



フジ・キングチップ

仕 様						
型 式	KCN480W	KCN480T	KCN480F	KCN600W	KCN600T	KCN600F
切 削 材	丸 太 材			丸 太 材		
回転数切削数（スパイラル数）	2	3	4	2	3	4
投入口寸法	480 x 480 mm			600 x 600 mm		
ディスク径	2160 mm			2650 mm	2900 mm	
ディスク回転数	≒ 250 min. ⁻¹			≒ 250 min. ⁻¹		
投入方法	傾斜下方投入チェーン式コンベア 3.7 kW			傾斜下方投入チェーン式コンベア 3.7 kW		
ナイフ数	16 枚	24 枚	8 枚	22 枚	33 枚	24 枚 (16 + 4 + 4)
ナイフ寸法 (mm)	W80		W320	W80		W80, W240, W320
使用モータ	90 ～ 110 kW	110 ～ 160 kW		110 ～ 160 kW	190 ～ 220 kW	250 ～ 315 kW
処理能力 * 1	約 14 m ³ /h	約 21 m ³ /h	約 28 m ³ /h	約 21 m ³ /h	約 32 m ³ /h	約 42m ³ /h

型 式	KCN700W	KCN700T	KCN800W	KCN800T	KCN8050-4	KCN8050-5
切 削 材	丸 太 材		丸 太 材		丸 太 材	
回転数切削数（スパイラル数）	2	3	2	3	4	5
投入口寸法	700 x 700 mm		800 x 800 mm		800 x 500mm	
ディスク径	3200 mm		3500 mm		2900 mm	
ディスク回転数	≒250 min. ⁻¹		≒250 min. ⁻¹		≒250 min. ⁻¹	
投入方法	チェーン式コンベア 5.5 kW		チェーン式コンベア 5.5 kW		チェーン式コンベア 5.5 kW	
ナイフ数	18 枚 (14+4)	27 枚 (21+6)	30 枚	45 枚	8 枚	15 枚 (5+10)
ナイフ寸法 (mm)	W80, W240		W80		W440	W240, W320
使用モータ	220 ~ 315 kW	280 ~ 355 kW	315 ~ 355 kW	400 ~ 500 kW	280 ~ 355 kW	250 ~ 280 kW
処理能力 *1	約 28 m ³ /h	約 42 m ³ /h	約 35 m ³ /h	約 53 m ³ /h	約 60 m ³ /h	約 75 m ³ /h

*1: 投入材径 150 mm、チップサイズ 22 mm、切削効率 60 %での見込み参考数値です。（処理能力は原木実容積です）

- ・上記表に記載のない更に高い処理能力の機種については当社にお問い合わせ下さい。
- ・切削チップの 部側から排出、或いは 下部側からの排出は、ご要望に応じて対応致します。
- ・オーバーサイズの木質チップを再切削するチップバとして RCS-L 型、BC 型などのレチップバがあります。

註： 本カタログ記載の仕様、数値、或いは掲載の写真の仕様は、事前の連絡無く変更することがあります。

フジ・キングチップ

FUJI KING CHIPPER



フジ・キングチップは300台以上の納入実績を誇る、国内No.1 の大口径・大型ディスクチップバです。

主な納入先は、

- ・国内外の製紙パルプ工場
- ・同サテライトチップ工場
- ・製材工場
- ・木質系ボード工場などに加えて
- ・近年は木質バイオマス発電のサテライトチップ工場で稼働しています。



薄くて乾燥に有利な切削チップは、ガス化発電に適しています



フジキングチップは、新しい切削方式を採用！ 高品質・低動力で切削チップ生産をお約束します。

過去 40 余年、300 台以上のフジ・キングチップが国内外の工場に納入され、未だにその多くが稼働しています。

フジ・キングチップは、低回転の切削ディスクの採用により、投入口寸法が大きく、フライホイール効果により、低い電力消費量での木質切削チップ生産を可能にしました。

従来の小幅ナイフの分割配列から一歩進んだ小幅刃階段状配列配置 (PAT.) が、オーバーサイズのチップの量を大幅に減らし、生産能力を向上させます。

小幅刃階段状配置 (PAT.) による切削により、大径材や切削が困難な材であっても、低回転のディスクでの切削時にオーバーサイズを防ぎ、チップ厚みが 3~5 mm と、均一で高品質な切削チップを生産できます。

このナイフ配置により、幅広の切刃を用いた従来チップと比べて、切削時の衝撃が抑制されます。外周刃用には、平刃と分割刃の 2 種類の方式があります。

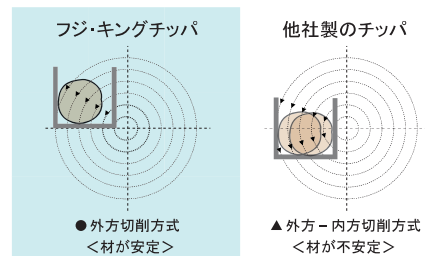


ユニークな外方切削方式

フジ・キングチップは、材径を問わず極めて安定した条件のもとで切削できるよう設計されています。これは、以下の諸条件が組み合わさって実現する効果的な「外方切削方式」を採用することで実現しています。

- 常に原木を外側へ押して切る「外方切削方式」の採用
- 他に類を見ない、切刃と受刃の3次元の角度配置

他社のチップに見られるものの多くは、最初に外側方向に切刃が切込みますが、材の厚さの半分を過ぎると、今度は内側方向へ切削が始まります。この結果、材は左右に揺れ不安定な条件での切削となります。それに対し、フジ・キングチップの外方切削方式では常に外側の方向へ切削するため、材の揺れは極めて小さく、安定した条件での切削になります。



分割された、小幅な切刃

- 切削抵抗を分散することにより、動力の削減に加え、低馬力で大径材を無理なく切削します。

- 摩耗したり刃こぼれした刃物のみを必要分研磨し、交換するだけの作業なので、コストと経済性に富んでいます。

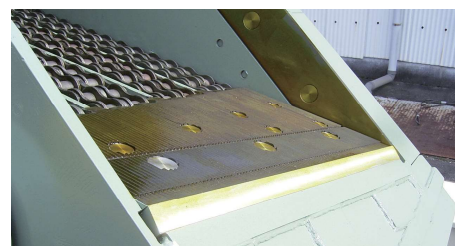
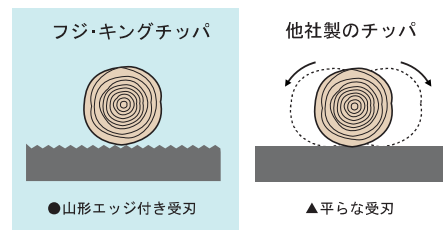
- 切削音が小さく、騒音公害に対応しています。

- 軽量・小型のため取扱いが簡単です。



山形エッジ付き受刃

山形エッジの溝付受刃により、投入された材が横に滑らないようにしっかりと保持され、高品質の切削チップを生産します。特に小径材、硬い材、凍結材を切削する際に効果を発揮します。



傾斜したナイフホルダ



原木の切削された面がナイフホルダの斜めの面に沿って移動しディスク面へとスムーズに接触するため、原木の跳ね返りが少なく、均一のチップが生産出来ます。



保護用ディスクプレートで覆われた大径ディスク

大径ディスクのフライホイール効果

ディスクは厚く、大径寸法なのでフライホイール効果（回転慣性力）が高く、大径原木も無理なく切削し、消費電力の節約になります。



堅牢な設計と抜群の耐久性

ディスクの表面はチップの稼働寿命に直結します。フジ・キングチップは厚さ 25 mm の取り換え可能な保護用ディスクプレートで全面を覆っており、切削開口部分は脱着可能な刃口刃物で覆われています。そのため、ディスクの全ての表面は摩耗から保護され、稼働寿命が長く保たれます。フジ・キングチップの本体部分は堅牢にして耐久性が高く、同規模の他社製チップと比べ頑丈に設計されています。その為、20 余年の長期間使い続けていただいているお客様も多数あります。



1992 年 3 月製のチップも稼働中です

チェーン式インフィードシステム

高品質の切削チップを生産するため、原木投入用のチェーンコンベアは、3 次元方向の傾斜を持たせ、原木を外方側に供給するよう特殊に設計されたもので、材径を問わずディスクに正しい角度で材が運ばれるように工夫されています。

その結果、様々な材径や形状の原木が同時に投入されてもオーバーサイズやアンダーサイズのチップの発生が抑えられ、高品質な切削チップが生産されます。

