

P-1624型

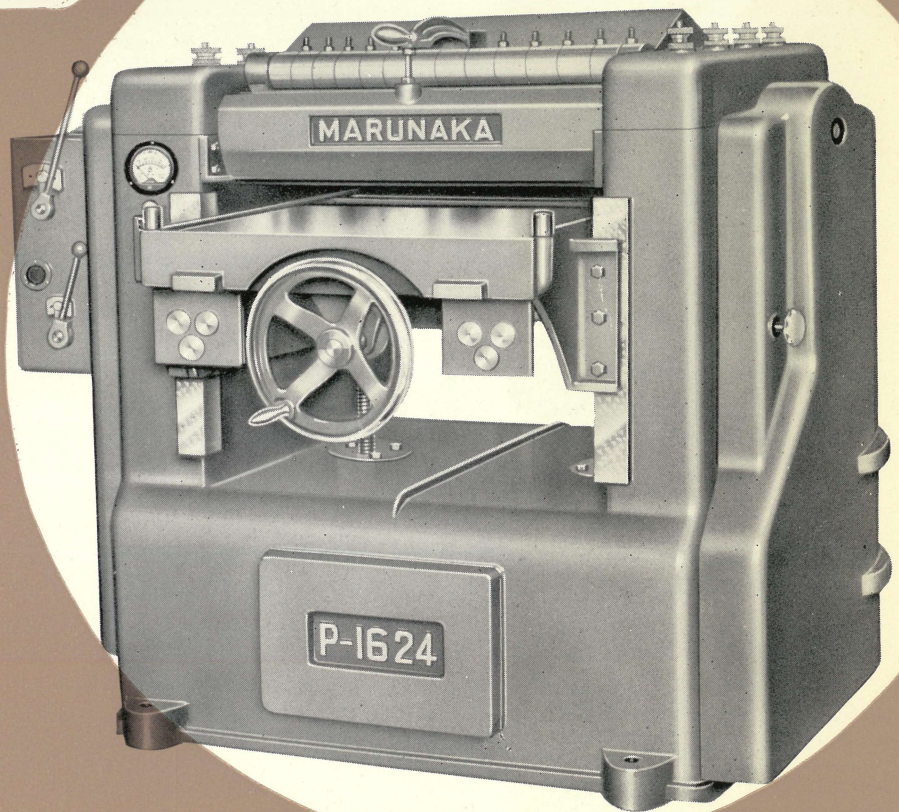
600mm

6 ROLLS

THICKNESSING PLANER

6本ロール自動一面鉋盤

MARU **仲** NAKA



株式
会社

丸仲鐵工所

静岡市若松町96番地
電話(静岡)②0386②7127②7128

MARUNAKA IRON WORKS CO., LTD.

SHIZUOKA JAPAN

P-1624型 6本ロール一面自動鉋盤

自動鉋盤は各種板削り、角材削り等の平面削りに使用するもので建築用、家具、建具等の製造の近代化には必須のものとなつております。

本機は強力切削にも、仕上削りにも最高の機能を発揮すべく強固な構造、シンプルな機構、材質の吟味、材料の熱処理、精密な工作等に充分留意し国内は勿論あらゆる諸外国の優れた機械を具に研究調査し、その長所の集大成として設計製作されたもので、加うるに我社の他の製品を通じて断言することが出来ます精密工作、それに対する豊富な経験と智識によつて自信をもつてあらゆる分野の木工業の皆様におすすみ出来ることを喜びとしております。

特 徴

1. カッターヘッドは厚刃二枚を標準としております。(但し御注文に応じ厚刃3枚或いは4枚のものも、又丸胴式薄刃4枚のものも製作致しております。)刃物は勿論、裏刃も焼入研磨してあります。
 カッター軸々承はシリンドリカルローラーベアリングを使用しておりますので重荷重にも絶対です。
 カッターヘッドのバランスの点は特に吟味して慎重な製作と試験、検査を行つておりますので、高速回転が可能で従つて切削面は非常に美しく仕上がります。
2. 送りロールは前部二段、後部一段の六本ロールを使用しており、前部二段の上ロールは縞ロールになつております。ロールの径は比較的大径になつておりますから強力な送り力を得ることが出来ます。下ロールの上下の調節は左右各段共個々にテーブルの前面で操作が出来ますので非常に便利です。
3. 送り速度は毎分7.3m~1.6m~15.8mの三段に変化出来るようになつております。切換はギヤーボックスによる、チェンジギヤー方式を使つております。切換レバーは作業中片手でも操作出来るように機体前部左側に設置しております。更に同所にはクラッチレバーも併置してあります。
4. チップブレーカーは従来のものに比し独特の機構でカッター軸を中心に旋廻し且つセクショナルの一つづつは被加工物の進行に対して無理のないようになつて居ります。材質は鑄鋼を使用しておりますので、その強靱性に於いても殆んど故障の憂はありません。
5. フレーム、テーブルは強力切削に対しても、ビヤリ、振動の起ることのないように考慮し、十分な肉厚と適当なリブの配置によつて堅牢さと剛性に充分の余裕をみております。
 更に本機は切削屑、塵に対して動力伝達部を遮蔽する所謂密蔽型になつております。従来と同種のものとの缺点でありましたベルトの掛外し、スプリングの調整、内部の点検に対する不便さを徐き、扉やカバーを付して実用上の簡便さに特に留意致しました。
6. 動力は5 H.P. モーター一台でカッターと送りを運転いたします。
 カッターの回転は直接モーターから、送りはチェンジギヤーボックスを経て減速されロールに伝わります。

加工材	最大巾	Maximum width (mm)	610	所要馬力	Power required (HP)	4極 5
	最大厚	Maximum thickness (mm)	180	機械寸法	Size of machine (W×L×H) (mm)	1400×1200×1060
	カッター回転数	Revolution of cutter (R.P.M.)	5.000	基礎ボルト心心距離	Centre dist. of Foundation bolt (mm)	825×858
	送り速度	Feed speed (m/min)	7.3 10.6 15.8	重量	Net Weight (kg)	1,450

MARU(仲)NAKA

株式会社 丸 仲 鐵 工 所

取締役社長 望月 仲太郎

静岡県若松町96番地
電話 ②0386 ②7127 ②7128

MARUNAKA IRON WORKS CO., LTD.

96 WAKAMATSU-CHO, SHIZUOKA, JAPAN

TEL. Shizuoka ②0386 ②7127 ②7128