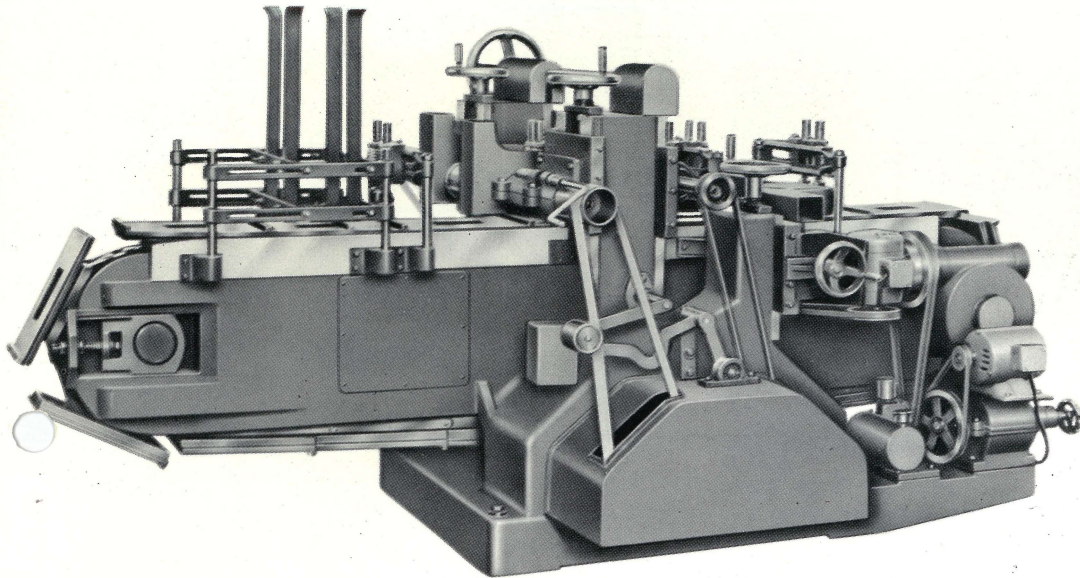


# フローリング ブロックサイド仕上機

## FOI-A FOI-C



本機械はフローリングブロックの定寸法切断と接手部分の加工を行ないます。独特の考案によって、設計され、改良を重ねて完成致しました。

FOI-Aは業界の殆んどすべてに使用されている基本機ですが、最近、重切削にむくFOI-Cを完成致しました。

何れも素材を保持する輸送盤がガイドレール上をチェーンに曳かれて直進する間に四段の加工によって加工を行う構造になっております。

量産に際して必要な能率と高精度加工は両機で十分充つことが出来ます。

### FOI-A

加工軸は、第一段横軸、第二段横軸、第三段横軸、第四段縦軸によって構成されております。第三段横軸は第二段横軸の直下において、輸送盤を挟んで向い合っております。第四段縦軸は輸送盤を挟んで左右一対になっております。

軸の調節は横軸は上下に、縦軸は左右にねちによって行ないます。横軸の加工巾は刃物を取付けるカッターヘッドを軸に切られたねちにカッターヘッドを挟んで付いたナットによって軸上を所定の位置まで移動して決めます。縦軸の上下方向の調節は間座で行います。

送りは無段変速装置が附いておりますので1:2の範囲で適当な速度を決めることが出来ます。

軸送盤はフレーム中央を鑄鉄製レールに鑲嵌されてチェーンに曳かれて進行します。輸送盤とレールの嵌め合いは正確に仕上げられており、摺動面への給油装置も附けてありますので長年月の使用にも精度は安定しております。

### FOI-C 加工軸

加工軸はFOI-Aと同じ四段になっておりますが、各段はすべて左右一対の片持の構造になっております。従ってすべて個々に上下左右に調節出来るようになっております。

鋸及カッターの左右の開きは輸送盤中央を、上下は輸送盤上面を基準にして目盛によって微動調節出来ます。

これは両持の場合と較べて鋸やカッターヘッドの取外しが簡単で予備のカッターヘッドの使用が実際問題として可能になります。従って刃物取換えの時間が極めて短かくなってすみます。また総型のカッターを使用するような場合、左右対の軸は個々に調節出来ますので直径が異なってもかまいません。

ボールベアリングはNO-6207で強力ですが鋸及カッターヘッドの孔径は25.4φですから標準寸法のものを使用出来ます。

### 1. 輸送盤、レール

輸送盤とレールの摺動面は更に大きくしました。而もその材質は特殊強靱鑄鉄を使用しておりますので重切削、送り速度の増加に対して自動給油装置の設置と相俟って極めて高い耐磨耗を持ってあります。そのうえ輸送盤にはかみそりを附しておりますので再調節も容易で輸送盤相互の誤差を全く吸収することが出来ます。

### 1. 自動給油装置

輸送盤とレールの摺動面との間の油幕は磨耗を防ぐために大きな役割を果しますが、油をあまり多量に与えても無駄になりますし、かえって輸送盤上面に流れ出して素材を油で汚染することになります。少量ず、絶えず手で給油することは困難ですから、本機では輸送盤の動きに伴って自動的に適量だけ絶えず給油する装置を附して、機械の精度を長年月安定して保つよう万全を期しました。

### 1. 送り装置

送り速度は毎分3.5m~14mの範囲で無段変速出来ます。これは毎分9枚から36枚の加工能力になります。

変速機と減速機の組合せによる送り装置は簡単に適当な送り速度を決めることが出来るようになっております。

物が挟まったりなどして輸送盤に過大な抵抗が掛ったとき、直に動力側と縁を切って機械の損傷を防ぐためのトルクリミッターがこの中に含まれております。

### 1. 機 体

機体は出来るだけ単体の構造にしました。重切削による連続運転でも振動や精度の劣化を来すようなことのない十分余裕のある強固な機体構造になっております。

材料自動供給装置（ホッパー）。

材料を一枚づつ手で輸送盤の上に乗せることは労力から云っても能率から云ってもよいことではありません。本機では自動供給装置をつけて作業性を高めました。ホッパーの中へ材料を適当だけ供給すれば自動的に一枚づつ輸送盤に材料をセットしますので、熟練は必要ありませんし労力も少なく危険もありませんので女子でも直に作業することが出来ます。

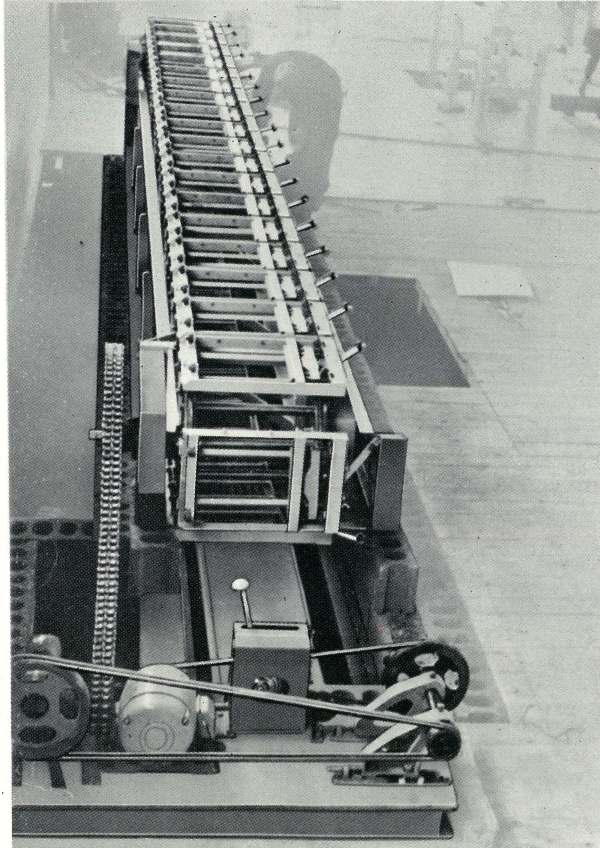
本機は8基の軸を利用してフローリング以外の加工も可能です。箱等の柄組部分の加工などに広く利用されております。

箱の組平部分の加工用としてFOI-Cを多少改造したFOI-Dも製作致しております。

要 目	型 式	FOI-A	FOI-C	要 目	型 式	FOI-A	FOI-C
加 工 寸 法	巾 mm	240-350	240-350	送り速度(無段変速)m/毎分		3.1~6.1	3.5~14
	長	240-350	240-350	給 油 法		手動給油(オイルルーバー)	自動給油
	厚	10-30	10-30	ホッパー(自動給油装置)		—	各寸法に適合
加 工 量	枚/毎分	6-12	9-36	機械寸法(巾×長×高)mm		1100×3250×1200	1600×3250×1550
鋸、カッター径と軸孔径	第一段 鋸	305φ×50φ	254φ×25.4φ	所要動力カッター用 KW		第一、第二、第三、第四 3.5×1	第一、第二、第三段用 2.2×2 第四段用 1×2
	第二段 カッター	200φ×40φ	150φ×25.4φ	送 り 用		0.75×1	0.75×1
	第三段 カッター	200φ×40φ	150φ×25.4φ	重 量 kg		1400	2600
	第四段 鋸、カッター	254φ(鋸) 200φ(カッター)×25.4φ	254φ(鋸) 200φ(カッター)×25.4φ				
軸 廻 転 数	第一段 鋸 r.p.m.	2800	4200				
	第二段 カッター	3200	4200				
	第三段 カッター	3200	4200				
	第四段 鋸、カッター	3200	4200				

フローリング  
ブロック用  
自動接着盤

F-40



仕 様

加工寸法	巾 mm	240-330
	長 mm	240-315
加工量	厚 mm	15-20
	枚/毎分	1.5~6
加工台数	枚	40
送り速度(無段変速)	m/毎分	0.6~2.4
加工台の一巡に要する時間	分	6.7~26.7
機械寸法(巾×長×高)	mm	1000×8600×940
所要動力(送り用)	KW	0.75
重 量	kg	2200

本機は板を継ぎ合せてブロックの素材とする接着工程を自動化したものです。

単板の端面に糊を塗布して加工台の枠の中に並べ、万力で締付け、その加工台がチェーンによって乾燥炉内を通過する間に接着が完了して自動的に締付けが外れ、素材を炉内から集積所へ運ぶ移送ベルトコンベヤーの上に落とし、加工台は一巡してもとの作業位置に戻る仕組になっております。

送り速度と機長とは乾燥炉の通過時間と作業能率の上で互に関連がありますが、本機の場合は送り速度を無段変速によって毎分0.6~2.4mにしております。加工台は毎分1.5~6ヶの割で通過することになりますが、これは加工台1ヶの通過時間になおしますと40~10秒になります。端面に糊を塗布し加工台の枠に並べて締付ける作業をこの間に行うことになりますが、低速の場合は十分余裕のある時間で高速の場合でも少し慣れれば作業出来る時間です。

本機の送り速度と機長の関係は素材が乾燥炉内を通過する時間が約20~5分になりますので従来フローリングブロックに使用されている尿素系の接着剤を使用するのに最も適しております。

乾燥炉と移送ベルトコンベヤーは炉の加熱方法及立地条件によって異なりますので特別附属となっております。

代  
理  
店

MARUNAKA IRON WORKS CO., LTD.