

竹川の超仕上ガンハ盤
GS-18型グランド・スーパ・サーフェサ

www.tamak.jp



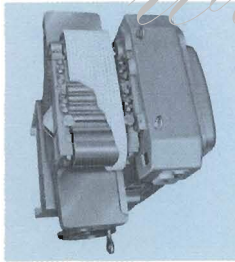
研摩&切削仕上機の専門メーカー

竹川鉄五株式会社

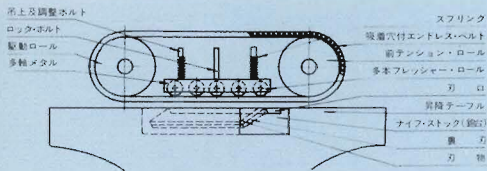
■ 3倍尺巾切削可能フレーム
従来の機種に比してふとところが深い



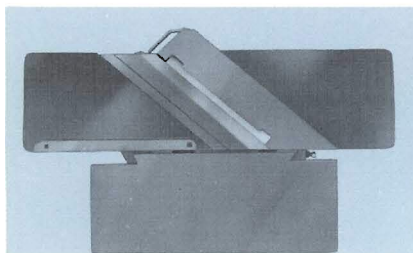
■ 吸着穴付エンドレス・ベルトと多本プレッシャー・ロール
(PAT 701376・出願中 1件)



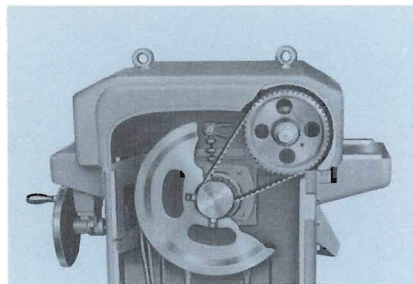
■ 多本プレッシャー・ロール装置図面
(PAT 701376・関連PAT出願中 2件)



■ ナイフ・ストックと斜行角定盤



■ タイミング・ベルト装置



■ 3倍尺巾切削ができるオープン・サイド・タイプ

- 片開きフレームであるため、エンドレス・ベルトの交換が容易。
- 従来の機種に比して3倍尺巾材の切削ができ、しかもふとところが深いため逆目切削とならないから作業能率を上げる。(厚み40mm以下最高巾610mm切削可能)

■ 木目が浮かないPAT吸着穴付エンドレス・ベルト

- 吸着穴付エンドレス・ベルトの使用により鉋台上の送材は接触面積が多く、吸着穴は吸着のスリップ止めとなってスリップによるゴムの摩耗は著しく減少するばかりでなく、軽い送材タッチで強力に送材いたします。従って、木理の圧損がありません。(木目が浮かない)

■ 加工材を軽くスムーズに送材する多本プレッシャー・ロール

- 超理想的な50°斜行角鉋台に対してPAT機構の多本プレッシャー・ロールを採用し、エンドレス・ベルトを介して加工材を軽いタッチでスムーズに送材せしめます。

■ 逆目肌を美しく仕上げ、刃持ちを長くした50度斜行角刃物

- 50度の斜行刃をもって切削いたします故に、割り削り作用ではなく、理想的な切り削り作用をいたします。従って理論上、事実共に超理想的であることは勿論のこと、逆目は極軟材においても又、鋭い立逆目においてもピタリと、止り、而も逆目肌を美しく仕上げます。
- 吸着穴付エンドレス・ベルトと50度の斜行刃の為め切削圧力が小さくて済む故に木理の圧損が無く自然木の美しさを十二分に発揮できることは言うまでもなく仕上肌はこれに優るものはない超特級肌を超仕上いたします。尚、刃物の耐久力は直刃に比して5倍以上であります。

■ 効率がよく騒音のでないタイミング・ベルト送り駆動装置

- 従来ウォーム又はヘリカル・ギヤーにて解決できなかった騒音及びギヤー・マークによるダク(波)が皆無であり、振動も無く非常に静かであります。
- ウォーム及びヘリカル駆動に比べて非常に効率が良く、送材力が大きい。
- 針葉樹関係の加工には120m/min位の速度が必要であるが、高速回転の出来るタイミング・ベルトであるためモータV車の取り替えによって回転を適度に上げることも可能であります。

■ 仕様 (予告なく本仕様を変更することが有ります)

最大加工寸法	Workable size	180(巾)×150(厚)mm
送材速度	Feeding speed	70:120m/min
ナイフ・ストック角度	Knife stock angle	刃物取付角35度 斜行角50度
送り駆動装置	Feeding drive arrangement	タイミング・ベルト駆動
フレーム型式	Frame formality	オープン・サイド(片開)
送材方式	Feeding method	特殊エンドレス・ベルト送り
所要出力	Power required	1.5KW-4P
据付床面積	Floor space occupied	610×470mm
機械寸法	Machine size	688(ヨコ)×1110(タテ)×1100(高さ)mm
総重量	Net weight	400kg