価格が手軽。操作が手軽。「ミニ」ならクレテック®工法がこんなに身近になります。

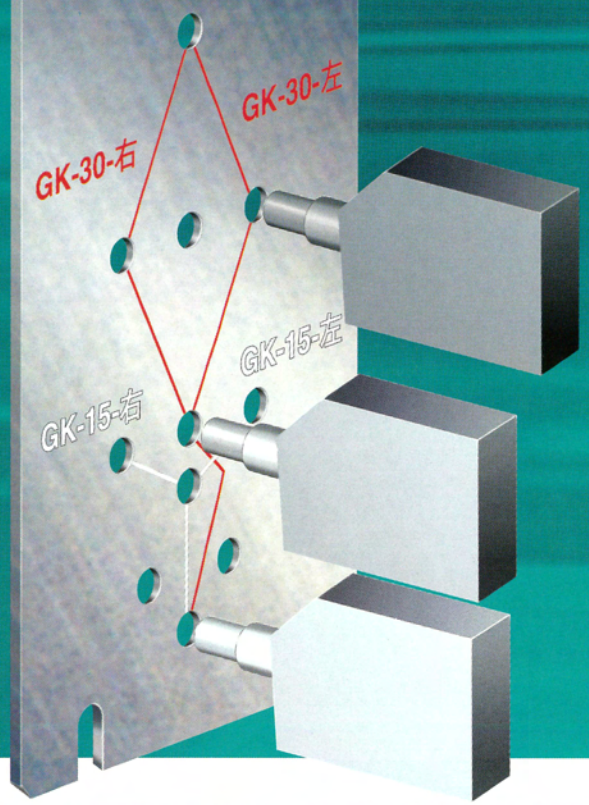
金具工法用プレカットマシン

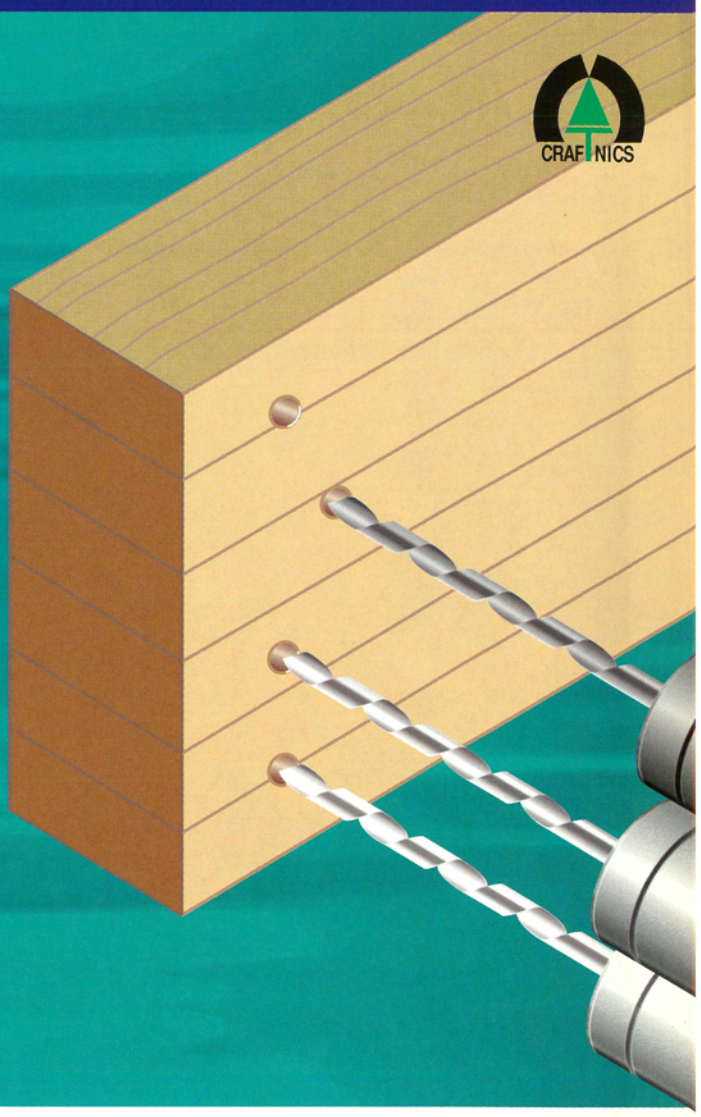
LB mini

LB-12E

穴の位置はスピード調節

CRAFTNICS





位置決めプレート で 簡単に 正確に 素早く できるクレテック®工法

特許出願済

クレテック工法など

金具工法の穴明けパターンをテンプレート化!

- だから、これ一台で横架材・柱材の側面及び木口の穴加工すべてをカバーできます。
- テンプレートの穴に沿ってガイドピンで位置決めし、後はスタートボタンを押すだけ。誰でも正確・簡単・迅速の三拍子揃ったボルト穴加工を行えます。

材料のセットもストッパー&指針で超カンタン!

- 両端及び木口穴加工時には、位置決めのストッパーに当ててバイスを締めるだけです。
- 材の中間位置の穴を加工する際には指針に墨を合わせバイスを締めるだけでOKです。

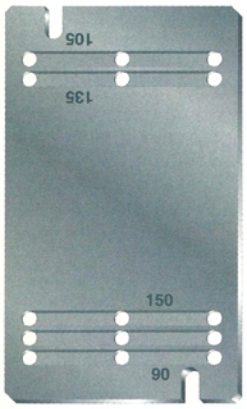
さらに

- 木口方向の穴明け深さもカンタンにセットできます。
- 本体が90度旋回するため、同方向からの送りに対し側面・木口の両ボルト穴の加工に対応できます。
- ドリルは刃物メーカーと共同開発した特殊ドリル。切れ味、刃持ちともに抜群です。

クレテック® 以外の穴加工でもテンプレートを交換すれば対応可能な工法も有ります。お気軽にお問い合わせください。

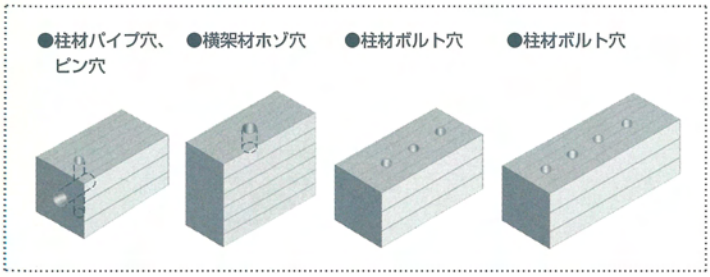
熟練不要！ だれでも即、正確まっすぐに
ボルト穴加工ができる!!

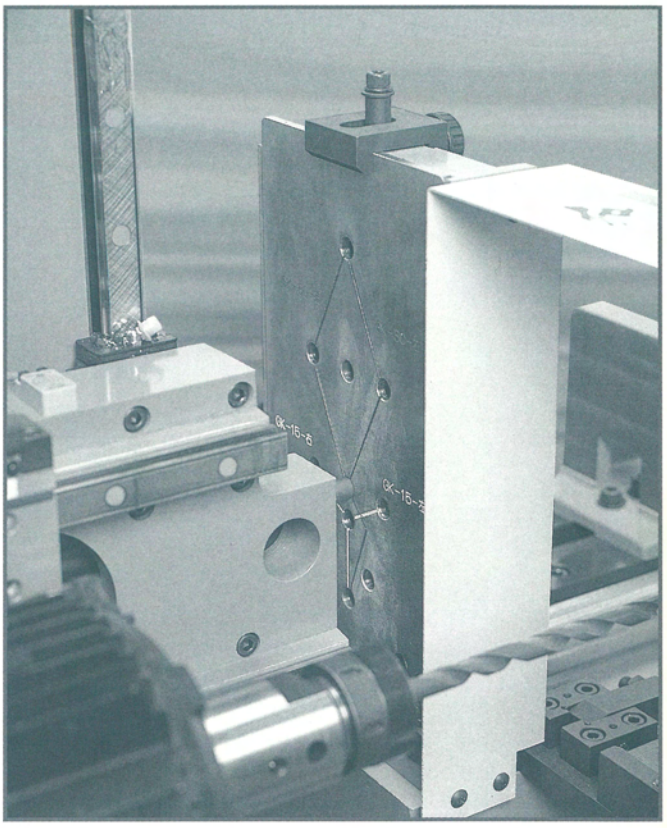
金具工法用プレカットマシン
LBmini LB-12E



柱材用テンプレート

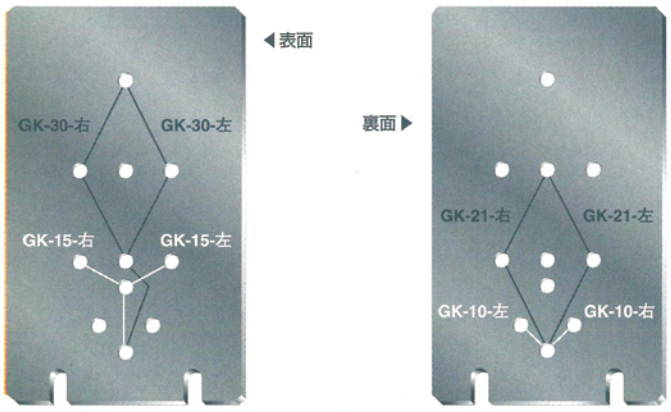
このプレートで柱材のドリル穴すべてと、横架材の上穴(ほぞパイプ穴)を加工できます。

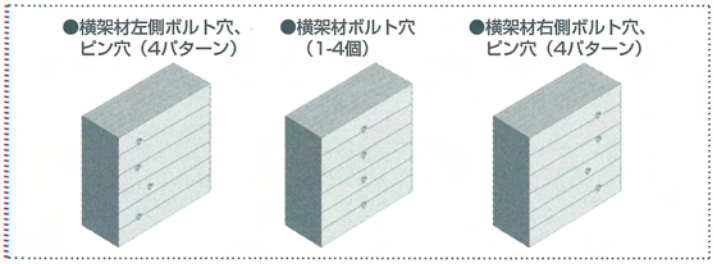




横架材用テンプレート

このプレートで横架材用の側面のボルト穴(両端及び中間位置)を加工できます。





機械仕様

機械名		ボルト穴加工機
型　式		LB-12E
加工材	最大幅	360mm(側面加工)/150mm(木口加工)
	最大高	360mm
加工範囲	X軸ストローク	中心より左右に70mmずつ
	Z軸ストローク	ローラ面より40mm～240mm
軸移動	X軸左右移動	手動操作
	Y軸前後移動	エアシリンダ動作(φ50×ST175)
	Z軸上下昇降	手動操作
位置決め方法		テンプレート式
ドリルミルコレットの掴み能力		φ16
ドリル回転数		3000rpm/50Hz 3600rpm/60Hz
使用空気圧		6kgf/cm²
所要動力	ドリル	1.5kw 2P
バイスローラー高さ		700mm
機械寸法(W×D×H)		1390×1345×1350mm
機械重量		700kg

※仕様・外観は改良のため、予告なく変更することがあります。

CRAFTNICS 株式会社 丸仲鐵工所

代理店

〒421-01　静岡市北丸子1丁目5番5号
TEL (054)259-8111㈹　FAX (054)257-0498
URL http://www.ask.or.jp/～marunaka/
E-mail marunaka @ask.or.jp

9703-1-10,000 CB (FC)