

仕様 Specifications:

型 Model	式	120B	120B-L	120G-LL
最大加工長 Max. working length	長さ		2,340 ^{mm}	
最大軸間距離 Max. shaft distance	距離	600 ^{mm}	780 ^{mm}	900 ^{mm}
最大加工深さ Depth of drilling	深さ		40 ^{mm}	
錐最大ストローク Head stroke	ストローク		75 ^{mm}	
モーター Motor	2P	1.1/0.75kW × 2P ^{2台} unit		
錐回転数 Drill revolution	回転数	50/60Hz 2,900/3,500 rpm		
アタッチメント Attachment	アタッチメント	21軸P/30 21 spindle P/30	27軸P/30 27 spindle P/30	31軸P/30 31 spindle P/30
空気使用圧 Working air pressure	使用圧	5~7kgf/cm ²		
空気消費量 Air consumption	消費量	12 ℓ/stroke	12 ℓ/stroke	15 ℓ/stroke
機械高さ Overall height	高さ		1,300 ^{mm}	
機械奥行 Overall length	奥行	1,050 ^{mm}	1,250 ^{mm}	1,350 ^{mm}
機械全長 Overall width	全長		2,400 ^{mm}	
機械重量 Net weight	重量	650 kg	710 kg	745 kg

* ネジ付錐65%時の最大加工深さ * Max. machining depth for 65 m/ml screwed drill

オプション

Options:

120G	19軸 P/32	120G	19 spindle P/32
120G-L	27軸 P/30, 25軸 P/32	120G-L	27 spindle P/30, 25 spindle P/32
120G-LL	29軸 P/32	120G-LL	29 spindle P/32
120G特殊型	21軸 P/30+P/26+P/22	120G special type	21 spindle P/30 + P/26 + P/22

錐の最大取付長さ・加工深さ Max. mounting length and depth of drill	ネジ付錐 95%時・70%	70mm with screwed drill 95mm length
	ワンタッチ錐 50%時・35%	35mm with finger tip fitting type drill 50mm length
	70%時・55%	55mm with 70mm length drill
	55mm with 70mm length drill	

両木ロボーリングマシン Double Butt End Boring Machine
TYPE SAD-W120B



最大加工長 Max. machining length:	120~1,350 ^{mm}
最大加工幅 Max. machining width:	600 ^{mm}
最大加工深さ Max. machining depth:	40 ^{mm}
モーター Motor:	1.1kW × 2P 4units
幅寄せモーター Width control motor:	0.1kW
錐回転数 Drill revolution:	50/60Hz 2,900/3,500rpm
アタッチメント Attachment:	21軸P/30 2台 21 spindle P/30 2pcs
空気使用圧 Working air pressure:	6kg/cm ²
空気消費量 Air consumption:	24 ℓ/stroke
機械全高 Total height of machine:	1,320 ^{mm}
機械全幅 Total width of machine:	850 ^{mm}
機械全長 Total length of machine:	2,890 ^{mm}
機械重量(NET) Machine weight (net):	830kg

* 本仕様及び形状は改良のため、予告せず変更することがありますのでご了承ください。

* The specifications and the shape of this machine may be changed without prior notice for improvement.

Shinmaeda Kogyo Co., Ltd.

1-26, Ohigashi, Hatsukaichi-city, Hiroshima-pref. 〒738-0006 Japan.

新前田工業株式会社

〒738-0006 広島県廿日市市大東1-26

TEL (0829)31-2281(代表)

FAX (0829)31-2284

代理店 Agent

98×5×2,000 B

SHINMAEDA

SAD-SERIES BORING

静音 ⇒ 70ホーン

QUIET SOUND

HORN

SAD-120B

SAD-120G

SAD-120B-L

SAD-120G-L

SAD-120G-LL

オプション 両定規型 Options: Double face rule type

SAD-W120B



SAD-120B

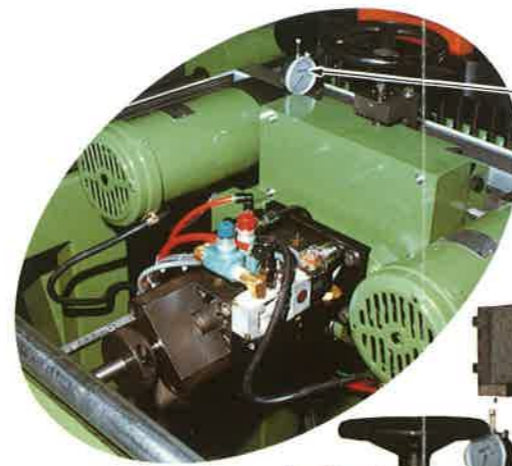
現場の期待に応えます ANSWERS FIELD EXPECTATIONS,
発想から設計まで現場を中心にして考え作られた機械です。 WITH ITS CONCEPTION TO DESIGNING CENTERING ON FIELD CONVENIENCE.

違いの分る **9** つのポイント 9 points that give SAD-120B distinct edges over others!

1. すべての錐は右回転で錐の右・左の選別がなく右ネジの錐のみで使用出来、管理・再研磨が大変楽です。(G型・LL型を除く)
 All drills turning clockwise do away with the need for the selection of righthand or lefthand drills, i.e. only righthand drills can be used which greatly promotes control and regrinding. (Except G and LL types)
2. バーニヤ付角型ストッパー定規を設け各段の正確なボーリングが出来る。
 A square-shape stopper ruler with a vernier provided to the machine permits accurate boring operation.

3. ドリルヘッドはベルトケースの為グリース・オイルのメンテ不要。B, B-Lタイプ
 The drill head is of belt case construction that makes grease and oil lubrication unnecessary. (B and B-L types)

4. ドリルヘッドのしゅう動部はリニアボールベアリングを使用の為、調整・オイルのメンテ不要。
 A linear ball bearing used in the sliding part of the drill head makes adjustment and oil lubrication unnecessary.



5. ダイヤルゲージを装備し、ボーリングヘッドの上下は、正確、敏速な調整が出来ます。
 (1回転25mm・1目盛0.1mm)
 A special dial indicator permits accurate, swift vertical adjustment of the boring head. (25 mm/revolution, 0.1 mm/graduation)



垂直板面加工位置
 Machining position for vertical plates

6. 長尺定規を設け1200mm加工が、一方方向でずらし加工が出来ます。
 Use of a long ruler enables machining of 1200 mm len be performed by a single-direction shift.

7. 切替スイッチによりドリルユニットの水平位置(木口加工)、垂直位置(板面加工)の選択がワンタッチで出来、水平、及び垂直に切替た時、ボーリング速度の調整は必要ありません。

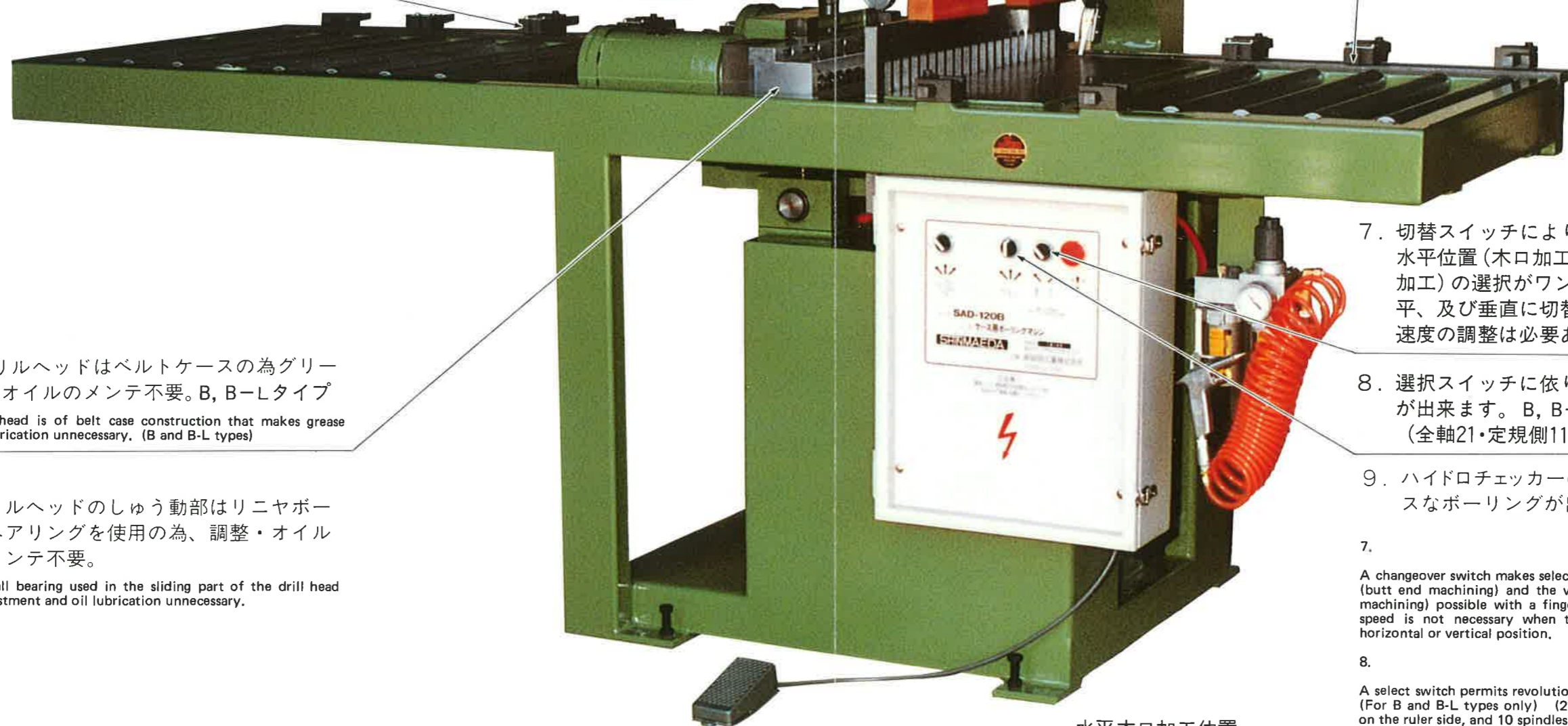
8. 選択スイッチに依り3通りの回転選択が出来ます。B, B-Lタイプのみ。(全軸21・定規側11軸・手前側10軸)

9. ハイドロチェッカーの装備によりスムーズなボーリングが出来ます。

7. A changeover switch makes selection of the horizontal position (butt end machining) and the vertical position (plate surface machining) possible with a finger tip. Adjustment of boring speed is not necessary when the switch is changed to the horizontal or vertical position.

8. A select switch permits revolution to be selected in three steps. (For B and B-L types only) (21 spindles in total, 11 spindles on the ruler side, and 10 spindles on the front side)

9. The use of a hydro-checker promises smooth boring.



水平木口加工位置
 Machining position for horizontal butt end