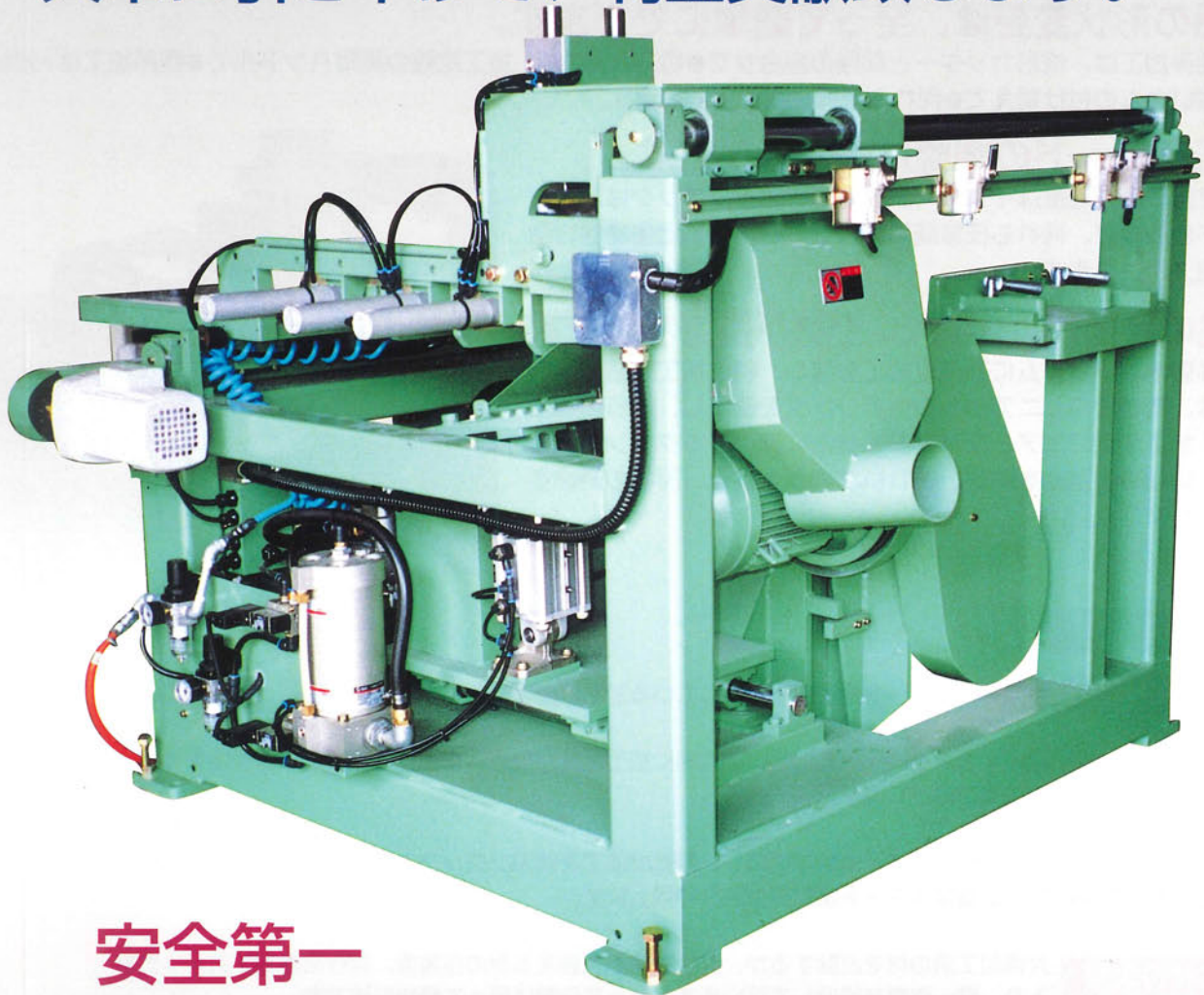


自動塔婆加工機 *KT-2型*

高速自動運転機構の装備で、加工コストを大巾に引き下げて、利益貢献致します。

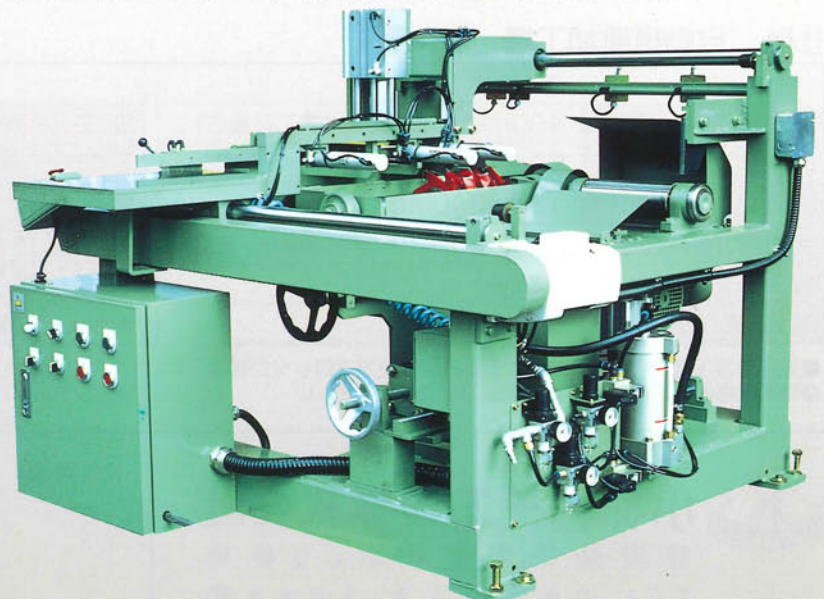


安全第一

危険な作業は全て自動化で、作業が簡単軽快です。



鉋刃ブロック加工



小林機械工業株式会社

新たな発想でより高い生産性のKT-2型

作業の安全性は自動化で、より確保できました。

危険度の高い回転刃物等は、全て安全カバーで覆ってあり加工中でも露出しません。作業者の主な仕事は、スタート定位置で停止中の加工定盤に、加工材の供給・着脱・反転等の作業を行いスタートスイッチを入れるだけです。作業者は自動運転中、刃物から離れているので作業者の安全が確保できます。

製品の形状変更は、至って簡単にできます。

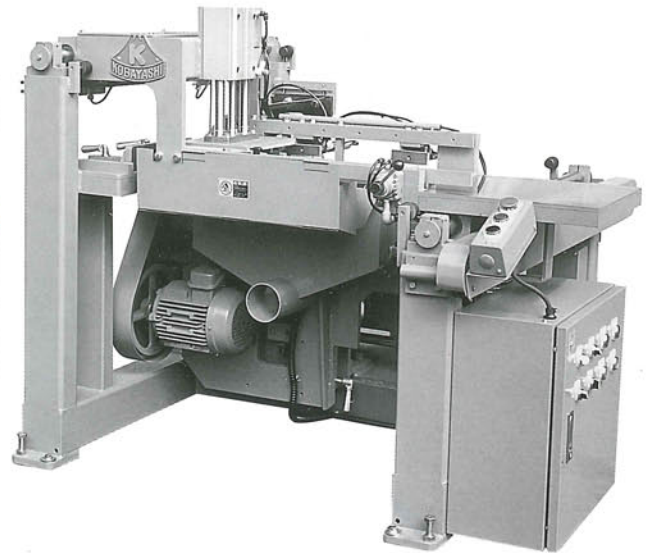
五輪刻み加工は、成形カッターと間座の組合せで●切込み深さは、加工定盤の昇降ハンドルで●頭部加工は、形状に合わせた倣いカムの付け替えで●何れも簡単に変更ができます。

加工スピードの調整は任意簡単です。

加工定盤の走行速度はインバータ装置で、鉋刃ブロックはエアードロ装置で、何れも任意簡単に調整でき、品質と生産性の飛躍的向上が計れます。

製品の仕上がりが良く、刃物が長持ちします。

本機は堅牢なフレームに高精度加工を施し、特に加工定盤の走行部には、高精密のリニアールベアリングを使用し、さらに加工材は、加工定盤にエアースリンダで強力に押当ててクランプするので、切削時の振動を防ぎ、きれいな削り上りと、刃物の寿命を倍増させました。



自動運転工程

加工材の供給 作業は、スタート定位置で待機している加工定盤に加工材を供給セットし、自動加工スイッチを入れます。

五輪刻み加工 組合せカッターが起動回転し、同時に加工定盤が自走しながら、五輪刻みの加工を行い、定位置で停止します。

頭部加工 停止と同時にスイッチが連動し、頭部の加工を鉋刃ブロックで倣型に従って行い、完了すると加工定盤はスタート定位置に戻り待機します。

加工材の入替 片側加工済の材を反転するか、又は新材と入替えるかの作業後、再び自動加工スイッチを入れ、同一作業を繰返して行います、従って作業は至って簡単軽快です。

仕様 自動搭婆加工機 KT-2型

適 用		適 用	
加工可能材長さ	400m/m+補助台+(加工材長さ)	加工定盤動力	0.1kw
加工可能材板巾	50~125m/m	エア一使用量	0.15kw相当
同時加工可能総巾	130~240m/m	本機据付寸法巾	1,600m/m
生産能力(作業員1名)	850~900枚(板厚10m/m 毎時)	本機据付寸法長	1,750m/m+補助台+(加工材長さ)
刻み加工用動力	1.5kw	総重量	580kg
頭部加工用動力	2.2kw	本仕様は、機能改良等のため変更する場合があります。	

- 頭部の加工用刃物は、エンジン式3枚刃、鉋刃ブロックが標準です。
- 特別仕様機も製作致します。何なりとご相談下さい。



小林機械工業株式会社

静岡県三島市松本60番地
TEL 0559-77-3611(代)
FAX 0559-77-2307

代理店