

SUPER SURFACER

超自動 超仕上かな盤

3XV-360

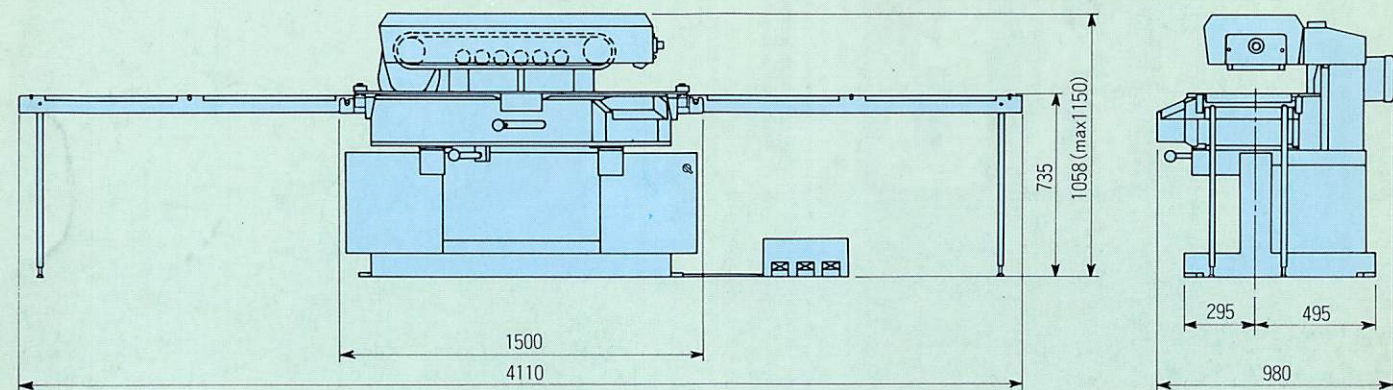


AUTO RETURN

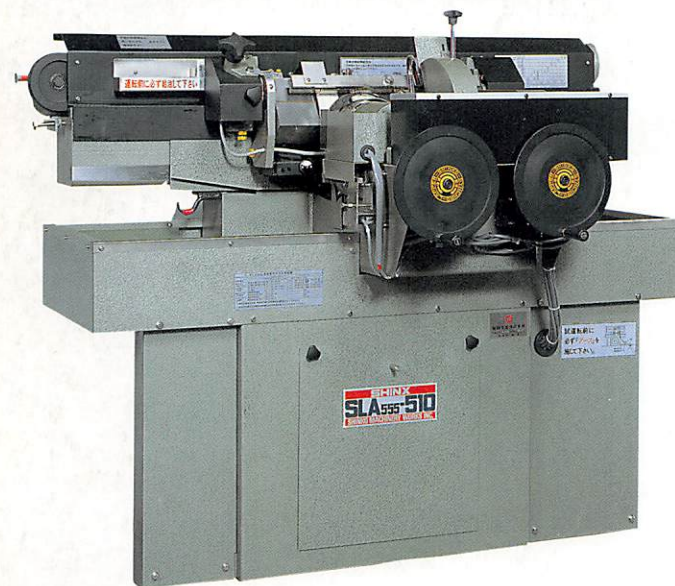
SHINX

加工能力	最大幅 250mm (40°)	所要時間	送材用 2.2KW
	最大厚 180mm		昇降用 0.1KW
切削方式	オートリターン往復切削(切削回数設定:1回・2回・連続)	機械寸法	長さ1,500mm×幅980mm×高さ965mm(本体寸法)
	一方向通行切削(正転または逆転)		機械重量 970kg
斜行角度	0°~60°可変	機械全長	4,110mm(前後補助テーブル付)
送材速度	62m/min(60Hz)		

※仕様は製品改良のため、予告なく変更する場合がありますので御了承ください。



メカトロニクスを結集した優れた操作性と確かな研磨仕上げ!
専用刃物研磨機



マイコン制御式 全自動サイクル研削盤
SLA555-510

		SLA555-510	
		Pタイプ	PDタイプ
研削能力	長さ	510mm	
	角度	28°~45°	
砥石の大きさ (外径×厚さ×穴径)	荒砥石	φ255×16×φ16	(ハイス用)φ255×16×φ16 (超硬用)φ255×16×φ16
	仕上砥石	φ100×50×φ14	(ハイス用)φ100×50×φ14 (超硬用)ダイヤモンドホイル
砥石回転数	荒砥石	1,700r.p.m (60Hz)	
	仕上砥石	1,700r.p.m (60Hz)	(ハイス用)1,700r.p.m (超硬用)3,400r.p.m
所要動力	荒砥石	0.75KW・4P	
	仕上砥石	0.1KW・4P	0.75KW・2/4P
	往復送り	0.2KW・4P	0.4KW・4/8P
	ポンプ	24W	
タンク容量	砥石前後	自動	
	反転位置調整	自動	
機械重量		400kg	

※仕様は製品改良のため、予告なく変更する場合がありますので御了承ください。



製造元

新鋼工業株式会社

本社・工場/静岡県松富上組740 TEL (0542) 72-3040(代)

●代理店

全国へ伸びる新鋼のサービスネットワーク

●東京(支)	☎03(858)5011	●松山(営)	☎0899(47)1561
●前橋(営)	☎0272(21)4581	●大阪(営)	☎06(330)1831
●横浜(営)	☎045(474)0488	●和歌山(営)	☎0734(74)3961
●八王子(営)	☎0426(42)0135	●大津(営)	☎0775(24)3974
●宇都宮(営)	☎0286(27)1247	●姫路(営)	☎0792(85)4086
●新潟(営)	☎025(274)1106	●名古屋(営)	☎052(362)4615
●土浦(営)	☎0298(24)9506	●金沢(営)	☎0762(68)4355
●千葉(営)	☎0472(47)3477	●福井(駐)	☎0776(35)7992
●九州(支)	☎09448(8)3290	●松本(営)	☎0263(32)3803
●熊本(駐)	☎0963(69)1236	●甲府(営)	☎0552(22)8614
●福岡(営)	☎092(473)8175	●仙台(営)	☎022(235)5674
●大分(営)	☎0975(34)4714	●郡山(営)	☎0249(39)5347
●鹿児島(営)	☎0992(26)3933	●盛岡(営)	☎0196(63)0970
●沖縄(営)	☎0988(76)5441	●酒田(営)	☎0234(33)5762
●広島(営)	☎082(877)5151	●青森(営)	☎0177(22)2651
●岡山(営)	☎0862(41)5051	●札幌(営)	☎011(865)1031
●米子(営)	☎0859(23)1436	●旭川(営)	☎0166(24)1025
●高松(営)	☎0878(22)9330	●浜松(営)	☎0534(54)0531

新型 超自動超仕上かな盤

本機は、生産の効率化、省力化を推進する新鋼のノウハウに
 独創のメカニズム群を搭載した充実の超自動仕上かな盤
 です。手元作業によるムダな動きを省いた1回2回連続のオー
 トリターン切削、材の種類によって最適切削が可能な回転テー
 ブル高低微動装置、自動板厚感知装置はもちろんのこと送材
 部の昇降に高級LMガイドを使用、送材ベルトは材の投入に
 よって自動的に回転停止が行なわれる省エネ安全設計、さら
 には、簡単に刃物調整ができるアジャスターナイフストック等
 と、操作はワンタッチで簡単、豊富な切削機能を装備、完璧
 な仕上効果が発揮される切削スーパーマシンです。

3X V-360

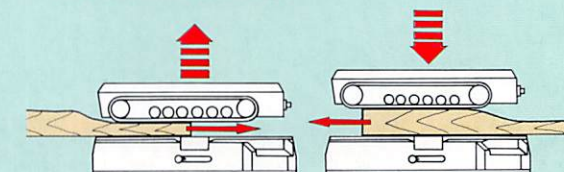


●ワンタッチ操作パネル (特許申請中)

1回、2回、連続のオートリターン往復切削を自由に
 ワンタッチ操作で選択することができ効率の良い
 切削作業を行うことができます。又パネル面上に
 作動確認ランプを搭載しております。

●自動追従装置内蔵 (PAT.No.1214697)

材料の厚み変化を自動的に感知し、ベルト位置
 を変化させて常に一定の押圧力で適正送材が
 行えます。この装置により後端が薄い材料の飛び
 出しも解消されました。



上図のような場合、往路切削ではベルトが自動
 下降して送材圧力の減少を補正し、また復路切
 削では自動上昇して送材圧力の過大を補正し
 ます。
 追従の強弱はキー操作にて追従1、2の二段階
 に設定できます。

●初のコロ移動サスペンション採用

切削中のクッション圧力が超等圧に行なわれ送
 材間隔設定は極めてスムーズ、切削仕上の向
 上に大きく貢献いたします。

●自動板厚感知装置 (PAT.No.1314647)

どんな材料でも挿入するだけで自動的に板厚が
 読みとられ、最適な条件でベルトの送り位置が決
 定されます。遠隔操作が可能となり、特に長尺材
 の場合、効果を発揮します。

●回転テーブル高低微動装置 (PAT.No.1263291)

回転テーブルの高さを微調整可能にしたため材
 料の反り具合などに応じて適切な高さ設定がで
 き切削加工上あらゆる面において真価を発揮し
 ます。

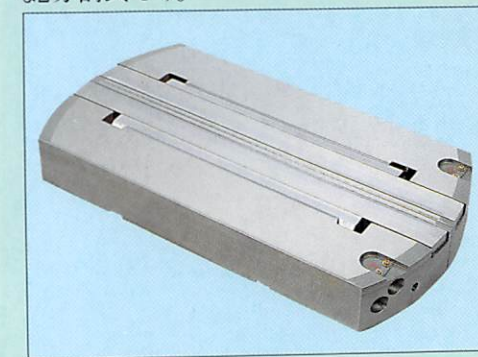
●メイン電源スイッチ

●三連式フットペダルスイッチ

連続切削の製品取り出しなど遠隔操作でラクに
 作業が行えます。

●ダブルアジャスターナイフストック (PAT.No.1440328)

ナイフストックを回転テーブルに取りつけたまま
 レバー操作で刃先の出の微調整ができます。
 便利な目盛表示付ですから極めて簡単に高精
 度の刃先調整が行えます。2個のナイフストック
 が相反する向きにセットされており操作が簡単
 な2分割式です。



●ツールボックス内蔵

工具類等、付属品が収納されて
 います。



ワンタッチ操作の充実機能タイプ。

1回、2回、連続のオートリターン切削方式を採用。