

●台輪もできるコーナーならい面取盤

CERTO MOLDER-VD

●パワーアップしたファインメカニズム

安全性・能率追求のファインメカニズムで大好評のチェルトモルダーの加工性能がさらにワイドになりました。

最大加工厚が120mmと大きくなり、台輪のコーナー加工も可能になりました。エアシリンダーによる、“自動ならい構造”により、敏速、且つ正確な作動は能率よく美しい製品を仕上げます。

特許申請済



Newtype!

コーナーならい面取盤

チェルトモルダー-VD®



株式 丸仲鐵工所

静岡市北丸子1丁目5番5号 電話(静岡)<0542>59-8111代
〒421-01

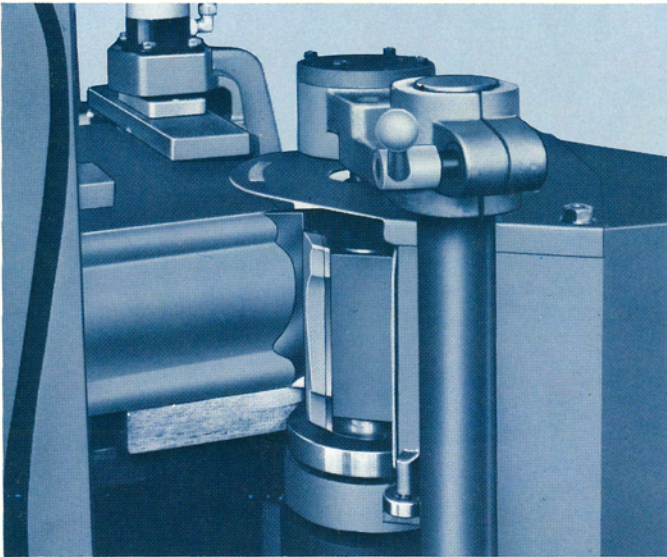
テレックス 3962-475 MARNAK J

チェルトモルター-V0[®]

台輪・天板のコーナー加工に最適

●台輪もできる大きな加工性能

強力モーターの採用と最大加工厚が120mmとワイドになったことにより、台輪のコーナー加工も可能になりました。



●自動ならい構造

操作はフットペダルひとつで行なえます。主軸は揺動式ならい機構で、テーブル走行はエアシリンダーにより、敏感且つ安定した動きをする“自動ならい構造”です。

又、ならい型は材料の大小に関係なく、コーナーの部分のみを作ればよい構造になっており、機体も小型になりました。

●ダウンカット方式

ダウンカット方式ですから、留め継ぎ、複雑な形状の面取でも、材料がかける心配はありません。

●カッターの調整機構

主軸は高速回転8,500r.p.m. (60Hz)で、上下微調整付でカッター合わせが簡単です。

又、カッター研磨によるカッター径の減少は、容易に調整できる構造となっています。

●大きな材でも安定作業

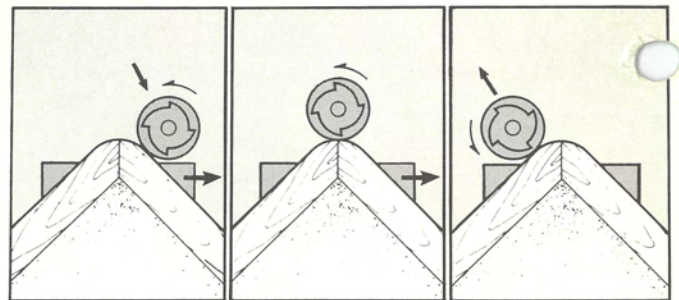
大きな材料押えと主軸フレ止め装置がついていますので、加工量の大きな材料でも、安定した加工作業ができます。

●安全機構

材料の着脱時にはカッターが完全に離れ、また材料がクランプされていないと加工できないなどの安全機構になっています。

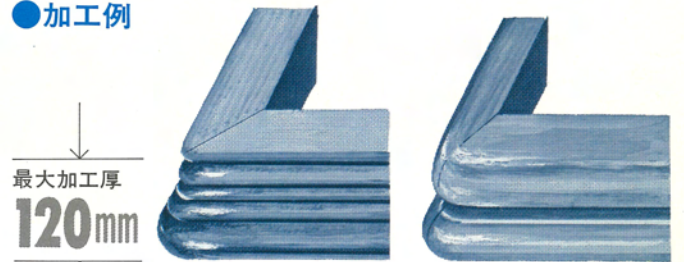
●信頼できる剛性

機体は精度の安定性、耐久性に対して充分な剛性を持っています。



加工開始 → 加工終了

●加工例



●仕様

加工材料厚	最大	120mm
加工材料曲率半径 R(アール)		0~80mm
コンタクトローラー径 (カッター刃底径)	標準	100mm
	最小~最大	80~110mm
カッター外径	最大	160mm
主軸	径	30mm (25.4mm)
主軸回転数	(60Hz)	8,500r.p.m.
	(50Hz)	7,000r.p.m.
所要	動力	3.7KW・2P
機械寸法	巾	1,200mm
	奥行	1,100mm
	高さ	1,400mm
機械	重量	380kg

*仕様は改良のため予告なく変更することがあります。

代理店

株式 丸仲鐵工所

静岡市北丸子1丁目5番5号 電話(静岡)0542-59-8111代
〒421-01 テレックス 3962-475 MARNAK J