

No. 2



株式会社 丸仲鐵工所

新製品ニュース

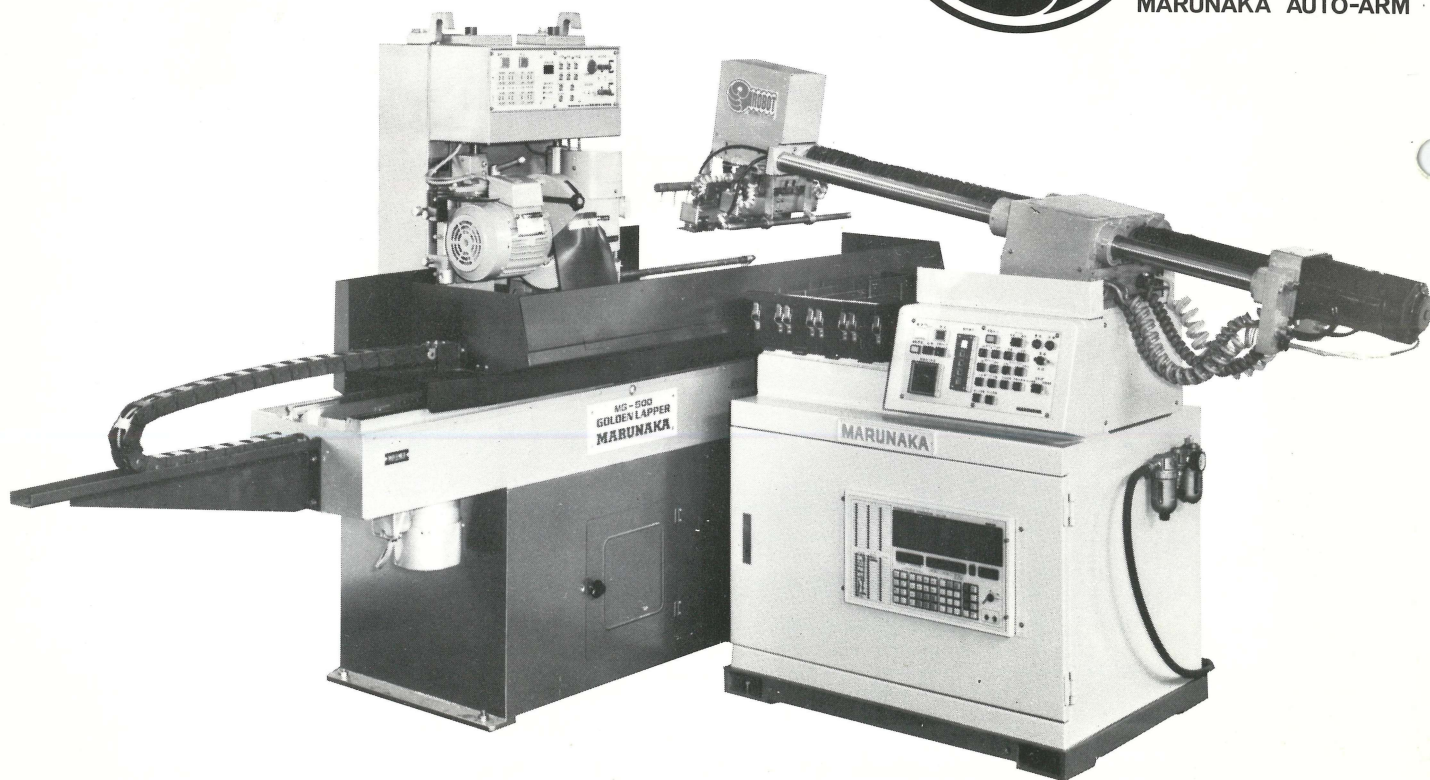
ロボット(刃物着脱用)

特長

- ① 全自動のゴールデンラッパーに刃物着脱ロボットを装着。刃物の本機へのセットから、研磨終了後の取りはずしまでの全研磨工程を無人化しました。
- ② 超仕上用刃物、プレーナー用刃物、いずれも取扱い可能で超仕上用刃物であれば45枚までセットすることができます。
- ③ 刃欠けのある刃物の研磨には、一定の収納箱にまとめて、研削繰返しのセットをすれば、その収納箱だけ通常の研削回数の倍を研削できます。
- ④ 制御には、プログラマブルコントローラを使用、優れた安定性を持ち、誤動作防止のモニター装置も備えています。
- ⑤ 短尺刃物は同時に2枚研磨出来ます。

仕様

| | 方式 | 仕様 |
|---------|------------|---------------------|
| ワーク | — | 超仕上、自動鉋刃物 |
| ワーク寸法 | — | 長さ150~500mm |
| ワーク数量 | — | 45枚(超仕上8mm刃物の場合) |
| ハンド昇降 | エア一式 | 150mm |
| ハンドチャック | マグネット式8ハンド | — |
| アーム前後 | 電動式 | ストローク630mm |
| アーム上下 | エア一式 | — |
| 所要床面積 | — | 3500×2700mm(研削盤も含む) |



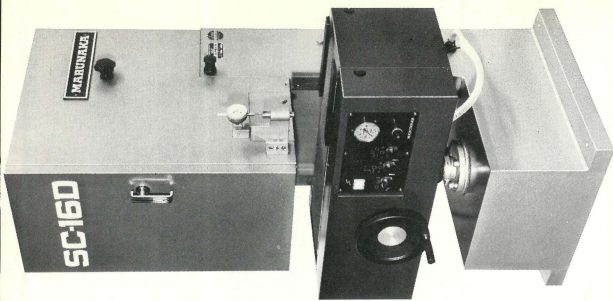
◆掲載の全製品は、特許・実用新案・意匠登録申請済です。

ワイドベルトサンダー SC-16

●仕様

- ① 小物(最短加工長145mm)加工に威力を発揮するデザイン一新の小型サンダーです。
- ② サイバール薄付ゴムロールを採用したドラム式サンダーで、仕上げ磨きから重研削まで均等に美しい仕上肌を実現します。
- ③ セリ、ねじれ、ひずみなどのあるワーク材でもテーブリング装置により、全面的にきれいに仕上げることが出来ます。
- ④ サンディングベルト・エアージェンション・ロール装置により、サンディングベルトの着脱、張りが簡単にでき、テンション圧は適正圧に無段階調節出来ます。

| | | |
|------------------|------------------|----------|
| 最大加工寸法 | 幅 | 160mm |
| 最少サンディング長さ | 厚 | 160mm |
| サンディングベルトスピード | サンディング長さ | 145mm |
| 送材速度 | 速度 | 20m/sec |
| サンディングベルト駆動モータ容量 | 速度 | 8.5m/min |
| 送材駆動モータ容量 | サンディングベルト駆動モータ容量 | 3.7KW 4P |
| | 送材駆動モータ容量 | 0.4KW 4P |
| 機械寸法 | 幅 | 1000mm |
| | 長さ | 800mm |
| | 高さ | 1600mm |

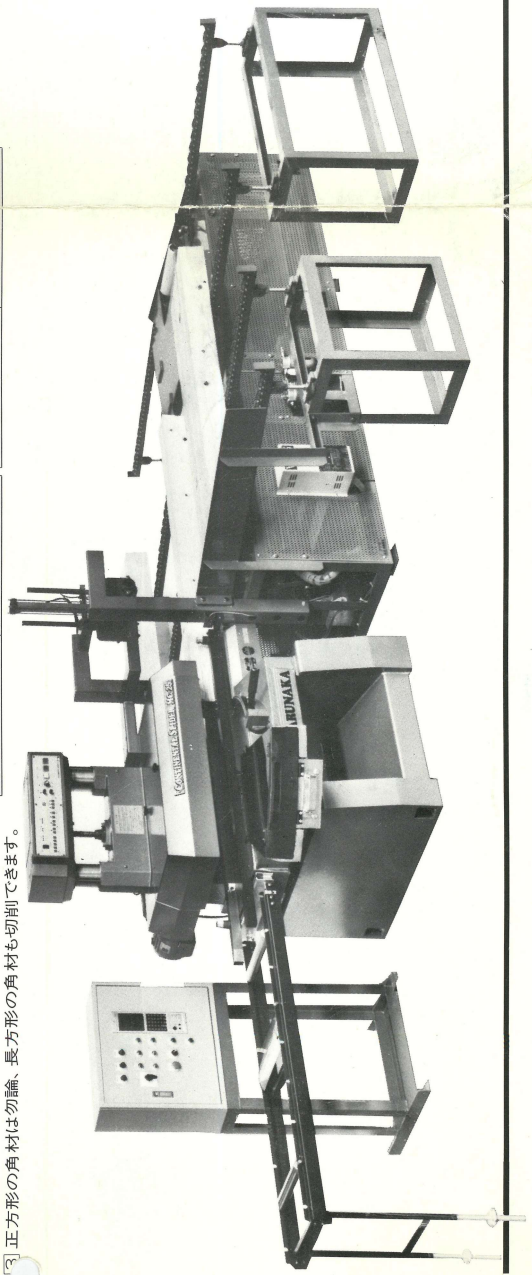


全自動四面仕上りかんな盤 コンチネンタルスライダースーパーサミット100

●仕様

- ① 本機は材の供給、切削、材の取り出しまでの全工程を無人で行う、まさに業界待望の“夢の超仕上”の実現です。
- ② 材の4つの面全て、あるいは必要な面のみを切削することが出来ます。
- ③ 正方形の角材は勿論、長方形の角材も切削できます。

| | | | |
|-----------|------------------|---------------|----------------------------|
| 幅 | 90~180mm | 吐出コンベア | 0.2KW |
| 厚み | 90~180mm | ローコンベア | 0.4KW |
| 長さ | 90~4000mm | 反転装置 | 0.4KW |
| 送り速度 | 75min(60Hz) | エアー源 | 8kg/cm ² 0.75KW |
| 反転回数(切換式) | 90; 0~3回/180; 1回 | 機械寸法(幅×長さ×高さ) | 2800×2700×800mm |

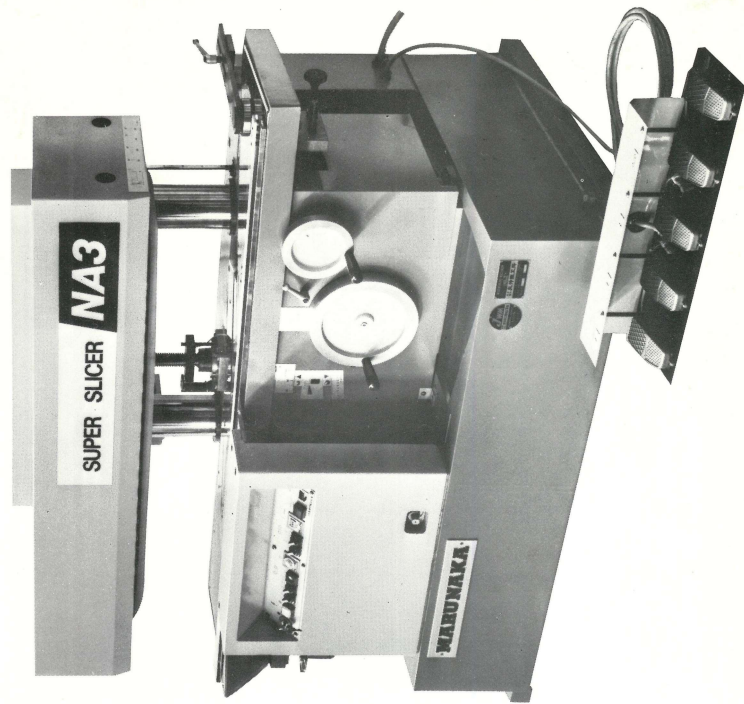


スーパースライサー NA3

●仕様

- ① 従来のスライサーをコンパクトにし、デザインも一新しました。斜行角は72°(加工幅200mm)から85°(加工幅50mm)まで可変です。
- ② 表刃取付方式で、オートリターンです。
- ③ 往復送材の歩出しは加工材の厚みに応じて検出します。これにより、常に一定の加圧を保持します。そのため、突きむらが生じません。
- ④ 切り込み量の設定と刃口幅の調整を集中制御、目盛も見やすい作業がグリーンと赤になりました。
- ⑤ テーブル前後に水タンクを設置、裏割れ対策は万全です。しかも材から滲出する水分の水じまいも完璧です。

| | | |
|------|-------|--|
| 加工寸法 | 最大幅 | 72°の時200mm 75°の時165mm 85°の時 50mm |
| 加工 | 厚 | 200mm |
| 斜行角 | 角度 | 72°~85° |
| 送材速度 | 50Hz | 50m/min |
| | 60Hz | 60m/min |
| 所要動力 | 送り | 5.5KW |
| | ヘッド駆動 | 0.4KW |
| テーブル | 長さ | 750mm |
| | 幅 | 700×135×16mm |
| 機械寸法 | 幅 | 1150mm |
| | 長さ | 1850mm |
| | 高さ | 1350mm |
| 機械重量 | | 2300kg |



送材装置付

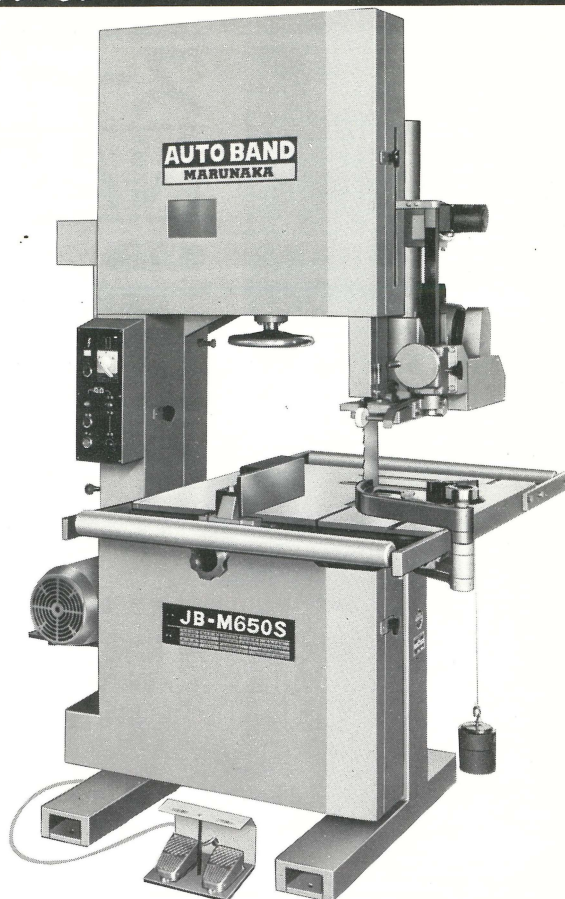
オートバンド JB-M650S

特長

- 1 自動昇降の送材装置付バンドソーで、特に重い材の送材に偉力を発揮します。
- 2 送り速度は自動変速あるいはツマミによる無段変速により、材の厚さに応じた最適の送材速度が得られます。また厚み決めは、フットペダルによりセリおよび送材装置を自動昇降させるため、作業性に優れています。
- 3 テーブルはローラテーブル、前後の補助ローラにより長尺物、反り材の送材がスムーズです。
- 4 帯鋸は102mm (4インチ) 幅のステライト刃を使用、その上45°傾斜テーブル、角度切り定規そして挽材案内装置等を標準装備としています。

仕様

| | | | | | |
|----------------|---------------------------|---------------|----------------|------|--------|
| 鋸車直径 | 650mm | 帯鋸寸法(幅×厚さ×長さ) | 102×0.7×4650mm | | |
| 鋸車回転数 | 702・750rpm, 50・60Hz | テーブル高さ | 885mm | | |
| 最大加工厚 | 370mm | テーブル寸法 | 幅 825mm | | |
| 鋸よりフレームまでのフトコロ | 625mm | 長さ | 800mm | | |
| 送材速度 | 1.7~17.2~20m/min, 50・60Hz | 幅 | 1580mm | | |
| 所要動力 | 鋸車 | 3.7KW | 機械寸法 | 長さ | 1345mm |
| | 送り | 0.2KW・単相 | | 高さ | 2150mm |
| | 送り昇降 | 25W | | 機械重量 | 750kg |



ヘッド昇降式ルーター AR-1

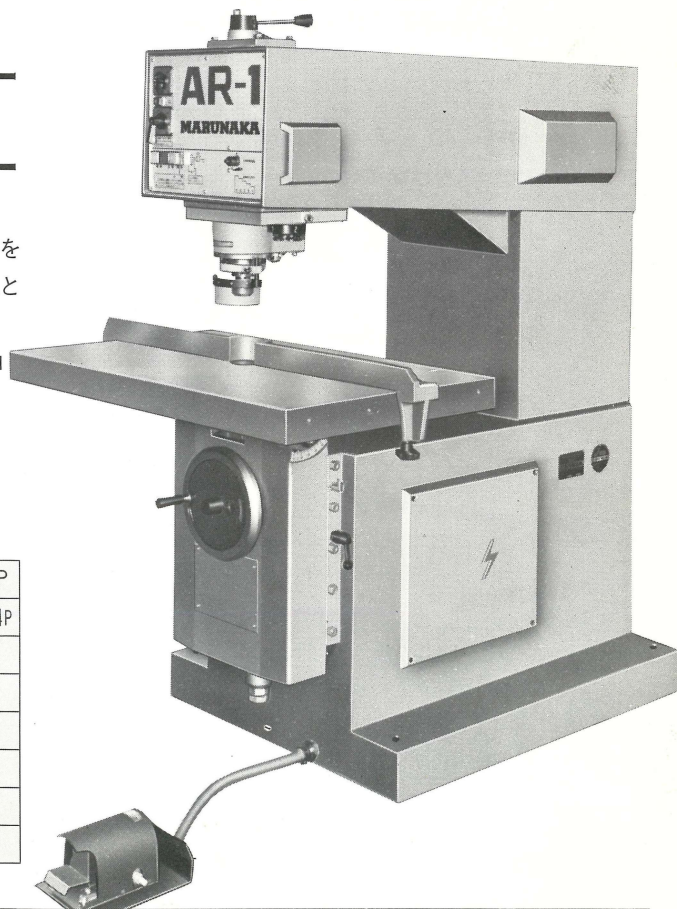
特長

- 1 ヘッドはフットペダルで自動昇降、作業が楽になりました。またレバーにより主軸を停止した状態でヘッドを昇降出来ますので、ヘッドの位置決めを容易に行うことができます。
- 2 独特設計のルーターヘッドにより回転数は高速20,000回転。ベアリングはマイクロフォグ潤滑を採用、騒音、耐久性に優れ、メンテナンスが容易になりました。
- 3 ヘッドはユニット式、取換えが自由で簡単です。
- 4 フレームは3.7KW (5HP)・2/4Pのモータを取付け可能な強度です。

仕様

| | | | | | |
|---------------|--------------|----------------|-------|------------------------|--------|
| ヘッド昇降 | 70mm | 所要動力 | シングル | 2.2KW・3.7KW・2P | |
| テーブル昇降 | 180mm | | ダブル | 1.5KW・2.2KW・3.7KW・2/4P | |
| チャック下端よりテーブル面 | 250mm | テーブル寸法 | 幅×長さ | 900×600mm | |
| テーブル傾斜角度 | 45° | | ※幅×長さ | 1500×900mm | |
| スイング | 700mm | | 幅 | 900mm | |
| 主軸回転数 | シングル | 20000rpm | 機械寸法 | 長さ | 1420mm |
| | ダブル | 10000・20000rpm | | 高さ | 1575mm |
| チャック内径 | φ8、φ12、φ16mm | 機械重量 | | 710kg | |

※印は補助テーブル付寸法です。



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