

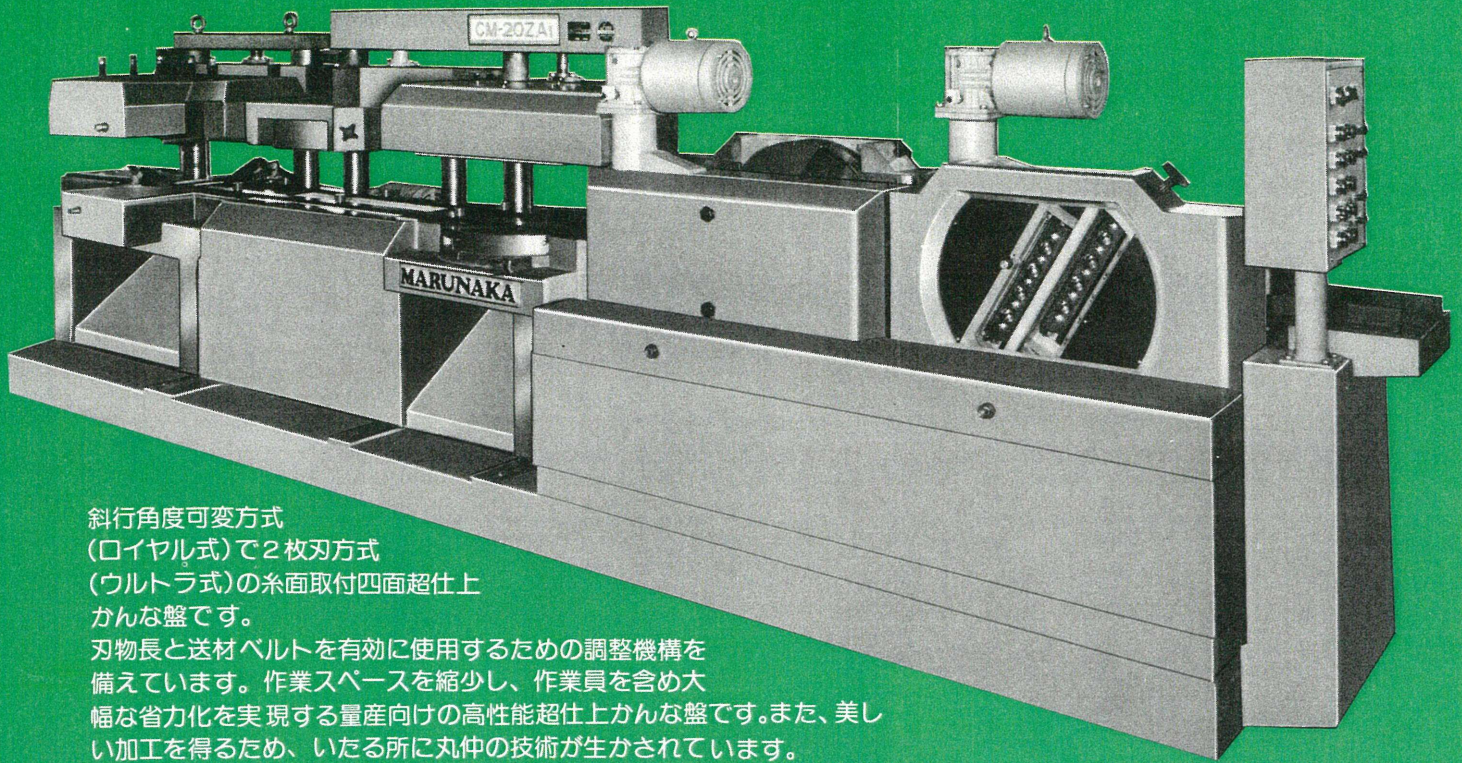
新発売

糸面取付



四面超仕上かな盤

特許申請済



斜行角度可変方式
(ロイヤル式)で2枚刃方式
(ウルトラ式)の糸面取付四面超仕上
かな盤です。

刃物長と送材ベルトを有効に使用するための調整機構を
備えています。作業スペースを縮小し、作業員を含め大
幅な省力化を実現する量産向けの高性能超仕上かな盤です。また、美し
い加工を得るため、いたる所に丸仲の技術が生かされています。

◆特長

- 一工程で左、右、下、上の順序で4面の超仕上加工ができ、さらに糸面取がっていますので、すばらしい生産能力を発揮します。
- 斜行角度可変方式(ロイヤル式)により、どんな材でも理想的な斜行角度が選べ、最高の仕上肌が得られます。
- 2枚刃方式(ウルトラ式)ですから、荒仕上、仕上が1回で、でき、仕上肌は最高、高い効率で作業ができます。
- 集中制御方式により、操作はいたって簡単です。

●仕様

加工寸法	最大幅 × 厚	200 × 200mm(斜行角50°の場合)
	最小幅 × 厚	45 × 45mm
	最小長さ	600mm
	面取角度	45°
斜行角度		0° ~ 60°可変
送材速度		75m/min (50Hz) 90m/min (60Hz)
所要動力	送り	2.2KW 4台 0.75KW 1台
	ヘッド昇降	0.2KW 1台
	ヘッド左右	0.2KW 1台
	かな刃移動昇降	0.4KW 1台
	かな刃移動左右	0.1KW 1台
テーブル高さ		820mm
機械寸法	幅	1,200mm
	長さ	5,000mm
	高さ	1,600mm
機械重量		3,500kg

※仕様は改良のため、予告なく変更することがあります。

株式会社 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

代理店

糸面取付四面超仕上かな盤 (CDE-25A)

側面部 (CE-25ZA2) 上下面部 (CD-25ZB1) 糸面取部 (CZ-25A)

仕様書

加工寸法		最大幅 × 厚	250 × 180 mm (斜行角 30°)
		最小幅 × 厚	10 × 10 mm
		最小長さ	550 mm
		面取角度	45°
斜行角度		0° ~ 60° 可変	
送材速度		88 m/min (60 Hz)	
所要動力	側面部	送り	2.2 KW, 3相 200V × 2
		ハット" 左右	0.2 KW, 3相 200V
		有効上下移動	0.4 KW, 3相 200V
	上下面部	送り	2.2 KW, 3相 200V × 2
		ハット" 昇降	0.2 KW, 3相 200V
	糸面取部	送り	0.75 KW, 3相 200V
		ハット" 昇降	0.2 KW, 3相 200V
	刃物寸法	四面部	表 刃
裏 刃			335 × 66 × 8 mm (//)
糸面取部		表 刃	100 × 60 × 8 mm (//)
		裏 刃	100 × 60 × 8 mm (//)
テ - フ" ル 高 さ		850 mm	
機械寸法		幅	1355 mm
		長さ	5450 mm
		高さ	1610 mm
機械重量		3200 kg	

2015/7 11A 18A

糸面取付
4面超仕上 鉋盤

取扱説明書

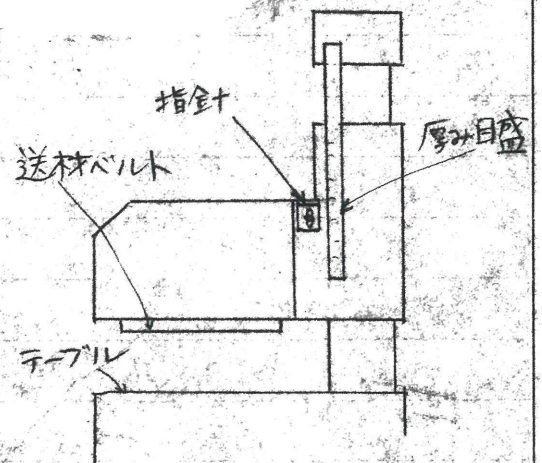
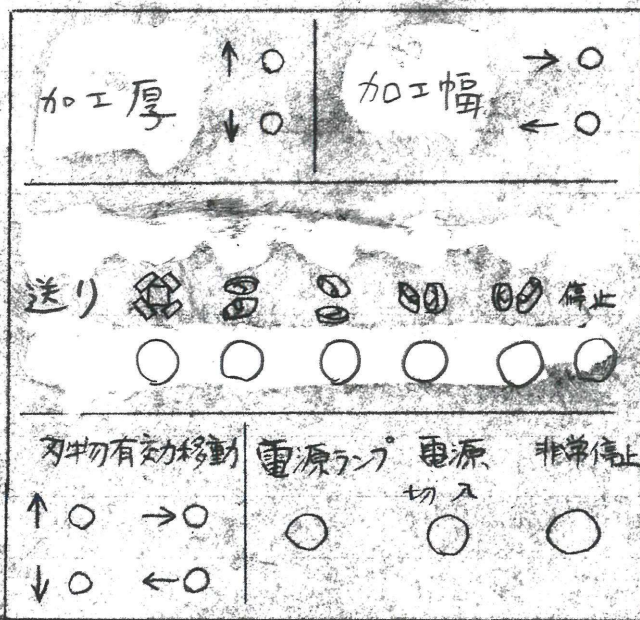
株式
会社 **丸仲鐵工所**

仕様

加工寸法	最大幅×厚	200×200 mm (斜行角50度)
	最小幅×厚	25×25 mm (パレットを1本外した場合)
	面取角度	45°
斜行角度		0～60° 可変
送料速度		104 m/min 50Hz
所要動力	送り	2.2 kW 4台 0.75 kW 1台
	加工厚用	0.4 kW 1台
	加工幅用	0.2 kW 1台
	有効(昇降)	0.4 kW 1台
	有効(左右)	0.2 kW 1台
テーブル高さ		800 mm
機械寸法	幅	1.300 mm
	長さ	5.500 mm
	高さ	1.700 mm
機械重量		4.100 kg

2. 操作手順

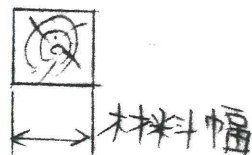
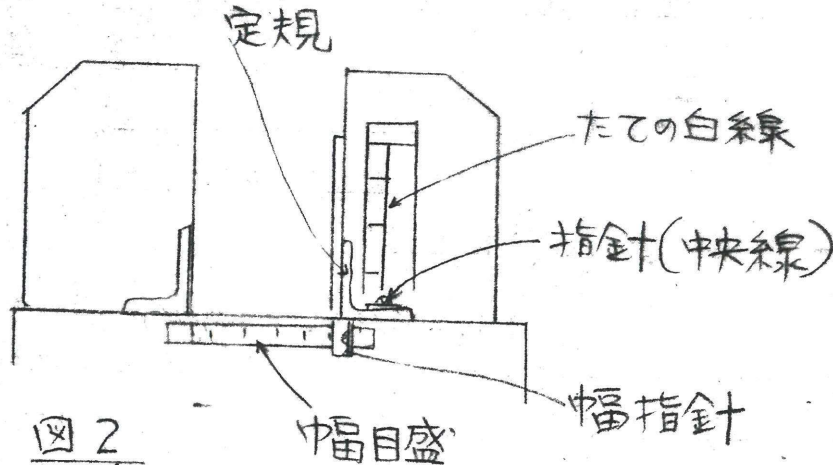
- ① アースを必ずして下さい。
- ② 減速機内に潤滑油（出光タラネ-Xガニックオイル#75相当）をゲージ位置（約1L）まで入っているかを確認します。
- ③ 工具、材料が機械及びテーブル面上にのっていないかを確認します。
- ④ かんな台が正規の位置に取付いているかをチェックし封
- ⑤ 最も手前の送材ベルトのスイッチを瞬時押しして正しい方向に回転しているかを調べて下さい。逆の場合は電源の結線の2本を入れ替えて下さい。



材料厚 103mm の場合は厚み目盛が 103 となります。

図 1

- ⑦ 次に材料幅と同寸法の幅目盛に定規を合せた後加工幅スイッチを押してたての白線と指針中央系線とを合せて下さい。その位置で幅目盛表示と材料幅は同じになります。



材料幅103mmの場合は
幅目盛が103となります。

- ⑧ 刃物と送りベルトの間隔が決まりましたら送りのスイッチを入れます。
- ⑨ 材料の受取る人がいることを確認合図をした後に材料を定規の間に挿入し送材します。この時「刃物を有効に使用するための移動」スイッチを操作して刃物、送材ベルトをムダなく使用します。
- ⑩ 作業終了時は電源スイッチを切り切屑粉を除去した後ナイフストック、テーブル面はマシン油、送りベルトはジナーで付着した油アカをぬぐって置いて下さい。

3. 注意事項

- ① 送材中に材料がスリップして送らない場合は非常停止スイッチを押し、加エ巾幅及び加エ厚の大きくなる方向のスイッチを押し、送材ベルトを材料から離した後に材料を取り外して下さい。
- ② 足踏式の非常停止スイッチが付いておりますので、適当な位置に置いて常時安全を図って下さい。
尚、非常停止スイッチは材料の送りモータのみ停止し、ヘッドの移動モータは停止しません。
- ③ 送材用減速機のオイル交換時期は初1回目は500時間、その後は1000時間毎に1回です。
(出光タウネーXカニックオイル #75 相当 1ℓ)

4. 修理調整

状態	原因	対策
送材ベルトは回転しているが材料が送れない。	送材ベルト表面に油アカが付着している。	シンナーで油アカをとる。(この時必ずスイッチを切って下さい)
	材料寸法に対してカムな台と送材ベルトの間隔が過大あるは過小。	項目 2. 操作手順 ④⑦ 参照
	刃先の出が過大。刃が切れなため負荷が増大している。	刃先を研ぎ調整し直すと。項目 6. 刃物取扱、参照
	送材ベルトが摩擦してカムな台からの出が少ない。	送材ベルト平面がカムな台より 2mm 出るようにする 項目 5. (1) 参照
	送材ベルトのゆるみ	テンションベルトで左右均等に送材ベルトを張る。(左右の張りかば不均等だとベルトが外れますので注意して下さい)
スイッチを入れても送材ベルト及び面取り送り用モーターが回転しない。	サーマルリレーがとんでいる ヒューズが断線 単相電源	サーマルリレーの復帰ボタンを押す 配線チェック

状態	原因	対策
糸面がとれな	刃先の出が少な 糸面カロエ用かんが台の位置が引込んでいる。	刃口面より約0.15出す。 各部の取扱い5.(6)参照。
糸面の屑がナフスツク に引掛かり、屑の出が悪い。	刃口の幅が狭い	刃口金の取付ボルトをゆるめ、 刃口の間隔を広くする。
使用バリエーション		
使用箇所	呼び番号	個数
馬区動ロール軸	6208 ZZ	2×2 たて切削
	6208 ZZ	1×2 おこ
従動ロール軸	6208 ZZ	2×4
面取り送りゴムロール軸	6206 ZZ	1×3
	6207 ZZ	2×3
面取り下部ローラ軸	6205 ZZ	2×3
送材ベルト外れ防止	6202 ZZ	4×4

③ 下面切削

昇降ネジを左方向へ回転すれば送材ベルトのテーブル面からの出量が大きくなります。(調整カラーの穴へ付属の丸棒を挿入して行って下さい。)

④ 上面切削

昇降ネジの先端にはまっているチェーンホイールのキャップ(3本)を外して昇降ネジを左回転すれば送材ベルトは下がり出量が大きくなります。

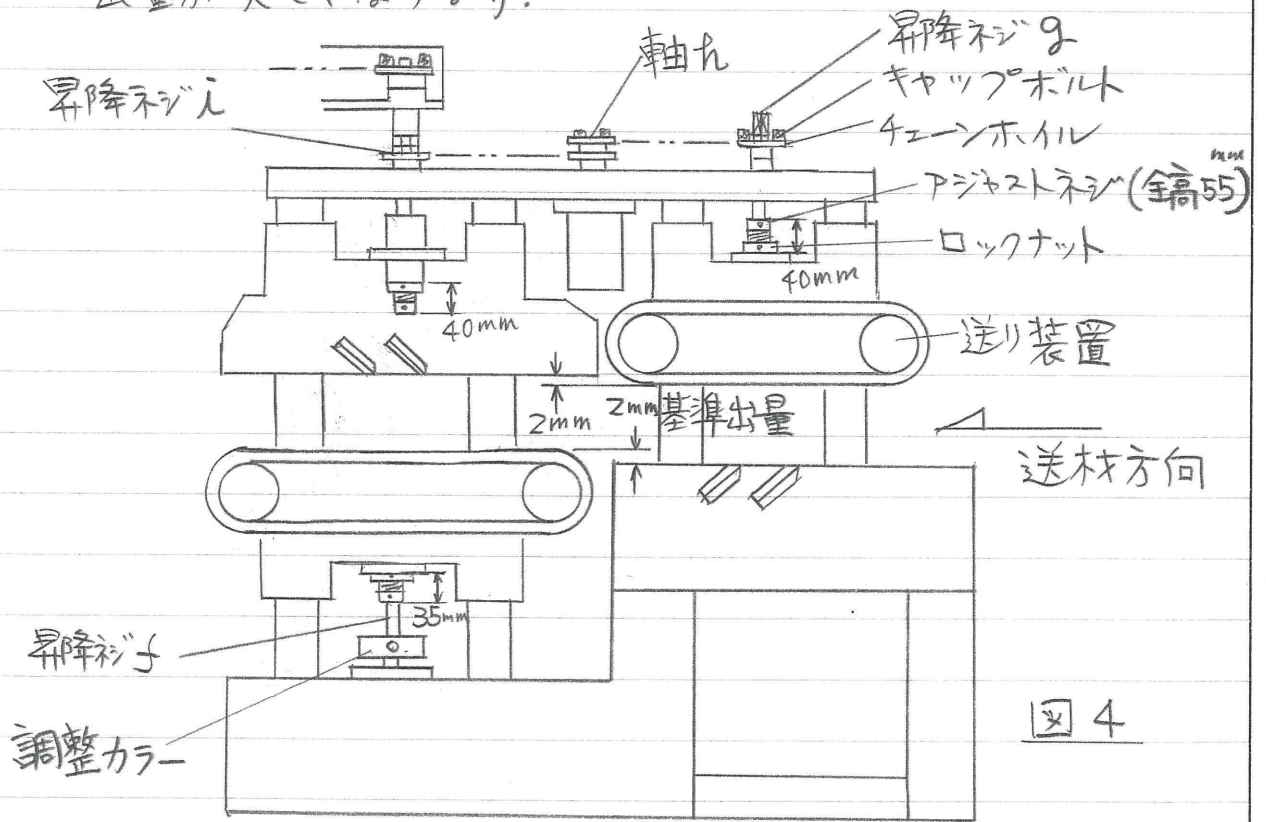


図4

(2) 刃物台ヘッド及び送材装置のクッション圧力の調整

スプリング圧力は調整済みですが加減する場合はロックナットをゆるめた後調整ネジを右回転して強くなり、左回転で弱くなります。各図中にこの調整量を指示してあります。尚、調整ネジを40mm以上出るようにゆるめると送り装置全体が昇降ネジから外れて危険ですので注意して下さい。また、調整ネジを回転させた時は送材ベルトの位置が変わりますので送材ベルト出量の調整をして下さい。

5. 各部の取扱い

(1) かな台からの送材ベルト面の出量調整 (送材ベルトが摩耗した場合に調整する)

① 左面切削

移動ネジをスパナ(13)で左回転すれば(前進方向)かな台からの送材ベルトの出量が大きくなります。送材性、切削性の良い出量は2mmです。尚、ネジaは定規との位置関係がありますので回わさないで下さい。

② 右面切削

ネジcの先端にはまっているチェーンホイールの取付けであるキャップボルト(3本)を外してネジcを左回転すれば送材ベルトの出量が大きくなります。

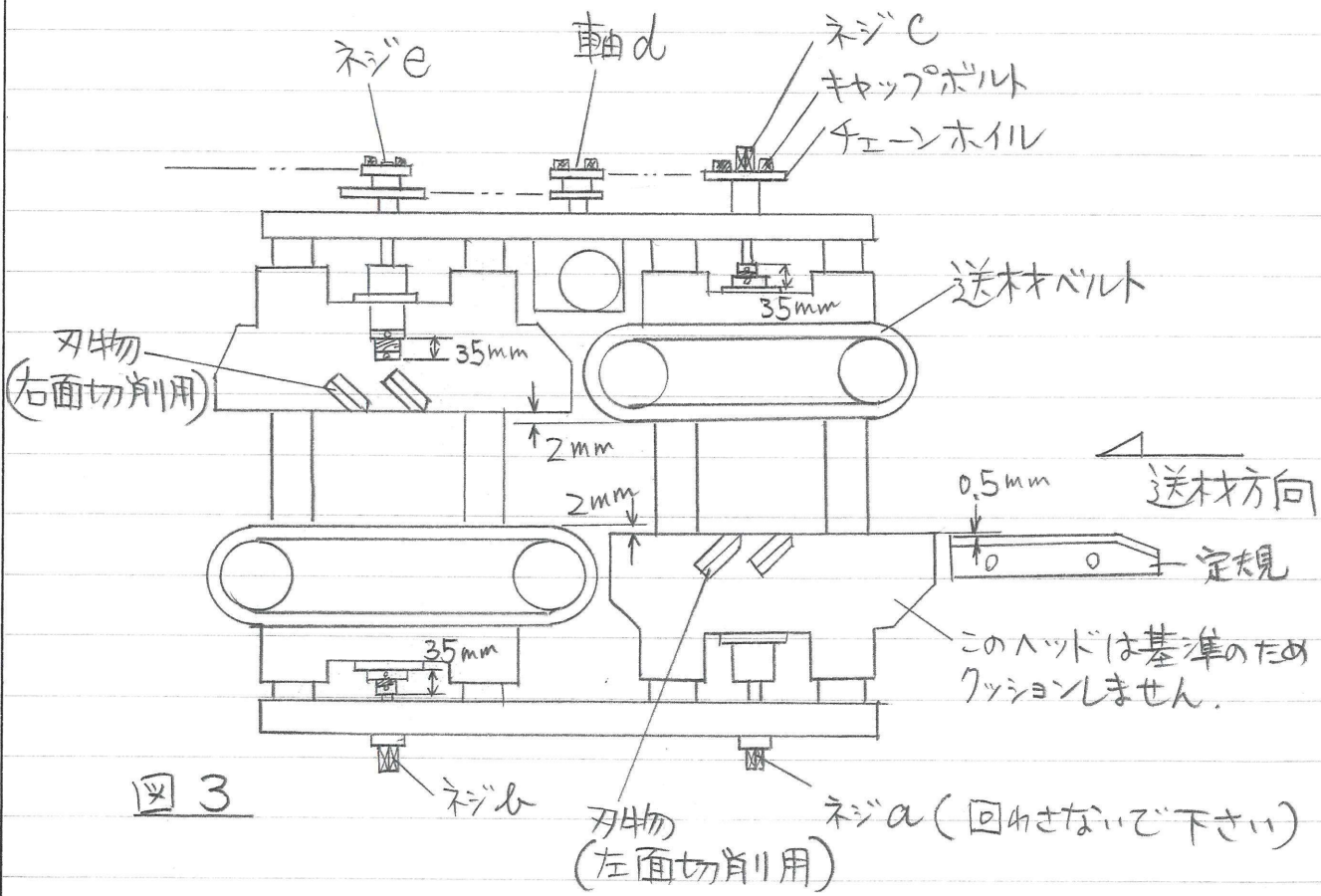


図3

(この図は機械を上から見る)

(5) 糸面加工用ハッドクッション圧力の調整

ハッドクッション用ロックナットをゆるめハッドアジャストネジを右回転すれば圧力は強くなり、逆回転で弱くなります。この時、ハッドアジャストネジの出をロックナットを含めて40mm以上出さないで下さい。40mm以上の出量にすると送り装置全体が昇降ネジから外れて下に落ち危険ですので注意して下さい。(アジャストネジの全高は55mmです。)

(6) 糸面加工用かな台の位置調整 (ほとんど調整不要です)

① 右側(上・下面) 2ヶのかな台を同時に移動する場合

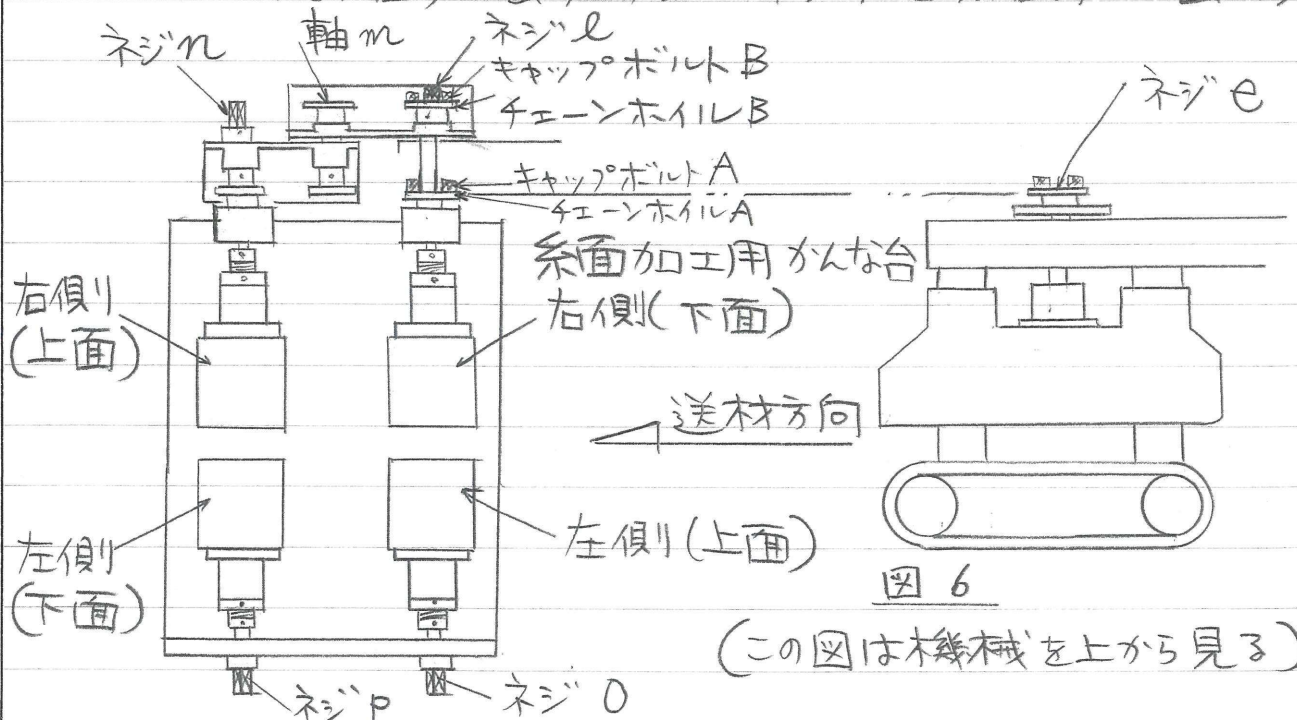
ネジEに取り付けてあるチェーンホイールAのキャップボルトA(3本)を外した後、ネジEを左回転(前進方向)することによりかな台が出ます。

② 右側(上面)のみ出す場合

ネジE軸上のチェーンホイールBを取付けてあるキャップボルトB(3本)を外した後、ネジEを左回転すればかな台は出ます。

③ 左側(上面)を出す場合はネジDを左回転で出ます。

④ 左側(下面)を出す場合はネジPを左回転で出ます。



(3) 糸面加工用送りゴムロール(3本)同時出量調整

昇降ネジに取付けてあるチェーンホイールのキャップボルト(3本)を外した後、昇降ネジを左回転(前進方向)すれば送りゴムロールの出量が大きくなります。

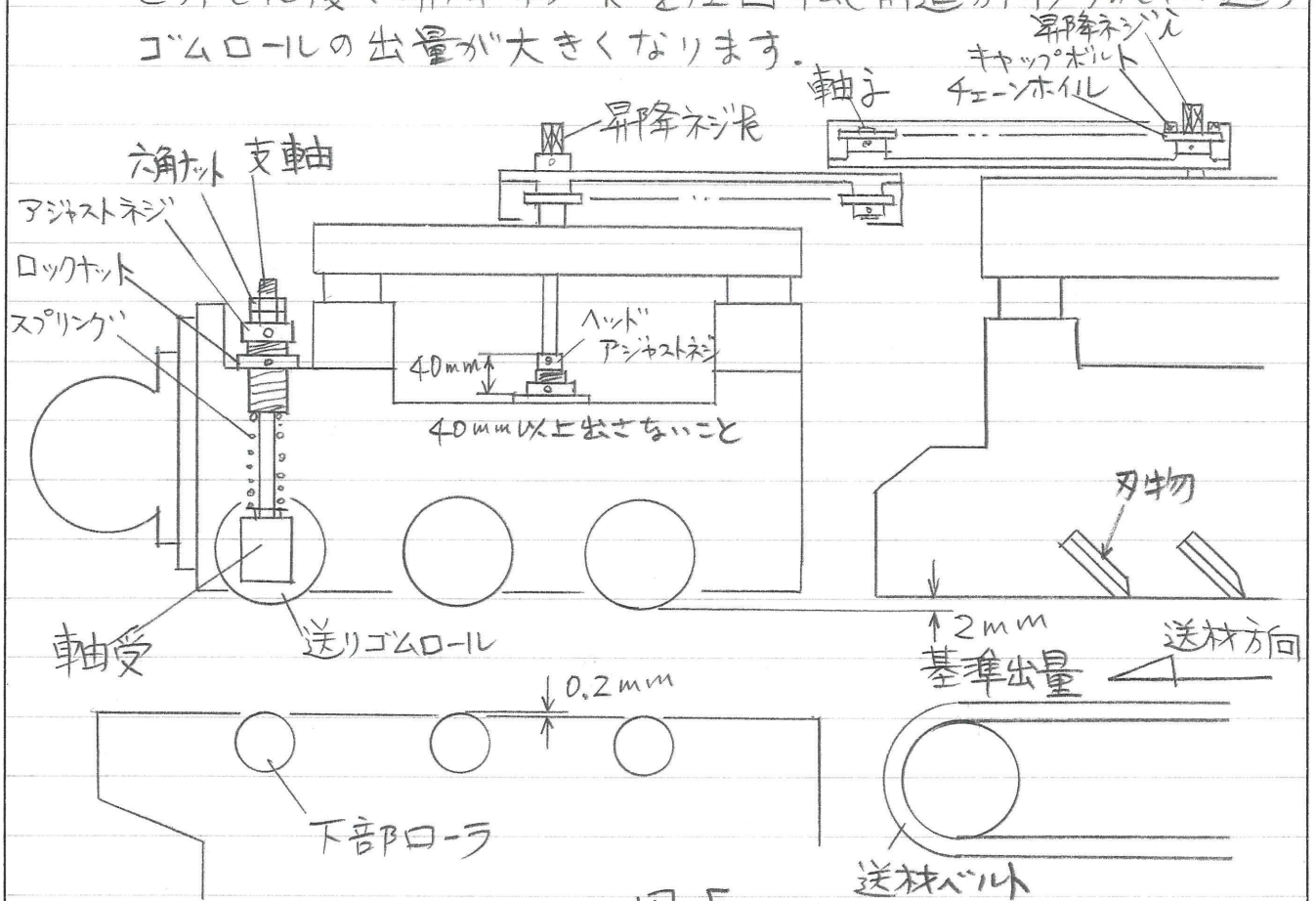


図 5

(4) 糸面加工用送りゴムロールを個々に調整する場合(上図参照)

① スプリング強さの調整

六角ナット(2ヶ)を右回転すれば「スプリング」圧力は強くなります。左回転で弱くなります。この時、送りゴムロールの高さが変わりますので高さ調整をして下さい。(4)②参照

② 高さ調整

アジャストネジを右回転すれば「送りゴムロール」は下がり左回転で上がります。

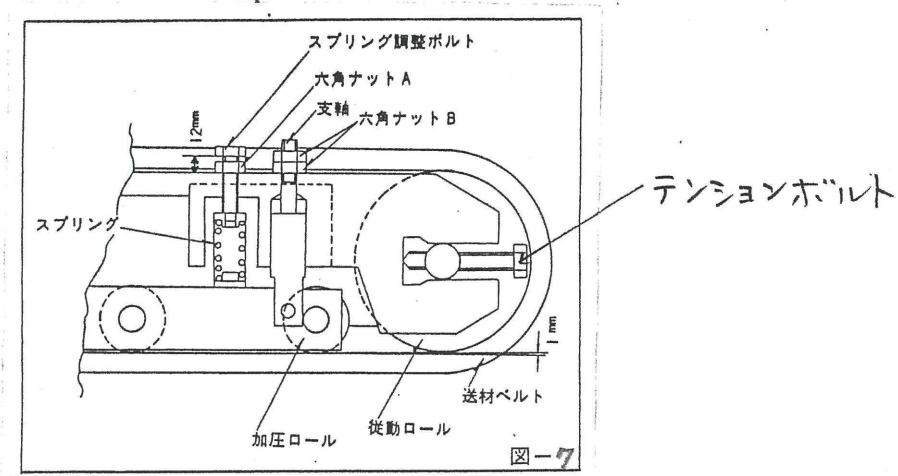
(7) カロ圧ロールの調整 (ほとんど調整の必要はありません) 下図参照

① クッションの調整

加圧ロールはスプリングにより加圧しております。スプリングのクッションは普通ヘッド上面から調整ボルトの頭まで 12mm 位間隔があれば適正です。クッションの調整をするには六角ナットAを緩めてから調整ボルトを締めていくとクッションは強くなり、ゆるめれば弱くなります。加圧ロールのクッションは均等になるよう注意するとともに、調整後は六角ナットAを締めて下さい。

② 高さ調整

加圧ロールの高さは馬駆動・従動ロールより 1mm 下がった位置が適正です。この高さの調整は六角ナットB (2ヶ) を左回転すれば出て、右回転で引込みます。各ロールの高さが均等になるようにして下さい。



(8) 送材ベルトの交換 (最も手前のたて切削用)

手順

- ① モーターの端子箱内のビスを外して配線コードを取り外します。
- ② 送材ベルトを加工幅の狭い方向へ移動して上部カバー(送材ベルト用)を外します。
- ③ 左右のテンションボルトをゆるめて送材ベルトを外します。この時オイルケージを損傷しないようにして下さい。

(9) 限度リミットスイッチのドック

① 加工厚 (下面切削装置の裏側に設置してあります)

加工厚上昇スイッチを押してヘッドを上昇させながらテーブル面と送材ベルト面との間隔が98mmのときの厚みスケールの指針を100に合せます。

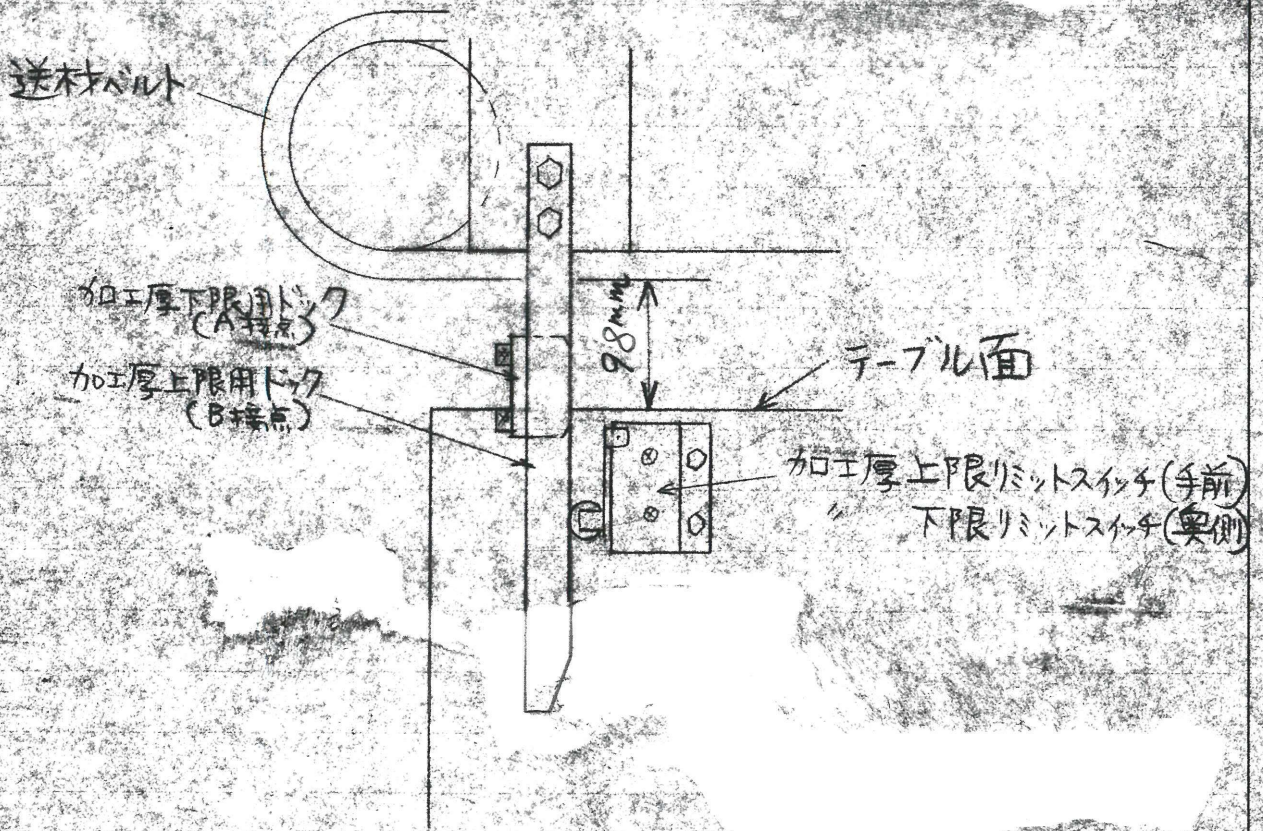


図 8

② カロ幅 (制御ボックスの横に設置してあります)

カロ幅の広がる方向のスイッチを押してヘッドを右へ移動しながら刃物面と送材ベルト面との間隔が98 のとき、幅スケールの指針は目盛100に合わせます。

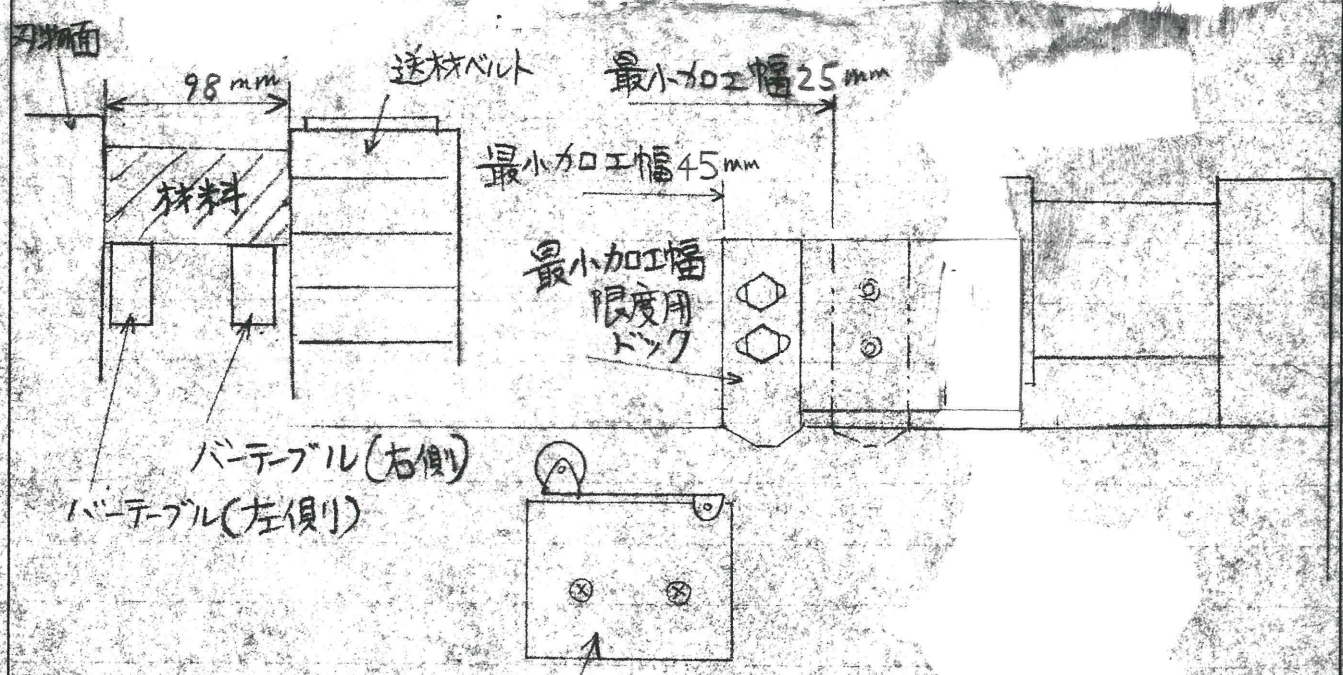
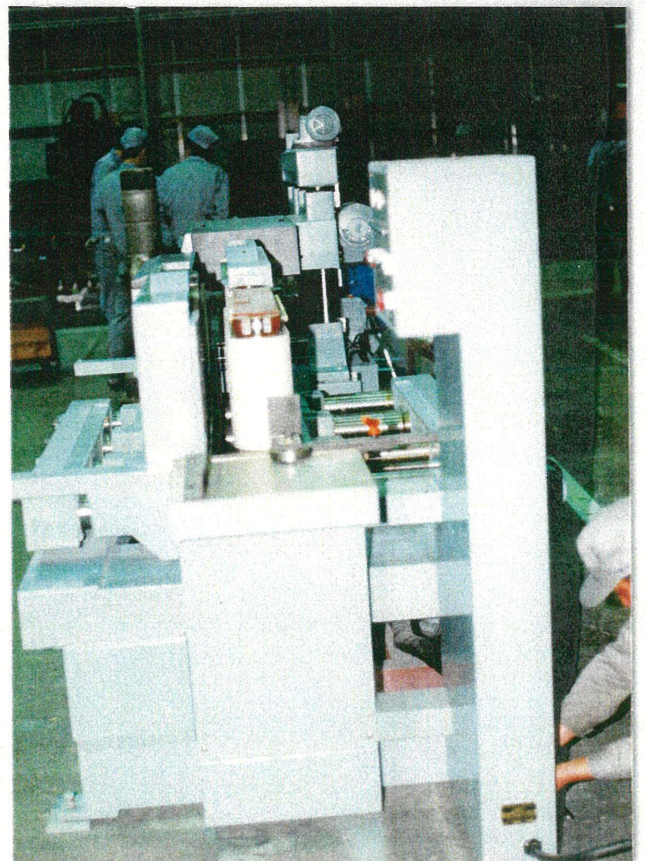
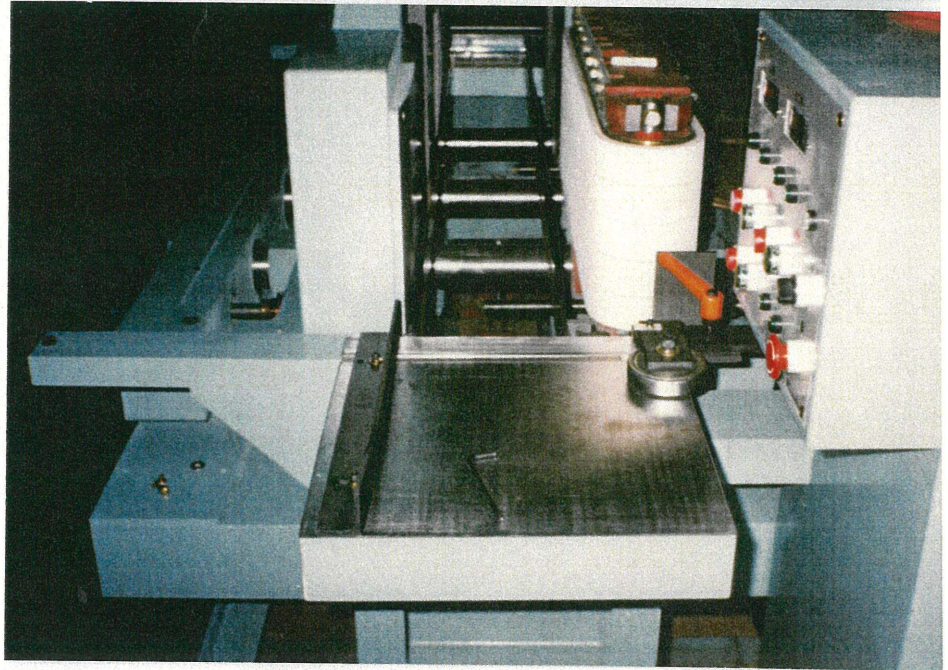
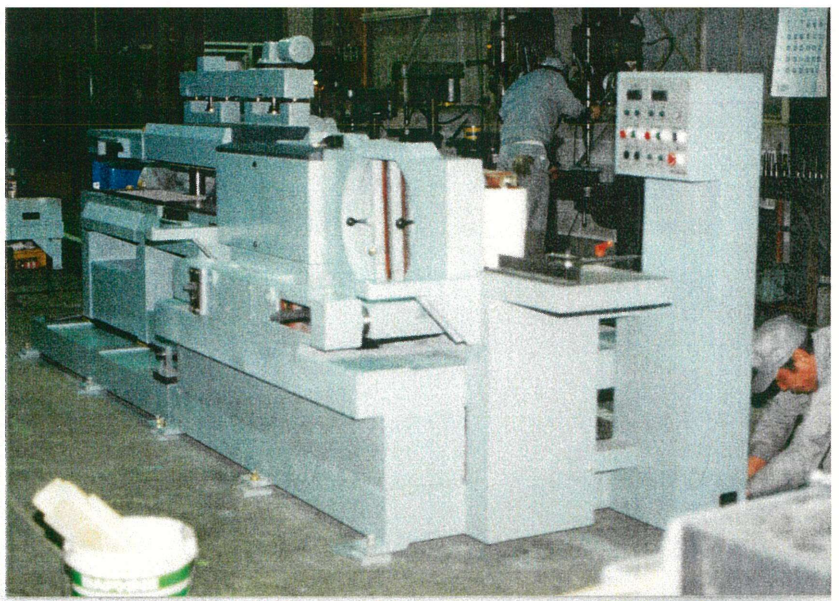


図 9

最小加工幅
限度リミットスイッチ

③ 最小加工幅限度リミット用ドックの位置調整

最小加工幅 45mm の場合は上図の 45mm の位置ですが、最小加工幅 25mm の場合は右側のバーテーブル(本)の両端を持ち上げて本機から取外した後に、最小加工幅限度用ドックを 25mm の位置へ移動させて取付けて下さい。



2015. 11. 18

