

NISHIMARU

西丸工業 株式会社

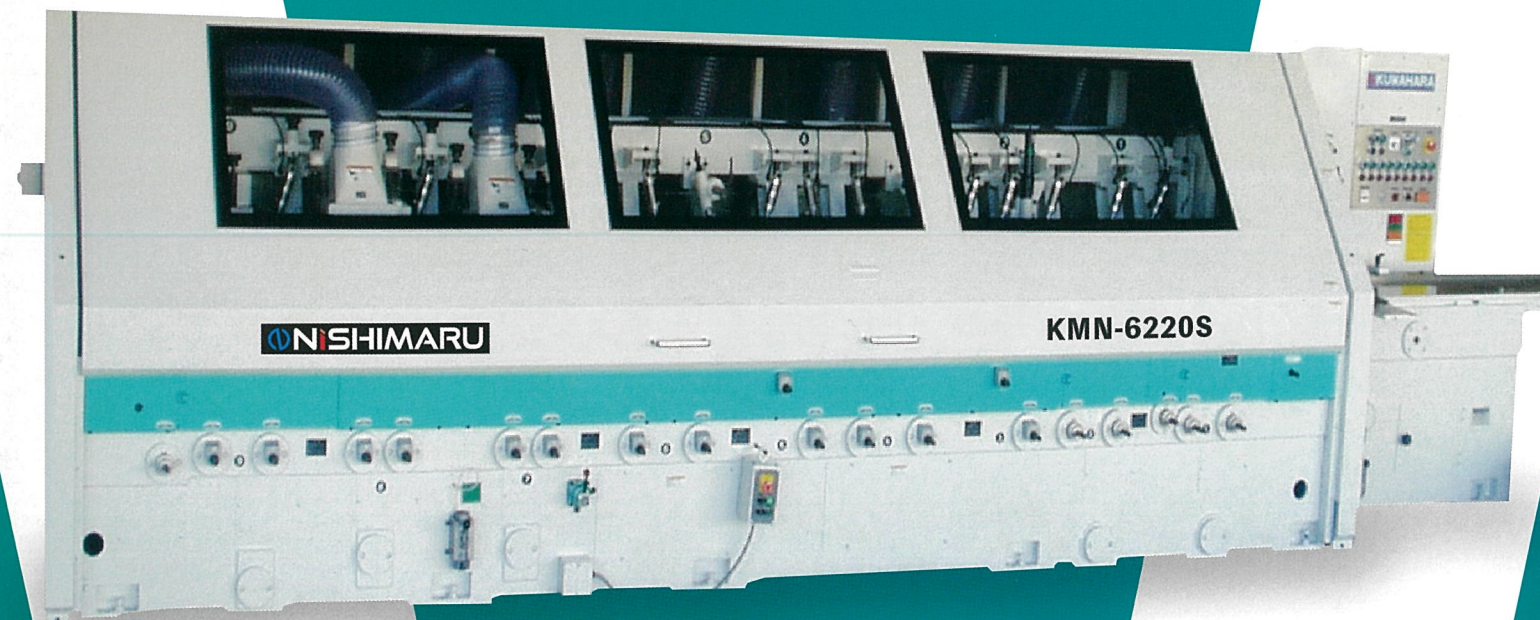
自動多軸モルダー

KMN-S型 モルダー

NISHIMARU KOGYO CO., LTD.



<https://www.nishimaru-kk.com>



安全と使い易さを追求した
ニューコンセプト モルダー

KMN Series

精密木工機械

PRECISION WOODWORKING MACHINERY

NISHIMARU

西丸工業 株式
会社

〒721-0956 広島県福山市箕沖町86-2
Tel:084-981-1786 Fax:084-953-5273
E-mail info@nishimaru-kk.com

〈 最新情報はここから 〉

Web Site



Instagram



販売店

※性能向上の為、外観及び仕様を予告なく変更することがあります。あらかじめご了承下さい。

一歩進んだ モウルディング加工を実現

美しい加工面、短時間でのセット替え、スムーズな送材に加えて
密閉式防音カバーにより安全で静かな加工が行えます。

自動多軸モルダー

KMN-S型モルダー

KMN シリーズ

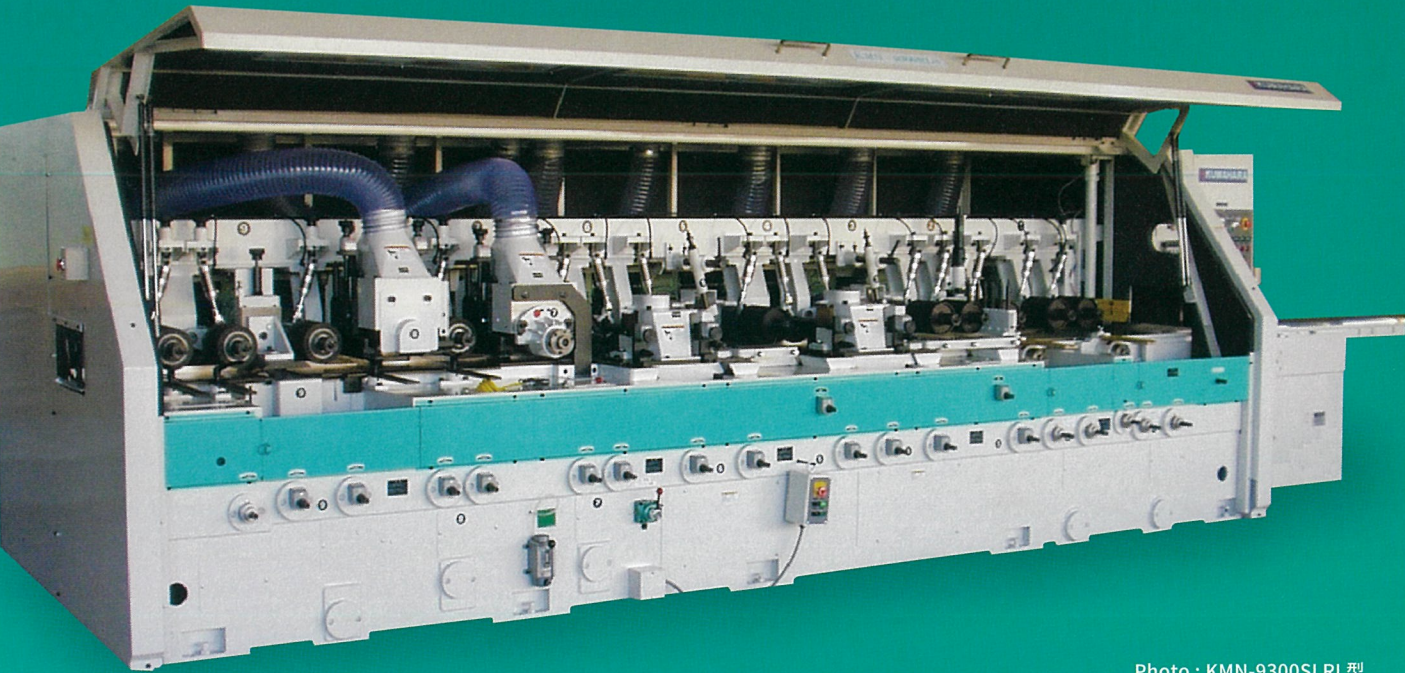


Photo : KMN-9300SLRL型

特長 1 Features

本機は各種専用モルダーの技術と経験を生かし、各部に独自の機構を採用した、仕様・性能・使い易さ・耐久力を備えたハイグレードモルダーです。

特長 2 Features

高剛性フレームと大型各部スライドの組合せ・耐摩耗のためコーティングし・高精度に研磨された各部定盤高精度スピンドルにより抜群の仕上げ面が得られます。

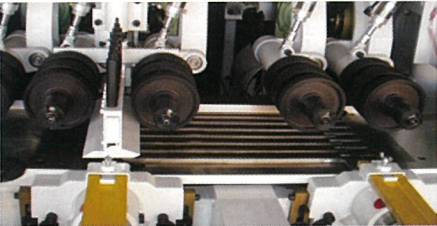
特長 3 Features

送材機構は加工中に止まる事なくスムーズに行く様、多数の上部及びテーブルロールを適正な場所に配置してあります。

特長 4 Features

自社にて製造していますので様々な要望に対応出来ます。軸数4～9軸・加工幅150～500幅までありオプションも豊富に取り揃えております。

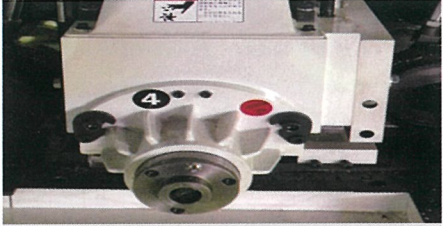
標準付属品 Standard Accessories



クシ刃型下面ムラ取り装置
MODEL L型機械のみ



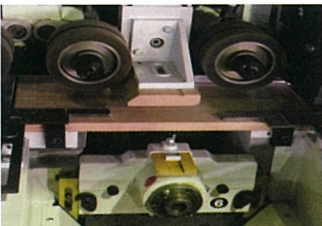
第1下軸用スリーブ組合せ
右側面むら取りサイドカッター及び下面クシ刃平カッター



両持ち式軸受装置(上軸)

- 01 4面加工用標準平かな4枚刃 各1組
〈第1下軸ブロック仕様の場合〉右側面むら取り用サイドカッター 1組
〈第1下軸むら取り専用軸の場合〉スリーブ組込みクシ刃平カッター及びサイドカッター 1組
- 02 ブロック用抜き取り治具及びボックスレンチ 各1組
- 03 標準主軸用間座 1組
- 04 指定グリス及びグリスポンプ 1式
- 05 標準運転用工具 1組

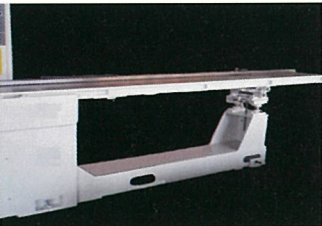
特別付属品 (オプション) Special Accessories



最終下軸ギャング仕様



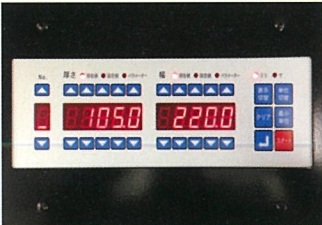
生材対策用ミゾ定盤及び
エアフローティング



手前側1,700mm延長定盤
及び堅定規



手前側補助ピンチロール



CP-100WAP型2軸マイコン制御
自動位置決め装置

- 01 自動位置決め装置(APマイコン制御)
- 02 1,700mm延長定盤及び堅定規
- 03 定盤面オイル出し装置
- 04 薄材加工用第1下軸上部押え装置
- 05 電動機増馬力
- 06 成形カッター及び別注間座
- 07 各軸移動量電子式デジタル表示
- 08 材料自動投入装置及び自動搬送装置
- 09 生材対策用ミゾ定盤・エアフローティング装置

標準仕様及び装備品

加工寸法(mm)	加工幅 15～220 (220W)・250・300～500	加工厚 10～125 (155)
各軸径 (mm)	φ40 特注にてφ50	
各軸回転数 (rpm)	5,000/6,000 (50Hz/60Hz)	
送材速度 (m/min)	5～30 特注にて30m/min以上あり (インバーター変速)	
上部送材ロール最大ピッチ (mm)	510mm	
各軸使用カッター径 (mm)	第1下軸が標準平かなブロック仕様の場合	・平かなブロック径 φ120 ・右側面むら取り用サイドカッター径 φ152
	第1下軸がむら専用軸L型の場合	・下面むら取り用組合せ平カッター径 φ120 ・右側面むら取り用サイドカッター径 φ144 ・第2下軸平かな専用軸 φ120
	その他の縦・横軸	・平かなブロック径 φ120 ・成形カッター径 φ100～φ180 ・最終下軸 ギャングリップ仕様の場合 φ255
電動機 (KW) (3相200V)	各軸第1・第2下軸3.7～7.5 右・左縦軸3.7～7.5 上軸5.5～7.5 最終下軸5.5～7.5	※オプションにて各軸増馬力可能
各軸ストローク量 (mm)	送材装置 3.7～7.5 (7.5以上可能) 送材装置昇降 0.75 (1.5)	
上部送材ロール径 (mm)	上・下軸出入 80 (第1下軸は除く) 縦軸昇降 80	
駆動式テーブルロール	外径×穴径 φ140×35 中速の場合 φ160×35又はφ200×40	
その他の標準仕様	第1切込定盤・右堅定規長さ	2,000mm
	第1下軸及び右縦軸切込設定量	0～10mm
	各軸移動量表示	むら取り軸、第1下軸 バーニアスケール表示 (0.05mm) その他上・下軸及び縦軸 メカニカルデジタル表示 (0.05mm)
	上軸及び左縦軸チップブレーカー・プレッシャープレート位置表示	メカニカルデジタル表示 (0.05mm)
	耐磨定盤	コーティング処理
	上部送材ロール昇降	電動昇降位置決め装置
	集塵ホッパー径	標準φ125 オプションφ150
	集中オイル及びグリス注入	
	左縦軸前部フリーロール 左右連動移動	