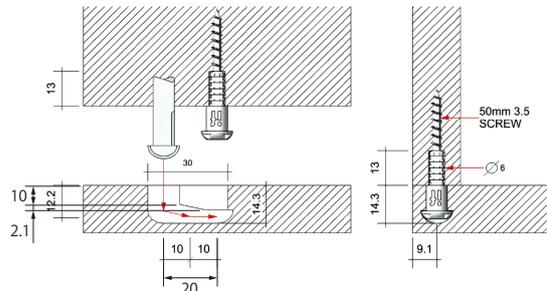
### 組立の流れ



### 接合パターン



### 機械加工



加工する時の「侵入経路」と「脱出経路」の加工深さと順序を記載している内容になります。

<加工順序の説明>

まず、CUTTER で深さ12.2mm (工具径中心基準) まで切削し、次に横軸 10mm (X軸又はY 軸) とZ 軸 2.1mm を同時に切削して斜めの”さそい部分”を作ります。さらにそのまま、横軸10mm (X 軸又はY 軸) の切削を行いP2 本体を奥へ入れる止め溝を作ります。

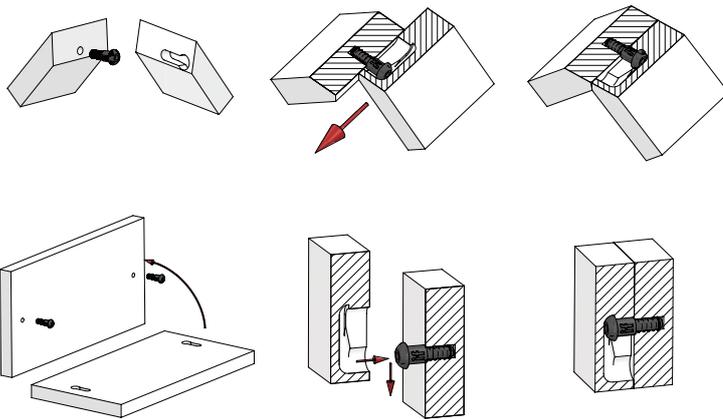
続いて、CUTTERはZ 軸深さそのまま最初に入力した所まで横軸 (X 軸又はY 軸) 切削しながら戻りZ 軸安全高さまで脱出し加工が終了します。



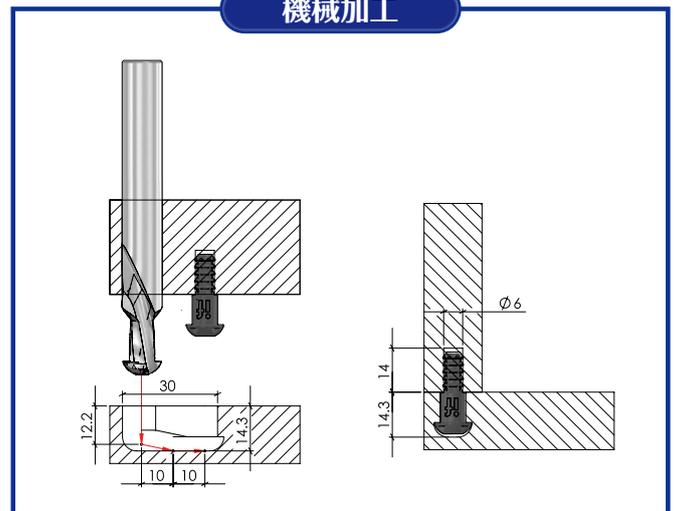
- 接合部強度 UP、組立時間の大幅な短縮が可能になります。
- 多様な形状に対応で、接合部品は完全に隠れます。
- 製材品、合板、繊維板 (PB、MDF) に使用可能です。
- 部位によりますが 200mmピッチ以上を推奨します。
- 取り外し、再接合が可能です。
- 基材厚み 15.3mm 以上を推奨 (90 度以外は基材に厚物用いる) します。
- P3 根挿入部φ6、深さ 14mm
- 接着剤を塗布して取付けます。
- 専用刃物 E548-CUTTER にて凹部加工。
- 材質 / ガラス繊維強化ナイロン
- 仕上 / グレー
- 入数 / 1,250 個



接合例



機械加工



E548-CUTTER



- 専用刃物の超硬カッターです。
- 機械にアジャストするコレットチャックが不要な 12mm サイズです。
- 14000RPM を推奨。基材厚み 15.3mm 以上を推奨 (90 度以外は基材に厚物用いる) します。
- 入数 / 1 本

新しいものは、いつもここから

株式会社 **コジマ**

KOJIMA METAL FITTING CORPORATION

<http://www.kojima-mf.co.jp>

✉ [kanamono@kojima-mf.co.jp](mailto:kanamono@kojima-mf.co.jp)

本 社

〒111-0041 東京都台東区元浅草3-4-1  
Tel.03-3843-3141 (代表) Fax.03-3843-3144

春日部営業所

〒344-0062 埼玉県春日部市粕壁東1-26-20  
Tel.048-760-3881 (代表) Fax.048-760-3883

