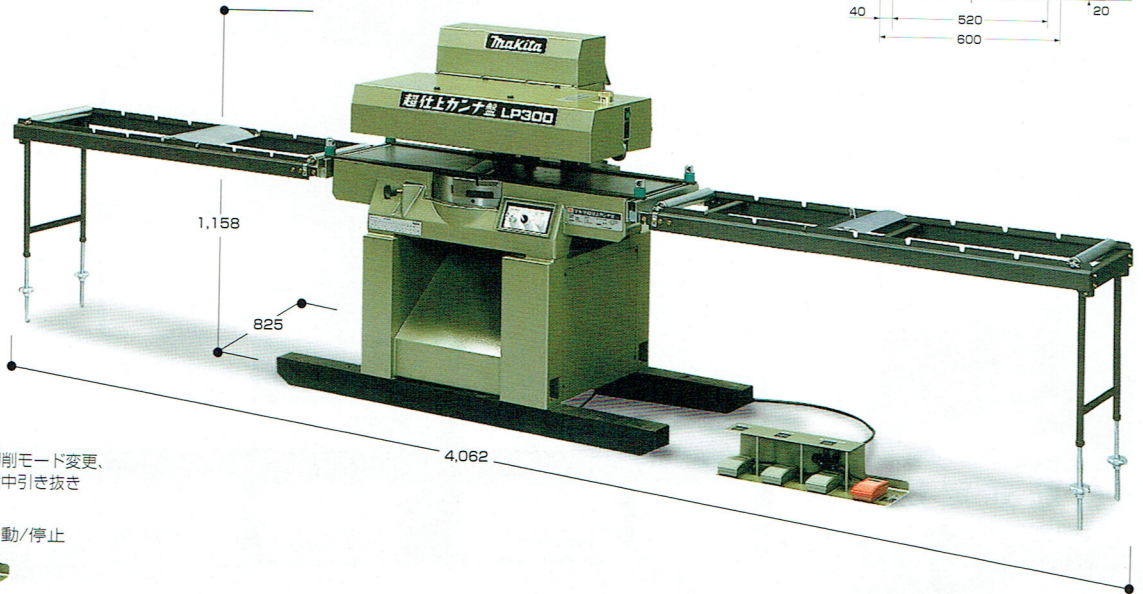


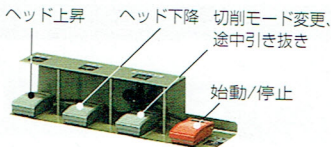
高剛性ボディで滑らかな仕上がり

## 305mm LP300

- 切削材料を選ばない斜削角可変方式(0°~60°)。
- 厚材、薄材も自在のクッション調整方式。

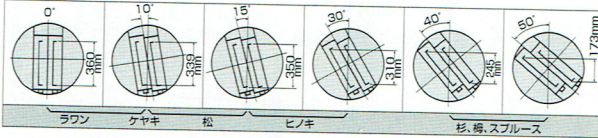


操作はフットスイッチでOK

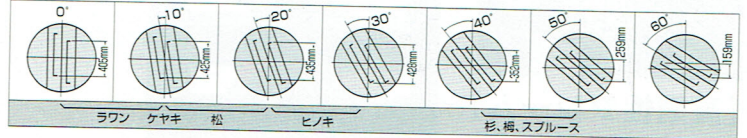


### ● 斜削角と加工幅の関係

LP360/LP360SP



LP460



### ● 別販売品

#### ◎カンナ刃

モデルNo.	カンナ刃 (mm)	研磨式 (1枚単位)		替刃式 (2枚1組)
		本刃	裏刃	
LP360	360	A-19716	A-19722	-
LP360SP	360	-	-	A-19738
LP460	500	A-19174	A-19180	-
LP300	305	A-05907	A-05913	-

#### ◎LP360、LP360SPについて

- ※ LP360 (研磨式) を替刃式に変更する場合
  - ・ 替刃ホルダセット品 A-19700 (2組必要)
  - ・ 替刃取外し具 A-19766 (ホルダから替刃の取出し便利)
  - ・ 替刃 (2枚1組) A-19738

※ 刃高調整ゲージ 19002601 (マグネット式台付ダイヤルゲージ) 研磨式、替刃式の刃高調整に便利

※ 補助テーブル(13908606) と継ぎ増し金具セット品 (19002407) でテーブルを延長できます。

モデルNo.	能力 (mm)			刃物斜削角	スライドガイド付の最大切削幅 (mm)	無負荷送材速度 (cm/s)	ヘッド昇降速度 (cm/s)	切削方式	送材方式
	最大切削幅	最大切削厚さ	最小切削厚さ						
LP360/SP	360~95 (0°~60°)	250	6	0°~60° (可変)	360	90(54m/分)(50Hz) 108(65m/分)(60Hz)	1.3(0.78m/分)(50Hz) 1.5(0.9m/分)(60Hz)	復路切削 往路切削 復路、往路切削	エンドレス ベルト方式
LP460	467~155 (10°, 20°~60°)	240			465	83(50m/分)(50Hz) 100(60m/分)(60Hz)	0.7(0.4m/分)(60Hz)		
LP300	305~152 (0°~60°)	180			305	90(54m/分)(50Hz) 108(65m/分)(60Hz)	0.6(0.35m/分)(60Hz)	復路切削 往路切削	
モデルNo.	電源	電動機 (定格出力/kW)		電流 (A)	本機寸法 (mm) (長さx奥行x高さ)	質量 (kg)	標準付属品		
LP360/SP	三相200V (50/60Hz)	2.2(4P)	0.2(2P)	9.3(50Hz) 8.6(60Hz)	4,640 (本体1,530) x930x1,280	700	予備カンナ刃 2枚(LP360SPのみ) 分解調整工具一式		
LP460		3.7(4P)	0.4(2P)	15(50Hz) 14(60Hz)	4,382 (本体1,668) x1,077x1,590	1,000	予備カンナ刃 (本刃、裏刃各1枚) 分解調整工具一式		
LP300		2.2(4P)	0.2(2P)	9.4(50Hz) 8.5(60Hz)	4,062 (本体1,265) x825x1,158	400	予備カンナ刃 (本刃、裏刃各1枚) 分解調整工具一式		