

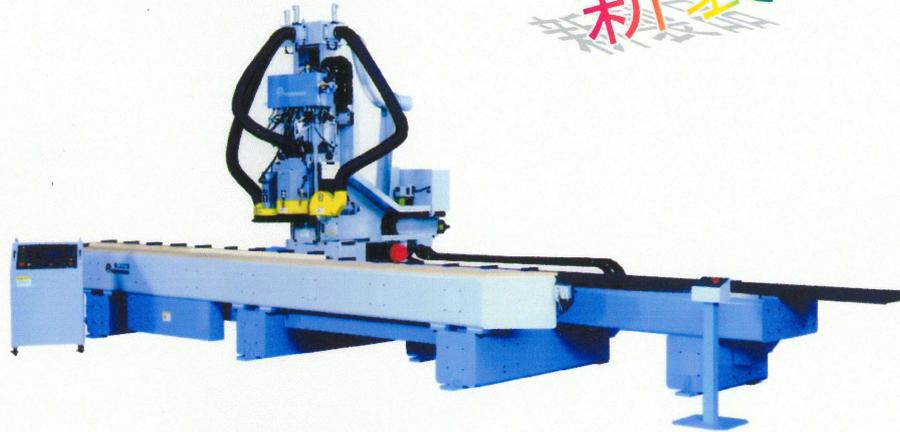
軒先加工機 EW-3610A

～ 2 x 4 用小屋部材 〈垂木・隅木〉 等

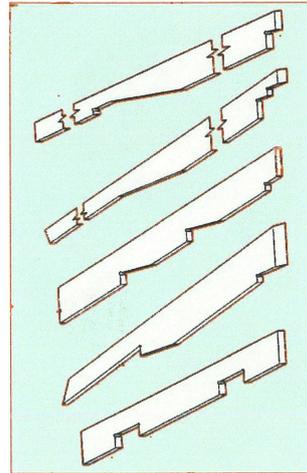
ワンクランプで高速加工します ～

軒先加工機
EW-3610A

新製品



- 従来、丸鋸などの電動工具で1日2棟分、8人工ほど掛かっていたツーバイフォーの屋根廻り部材（垂木・隅木・軒先等）の加工を1台でこなします。
- 鋸軸とルータ軸および面取軸の組み合わせにより、材料のコーナーでの破損を防止するとともに生産の効率化を図っています。
- あらかじめ数十種類の加工パターンを登録し、あとはディスプレイ上に呼び出してスタートするだけの簡単操作。異なる屋根勾配もディスプレイ上で容易に寸法変更が行えます。



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) FAX (054) 257-0498

×4用小屋部材 垂木 隅木 等の両端加工をワンクランプで行います。

～特に長尺部材の加工に威力を発揮します～

EW-3610A

140～286mm 厚み：38mm 長さ：1000～6100mm(20フィート)

700mm Y：500mm Z：300mm

■ 面取り軸 4.5kw 2P

■ ルーラー軸 5.5kw 2P

■ 丸のこ軸 3.0kw 2P

4.3kw

13.0kw

一用コンプレッサー 3.7kw

21.0kw

1P(6kgf/cm²)

0520×(奥行)2350×(高)2350mm

寸法は輸送時のものです。なお、使用時の奥行と高さは約3000×3000mmとなります。700mm)は別置きとなります。

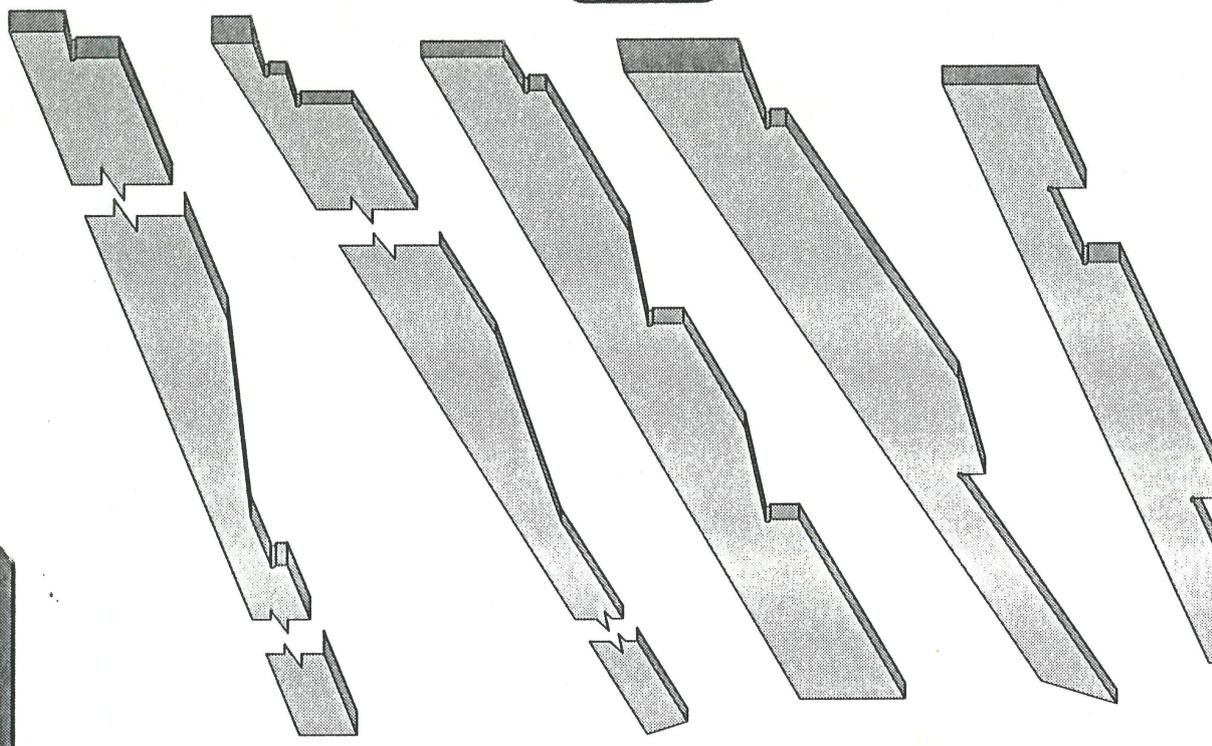
100kg

スプレイを使用します。

型は34種類)と寸法を登録します。

スプレイ上にパターンを呼び出して確認の上、加工をスタートします。寸法が異なる時はディスプレイ上で容易に寸法変更が行えます。

加工サンプル



軒先側

棟木側

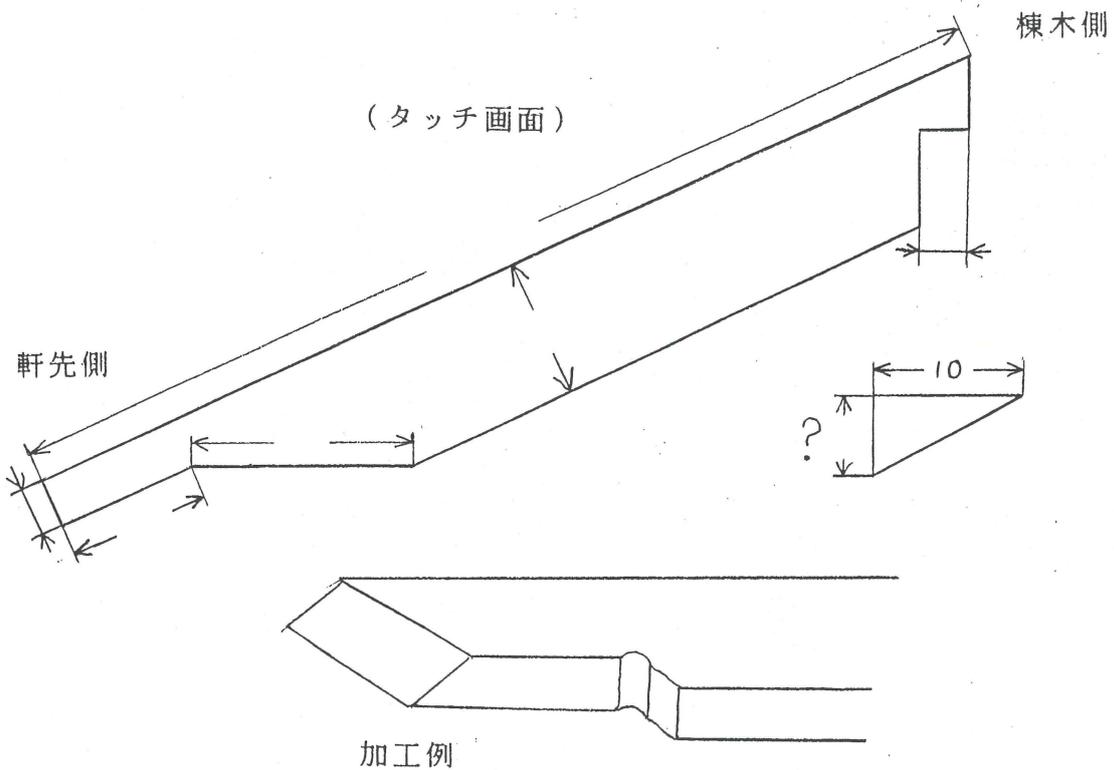
仕様

98.09.11

型式	EW-3610A (軒先加工機)		
加工材	幅	140~286mm	
	厚み	38mm	
	長さ	1,000~6,100mm (20フィート)	
ストローク	X	7,700mm	
	Y	500mm	
	Z	300mm	
主軸	第1軸	面取り軸	4.5KW 2P
	第2軸	ルータ軸	5.5KW 2P
	第3軸	丸ノコ軸	3.0KW 2P
	駆動	インバータ	
所要動力	CNC	4.3KW	
	主軸	13.0KW	
	ブロー用コンプレッサ	3.7KW	
	計	21.0KW	
使用空気圧	0.6MP (6kgf/cm ²)		
機械寸法	運送時	幅×奥×高	10,520×2,359×2,350mm
	設置時		10,520×3,000×3,000mm
		制御盤別置き	700×700mm
機械重量	約 5,000kg		

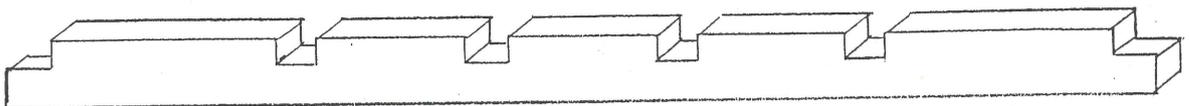
加工 2×4住宅の小屋部材（主に垂木、隅木、等）の専門加工機として開発したがユーザー先では、それ以外の加工にも幅広く利用している。

- 操作
1. グラフィックディスプレイ上への寸法入力式なので操作が分かり易い。
 2. あらかじめ多種類の加工パターンが入力できる。（今回は36種類）
 3. 同じパターンにての寸法違いの寸法変更をディスプレイ上にて簡単に変更が行える。
 4. 材の押さえも、ワンタッチクランプで確実に固定できる。
 5. 材の右勝手、左勝手に楽々対応。



6. 追加仕様する事により、かなり幅の広い加工機の可能性を持っている。

実例 エアーバイス追加による加工例 60万円UP



エアーバイスにより前5個所からクランプ。

EW-3610A 軒先加工機

能力計算

材切削長 平均 3 m

切削速度 ビット, 鋸, の平均 (空走時間を含む) 3 m/min

よって材 1 枚に対する加工時間は 60 秒

段取り換えに必要な時間 30 秒

合計 90 秒

1 時間 = 3,600 秒 $3,600 \div 90 = 40$ 枚/時間

1 日 実働 7 時間 $\times 40$ 枚 = 280 枚

軒先加工機の能力は, 1 日 280 枚と推定されます。

刃物, 消耗度と価格

ラフィングビット	小売価格	1 本	¥60,000-
	研磨料金	1 回	¥2,000-
	研磨可能回数	15 回	
	研磨納期	1 週間~10 日間	
	切削可能距離	800 m~1,000 m	

材 1 本, 平均 3 m に対し, ラフィングビット加工が必要な加工メートル数は, 1 m と考えます。

1 日 280 枚を加工しますと, ラフィングビット加工距離は, 280 m となり
切削可能距離を最低の 800 m で計算しますと $800 \div 280 = 2.85$ 日
約 3 日使用にて刃物研磨が必要となります。

$2.85 \text{ 日} \times 16 \text{ 回} = 45.6 \text{ 日}$ 1 本の刃物が使える実働日数

実働日数約 45 日でラフィングビット 1 本が償却されますので

$60,000 \text{ 円} + (2,000 \text{ 円} \times 15) = 90,000 \text{ 円}$

$90,000 \text{ 円} \div 45 \text{ 日} = 2,000 \text{ 円}$

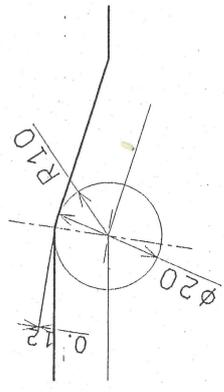
刃物費用は, ラフィングビットの分, 1 日 2,000 円かかると推定できます。

△	訂正記事	年月日氏名
△		
△		

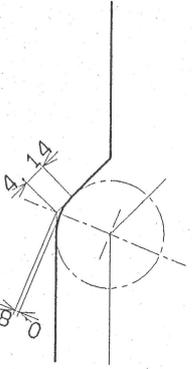
1. 168°~135° (2. 121~10寸 ϕ 配)

(1) 切込部

1) 3寸 ϕ 配

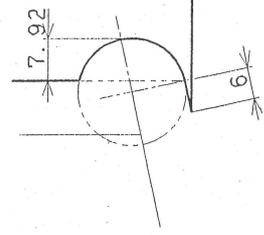


2) 10寸 ϕ 配

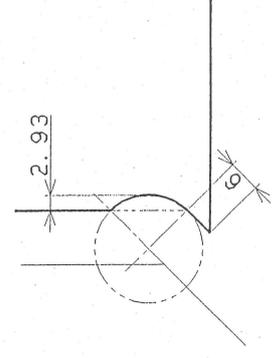


(2) 接合部

1) 2. 121寸 ϕ 配



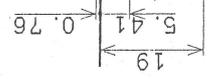
2) 10寸 ϕ 配



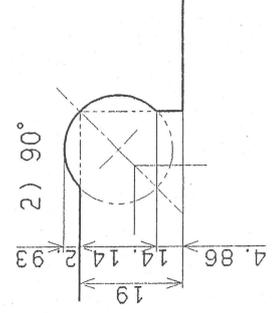
2. 135°~90°

(1) 段差18mm以上

1) 135°

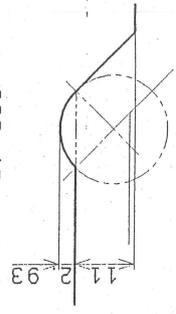


2) 90°

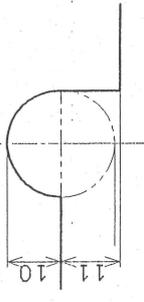


(2) 段差11~18mm以下

1) 135°

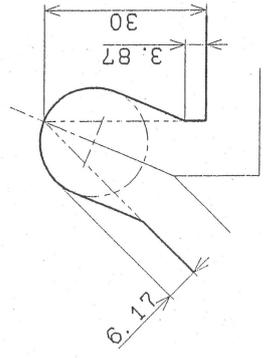


2) 90°

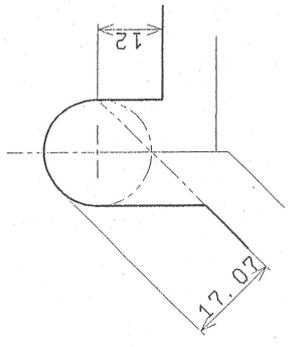


3. 89°~45°

(1) 段差30mm以上

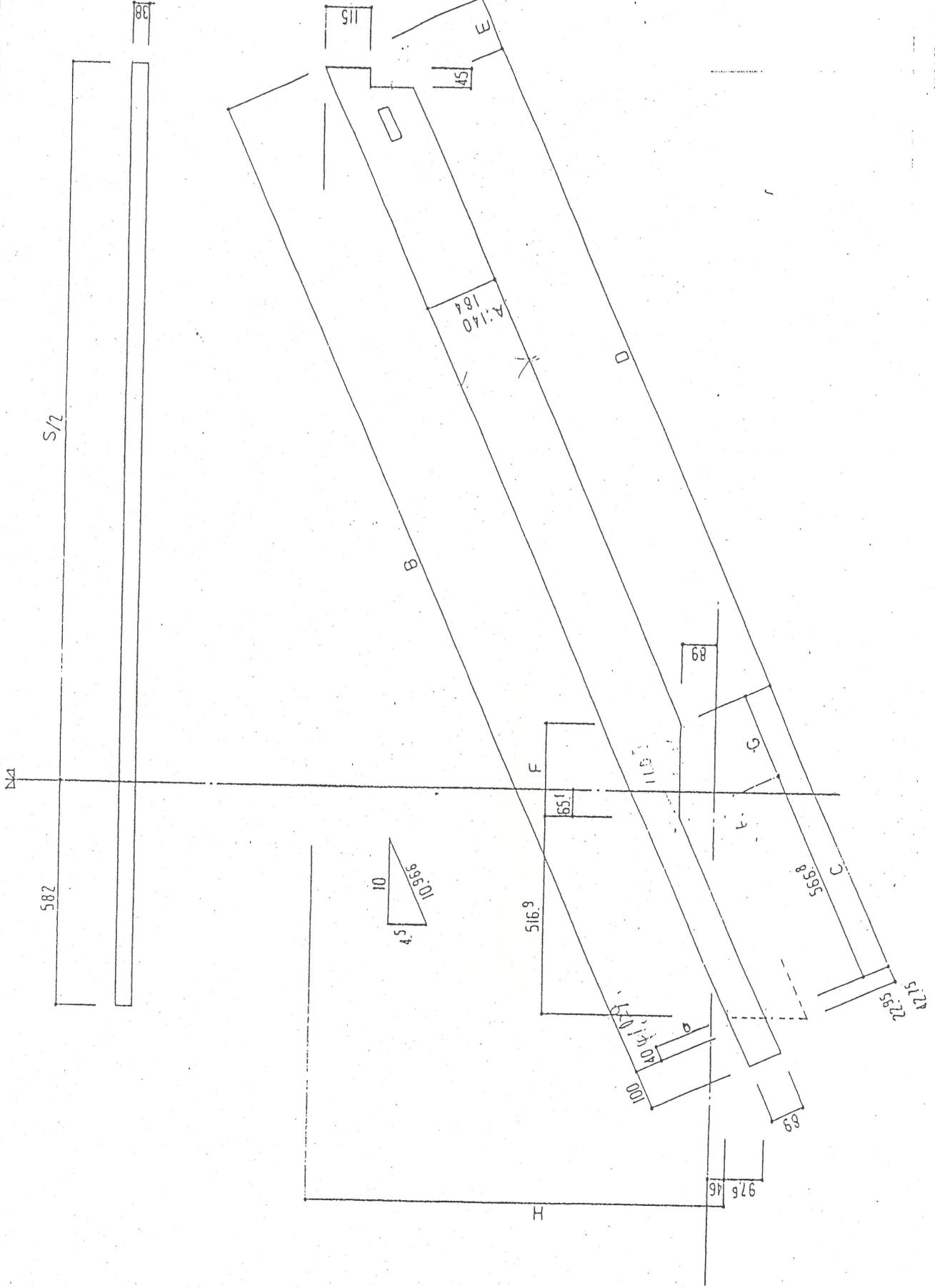


(2) 段差12~30mm以下



1	品番	材質	備考
	丸仲鐵工所		
	株式		
	会社		
	設計	花江	作図
	図	花江	検図
	名	図	番
	形	名	番
	EW-610A	コーナ形状	328229
		1:1	作成 98年06月24日
			設計 花江
			作図 花江
			検図
			備考

328229



□ : 部材記号表示位置

国名	品名
H·ER R階	シャフト 4.5
ΔRX·KX	標準成
704	研先-採

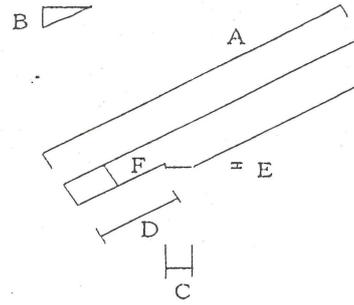
図 NH-3

タルキ加工

作成日：1998/9/3
 着手日：1997/6/11
 大垣

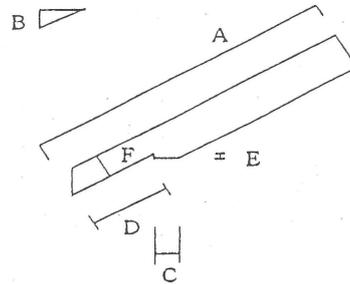
S206TRK05

全長	A	(SUB01)
勾配	B	(SUB02)
かき込み幅	C	(SUB03)
軒の出	D	(SUB04)
高さ	E	(SUB05)
軒先	F	(SUB06)



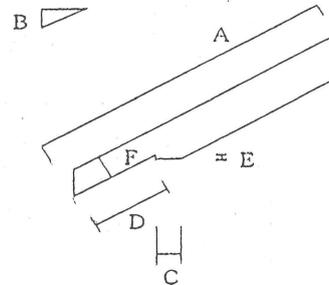
S206TRK06

全長	A	(SUB01)
勾配	B	(SUB02)
かき込み幅	C	(SUB03)
軒の出	D	(SUB04)
高さ	E	(SUB05)
軒先	F	(SUB06)



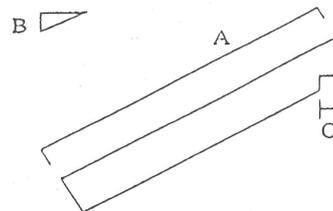
S206TRK07

全長	A	(SUB01)
勾配	B	(SUB02)
かき込み幅	C	(SUB03)
軒の出	D	(SUB04)
高さ	E	(SUB05)
軒先	F	(SUB06)



S206TRK08

全長	A	(SUB01)
勾配	B	(SUB02)
かき込み	C	(SUB03)

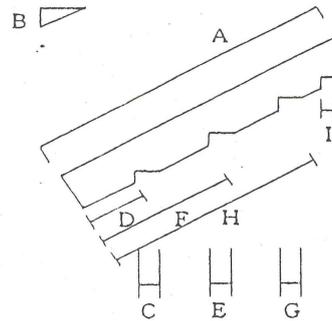


タルキバードマウス

作成日：1998/9/3
 着手日：1997/6/11
 大垣

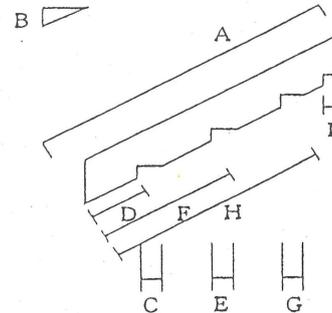
S 2 0 6 T R B 1 7

全長	A	(SUB01)
勾配	B	(SUB02)
かき込み幅1	C	(SUB03)
軒の出1	D	(SUB04)
かき込み幅2	E	(SUB05)
軒の出2	F	(SUB06)
かき込み幅3	G	(SUB07)
軒の出3	H	(SUB08)
かき込み幅4	I	(SUB09)



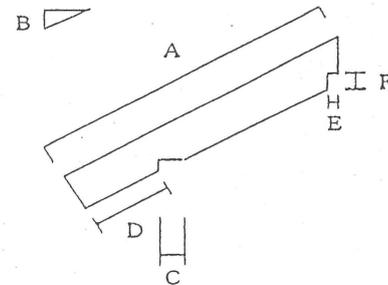
S 2 0 6 T R B 1 8

全長	A	(SUB01)
勾配	B	(SUB02)
かき込み幅1	C	(SUB03)
軒の出1	D	(SUB04)
かき込み幅2	E	(SUB05)
軒の出2	F	(SUB06)
かき込み幅3	G	(SUB07)
軒の出3	H	(SUB08)
かき込み幅4	I	(SUB09)



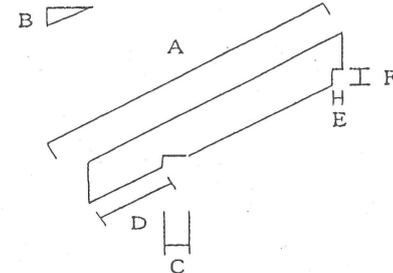
S 2 0 6 T R B 1 9

全長	A	(SUB01)
勾配	B	(SUB02)
かき込み幅1	C	(SUB03)
軒の出1	D	(SUB04)
かき込み幅2	E	(SUB05)
かき込み幅3	F	(SUB06)



S 2 0 6 T R B 2 0

全長	A	(SUB01)
勾配	B	(SUB02)
かき込み幅1	C	(SUB03)
軒の出1	D	(SUB04)
かき込み幅2	E	(SUB05)
かき込み幅3	F	(SUB06)

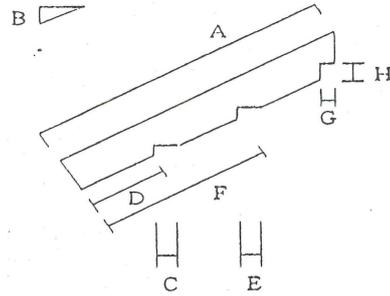


タルキバードマウス

作成日：1998/9/3
 着手日：1997/6/11
 大垣

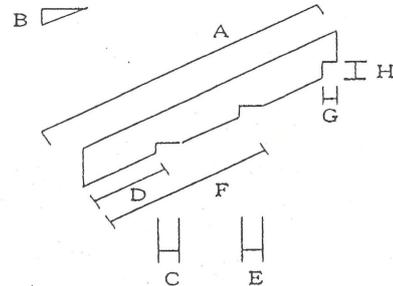
S 2 0 6 T R B 2 1

全長	A	(SUB01)
勾配	B	(SUB02)
かき込み幅1	C	(SUB03)
軒の出1	D	(SUB04)
かき込み幅2	E	(SUB05)
軒の出2	F	(SUB06)
かき込み幅3	G	(SUB07)
かき込み幅4	H	(SUB08)



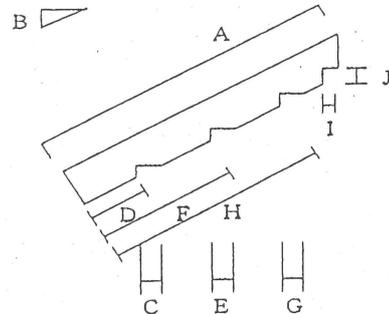
S 2 0 6 T R B 2 2

全長	A	(SUB01)
勾配	B	(SUB02)
かき込み幅1	C	(SUB03)
軒の出1	D	(SUB04)
かき込み幅2	E	(SUB05)
軒の出2	F	(SUB06)
かき込み幅3	G	(SUB07)
かき込み幅4	H	(SUB08)



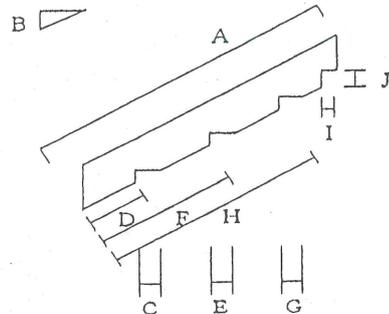
S 2 0 6 T R B 2 3

全長	A	(SUB01)
勾配	B	(SUB02)
かき込み幅1	C	(SUB03)
軒の出1	D	(SUB04)
かき込み幅2	E	(SUB05)
軒の出2	F	(SUB06)
かき込み幅3	G	(SUB07)
軒の出3	H	(SUB08)
かき込み幅4	I	(SUB09)
かき込み幅5	J	(SUB10)



S 2 0 6 T R B 2 4

全長	A	(SUB01)
勾配	B	(SUB02)
かき込み幅1	C	(SUB03)
軒の出1	D	(SUB04)
かき込み幅2	E	(SUB05)
軒の出2	F	(SUB06)
かき込み幅3	G	(SUB07)
軒の出3	H	(SUB08)
かき込み幅4	I	(SUB09)
かき込み幅5	J	(SUB10)

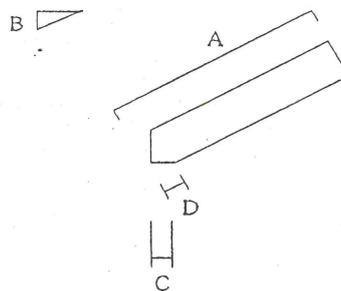


タルキバードマウス

作成日：1998/9/3
 着手日：1997/6/11
 大垣

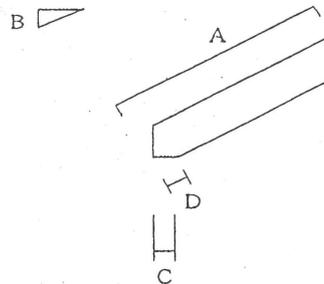
S206TRB25

全長 A (SUB01)
 勾配 B (SUB02)
 かき込み幅1 C (SUB03)
 かき込み幅2 D (SUB04)



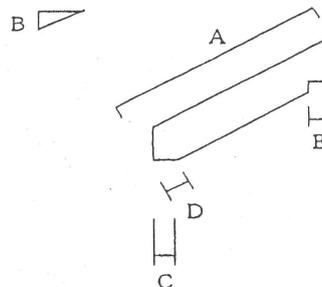
S206TRB26

全長 A (SUB01)
 勾配 B (SUB02)
 かき込み幅1 C (SUB03)
 かき込み幅2 D (SUB04)



S206TRB27

全長 A (SUB01)
 勾配 B (SUB02)
 かき込み幅1 C (SUB03)
 かき込み幅2 D (SUB04)
 かき込み幅3 E (SUB05)



S206TRB28

全長 A (SUB01)
 勾配 B (SUB02)
 かき込み幅1 C (SUB03)
 かき込み幅2 D (SUB04)
 かき込み幅3 E (SUB05)
 軒の出 F (SUB06)
 かき込み幅4 G (SUB07)

