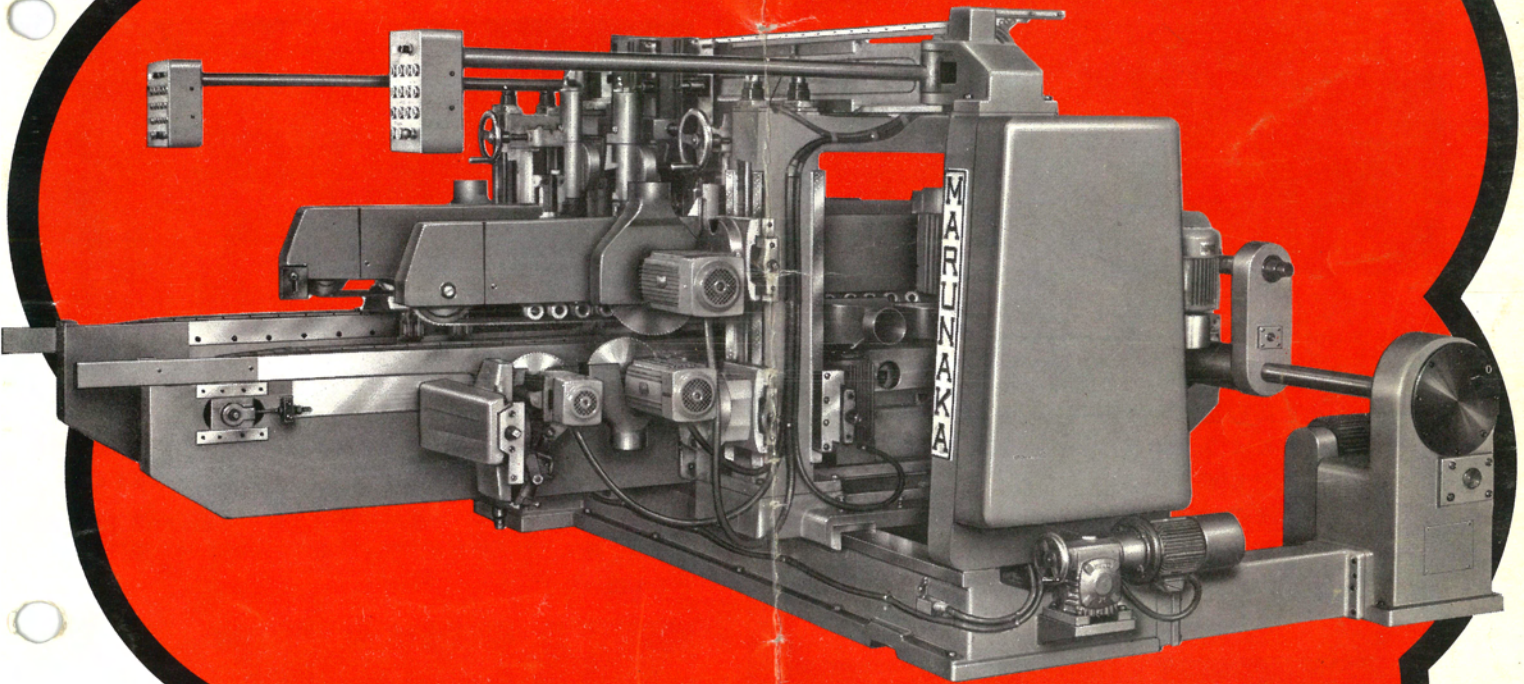


ダブルエンドテナー

DOUBLE END TENONER

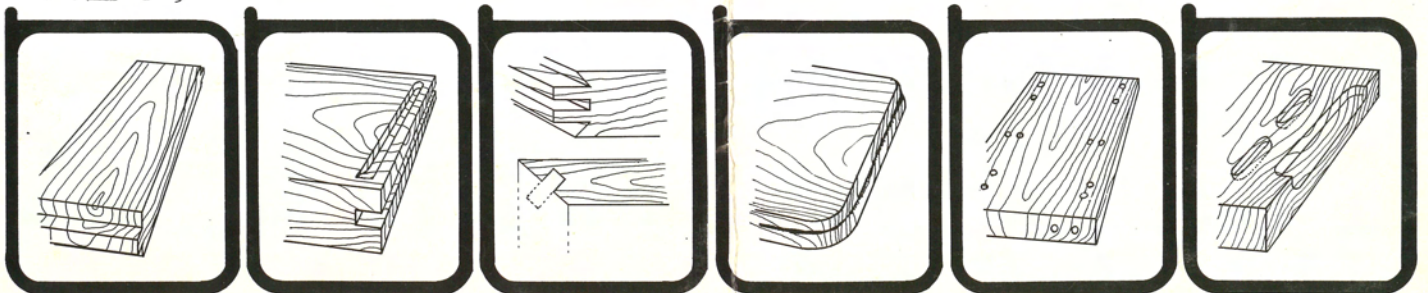
●省力化をより一層効果的にするために

NEW RT-0818 MBS



本機は初年度3分の1特別
償却中小企業用合理化機
に該当機種です

特許・実用新案申請中



MARUNAKA TEKKOSHO INC.

ダブルエンド テナー

DOUBLE END TENONER

7大特長加工が 他の省力化に 差をつける！

概要

テナーはマルチヘッドの形式によって多工程を同時に加工できることから、現在木工業界の主要機械として汎く使用されています。

いままでのテナーが寸法決め、柄取等の木工機として、1次2次的加工機であるのに対して、本機はその多能性を更に一步拡大した、3次的加工まで行える画期的性能を持っています。

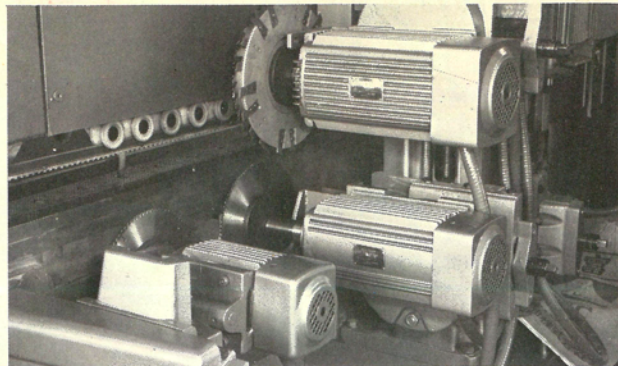
例えば面取加工、ダボ穴加工、ルータ加工等の装置が付加されワーク（被加工材）の走行中に加工出来ます。

しかもこの装置はそれぞれ、オプションとして、アタッチメントとして設計されていますので多様性をもった専用機ということが出来ます。

この装置を一応有効に多範囲に使用できるようにクロスレール（横架梁）構造としました。

その他構造には、機能的な数々の考案を取り入れ、使い易さ、安全性、安定した精度の維持を画ってあります。

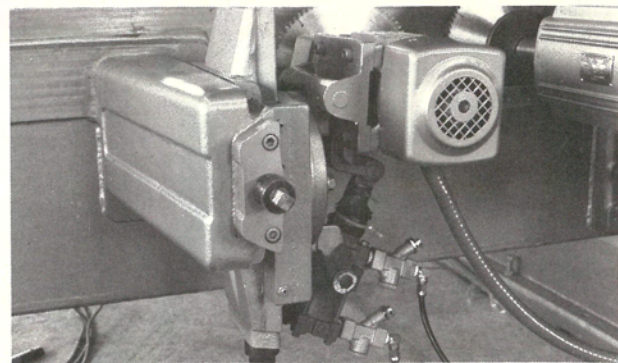
各種の加工装置はアタッチメント、オプションとして簡単に着脱あるいは、装着できます。この他、種々の組合せが可能ですので、多様性を持った専用機とすることができます。



1 寸法ぎめーホゾ加工

寸法決めのさいのコラム移動は、電動手動何れでも行うことができます。

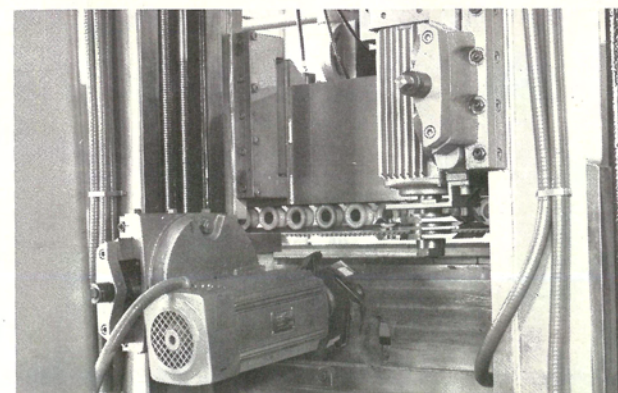
リミットスイッチによる位置決め、またインチングによる微移動も行えます。オーバーランしないための安全スイッチがあります。駆動モートルはブレーキ付ですので瞬時に停止します。



2 ジャンピング装置

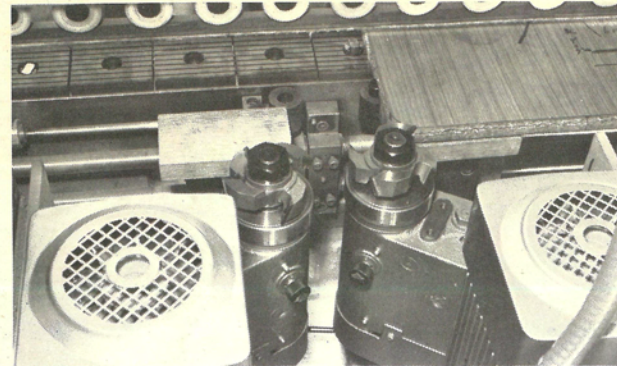
かくし溝等の加工に使用しますが、支軸を中心に回転する方法によって、カッタ軸を上下します。

で、動作が敏速であると同時に正確です。軸傾斜、昇降、左右移動ができますので、ジャンピング装置として広い応用性を持っています。



3 特殊ホゾ加工

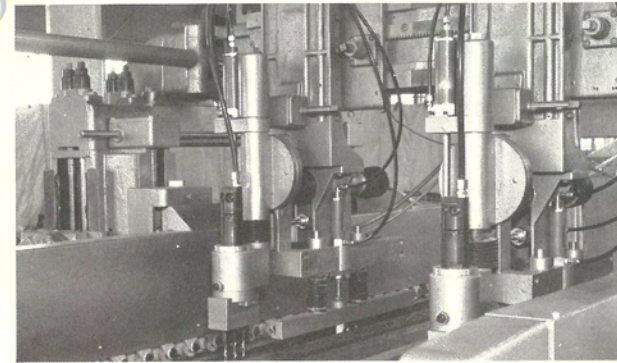
各主軸は昇降、左右移動、傾斜ができますので、各種の柄取、特種な柄取加工を行えます。



4 面取加工

本機の主な特徴のひとつとして、従来のテナーにはない面取装置を付加しました。

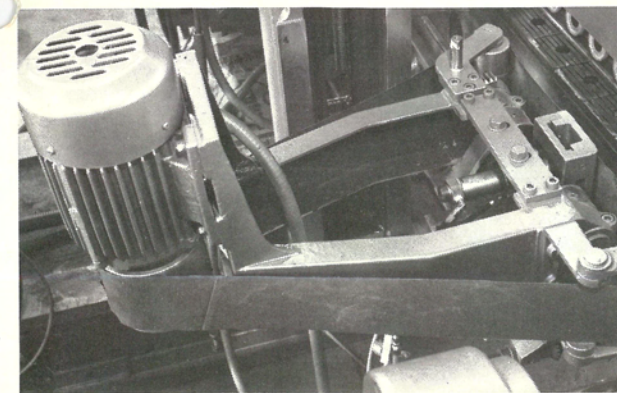
ワークの走行中に面取加工できるオプションとして装置を考案しました。



5 ダボ穴加工

ワークの走行中にダボ穴加工を行うアタッチメントです。これも本機の主な特徴のひとつです。

水平に取付けて、水平なダボ穴加工も行えます。



6 サンディング装置

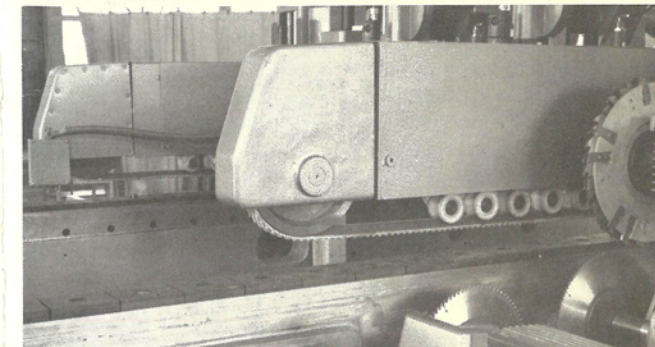
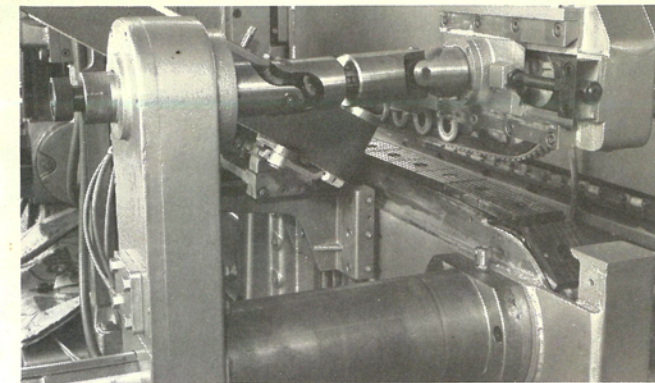
独特な懸架構造によって、加工、形状に適合した角度に調節できます。エッジサンダーとして最高の機能を持ったオプションとしての装置です。

パットは、エアシリンダによって加工時のみ作動するようになっています。

■特殊構造が機械の良さを倍加する

●クロスレールがついている

キャタピラチェーンの上方に走行方向に直交して設けられたクロスレール（横架梁）はテナーとしての機能範囲を格段に広めます。更に本機の各種装置を使用して有効です。



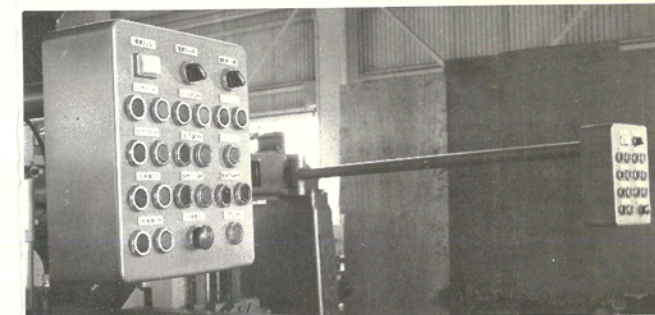
●加圧構造

加圧ベルトのテンションとワークの厚みに対する移動に対する、動力伝達を確実、スムーズにするために、駆動部をテンション側として、ユニバーサルジョイントを使用しました。この方法は加工寸法に対する無駄なスペースをなくし、加圧方法を効果的にしました。

前部には適切な材料のみを送り、薄い材料、厚すぎる材料の通過を防止する厚サゲージ装置が付してあります。

●送材装置

キャタピラはダクタイル鋳鉄を使用し、キャタピラプレートは、ゴム焼付の対摩耗性のプラスチック板としました。正密に治具加工されたリンクピッチは、左右不揃いを起すことはありません。



●ペンダントによる操作盤

テナーは多数の動力源を必要としますが、ペンダントによる操作盤によって、機体側面あるいは、床上の操作盤に比較して非常に使い易くなっております。

7 ルータ装置

このアタッチメントを使用することにより、ジャンピング装置によるカッタ加工の不都合を解決することが出来ます。この装置はクロスレールにもコラムにも取付可能です。

ダブルエンドテナー RT-08 | 8MBS仕様

。 エンター
。 ガレリマのコーチを細く
粉を多く

加工可能な最大幅		1,850mm
加工可能な最大長さ	ドッグを使用のとき	500mm
	ドッグを使用しないとき	無制限
加工可能な最大厚さ		100mm
送り速度(無段変速)		3~12m/min
丸鋸軸装置	使用丸鋸直径	255mm~305mm
	上側鋸軸	200mm~255mm
	下側鋸軸	25.4mm
	軸径	25.4mm
	回転数(50/60Hz)	2,850/3,400R. P. M
	傾斜角度	各90°
	電動機	3.7kw×2台
	上側鋸軸	2.2kw×2台
	下側鋸軸	2.2kw×2台
カッタ軸装置	使用カッタ直径	200mm
	軸径	25.4mm
	回転数(50/60Hz)	2,850/3,400R. P. M
	傾斜角度	各90°
	電動機	2.2kw×2台
自動做カッタ軸装置	使用カッタ直径(基準)	100mm
	軸径	25.4mm
	回転数(50/60Hz)	5,800/7,000R. P. M
	電動機	3.7kw×2台
ケ引き軸装置	使用丸鋸直径	200mm
	軸径	25.4mm
	回転数(50/60Hz)	2,850/3,400R. P. M
	傾斜角度	各45°
	電動機	0.75kw×2台
ダボ穴軸装置	使用ドリル径	6~10mm
	取付可能なドリル数(1装置につき)	3本
	各ドリル間隔	32mm
	回転数	3,600R. P. M
	傾斜角度	各45°
	動力(エアモータ使用)(約)	0.5kw×2台
送り電動機(ブレーキモータ使用)		1.5kw
右側コラム移動用電動機(ブレーキモータ使用)		0.75kw
床面より送りチェーン上面までの高さ		830mm
所要床面積		3,800mm×4,800mm
機械重量(約)		4,500kg



●機械の改良に伴い予告なく仕様変更する場合がありますので御了承下さい。



株式会社 丸仲鐵工所

本社 静岡市丸子650番地の1 TEL(0542)59-8111(代)

工場 静岡市若松町96番地

工場 静岡市丸子機械金属団地内