

No.4



株式会社 丸仲鐵工所

# 新製品ニュース

## CNCルータ RC-01

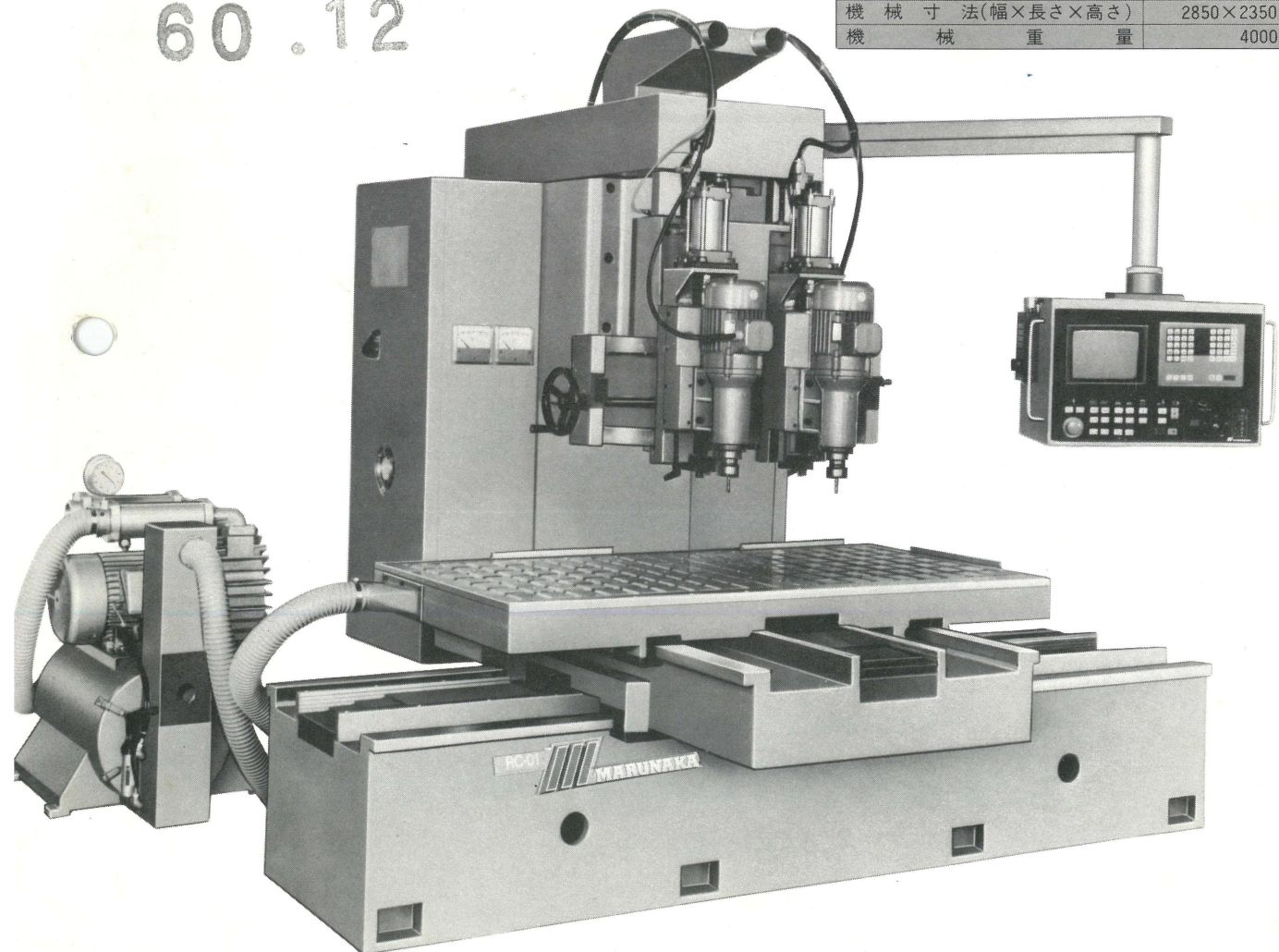
### 特長

- ① 2軸同時加工と複合加工の可能な、メカトロニクスシステムのCNCルータです。(テーブルス)
- ② 内蔵メモリーに多種類のプログラムを記憶させ、コンピューター制御により、多種多様な加工を容易に行います。
- ③ 剛性が高い構造なので、重切削でも精度の高い加工ができます。

### 仕様

ストローク	X	1750mm
	Y	800mm
	Z	250mm
テーブル寸法	1750×800mm	
最大切削速度	10m/min	
主軸	軸数	2
	軸間距離	250~700mm
	出力	5KW
	回転数	18000・10000r.p.m
	ビットシャク径	φ16 φ12
所要動力	軸端よりテーブル面までの距離	300mm
	コンバータ	7.5KW×2
	ブローファン	5.5KW
機械寸法(幅×長さ×高さ)	ファン	40W×3
	機械重量	2850×2350×2400mm
		4000kg

60.12



◆掲載の全製品は、特許・実用新案・意匠登録申請済です。

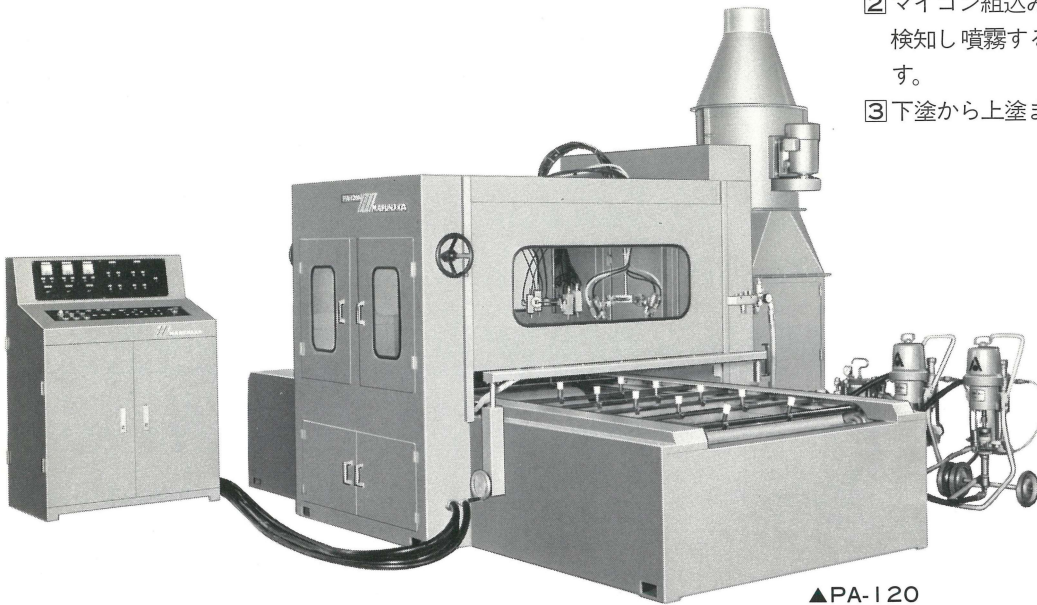
# 自動塗装機 PR-120(マイコン搭載)

## 特長

- ① 多頭ガン走行によるロータリー方式で、ガン角度も自由に変えられますので、平面はもとより、飾り面等の曲面も均一にしかも能率よく塗装できます。
- ② マイコン組込みのシーケンサーにより塗装材の巾・長さを検知し噴霧するため、オーバースプレーを最少に押さえます。
- ③ 下塗から上塗まで行えます。

## ●仕様

塗布幅	1200mm	
送材速度	0~10m/min 可変	
ガン走行速度	0~60m/min 可変	
所要動力	送材用	0.75KW
	レシプロ用	1.5KW
排風機	1.5KW (オプション)	
コンプレッサー容量	15~22KW (オプション)	
エアスプレーガン	8個	



▲PA-120

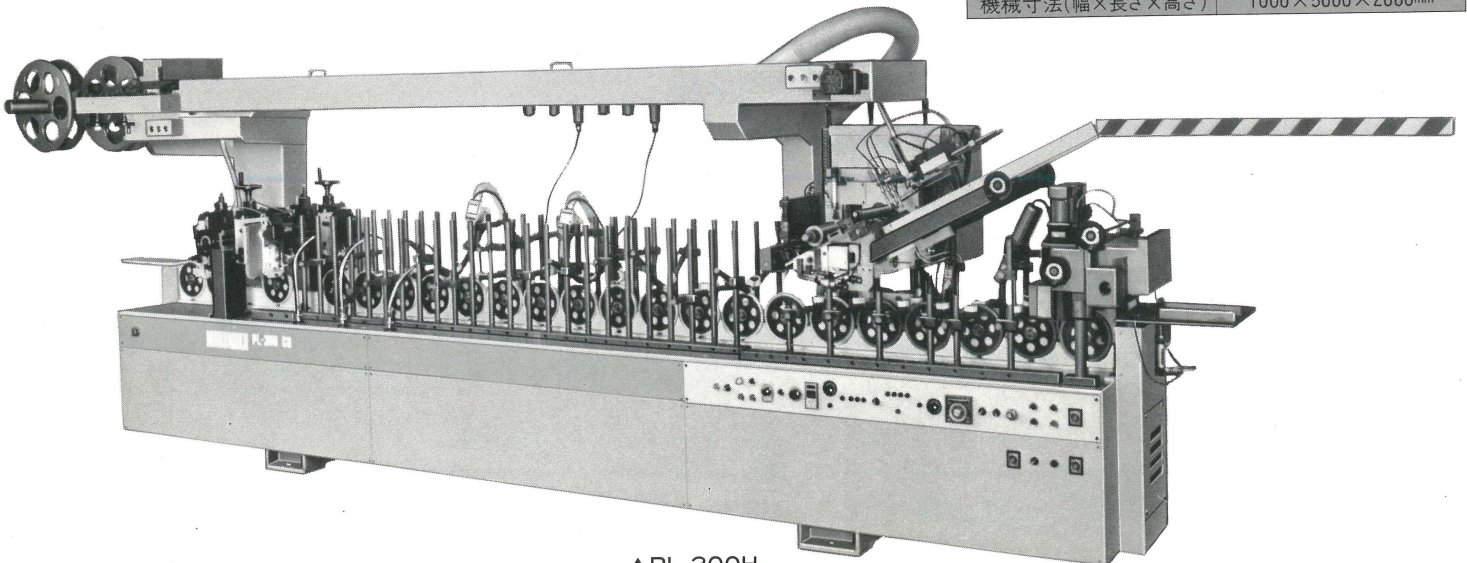
# プロフィールラミネータ PL-200H

## 特長

- ① 本機は突板および合成シート類を、ホットメルトグルーにより、加飾材を連続ラミネートします。
- ② 形状切換えに時間のかかったプレスセットを簡便にしました。
  - 3種類の形状に対するプレスロールセットが本体のホルダーに組込まれ、このホルダーを回転させて切換えます。
  - またはプレスロールホルダーバーをはめ換えれば、切換えは可能です。

## ●仕様

加工材	最大幅	200mm
	厚さ	5~90mm
縁材	長さ	600mm~
	最大幅	220mm
リール	厚さ	0.2~0.8mm
	径	350mm
送り速度	3~30m/min	
所要電力	10KW	
所要動力	送り	1.5KW
	トリミング	0.3KW×2
機械寸法(幅×長さ×高さ)	1000×5000×2000mm	



▲PL-300H

# ワイドベルトサンダー

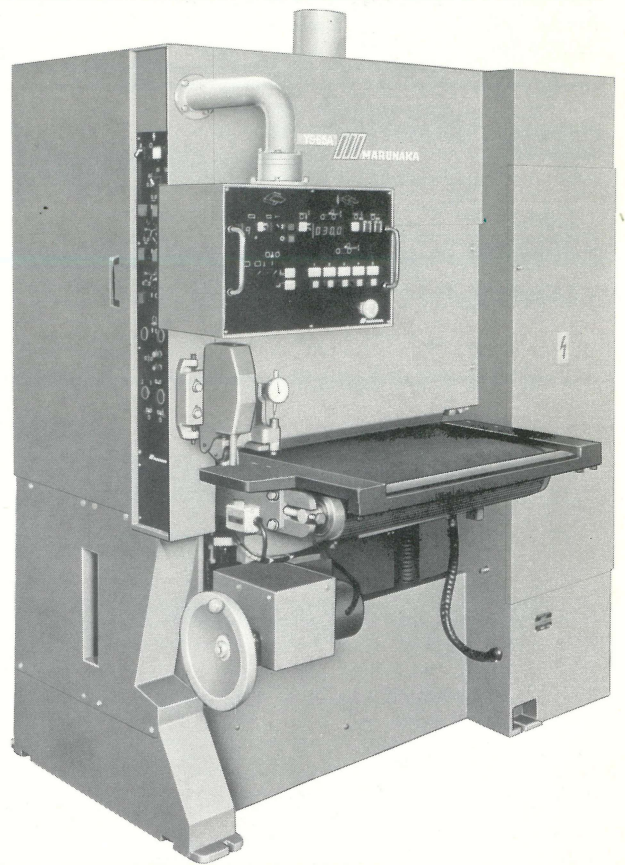
## YS-65AM (マイコン搭載)

### 特長

- ワイドベルトサンダーにマイコンを搭載、大巾に省力化しました。
  - オートリターン装置付ですから、自動的に繰り返し研削できます。また切込みは設定値により、自動的に行えます。
  - 厚み設定は5種類まで記憶し、任意に選択できます。
  - 厚みゲージ付で、加工材の厚みに応じてテーブルが自動的に昇降します。
- 操作盤はペンダントスイッチで、往復回数および厚みはデジタル表示されます。

### 仕様

最大加工寸法(幅×厚)	660×160mm
最小サンディング長さ	340mm
サンディングベルトスピード	20m/sec
送材速度	無段0~18m/min
サンディング駆動モータ	1.5KW
送材駆動モータ	0.75KW
テーブル昇降モータ	0.4KW
塗面研磨駆動モータ	3.7KW
サンディングベルト寸法(幅×内周長)	700×2070mm
機械寸法(幅×長さ×高さ)	1635×1580×1870mm
機械総重量	2100kg
必要コンプレッサー容量	0.75KW PT 1/4
操作用ホース接続径	7.5KW PT 1/2
クリーニングホース接続径	共用
必要集塵ファン容量	3.7KW (50~70m <sup>3</sup> /min)
ホッパー口径	φ150×1 φ125×1



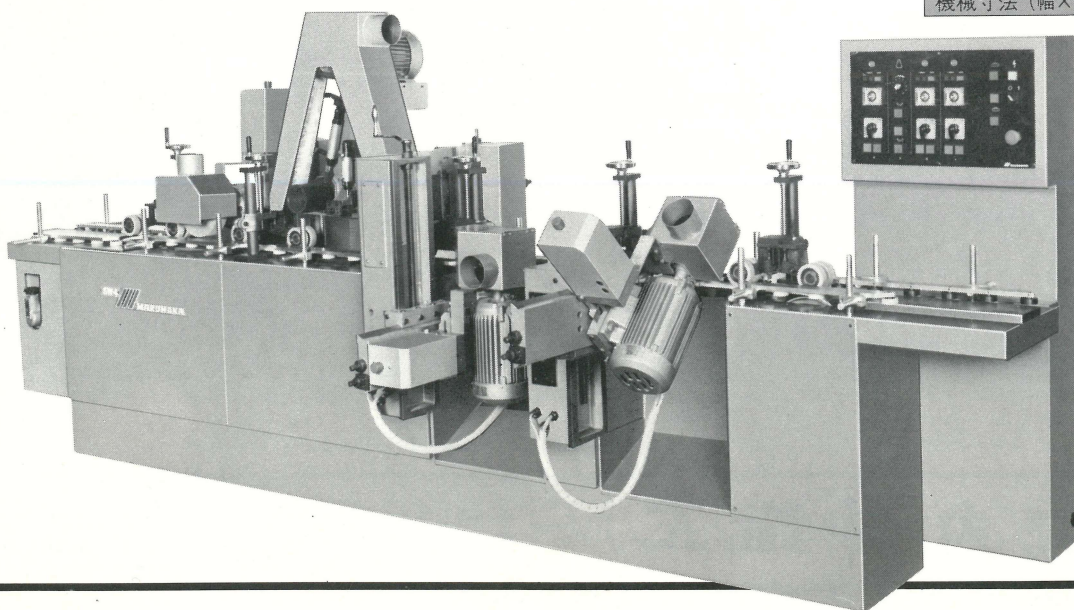
# プロフィールサンダー SW-4

### 特長

- 本機は加飾材のサンディング専用機で、ホイールサンダーを使用することにより、ベルトサンダーでは研磨できない複雑な曲面の研磨ができます。
- 荒、仕上げのホイールを使用することにより美しい肌を得られ、自動切込装置により、最適なホイール研削量で連続研磨ができます。
- なだらかな曲面にはベルトサンダーを併用して能率よく研磨できます。
- 送り及びベルトサンダーの速度を無段調整できます。

### 仕様

主軸動力	ホイール	2.2/1.5KW 2/4P(3台)
	ペーパー	1.5KW 4P(1台)
送材動力		0.75KW 4P
歩出し動力(ホイール)		20W 4P(3台)
ホイール回転数		3400/1700r.p.m 2/4P
サンディングベルト速度		150~900 m/min(無段)
送材速度	幅	20~100mm
	高	75mm(最大)
	長	850mm(最少)
機械寸法(幅×長さ×高さ)		1400×4000×1600mm



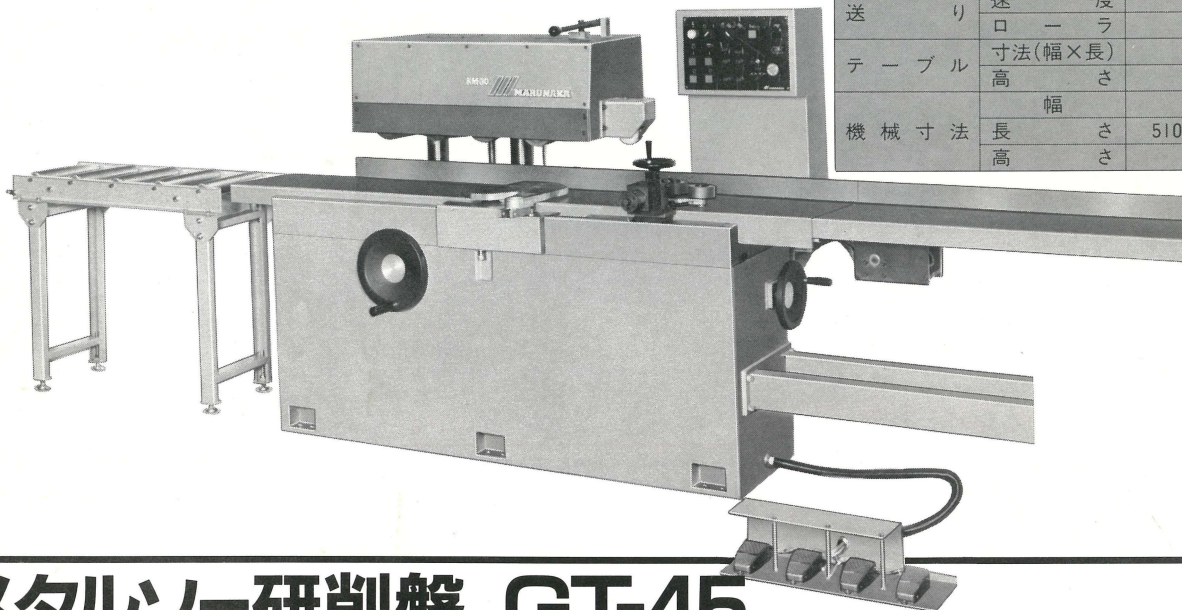
# マイコン付むら取かな盤 KM-30

## 特長

- ① センサーが加工材のムラを検出、前テーブルが自動下降し、一度の切削でムラ取をします。
- ② 切削厚に適した送材速度を自動的に設定する送材装置付です。
- ③ 送材装置避退式で、手押しとしても使えます。

## 仕様

最大加工幅	300mm	
最大送材厚さ	180mm	
かな軸	ブロック形状	φ100
	回転数	丸胴ジョイント式 3枚刃 4350/5250r.p.m(50/60Hz)
所要動力	鉋軸	2.2KW
	送り	0.4KW
	送り装置昇降	0.1KW
	テーブル昇降	0.2KW
送り	速度	7~16m
	ローラ	4連ゴムローラ式
テーブル	寸法(幅×長)	300×2100mm
	高さ	800mm
機械寸法	幅	1050mm
	長さ	5100mm(補助テーブル含)
	高さ	1500mm



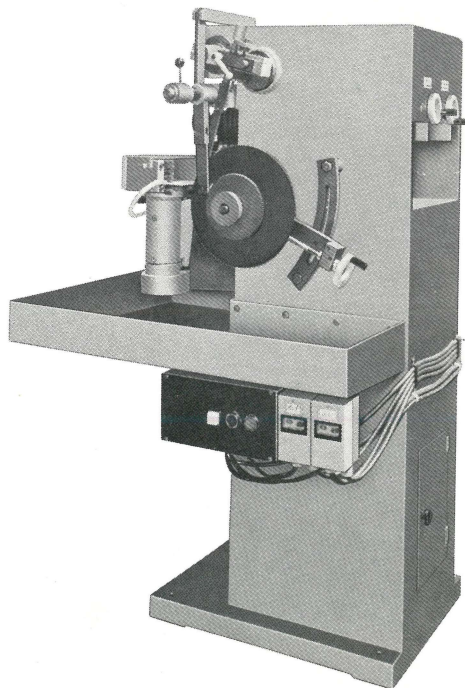
# メタルソー研削盤 GT-45

## 特長

- ① 硬質ハイス専用砥石のため重切削ができます。
- ② すくい角はメタルソーの歯先を中心に回転するのでワンタッチで合せることができます。
- ③ メタルソーを垂直にセットする、たて型のため、場所をとらず歯先が見やすくなっています。
- ④ 割出しプレートにより歯数は正確なピッチで研磨できます。

## 仕様

メタルソー直径	180~450mm
メタルソー刃のピッチ(最大)	25mm
歯送り速度	10~40P/min(無段変速)
砥石寸法	φ175
砥石回転数	4400/2200r.p.m
モータ(砥石/駆動/ポンプ)	1.5/0.4/0.1KW
機械寸法(幅×長さ×高さ)	1000×1000×1400mm
機械重量	500kg



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