

# ●マイコン制御で切削機能多彩

SUPER SURFACER MC-25DX

# ●大馬力・大加工厚で余裕の切削

最高の仕上がり得られ、刃持ちも抜群に良いと大好評の斜行角可変式スライダが、一段とパワーアップ。最大加工厚八寸をこなす新機構も備えて新登場。抜群の送材性で余裕の切削を実現します。またマイコン制御機能もいっそう充実。ナイフストックの停止位置を3段階に切り替えられ、刃物の全幅を無駄なく使えます。さらに連続往復切削が可能で一度の材の投入で完璧な仕上がり面が得られる新鋭機です。

メカトロ減税対象機種

特許・実用新案

日本 PAT No.1037947  
No.1038649  
No.1044459  
No.1065410



高性能スライダ式斜行角可変型超仕上かな盤

マイコン

# MC-25 テクショス DX

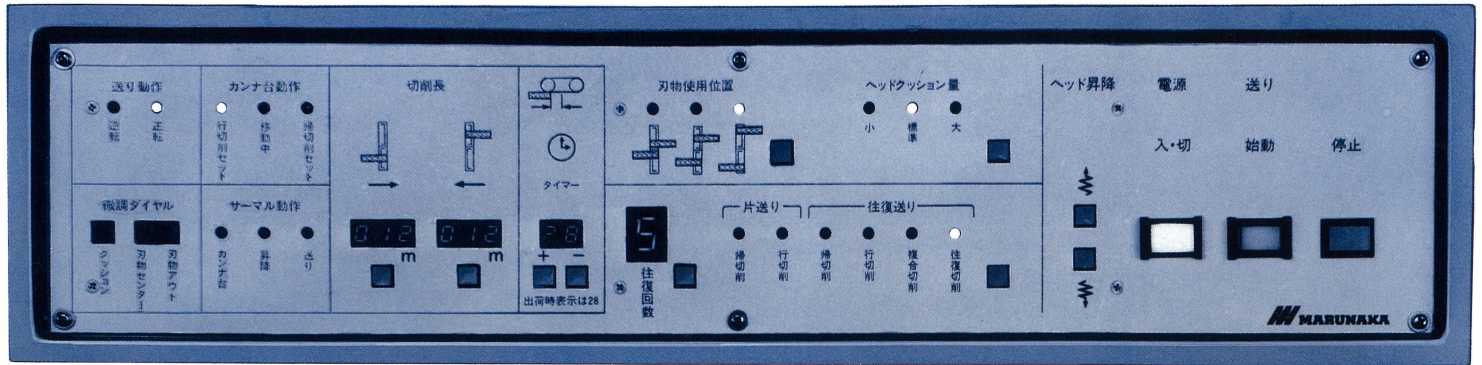
**Marunaka**  
WOODWORKING MACHINERY

**MARUNAKA TEKKOSHO INC.**

マイコン搭載。超仕上がんな盤の最高機種。

# マイコン MC-25 テラックス DX

## スライダ方式で斜行角可変!



★マイコン制御による連続往復切削が可能のため、材を一度投入するだけで完全な仕上がり面が得られます。例えば4回目まで荒切削、最終切削には別の刃を使って仕上切削(複合切削)と、2枚刃特有の刃持ちの良さや美しい仕上肌が得られます。しかも最終往復時にはブザーが鳴り、作業の終了を知らせます。

### ◆マイコン制御で刃物長持ち

マイコン制御により、ナイフストックの停止位置を3段階に切り替えられるため、刃物の全幅をムダなく使用できます。

### ◆切削長をデジタル表示

刃物交換時からどれだけ切削したかが一目でわかる切削長デジタル表示式。

### ◆6つの切削方法

- [A]片送り ①行切削 ②帰切削
- [B]往復送り ③行切削 ④帰切削 ⑤複合切削 ⑥往復切削

### ◆ヘッド自動歩出しにより、加圧量を一定に保持

連続往復切削の場合、ヘッド加圧量の減少にともないヘッド加圧量を一定に保持する自動歩出し装置付き。

### ◆材に応じてヘッド加圧・クッション量を調節

標準のヘッド加圧以外に、切削抵抗の大きい幅広材には加圧大、小物には加圧小と、ヘッド加圧は3段階に設定可能です。また厚みムラのある材、薄材等、材に応じてクッション量の調節ができます。

### ◆ますます大馬力・大加工厚

大馬力、送材性抜群、最大加工厚八寸を可能にした新機構で余裕ある切削を実現しました。

### ◆ヘッド昇降もフットペダル操作

ヘッドの上昇・下降、材料の途中引抜きは勿論、始動・停止もフットペダルで行えます。

### ◆刃持ち抜群のスライダー方式

逆向きについた2枚の刃物が送材の正転・逆転と連動して、自動的にスライドし往復切削をします。行きに荒仕上げ、帰りは仕上と別々の刃物で切削しますから刃先を長持ちさせます。

### ◆材を選ばない斜行角可変方式

硬材・軟材・含水率の多少、どんな材にでも最適の斜行角度に調節できます。

### ◆作業を楽にするオートリターン方式

非接触型木材通過探知装置により、加工材にキズをつけず、安定した動作をします。又、送材方向の切換えは、電磁ブレーキで制御。したがって電源の無理がなく、制御システムが安定します。

### ◆好評の「EGナイフストック」付

かなな削りの基準になる刃口を固定して、刃先の出入りによって削り厚さを調節。ノブを回すだけで1/100mmの微調整ができます。

### ●仕様

型 式		CN-25×B II
加工寸法	最大幅	250mm (42°)
	最大厚	210mm (50°)
斜行角度		240mm
送材速度	50Hz	30°~50° (可変)
	60Hz	50 m/min 60 m/min
所要動力	送り	3.7KW 3相 200V ブレーキ付
	ヘッド昇降	0.2KW 3相 200V
	カンナ台移動	0.3KW 3相 200V ブレーキ付
刃物寸法	長さ×幅×厚	表刃 354×66×8 mm 裏刃 354×66×8 mm
	テーブル高さ	650mm
機械寸法	幅×長さ×高さ	1550×1555×1630mm
機 械 重 量		1040kg

※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 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  
ファクシミリ <0542>57-0498

代理店