

● 超仕上かな盤の主流機

SUPER SURFACER ULTRA SLIDER25-III

● 刃持ち性能抜群 スライド式往復切削

逆むきについた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するウルトラスライダ-25Ⅲ。大きくなってゆとりある機能性と、さらに仕上りの美しさが、好評中です。

各個所に、より完全さを求めたウルトラスライダ-25Ⅲは、その使いよさに、作業のスピード性に、きつとご満足いただけます。

特許・実用新案

日本 PAT No.1037947

" No.1038649

" No.1044459

" No.1065410



スライド式往復切削 超仕上かな盤

ウルトラスライダ-25Ⅲ



MARUNAKA TEKKOSHO INC.

スライド式往復切削超仕上かな盤

カトルフライダー25Ⅲ

使いよさとゆとりが決め手の往復切削

●好評の“EGナイフストック”付

EGナイフストックは、丸仲が考案した新装置です。か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加減する理想的な調整方法の装置です。

調整は、ノブをまわすだけで $\frac{1}{100}$ mmの微調整ができます。
(実用新案出願済)



●セパレートかな盤

かな盤を2つに分離しました。取扱いが一層便利になり、仕上削り(復路加工)のかな盤を荒削り(往路加工)に交換ができますから、刃物の再研磨までの寿命を有効にのばすなどの応用ができます。

ブレーキ制動

送材方向の切りかえ時には、電磁ブレーキで制動しますから、逆転制動(ブラッキング)のような過電流の発生がありません。したがって、電源の無理がなく、制御システムが安定し美しい仕上肌加工します。

厚薄自在のクッション調整

厚さムラのある加工材にはクッションを多く、薄材加工にはクッションを少なく、加工材に応じてクッション量を簡単に調整できる新構造をつけました。

●確実に検知する木材通過探知装置

高感度ホトダイオードとホトトランジスタの組合せによる無接点式光電スイッチを採用していますので、外光の影響を受けることなく、耐久性も非常に優れています。

光電管による探知は、加工材に直接ふれて作動する部分がないので、加工材にキズをつけたり、動作不安定による誤動作はありません。

また、光軸合わせの必要のない一体構造の投・受光部になっていますので、調整のわずらわしさがありません。

●リターン・ミスのない加工完了検知

材料が完全に探知機の前を通過したことを確認してからオートリターンを指示する“加工完了検知システム”になっていますから、加工の途中で材が戻るミスはありません。

また、ホソ穴や切りかけ、材の重さ、ホコリ、クズなどに影響されず作動が安定、正確です。

●強力な送材力、タフな剛性

送材面積をひとまわり大きくするため、機体を大きくし、剛性をもたせました。加工材が一尺巾(300mm)でも余裕のあるオーができます。

そのため送材力は強く安定し、より強力な切削が容易にできます。

●使いやすい位置についた操作盤

操作盤は、目の位置に近い個所にとりつけました。操作器はすべてこの操作盤に集中させてありますから、一層見やすく使いやすくなりました。

●テーブル固定式

材の加工厚の設定は、ヘッドの昇降で行ないます。従ってテーブルは固定式ですので、他機とのライン化や、補助ローラーテーブルも使用できます。

●ヘッド昇降は自動式

●仕様

| 型 式 | CA-10XB | |
|---------|---------|-------------------------|
| 加工寸法 | 最大幅 | 250mm |
| | 最大厚 | 180mm |
| 斜 行 角 度 | 42° | |
| 送材速度 | 50Hz | 54 m / 毎分 |
| | 60Hz | 65 m / 毎分 |
| 所要動力 | 送 り | 2.2kw、200V 三相 |
| | カナ台駆動 | 0.2kw |
| | ヘッド昇降 | 0.1kw |
| テーブル | 全 長 | 1,150mm |
| | 全 高 | 650mm |
| 機械寸法 | 幅 | 1,230mm |
| | 長 さ | 1,330(4,050、補助ローラー含む)mm |
| | 高 さ | 1,440mm |
| 機 械 重 量 | 530kg | |

※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 <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