



「製材小割りラインのノーマン省力化を実現」
高能率・高付加価値への提案

AUTOMATIC EDGING RIPPER

HCR-460

巾決め専用ツインオートリッパー

着目

今までのギャングリッパ等による小割りラインでは耳付き材の切削に2~3名の作業者を必要としましたが、投入材を高精度に巾決め処理することによりラインの「ノーマン」化を実現しました。

着想

送給側ノーマン自動給材装置に自動材巾検出機構付きセンターリング装置を装備しました。挽材のセンターリング時に材巾を計測、検出。製品寸法のもっとも有効な倍数を自動演算しリッパ本体に転送、鋸間寸法を歩出設定します。

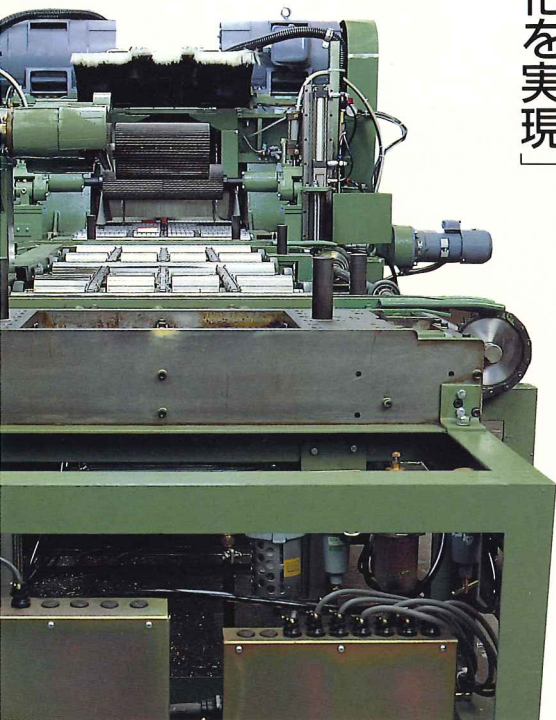
展開

自動給材装置材投入部に自動材厚検出装置をオプション装備。2台あるいは3台のギャングリッパと連携して多種製品を取りたい、平角製品も無人で挽きたいというニーズに合わせ、それぞれの材厚によって異なる製品の倍数寸法や平角寸法の巾決め加工を可能にしました。

適応

鋸間の最大開き。挽材可能な材厚、材長。挽材の形状に合わせた検出方法。

多種多様なユーザーニーズによりマッチした機械仕様が設定できます。



横山鐵工株式会社

AUTOMATIC EDGING RIPPER

HCR-460

巾決め専用ツインオートリッパー

HCR-460 (本体)

加工寸法	最大幅	460mm
	最小幅	120mm
	最大厚	125mm
	最小厚	30mm

挽き材長さ 3.0m 4.0m

鋸間最大開き 500mm

送り速度 0~88m/min

丸鋸径 $\phi 455\text{mm} \times 2$

所要動力 鋸軸 37KW $\times 2$

送材 1.5KW $\times 2$

鋸位置決め 0.75KW $\times 2$

HCR-H (自動給材装置)

計測寸法 最大幅 500mm

所要動力 横送り 0.4KW

送材 0.75KW

HCR-M (自動仕分装置)

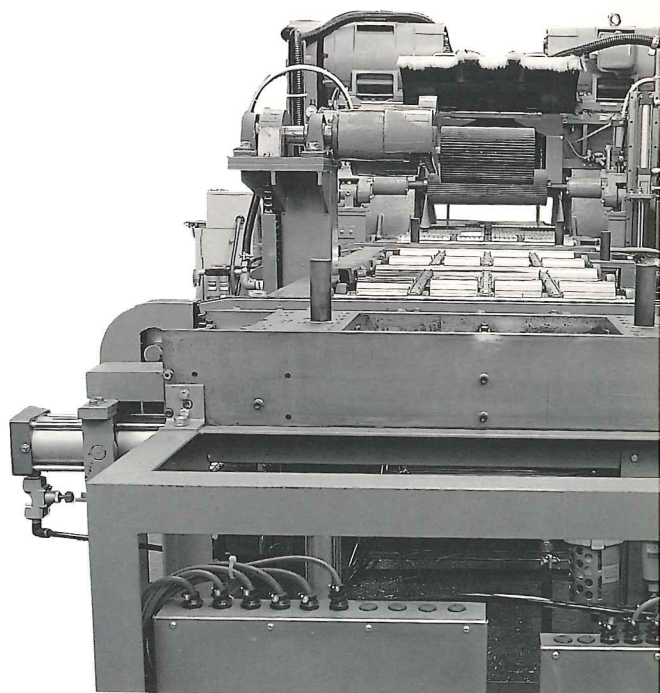
所要動力 下側直線挽き 1.5KW

上側直線挽き 0.4KW

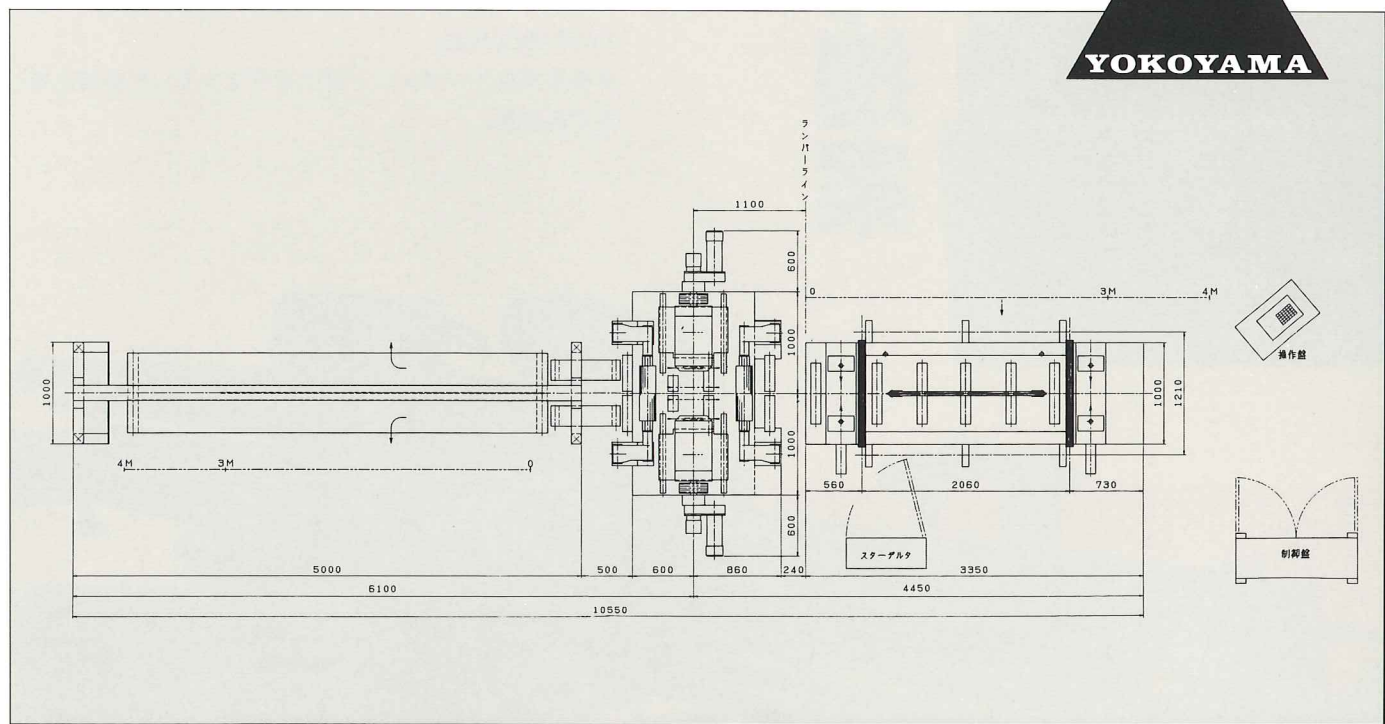
左右廃材ベルト 0.75KW $\times 2$

補助ベルト 0.4KW

※上記仕様は標準タイプのものです。



YOKOYAMA



●本カタログの内容は改良のため予告なく変更になる場合があります。

■代理店



横山鐵工株式会社

〒421-0303 静岡県榛原郡吉田町片岡358-1
TEL 0548-34-0700(代) FAX 0548-34-0723

LTD
号
96