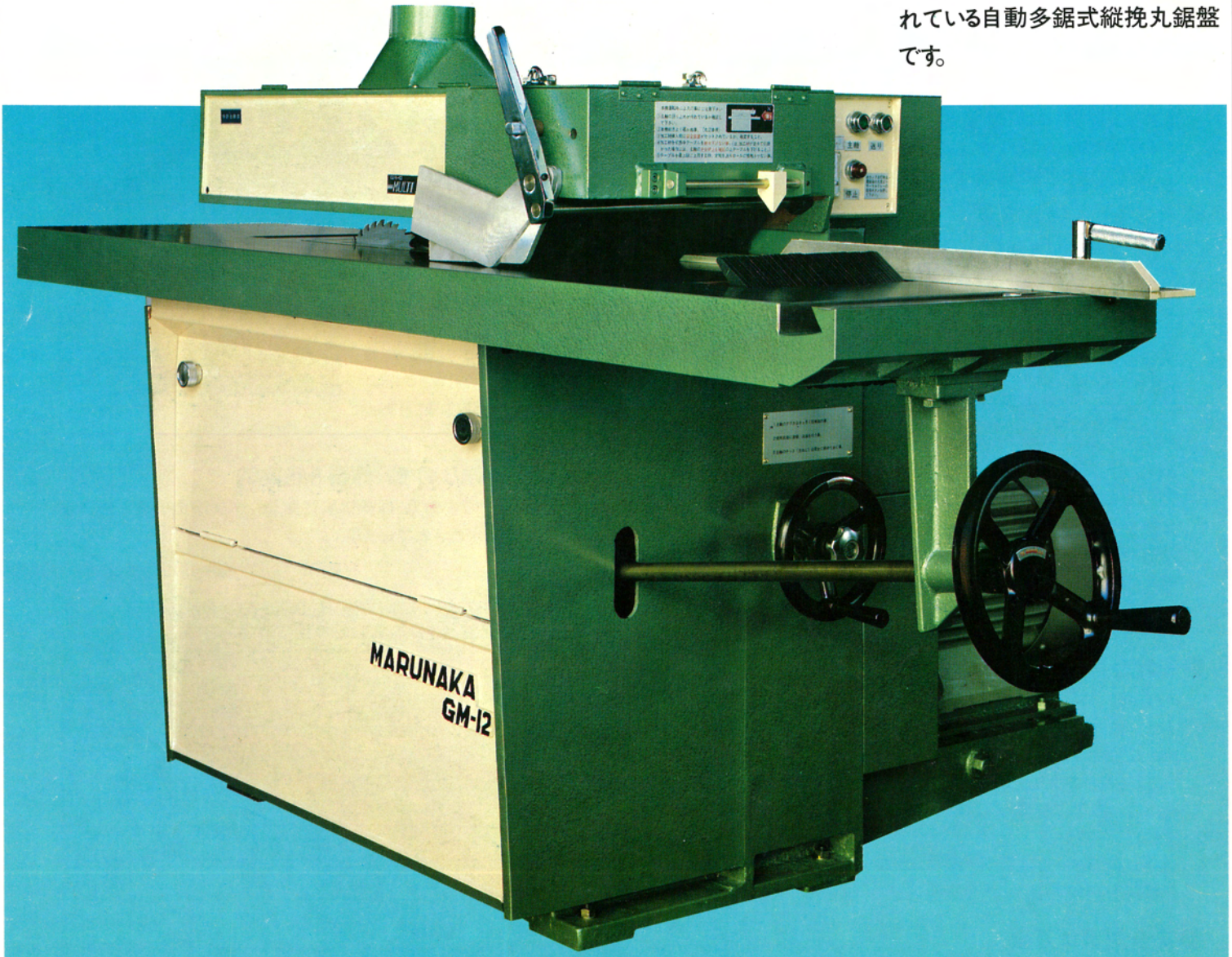
●取扱いが簡単なロール送り機構

MULTI-RIP SAW GM-12

●安全設計、しかも保守、整備が容易

ロール送り構造を採用した丸仲のマルティリップソーGM-12は、キャタピラ式のギャングリッパーに比べ、取扱いが簡単で、反撥防止装置がついて、より安全である上に、構造がシンプルになったため、保守、整備が容易になっています。しかも低価格を実現。まさに今日、木工業界で求められている自動多鋸式縦挽丸鋸盤です。



自動多鋸式縦挽丸鋸盤

マルティリップソーGM-12®

Marunaka 仲
WOODWORKING MACHINERY

MARUNAKA TEKKOSHO INC.

自動多鋸式縦挽丸鋸盤

マルティリップソーGM-12®

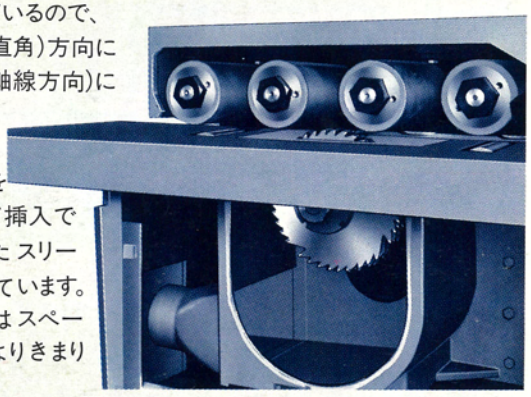
簡単な操作で、確実な安定走行

●剛性を誇る機体

機体は鋳鉄製で適切な力骨を配した強固な構造であるため、重切削でも加工精度に影響するような振動を起こしません。又、テーブル面は良質の鋳鉄で熱処理によって内部応力を除いたうえで精密加工をしてあるので、変形して精度を失なうこともありません。材料の加工厚のちがいによってテーブル昇降を行ないますが、安定して上下できるように高精度に加工された摺動面があります。

●精度を誇る鋸軸装置

鋸軸は重研削に最適な特殊鋼を焼入れした後、精密研磨仕上してあり、特別精密級の組合せアンギュラコンタクトボールベアリングで支持されているので、ラジアル(軸直角)方向にも、スラスト(軸線方向)にもあそびがありません。又、多数の丸鋸をプリセットして挿入できるようにしたスリーブが取付いています。丸鋸の間隔はスペーサ(間座)によりきまります。



●安定性のあるロール送り装置

ロール送り構造は一般に堅牢で安定性のあることで定評がありますが、本機では、更にロールを加工材に応じて取換えられるように、又、交換が容易に出来るような支持構造になっています。キャタピラによるギャングリップソーの送り構造に比べて簡単な構造であるために、保守、整備が容易で、従ってトラブルが起こりにくいと云えます。

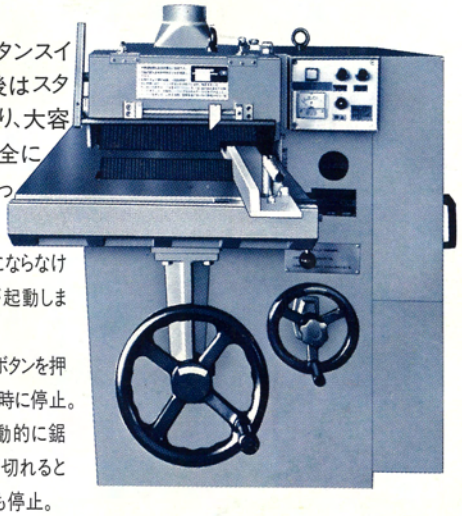
標準の送りロールは、ポリウレタンゴムを巻き付けたもので、耐久性と材料の把持が確実で、しかも傷をつけません。

●安全対策は万全

安全作業のため、上部に2段、下部に1段の跳ね返り(逆送)防止装置があり、上部側面には側方防御板を備え、側方の飛び出しにも万全です。又、つめの位置は、材料の厚薄に対して常に適正位置にくるよう形状寸法を設計してあるので、作業者の安全対策は四重にもなされて万全を期してあります。

●電装装置

作業者が押しボタンスイッチを押すと、後はスターデルタ起動により、大容量の電動機を安全に起動するようになっています。



- 鋸軸が正規の回転数にならなければ、送りモーターが起動しません。
- 鋸軸用モーターの停止ボタンを押せば送り用モーターも同時に停止。
- 過負荷が掛った時、自動的に鋸軸用モーターの電気が切れると同時に、送り用電動機も停止。

●前面操作なので、作業も能率的

前面操作ですので、作業は実に簡単。作業者の安全と使い良さに配慮がなされています。

●仕様

丸鋸の直径			φ255mm(10")・φ305(12")
最大加工厚(テーブル昇降)			35mm(φ255)・60mm(φ305)
最大鋸間隔			170mm
鋸軸回転数			4,500r.p.m
送り速度(2段変速)			15m・22m/min
所要動力	鋸用	A型	15HP(11KW)
		B型	20HP(15KW)
		C型	25HP(18.5KW)
		D型	30HP(22KW)
	送り用	標準	2HP(1.5KW)
テーブルの大きさ(幅×長さ)			510mm×1,700mm
テーブルの高さ(最大)			910mm
機械寸法	幅		1,430mm
	長さ		1,900mm
	高さ		1,215mm
機械重量			1,380kg

◆ご注文に際しては、お手数ながら次の点を必ずお知らせ下さい。
①加工材の種類　②加工材の寸法(幅×長さ×厚さ)の最大と最小
③加工材の状態(前加工の種類、材料の変形状態)
④チップソーの枚数　⑤チップソーの寸法(外径、刃先厚、台金厚)
※仕様は改良のため、予告なく変更することがあります。

株式會社 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

代理店

8109-1-3,000 ORIENT POST INC. 106-244(T)