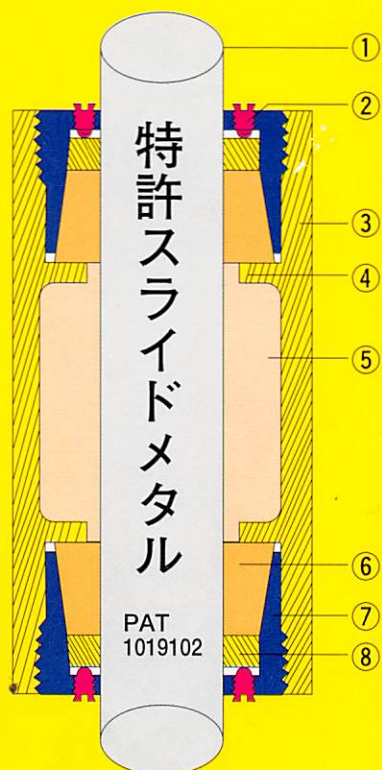


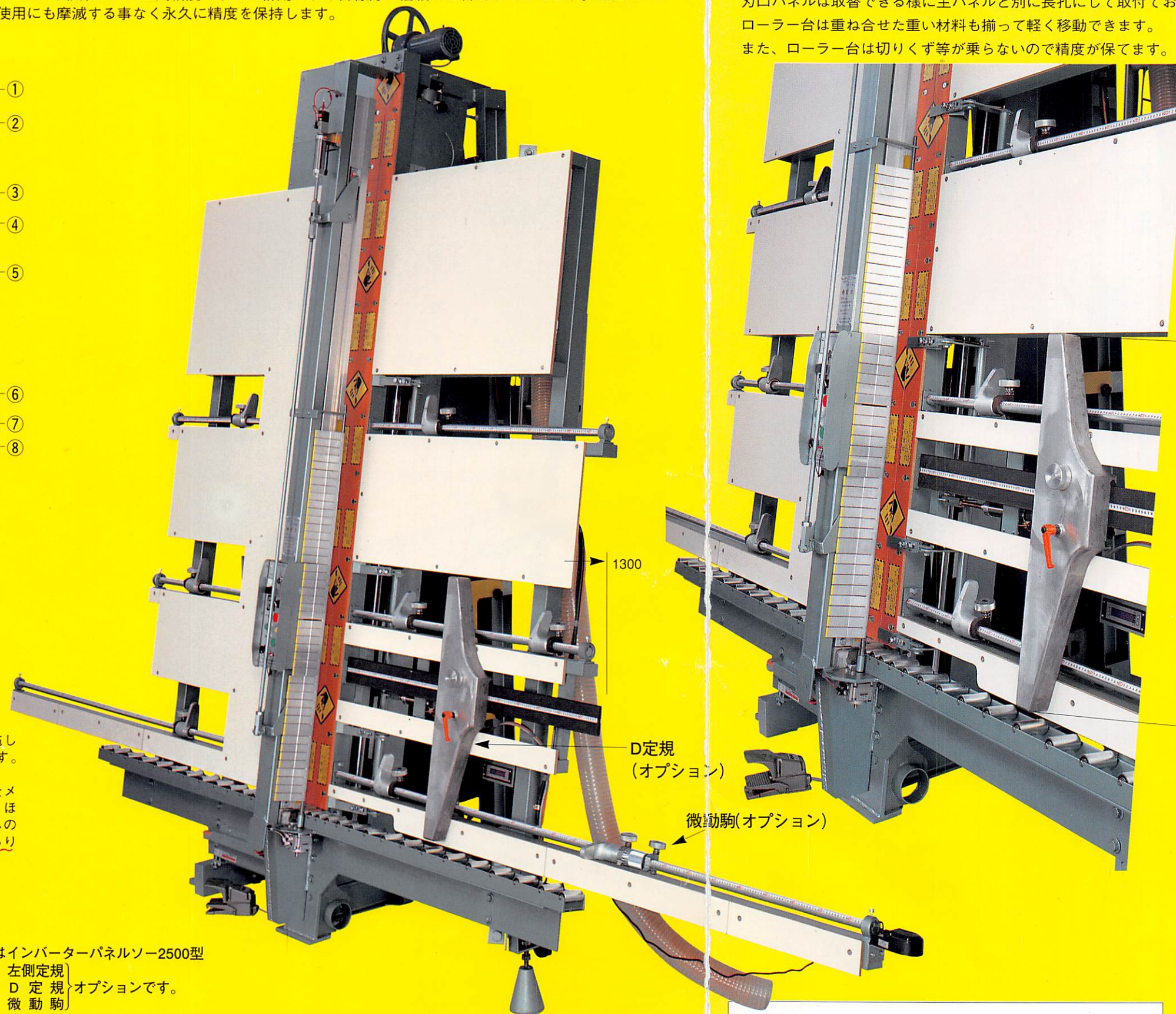
田中式だから…より磨きぬかれた使い良さ、

◆特徴
 パネルソーのよしあしは、スライド部分の高精度での寿命が一番大切だと思います。弊社では30年の経験と10000台の実績において信頼のある特許スライドメタルと軌条レールは高精度ロットの併用により皆様方の信頼にお答えしております。左図のメタルは収縮調整が出来、過度の使用にも摩滅する事なく永久に精度を保持します。



1. ロット硬質クローム
2. メタルロック捻子
3. メタルケース
4. メタル当
5. グリス室
6. 鉋金メタル
7. メタル調整捻子
8. 座金とオイルシール

ロットは、精密研磨を施し自重100kgの特殊鋼です。(パイプではありません) ロットのレール及び鉋金メタルは無給油状態でも、ほとんど磨耗はありませんので、後日調整の必要はありません。



写真はインバーターパネルソー2500型
 左側定規 } オプションです。
 D定規 }
 微動駒 }

機構の良さに圧倒的人気…パネルソー専門

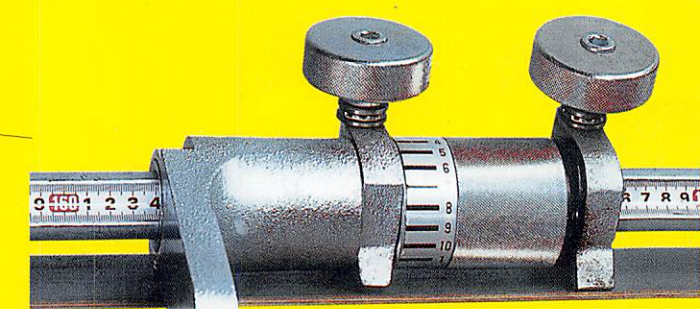
定盤パネルは、合板に1耗の白色メラミンを両面貼り合せた物を使用して有り明くて、丈夫です。(オプションで刃ロベークも有ります。) 刃口パネルは取替できる様に主パネルと別に長孔にして取付けてあります。ローラー台は重ね合せた重い材料も揃って軽く移動できます。また、ローラー台は切りくず等が乗らないので精度が保てます。

材料押え(特許出願済)
 パネル定盤に対して垂直に押圧します。接触部はゴム張しており押圧時のずれが無く保持力も増しております。
 フラッシュ定規
 定規が鋸道の直前まで進み定盤より6耗程度浮いている爪定規でフラッシュの花骨の縁をその定規に当てて切断します。材料押圧が働き切断を始めると自動的に引込定盤より沈みます。この装置により手軽に建具・家具のフラッシュ耳取切断加工ができます。
 とても便利な駒定規
 三段二重に切替が出来寸法出しの手間をはぶきます。また建具等のバチ寸法も上寸法・下寸法により簡単に行なえます。

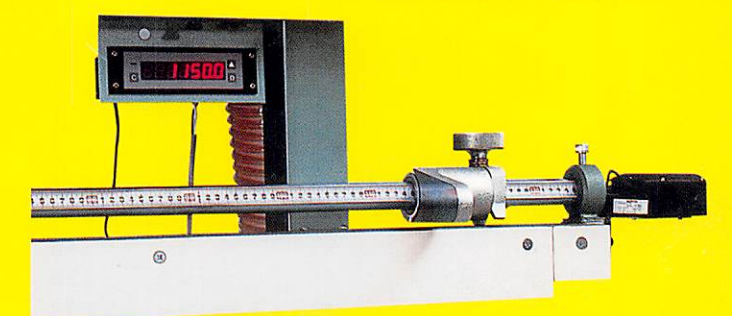
丸のこの安全装置について

- ①半回転式丸ノコのおおい
 GLより2m程までの高さまでの間、丸鋸の接触予防に、短冊状の板が、丸ノコの出てくる前にその部分をおおい時間差で自動切断出来る構造です。
- ②手、指の押圧時の検知リミットプレート
 押圧柱の両側に、手、指等の検知リミットプレートが、セットして有り押圧面よりプレートがずれると検知し、非常停止に成ります。
- ③A.B.Cコインスイッチにより機械の操作手順が変わり、作業性・高安全性を選べます。
 Aペタルスイッチのみで切断工程に成ります
 B押圧ボタンスイッチを押してから、ペダルで切断行程に成ります。
 C検知リミットの故障時、押圧ボタンスイッチを押してから、ペタル作動させて切断工程に成ります。

906



定規の駒を微動出来ます。1回転2耗
 1目盛0.1耗
 定規の微動用駒(オプション)



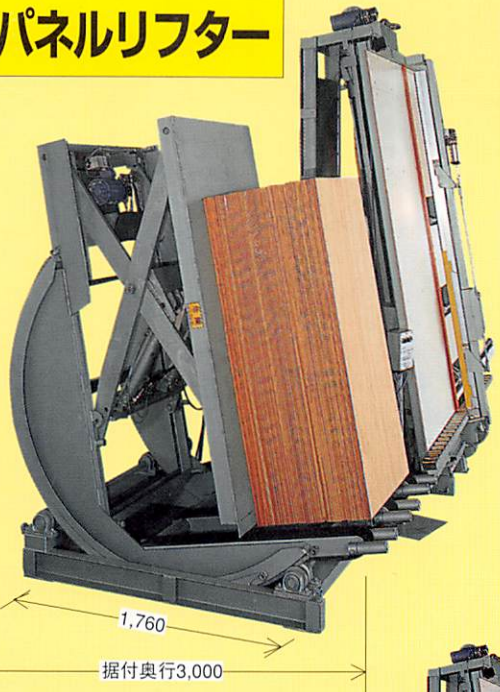
ワイヤーエンコーダー式デジタル表示器(オプション)
 側長2500用 20万円 駒定規用

田中式パネルソー

2t用パネルリフター

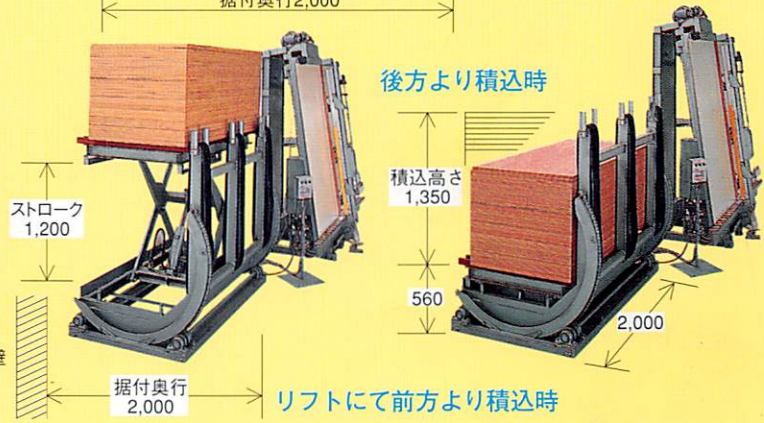
特徴

- ①ローラー付により、材料持出しが軽く右へ移動できます。
- ②リフターにより取出しがローラーの近くまで自動にて押出して来ますので便利です。
- ③ベニヤ移動面にコンベア用ベルトを敷設してありますので材料が滑る様に押出て来ます。
- ④据付場所の最小を考慮した機構により小スペースにより作業が出来ます。

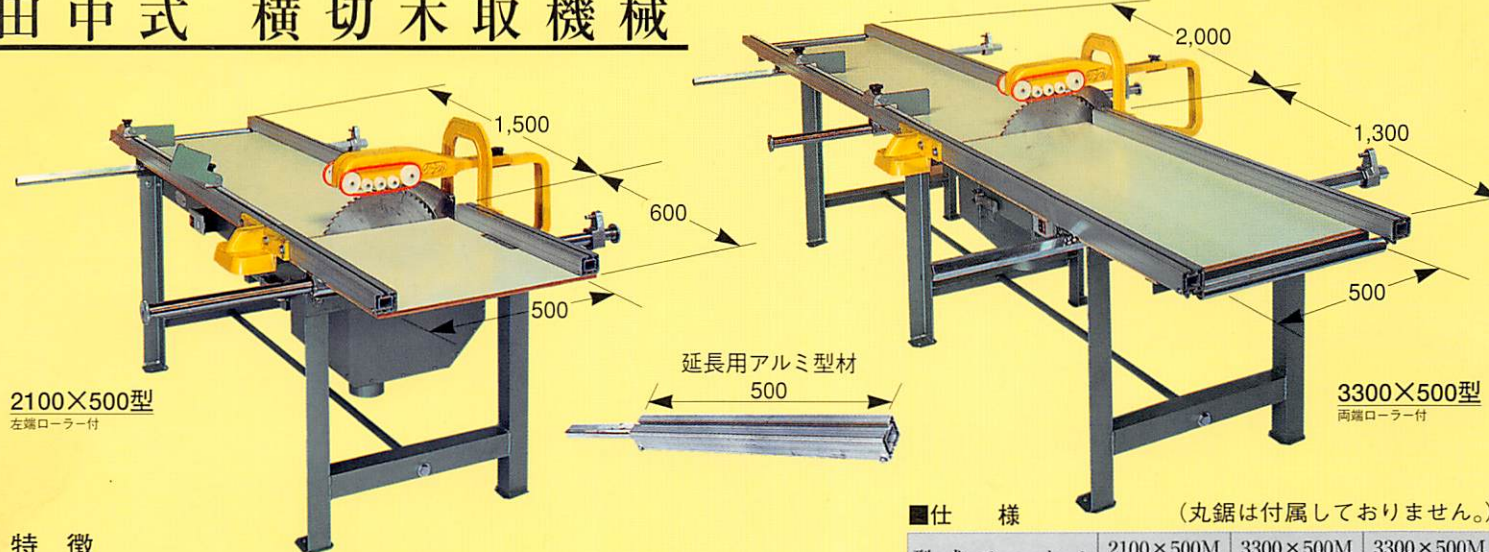


横起用
モートル
1.5kw 1台
0.4kw 1台

タテ起用
モートル
1.5kw 1台
0.75kw 1台



田中式 横切木取機械



特徴

- ①移動台は、アルミ型材により軽くなりました。
- ②スライドブッシュシャフトを使用し精度保持しています。SM35GUU-OP
- ③定盤には、9耗のベニヤに両面1耗のメラミンを貼った合板を取り付けています。
- ④左端にローラーを取り付けました。
- ⑤アルミ型材は延長出来ます。500耗L附属しております。

安全器・集じんカバー(100φ)・ブレーキ 回転定規・メジャー付き

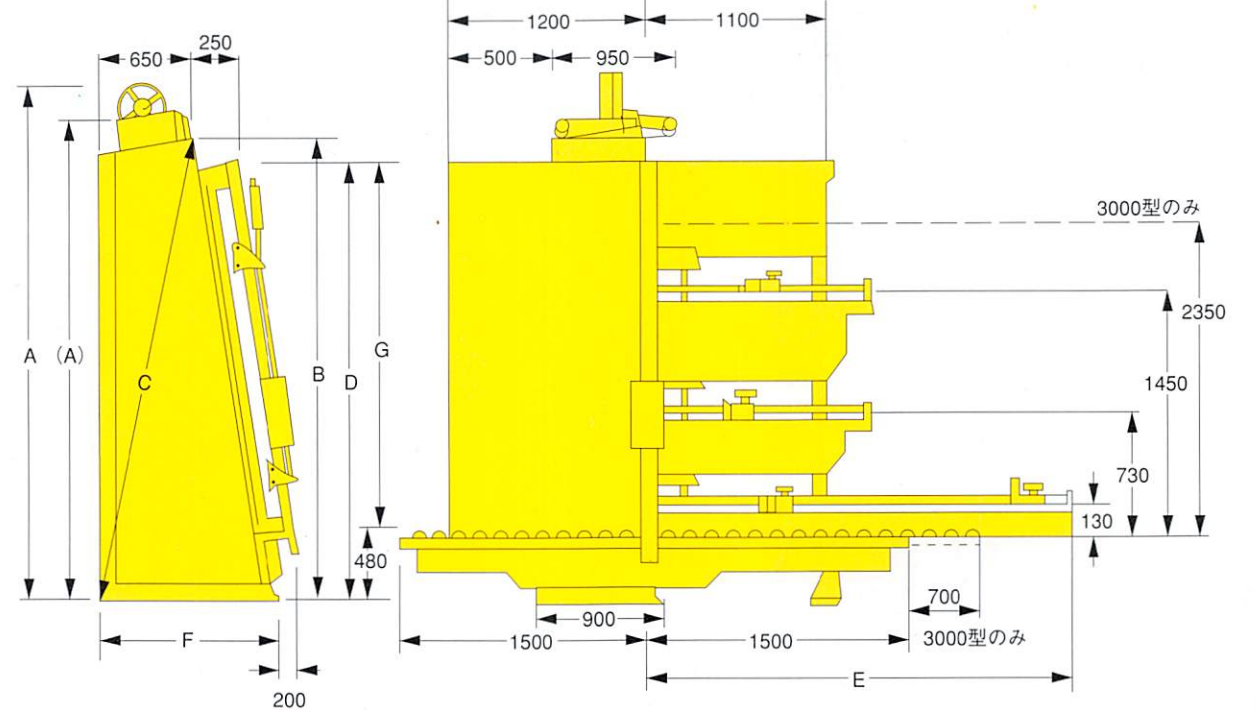
安全器は、検定番号D82の合格品です。
逆勝手も御注文によりお受け致します。15,000増
※注意：組立式のためフレームの補強を必要とされる方もあります。
※発送の場合は分解荷作りを致しますので、組立が必要です。

仕様 (丸鋸は付属していません。)

型式	モートル	2100×500M 1.5kw~2P	3300×500M 1.5kw~2P	3300×500M 1.5kw~4P
鋸軸廻転数		60S/3440 50S/2850	60S/3440 50S/2850	60S/1700 50S/1420
最大丸鋸径		406	406	510
切断できる厚さ		105	105	155
切断できる巾		500	500	400
レールの長さ		1350	1390	1390
移動テーブルの長さ 鋸より		左側 1500 右側 600	左側 2000 右側 1300	左側 2000 右側 1300
重量		120kg	160kg	160kg
丸鋸なし 工場渡し定価		380,000	440,000	510,000

メーカーの独自の技術の良さが結集。

■寸法図



※お願い 据付部は必ずコンクリートにして下さい。(F×900)
※(A)の場合ワイヤー滑車が低く出来ます。

機種	インバーター パネルソー 1200型 1800型 2000型 2300型 2500型 3000型 4000型	フルオート A式 パネルソー A1800型 A2000型 A2500型 A3000型	プラスチック パネルソー 2000型 2500型
丸鋸の送り スピード	下降時(ボリューム) 4m~16m/分 上昇時24m/分 二回切断の 上昇時13m/分	下降時 17m・13m・9m 上昇時 25m/分	切断時(ボリューム) 4m~16m/分 戻り時 24m/分
丸鋸回転数	4000回転/分	4000回転/分	ボリューム 2000~ 4000回転/分
切断仕様	上から切断 下より2回切断	上から切断	上から切断 下より切断
フラッシュ 定規	有り	無し	無し
鋸軸モートル 送りモートル	5.5kw~2P 0.4kw~4P	5.5kw~2P 0.4kw~4P 0.75kw~4P	3.7kw~4P 0.4kw~4P
主要軸受	丸鋸軸7207、DB、P5、7207、P5		
丸鋸寸法	305(径)×3.0(厚)×25.4(孔) 100P歯数		
切断出来る 長さ×厚み ()内は鋸の 突出し切断を 含む	1200型(1330)1200×60 1800型(1980)1850×60 2000型(2100)2000×60	2300型(2380)2250×60 2500型(2550)2450×60 3000型(3150)3050×55	4000型(3980)3800×55

機械寸法	A	(A)	B	C	D	E	F	G	H	W	重量
1200型	2440	2320			1845	1600	950	1330			1000
1800型	3065	2945	2800	2850	2410	2000	1030	1830	2650	2330	1200
A1800型	3065	2990			2410	2000	1030	1830			1200
2000型	3210	3090			2550	2200	1050	1980	2800	2600	1250
A2000型	3210	3135	2950	2990	2550	2200	1050	1980			1250
2300型		3300	3170	3200	2730	2600	1100	2175			1450
2500型	3660	3540			2965	2600	1150	2430	3100	2900	1500
A2500型	3660	3585	3400	3440	2965	2600	1150	2430			1500
3000型	4330	4210			3600	3200	1250	3100	3730	3500	1800
A3000型	4330	4255	4070	4090	3600	3200	1250	3100			1800
4000型	5050	4930	4810	4820	4470	4200	1350	4040			2300

お求めのお客様へお願い

据付部は必ずコンクリートにして下さい。
機械の特性上、鋸軸の浮沈み及び昇降をくり返し行いますので軟弱な据付場所の場合は、切断面に出て切肌が悪く成ります。特に背が高い為、揺れが止まりにくい場合も有りますので、必ずコンクリートにして下さい。その他コンプレッサー・集塵装置が必要です。

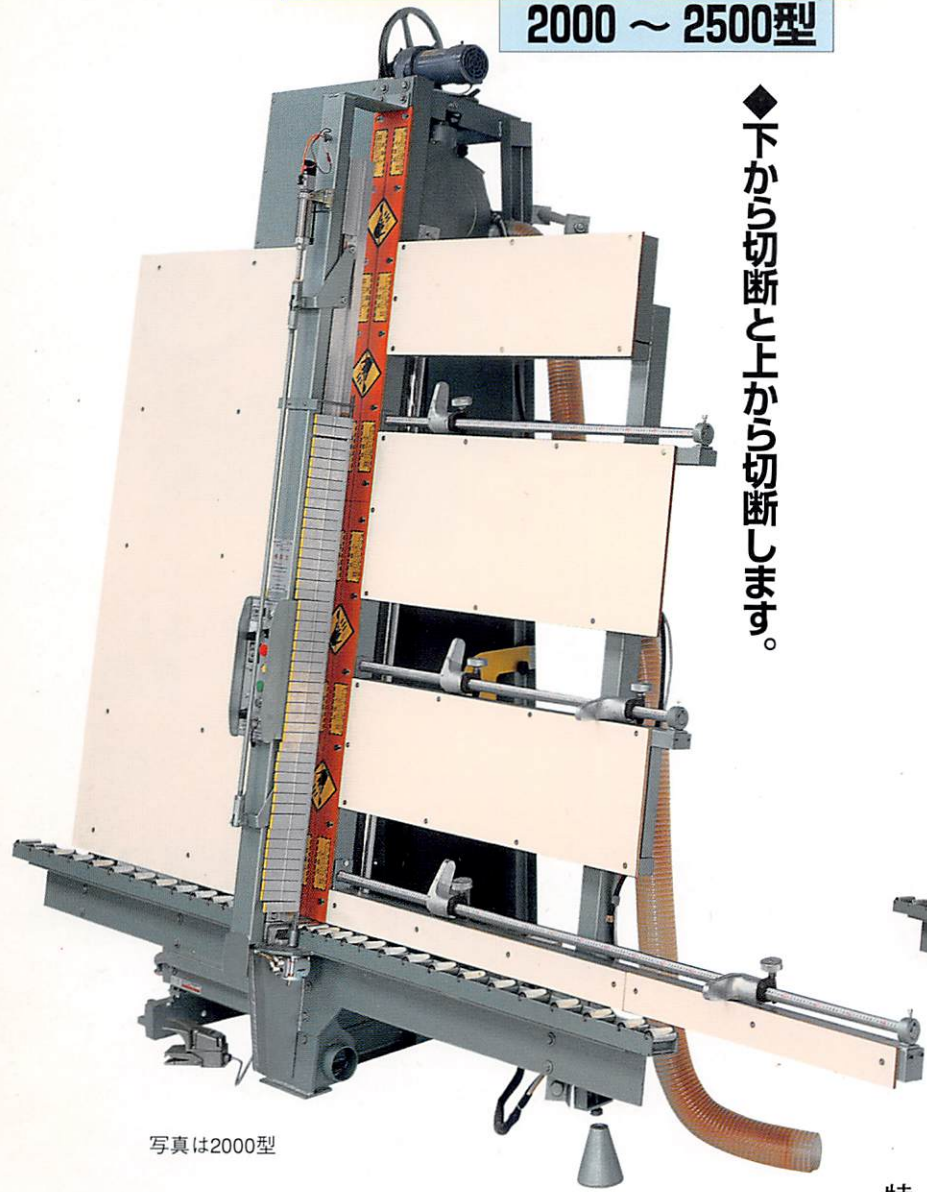
◆製造元

田中機械工業株式会社
愛知県津島市半頭町東之割29

TEL 0567-31-3691
FAX 0567-31-4453

プラスチックパネルソー

2000 ~ 2500型



写真は2000型

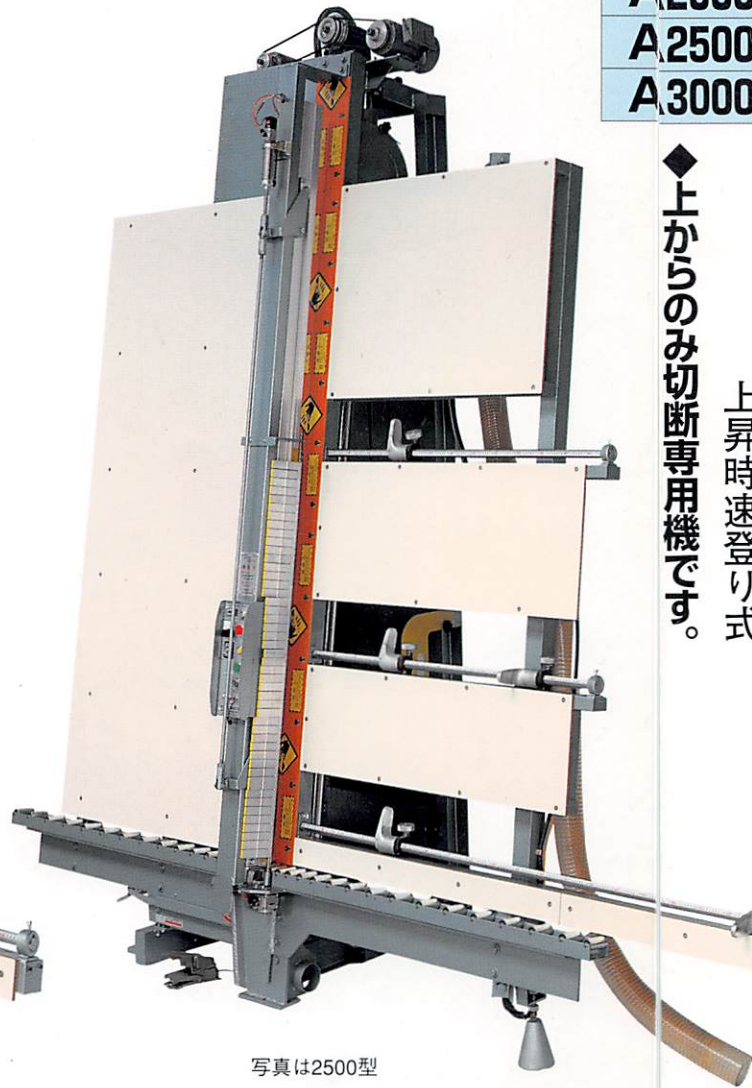
◆下から切断と上から切断します。

特徴

- 下から切断（ダウンカット）
上昇しながら切断します。薄いプラスチックのカケが少なくきれいに切断出来ます。
- 上から切断、普通切断です。
戻りはどちらも24m/分の高速で送行し、能率を上げます。
- 切断スピードはボリュームにて無段変速出来ます。4m~16m/分
- 丸鋸軸はインバーターによりボリュームで変速回転出来、材料に会った回転数を選んで切断が出来ます。
2000回~4000回転/分
- オプション部品等
駒定規用微動駒
D定規
ワイヤーエンコーダー式デジタル表示器
手動ラック式通し定規
サーボラック式通し定規
ローラー定盤に乗せる軽便平定盤

フルオートパネルソーA式

A1800型
A2000型
A2500型
A3000型



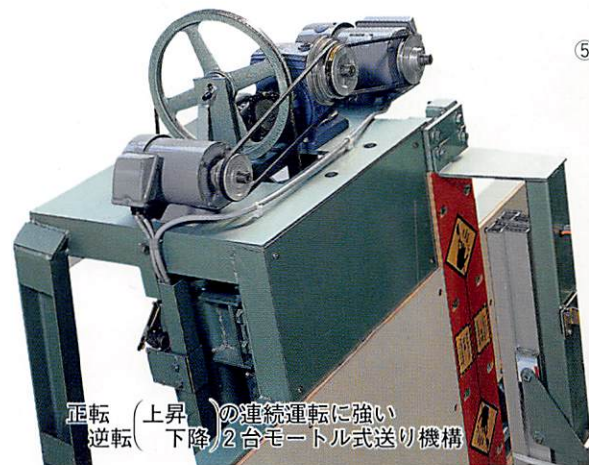
写真は2500型

◆上からのみ切断専用機です。
上昇時速登り式

特徴

上から切断方式（普通切断）のみの専用機です。2台のモーターで、鋸ユニットの上昇下降送りを行い1台のモーターは、切断時、下降用で送りスピードは3段変速で9m~13m~17m/分で、戻り時は鋸が引沈みもう1台のモーターにより切断時のスピードとは、関係なく高速（25m/分）で上昇復帰しますので、作業能力が倍加出来ます。特に短いストロークに強く下降、上昇の連続運転に耐えます。

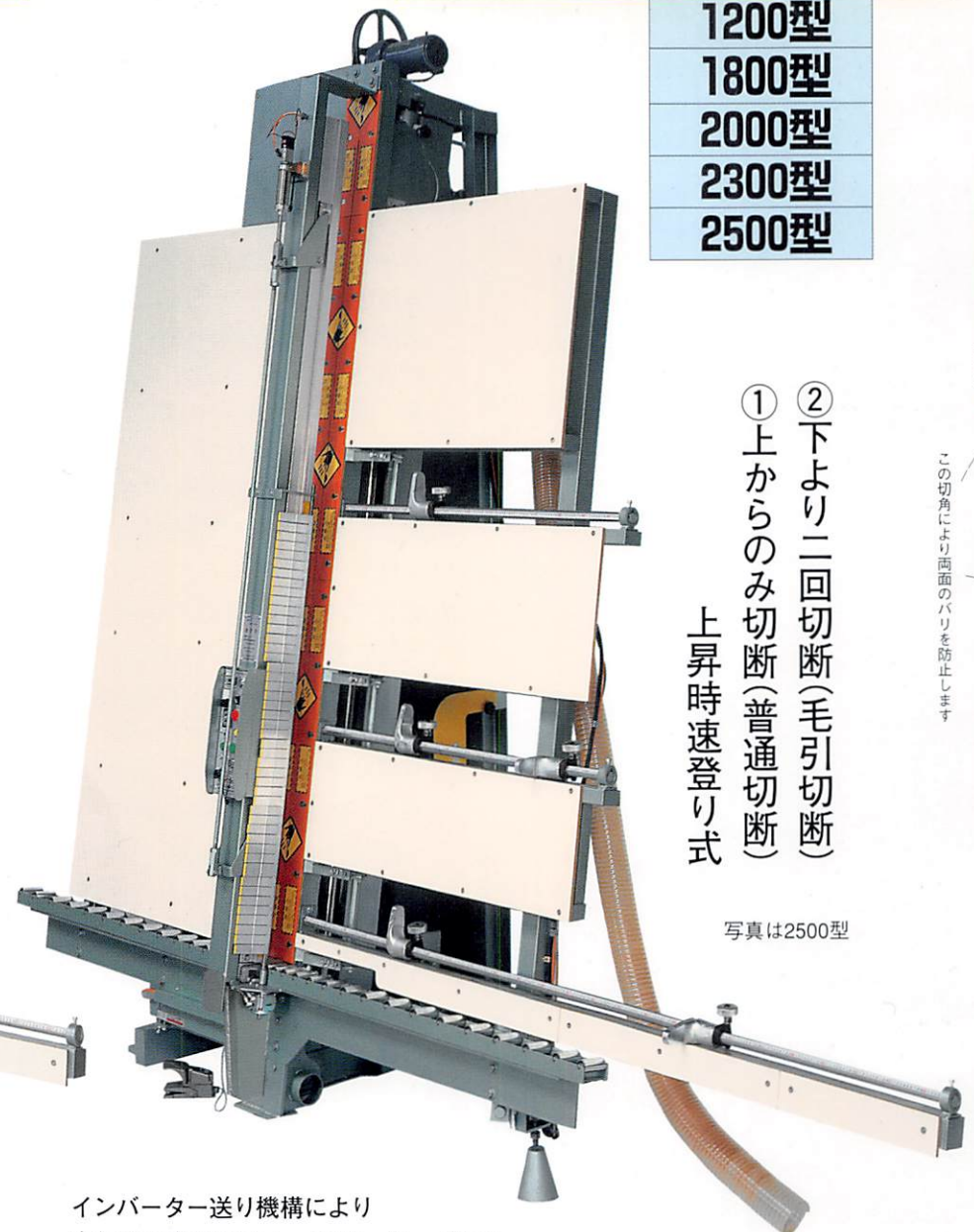
フルオートパネルソーA式



正転（上昇）の連続運転に強い
逆転（下降）2台モーター式送り機構

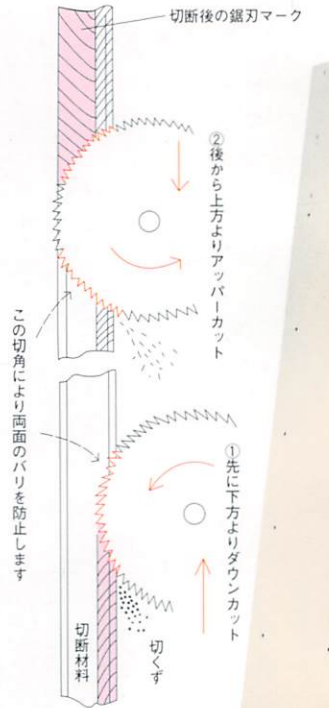
インバーターパネルソー

1200型
1800型
2000型
2300型
2500型



写真は2500型

①上からのみ切断（普通切断）
上昇時速登り式
②下より二回切断（毛引切断）



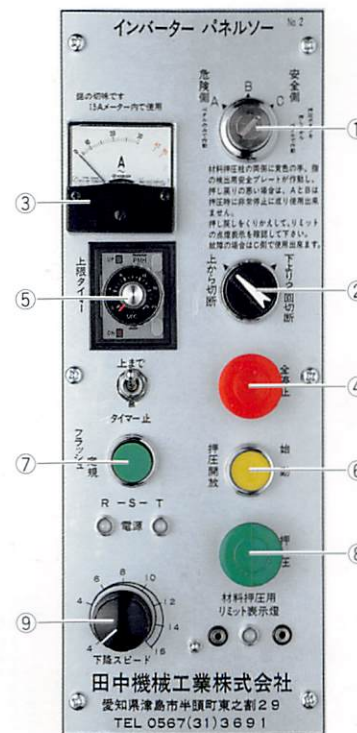
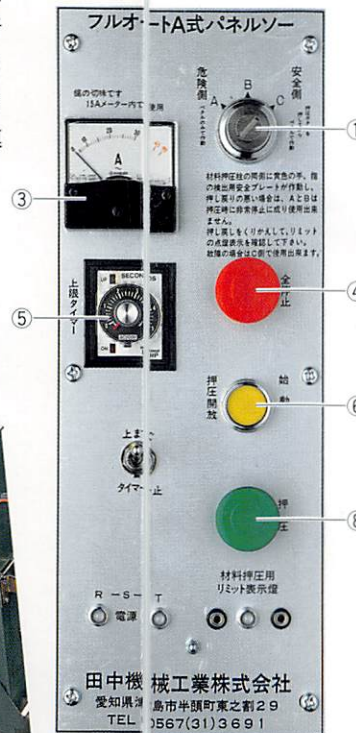
インバーター送り機構により丸鋸の下降切断スピードを4~16m/分にボリュームで変速できますので、固い材料等の時、スピードの加減ができます。上昇時は、スピードが高速にセットしてありますので作業効率が上がります。

上昇時24m/分 毛引時13m/分
鋸移動時、ソフトスタートに成りますので、振動が少なく切肌が良好です。

特徴

- ①上から切断。
上より鋸が突出してから、下の方へ滑り降りながら切断し、下降後鋸は定盤より引沈み、自動的に上昇し復帰しますので、戻り時には材料に鋸が当たらないのできれいに切断出来ます。
- ②下より2回切断。
下よりダウンカットにて上部の方へ押溝付を施し、更に上部より鋸を突出して、残りをアップカットにて下降切断します。
この切方により、両面のバリを防止する事ができますのでフラッシュの耳取切断・フラッシュの中間カット・ダブルサイザーの代用等広い用途に使用出来ます。

※但し段差が少々出来る場合もあります。



操作盤の仕様

- ①ABCコインスイッチ
BC側は、押圧ボタンを押してベタルにて自動切断します。A側は、ベタルのみで押圧し自動切断します。
- ②切断の仕方切替スイッチ
- ③Aメーター
丸鋸の切味が見えます。
- ④全停止ボタン
- ⑤上限止め用タイマー
- ⑥始動及び材料押圧の戻し
- ⑦フラッシュ定規用ボタン
- ⑧材料の押圧固定用ボタン
- ⑨切断スピード用
ボリューム 4~16m/分

インバーターパネルソー

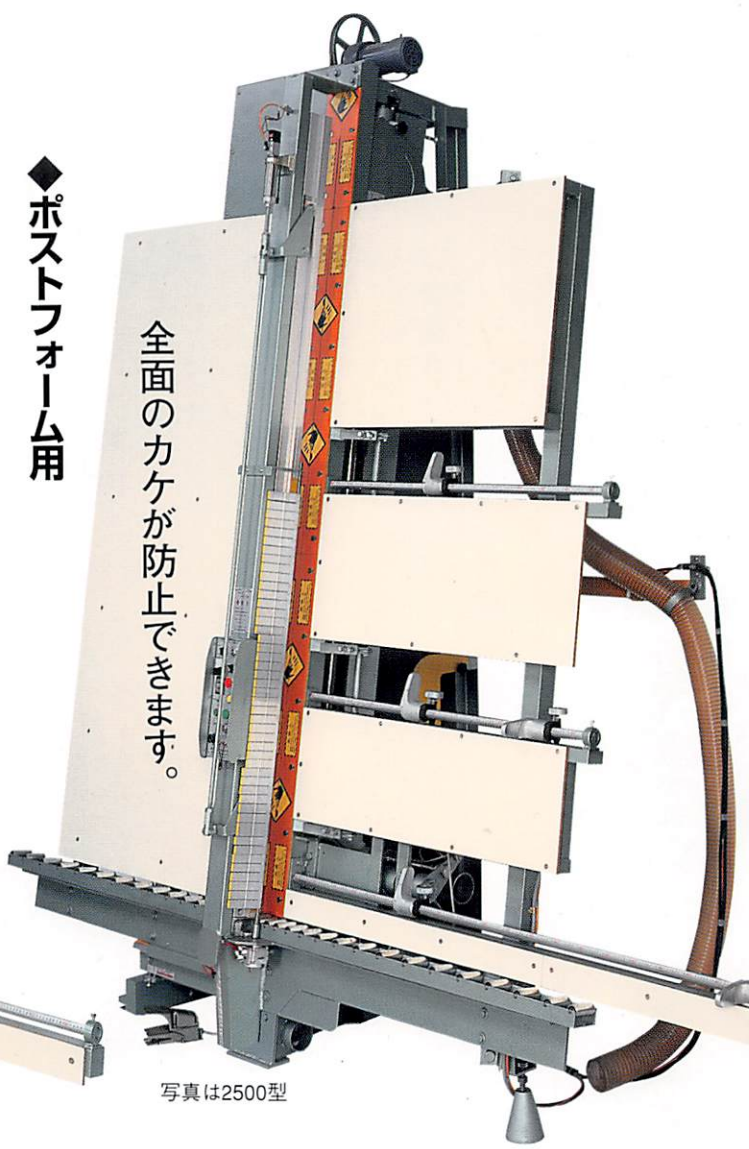
3000型
4000型



写真は3000型

切上げ付インバーターパネルソー

1200 ~ 3000型



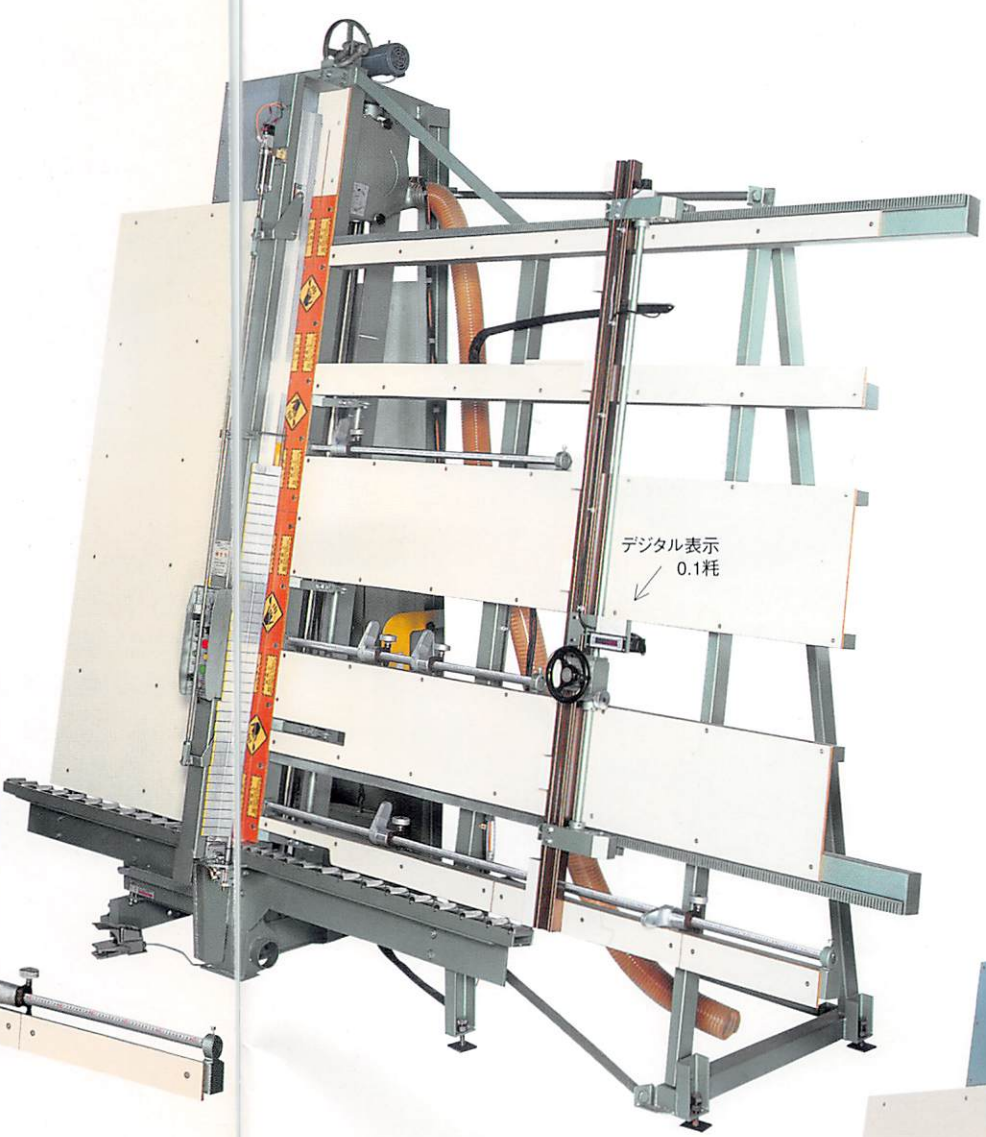
◆ポストフォーム用

全面のカケが防止できます。

写真は2500型

手動ラック付定規付インバーターパネルソー

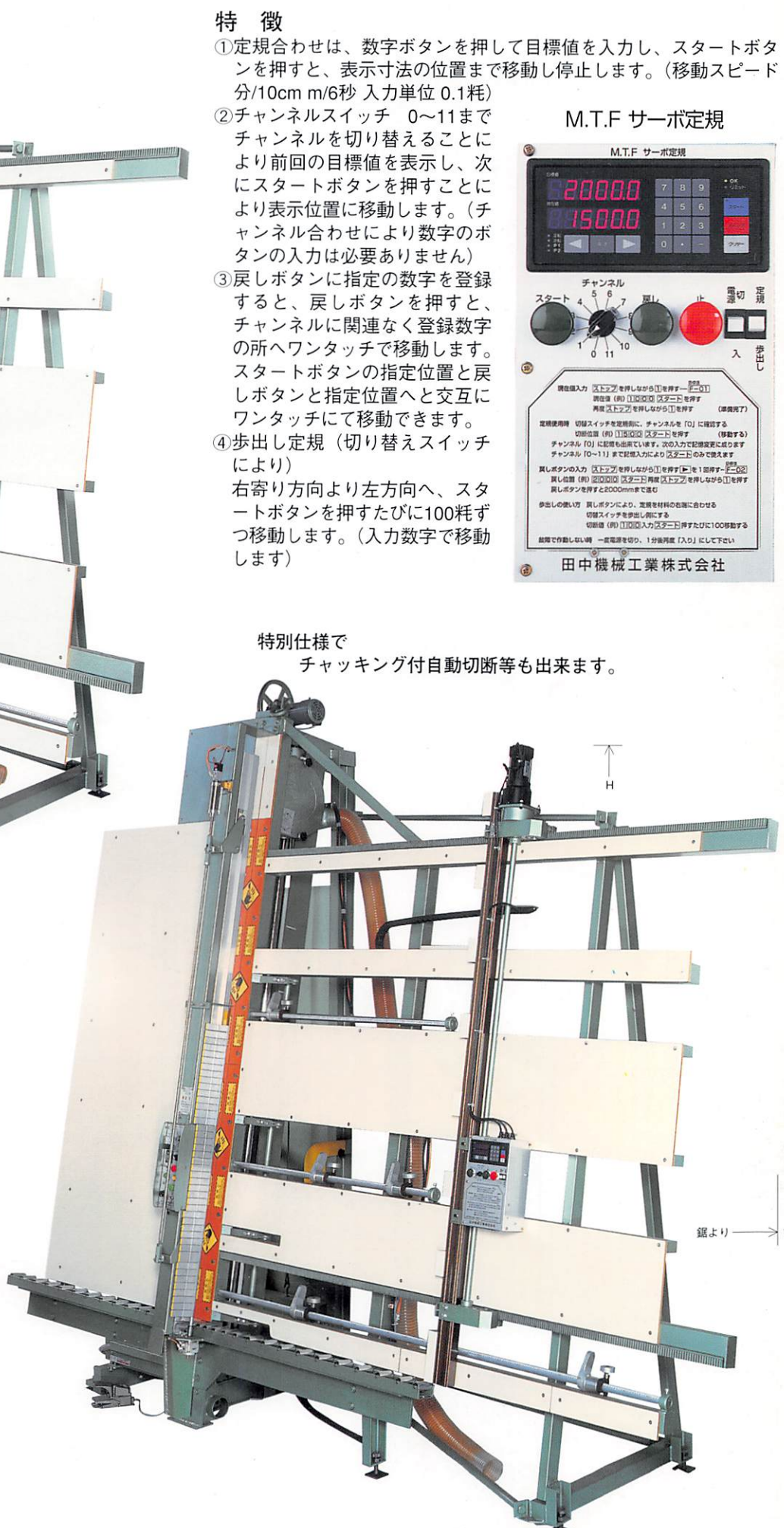
1800 ~ 3000型



デジタル表示
0.1耗

ACサーボ定規付インバーターパネルソー

1800 ~ 3000型



特徴

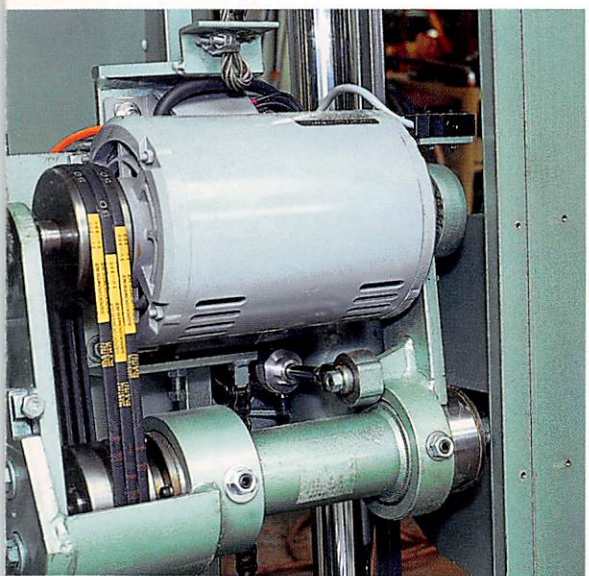
- ① 定規合わせは、数字ボタンを押して目標値を入力し、スタートボタンを押すと、表示寸法の位置まで移動し停止します。(移動スピード10cm/m/6秒 入力単位0.1耗)
- ② チャンネルスイッチ 0~11までチャンネルを切り替えることにより前回の目標値を表示し、次にスタートボタンを押すことにより表示位置に移動します。(チャンネル合わせにより数字の入力は必要ありません)
- ③ 戻しボタンに指定の数字を登録すると、戻しボタンを押すと、チャンネルに関連なく登録数字の所へワンタッチで移動します。スタートボタンの指定位置と戻しボタンと指定位置へと交互にワンタッチにて移動できます。
- ④ 歩出し定規 (切り替えスイッチにより) 右寄り方向より左方向へ、スタートボタンを押すたびに100耗ずつ移動します。(入力数字で移動します)



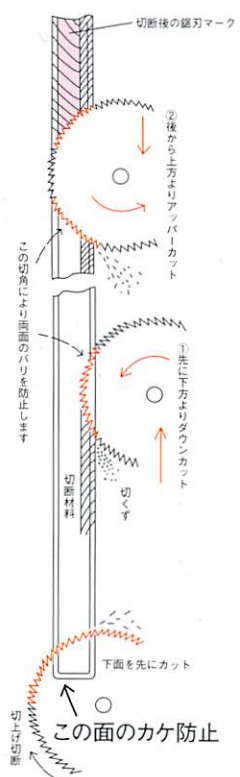
田中機械工業株式会社

特別仕様で
チャッキング付自動切断等も出来ます。

鋸軸ユニット部

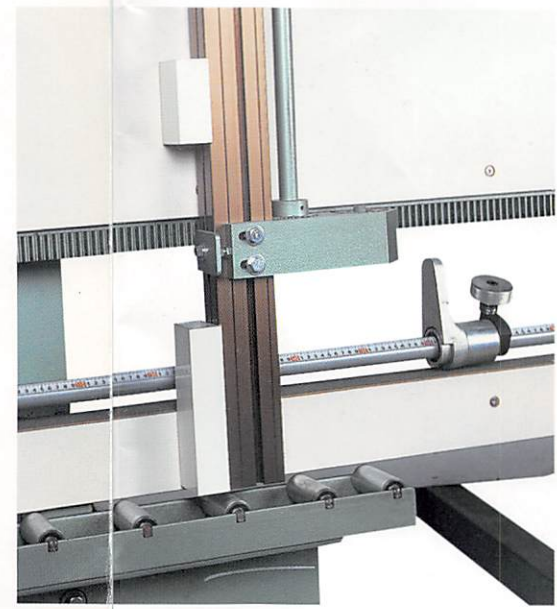


精度の微調整のできる心臓
鋸軸にはアンギュラベアリング使用



ローラー定盤の高さが480耗と低く標準のパネルソーと同じ高さです。インバーターパネルソーは鋸より左側に、鋸台が有りますが切上げ用鋸は鋸より右側に取付けてあります。パネル定盤に浮き沈み及び右へ移動し、待機します。切上げ時、鋸が左へ移動して浮き沈みで切断後右へ移動してからパネルソー切断を行います。在来のパネルソーと、切替スイッチにより、切上げ切断に切替で使用出来ます。イ切上げ切断十上から切断
ロ切上げ切断十下より2回切断
ハ上から切断のみ (切上ナシ)
ニ下から2回切断のみ (切上ナシ)

切上げ用丸鋸モートル0.75kw~2P
切上げ用鋸は切断用鋸と同じ丸鋸で使います。(305×3×25.4φ)
切上げ切断の場合は、約30分間の暖気運転が必要です。(その間はパネルソーとして使用出来ます)



- ① 大型ラックCP30巾を使用し、力強い精度が出ています。
- ② 軸直式の単純な機構で微調整が出来ます。
- ③ 駒定規も付属しており手荒い作業にも使用出来ます。
- ④ 上までの直し定規に巾合わせする事により直角寸法決めが出来ます。