

超仕上かな盤

250mm 逆転装置付

# 丸仲鉄工所 ROYAL-10



PAT NO. 772988  
815532  
835880

逆転 PAT

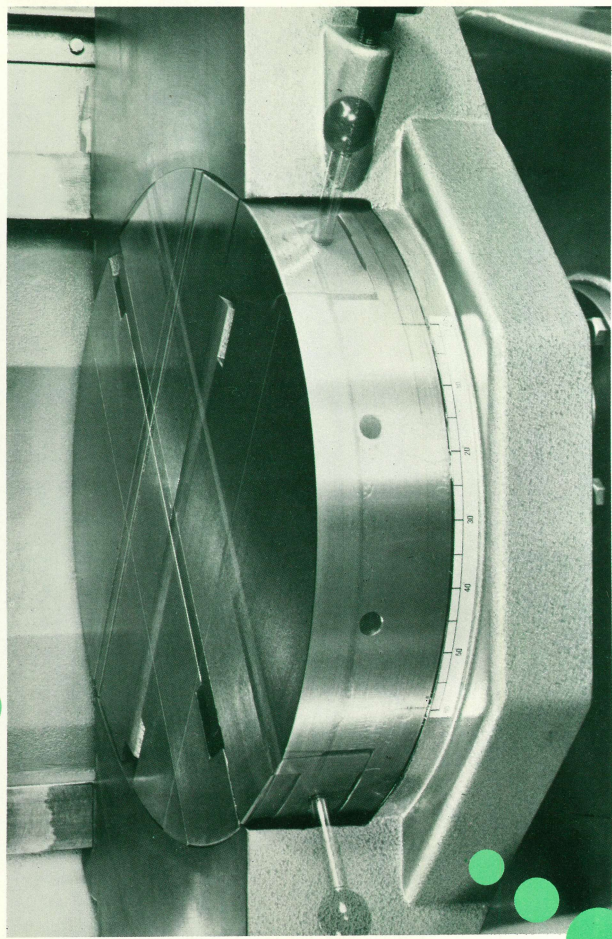


株式會社 丸仲鐵工所

# NEW ROYAL

超仕上鉋盤のトップメーカー丸仲鉄工が永年の経験と独特の技術により完成したターンテーブル式、逆転装置付、反り材も楽々仕上げる“ロイヤルシリーズ”です。機種も加工材によりお選びいただける様、Royal-10 (250mm) Royal-14 (350mm) Royal-18 (450mm) とそろえました。圧倒的納品実績を誇る“ロイヤルシリーズ”をあなたの工場で品質向上の主役に是非御採用下さい。

## ●●● 仕上角度自由自在 815532



ターンテーブル

### ここが違います!!

刃先の斜行角度は自由自在、材質に応じた角度を撰べるの  
で榎・桜・ラワンなどの硬質材は勿論、米松・台湾松・杉  
・桐・スプルースなどの軟質材も見事な仕上肌を約束しま  
す。

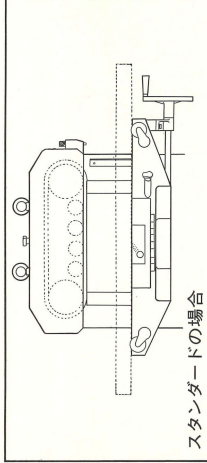
## 逆転装置

とんぼ返りがなくなりました

鉋台を取付けたターンテーブルを180°  
回転させ、スイッチレバーを逆転に入  
れれば直ちに反対方向よりの作業にか  
かれます。材料は表と裏では削り方向  
が違います。  
そのため従来は“とんぼ返り”前  
後を逆にしなければ逆転装置の完成で  
その必要がなくなり、運搬労力と場所  
の節約が出来ます。

## テーブル定盤

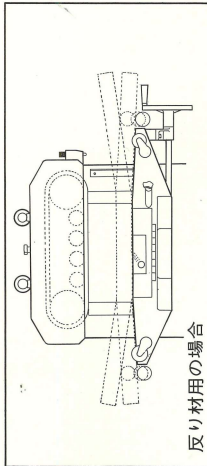
テーブル定盤はスタンダード型と反り材用型の  
2種類が有ります。  
■スタンダード型  
直材用の左右傾斜角のない平面テーブルを装  
備した直材専用型です。



スタンダードの場合

## ■反り材用型

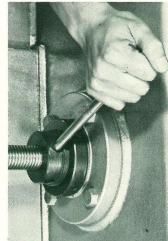
テーブル中央の平面部分と左右の傾斜角はあら  
ゆる建築用柱を調査し、どんな条件のものでも  
無理なく仕上げられる様設計されています。  
尚、テーブル前後の送材ローラーの昇降調節に  
より直材もOKです。



反り材用の場合

## テーブルクッション

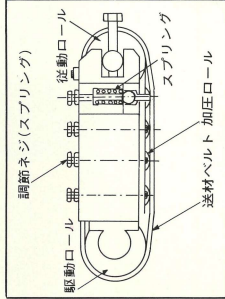
材料の厚みに応じてスプリングにより弾力を持  
たせてあるので刃物に過大な負荷をかける心配  
がなく、仕上面の安定を計ってあります。



■テーブルクッション用  
のスプリング調整装置  
のスプリングの調整は、  
前面で確実・迅速にで  
きます。

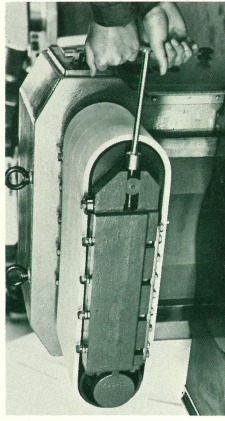
## 送材装置

エンドレスベルトによる  
送材方法は、材料をベ  
ルトにより確実に把持  
してスムーズに送ります。  
又駆動と従動ロールの  
間にある加圧ロールは  
ベルトを平面に支え材  
料に対する加圧を均等  
に分散しているため、過  
大な圧力による加圧面  
の悪影響はありません。



## ■エンドレスベルトの張りの調整

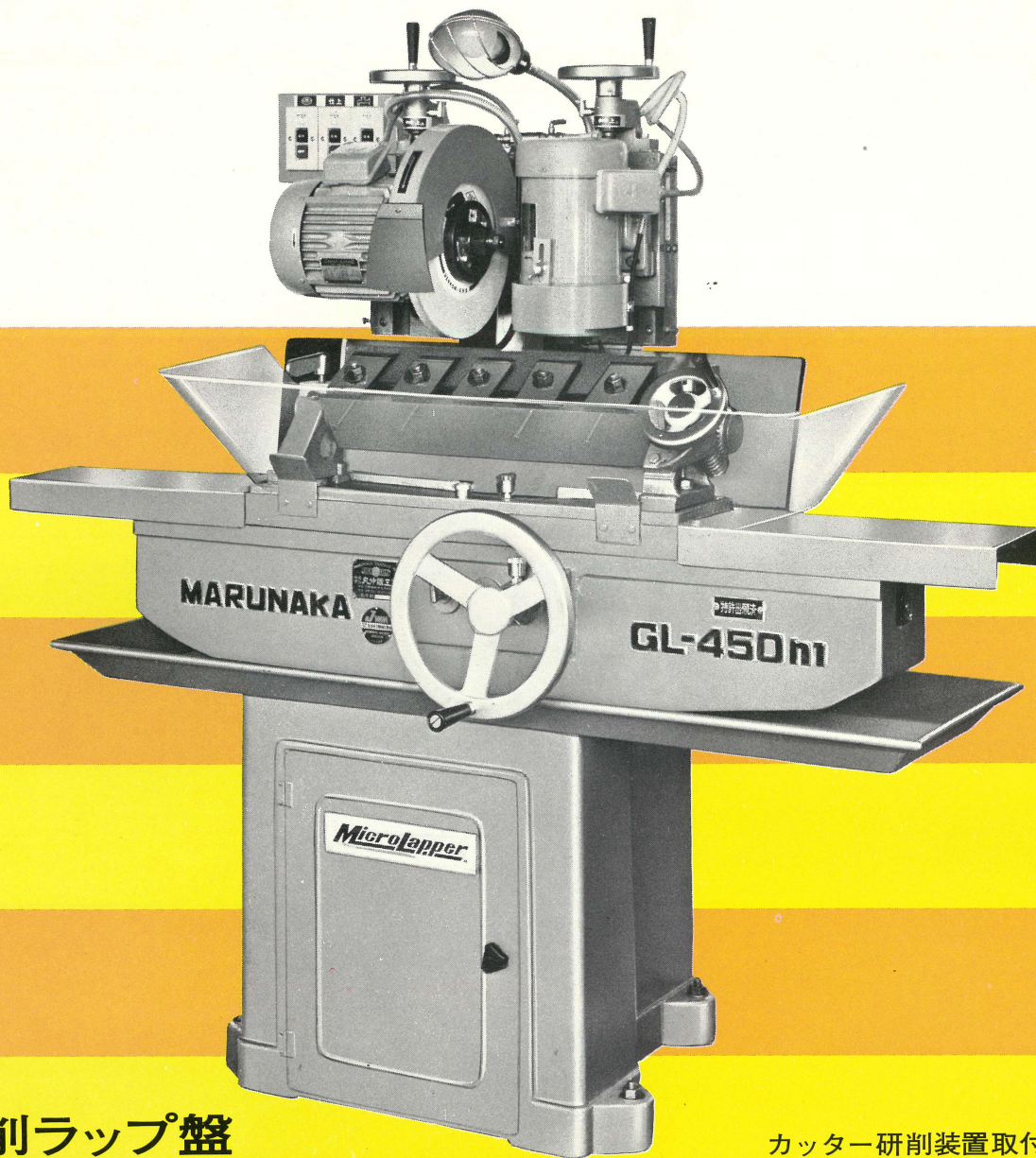
左右対の引張り用ボルトで、ベルトの走行を目  
で見ながら、簡単に調整できます。



## リターンローラー

機械前部のリターンローラーは重い柱も難な  
く移動させる事が出来ます。

	New Royal-10(250mm)	Royal-14(350mm)	Royal-18(450mm)
加工	260 (0°~40°) 165	350 (0°~15°) 235	450 (0°~15°) 300
寸法	180	180	180
最大厚 (mm)	45・95 (50Hz) 55・110 (60Hz)	45・72 (50Hz) 45・65 (60Hz)	45・72 (50Hz) 45・65 (60Hz)
送りスピード (m/min)	1.5 (2.2)	1.5 (2.2)	3.7
所要動力 (KW)	0°~60°可変	0°~50°可変	0°~50°可変
斜行角度	950	1,030	1,125
テーブル全長 (mm)	800	869	890
機械寸法 (mm) W×L×H	880×1,200×1,095	820×1,240×1,170	925×1,325×1,200
機械重量 (kg)	490	850	1,000
荷造重量 (kg)	605	990	1,200
荷造容積 m <sup>3</sup> (cft)	1.50 (53)	2.01 (71)	2.61 (92)



研削ラップ盤

カッター研削装置取付可能(特注)

# マイクロラッパ-GL 450ni

荒研削 ⇨ 仕上研磨 =ヘッド回転不要=

従来の研削ラップ盤では荒研削完了後、仕上研磨をするには砥石ヘッドを回転させて行いましたが、本機は荒砥石と仕上砥石を1ラインに装置してありますのでヘッドの回転操作の必要はなく、一段と高精度の保持が可能となりました。

特長

最高の精密設計

丸仲方式上面研磨とは!

- § 研磨状態が一見してわかる
- § 絶対にそらない刃付けができる(水冷式)
- § 絶対に焼けない
- § 短時間で研磨が出来る
- § 堅牢無比の本体

仕様	砥石(mm)	最大刃物長(mm)	所要動力	回転数(r.p.m)	機械寸法 巾×長さ×高さ(mm)	機械重量(kg)	荷造容積 (c.f.t)
	荒 255φ×19×25.4φ 仕上100φ×45×15.88φ	450	荒 0.75kw 仕上 0.4kw ポンプ 50w	60Hz 1700	1,480×750×1,400	355	74



株式会社 **丸仲鐵工所**

静岡市丸子650の1電話(静岡)〈0542〉59-8111(代)  
テレックス 3962-475

代理店