

# スズキ式切刃のラインアップ

製作可能範囲による種類: 10本以下の任意の指定数~30本まで(角刃は48本、丸刃は30本まで可能です。)

※ 番手の数え方 例1 従来の表示方法① =30mm内に何本の麺線が入るかです。例 30#=30本(当社の数え方です。)

例2 従来の表示方法② =一寸(≒30.3mm)内に何本の麺線が入るかです。

例3 新しい数え方 =30mm、一寸にこだわらず、切断ピッチで表します。例 P1.00(mm)

麺の切断形状(断面)による種類: 角刃(S)、丸刃(R)、小判(O)、面取(SS)、薄刃・双刃(K)、片刃(SC)、他、順次開発中です。



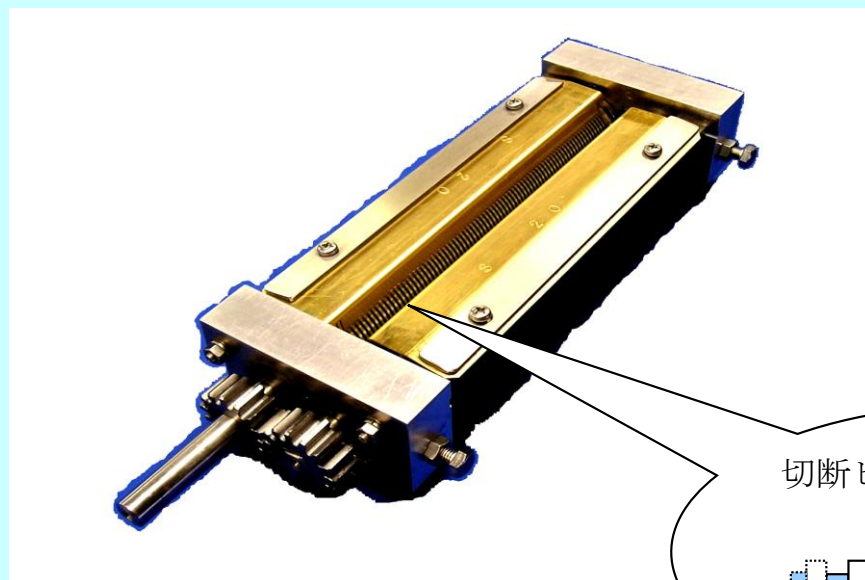
(↑上記見本は、理想とする形状を描いていますので、実際と異なることがあります。)

切刃の材質による種類: 鉄製 1種類 (S35C)、ステンレス製 2種類 (SUS304、SUS403)

麺帯(有効幅)による種類: 有効幅200mm~700mmまで。それ以外は任意の指定幅(限度寸法: 800mm±20mm)

オプションとしての対応: その他、お客様のご要望に合わせて、試作、相談、納期等の具体的計画に最大限の対応をいたします。

## 正組にした切刃

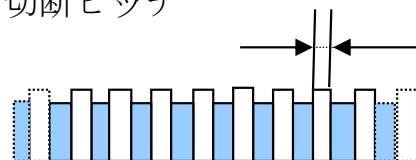


## 当社の強み

1. 精密加工技術による正確なピッチを実現
2. 手作業の刃つけ、検査で、抜群の切れ味を確保
3. 熟練の技術を受け継ぎ、国内の殆どの切刃に対応
4. 常にお客様のご助言に耳を傾け、改良点をさぐり続ける意欲
5. 重大な破損が無い場合、再度(最大3回)修理して使用できる設計

※ 現在の最小ピッチ  
角刃: P=0.625mm(48#)、  
丸刃: P=1.00mm(30#)

切断ピッチ

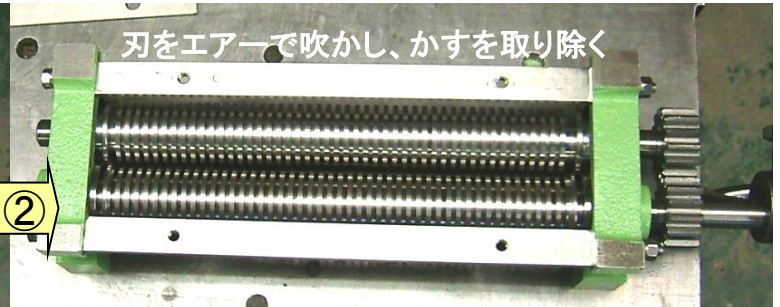
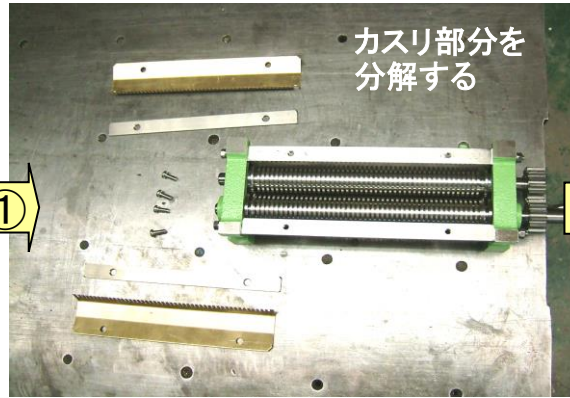
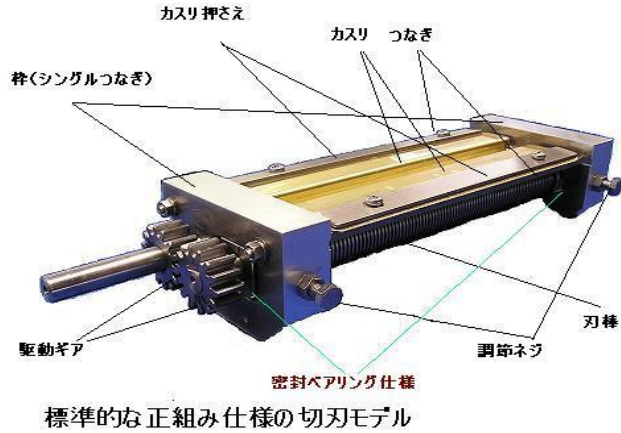


株式会社 **スズキ麺工**

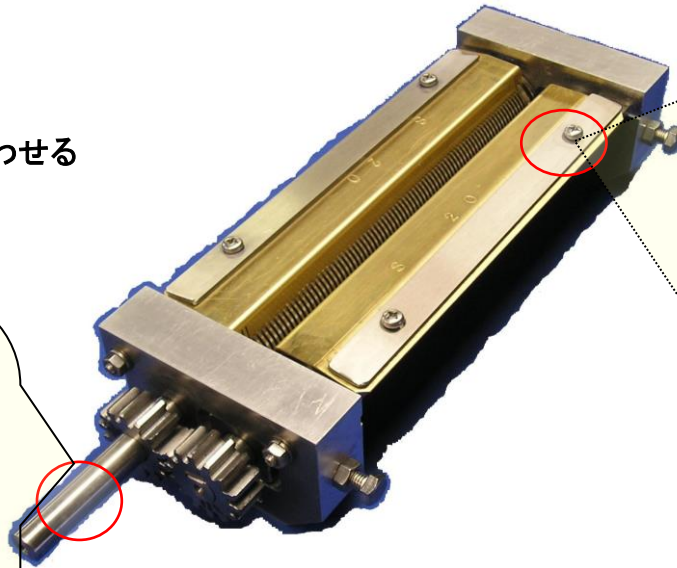
〒719-0232岡山県浅口市鴨方町本庄509-1  
TEL:0865-44-2125 FAX:0865-44-6348

# 切刃のメンテナンス

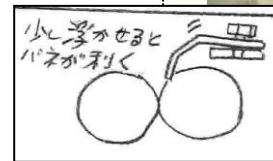
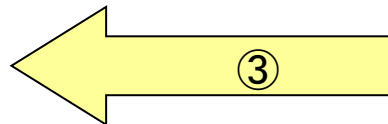
# 取り外しとカスリの組み方



カスリと部品を慎重に刃にあわせる



組み立て



# 麺の形状(断面)による種類

麺の形状とは、ミキサーから出た材料をロールで伸ばし、帯状に形成したものを切刃で成形・切断する時の断面を言います。  
しかし、切刃の製造現場と実際の麺の製造現場ではその感覚が違いますので、当社としては、あくまで理想とする形状をイメージしている  
とお考え下さい。(当社=理想とするイメージ、お客様=実際に出る麺を確認できる。)

## 1. 角・丸という2つの分類 (断面の角が丸いか四角いかという分類)

角刃の種類: 角刃(S)、片刃(SC)、薄刃又は双刃(K)

丸刃の種類: 丸刃(R)、小判(O)、面取り(SS)

## 2. 切れ味から分けた分類 (切れ味が良い(左)から普通(右)に並べた場合)

良い ⇒ 普通 (以下同じ)

角刃: ① 薄刃・双刃(K) → ② 片刃(SC) → ③ 角刃(S)

丸刃: ① 面取り(SS) → ② 丸刃(R) → ③ 小判(O)

## 3. 刃の強さから分けた分類 (長く持つかどうか、あるいは、破損し易いかどうかの分類)

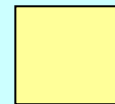
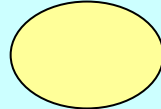
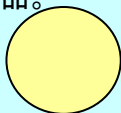
角刃: ① 角刃(S) → ② 片刃(SC) → ③ 薄刃・双刃(K)

丸刃: ① 丸(R) → ② 面取り(SS) → ③ 小判(O)※ 小判は押し付ける圧力が比較的強いので磨耗・破損率が高い。

## 4. それぞれの特徴

1) 角刃 四隅をとがらせる刃。刃の構造は単純。ラーメン向けによく出る。  
2) 片刃 1)の角刃が進化したもの。構造は角刃より弱い、切れ味は角刃より上。  
3) 薄刃(双刃) よく切れる。でも、構造は弱いので持ちは悪い。

4) 丸刃 うどん、素麺などあらゆる麺に活用されている。定番品。  
5) 小判 やや成形に無理をさせた刃。作りにくく傷みやすい。  
6) 面取り 四隅を少し丸く成形する刃。耐久性は、小判より良いが丸刃より悪い。逆に、切れ味は丸刃より悪い。



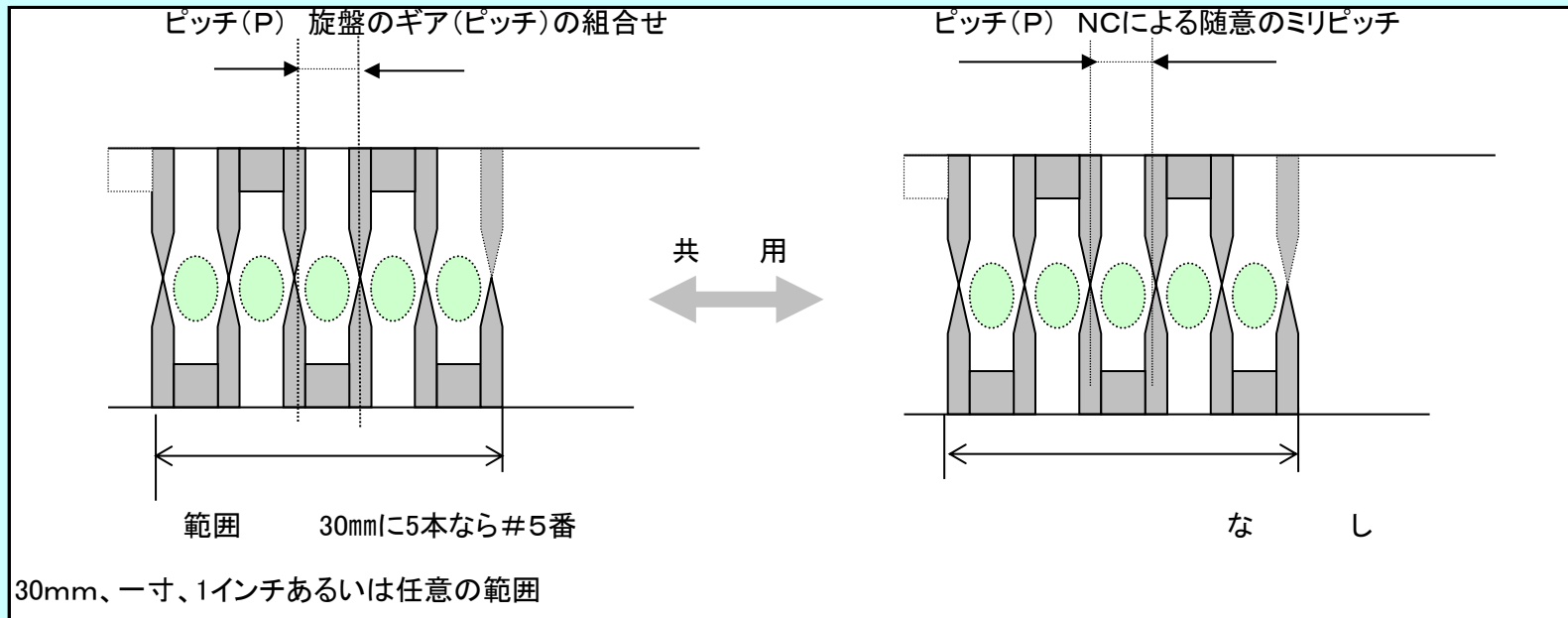
よくある行き違い(製造担当者とお客様の場合)  
(お客様)「当社は丸刃を頼んだのに小判が送られてくるのはなぜか?」というお問い合わせが時々あります。当社としては「丸として出している切刃が必ずしもお客様の考える“丸”でないことがあります。」とご説明した上で、もし、お客様と感覚が違う恐れがある場合は、実際の製品(麺製品)を送っていただくようお願いしております。

## 番手の考え方

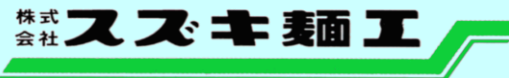
従来の番手規準とは、便宜上、その地方、その企業の独自の数値を使っていたのが定着したものです。ですから、麺線(断面)の形状(丸、小判、素麺、冷麦、うどん等)の言い方が地方地方によってバラバラになっているのと同じように、番手規準も、統一性がありませんでした。

この混乱を無くするため最近では30mm内に麺線が何本入るかでその数字を定番ものの数値に置き換える場合が増えております(関西地方の大部分の企業が採用しています。)

また、最近、数値制御旋盤(NC)の普及により、ピッチ(P)指定(例、 $P=1.0$ )をするお客様が増えており、今後は、間違えにくいピッチ表示に統一する傾向にあります。(もちろん、当社はピッチ表示をお勧めしております。)



## 組み方(組み勝手)の考え方



〒719-0232岡山県浅口市鴨方町本庄509-1  
TEL:0865-44-2125 FAX:0865-44-6348

正組、逆組の考えかたは、切刃の製造現場と生産工場の現場担当者では、微妙に違う考え方をしています。

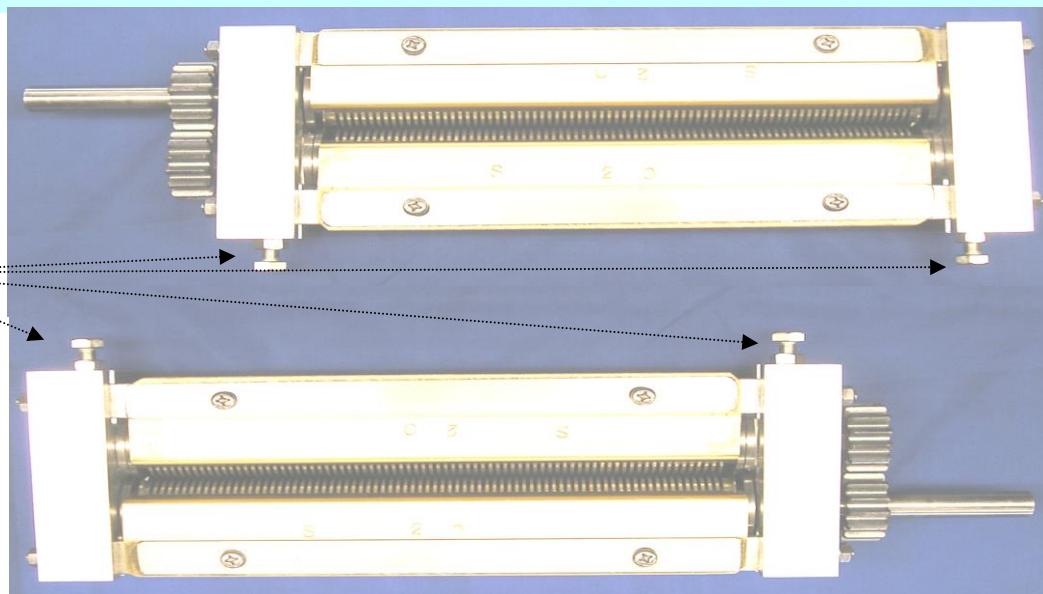
例えば、製品の製造現場では、組み立ての便宜もあって下(実物写真参照)のような考え方をしています。

ところが、麺の製造現場では、切刃の置き方そのものが逆の状態ですから、押しねじの位置よりもラインの動く方向(右から左、または左から右)を基準に、正逆を考えるお客様が多くいらっしゃいます。(図参照)

その点を考慮していないと、当社の考えとお客様のご注文が違うことになり、注意が必要です。

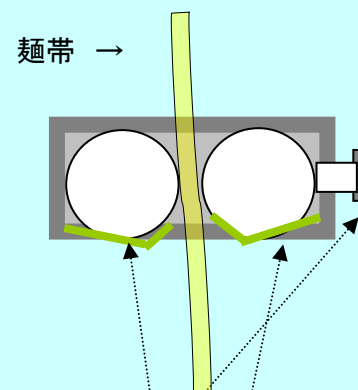
### 実物写真:

カスリを上にして、ギヤを左にし、押しねじが下にくれば正組みとする。(逆に、押しねじが上に来れば、逆組み。)

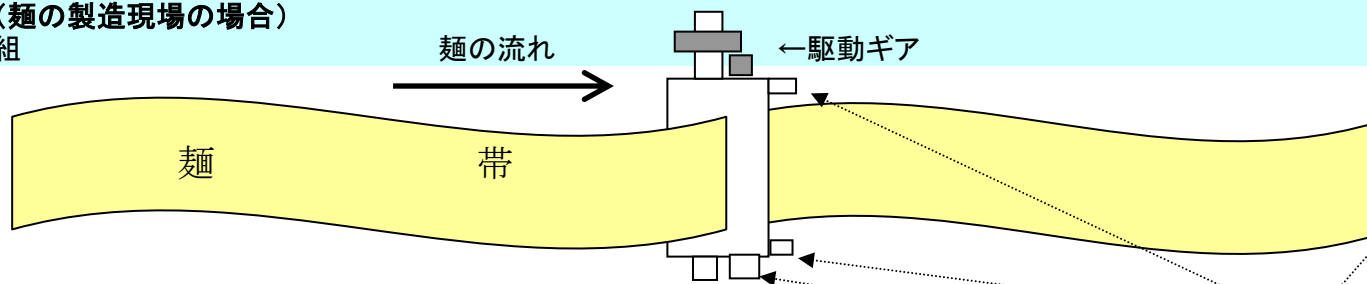


### 特殊な組み方の場合の注意点:

両軸あるいは駆動ギヤが反対側に付いている種類(他社製)の場合は、現場の担当者と協議をして調整すること等、特に細心の注意が必要な場合があります。



図(麺の製造現場の場合)  
正組



作業者の見る方向 ↑

押しねじ

カスリは下側