

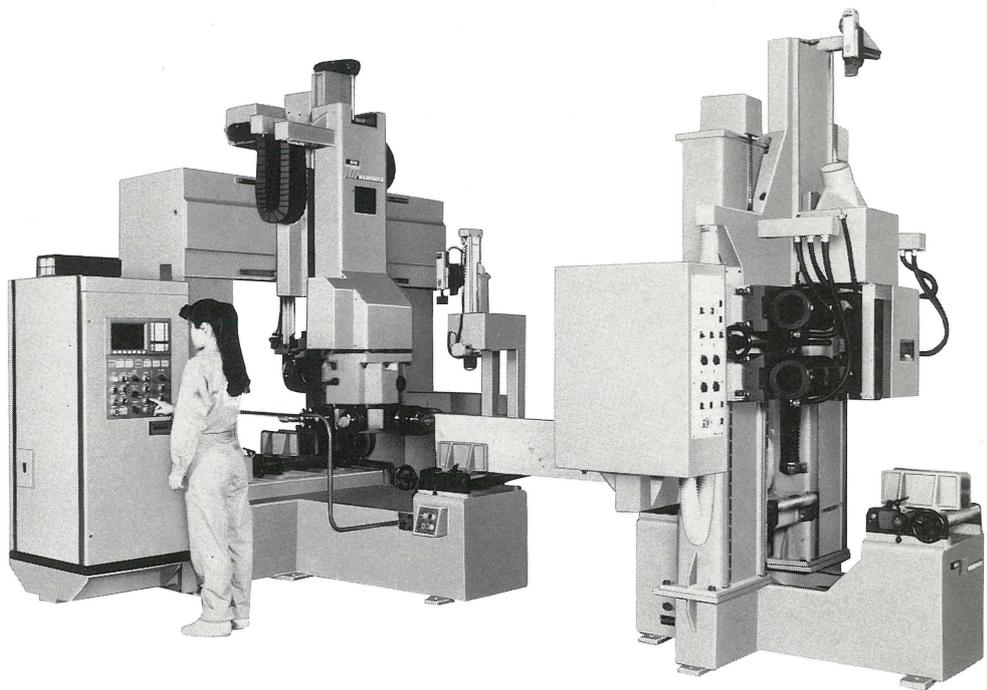
ボタン操作の簡単CNCで 高能率複合仕口加工

■特長

- 柱材の両端加工に丸仲独自のタレット方式（刃物自動切換）を採用。併せて、両側面へのメス加工ヘッドも装備し、柱材の継手・仕口の柄加工をワンパスでこなす、高能率マシン。
- アリと腰掛けの深さが、同じでも異なる場合でも、容易に設定を行えます。
- オスとメスの嵌め合い調整が、オスの操作盤の数値設定だけで行えます。
- オス柄の芯ズラシも数値設定だけ。またオス加工時の切落し設定も可能です。
- メス仕口の加工時に左右の深さが異なる場合も、連続加工を行います。
- CNC、PCによる自動制御ながら、キーボード操作は一切不要。ボタンによる選択とダイヤルによる設定だけで、高度な加工を行えます。

■仕様

型	式	MAK-13
加工材寸法	幅	150mm(最小90mm)
	高	400mm(最小90mm)
使用空気圧		7 kgf/cm ²
タレット軸(ストローク)	X 軸	400mm
	Z 軸	585mm
主	軸	軸数 6軸
		回転数 3000~5000rpm
		動力 3.7KW
		駆動 インバータ
所要動力	主軸	3.7KW
	タレット	0.2KW
	制御	4.0KW
	油圧	1.5KW
	計	9.4KW
機械寸法	巾×奥×高	2900×1950×2950mm
	重量	3800kg
メス軸(ストローク)	Z 軸	800mm
	軸	軸数 4軸
		回転数 3600rpm(60Hz)
		動力 2.2KW
所要動力	主軸	2.2KW×2
	送り	0.3KW
	制御	0.5KW
	油圧	1.5KW
	計	6.7KW
機械寸法	巾×奥×高	2150×1500×2500mm
	重量	2200kg



実用新案申請

MAK-13

CNCターレット式複合仕口加工機



株式会社 丸仲鐵工所

〒421-01 静岡市北丸子1丁目5番5号 TEL (054)259-8111(代)
TLX 3962-475 MARNAK J FAX (054)257-0498

代理店