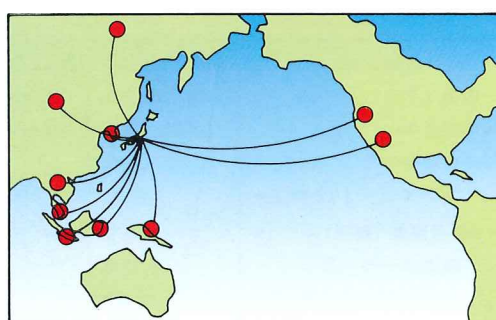




マルヨ式オートテーブルは  
ここで生まれる



世界に目を向ける製品開発

製材・木工機械の製品開発、設計から生産、販売まで、ユーザーの要望に  
着実に対応してトータル事業として取り組む横山鉄工は、全国はもとより、  
海外各地域の顧客を取引先にめざましい成長を続けています。

※当社は常に研究改良を進めているため、予告なく仕様、その他の変更を行なうことがありますのでご了承下さい。



マルヨ式オートテーブル  
横山鉄工株式会社

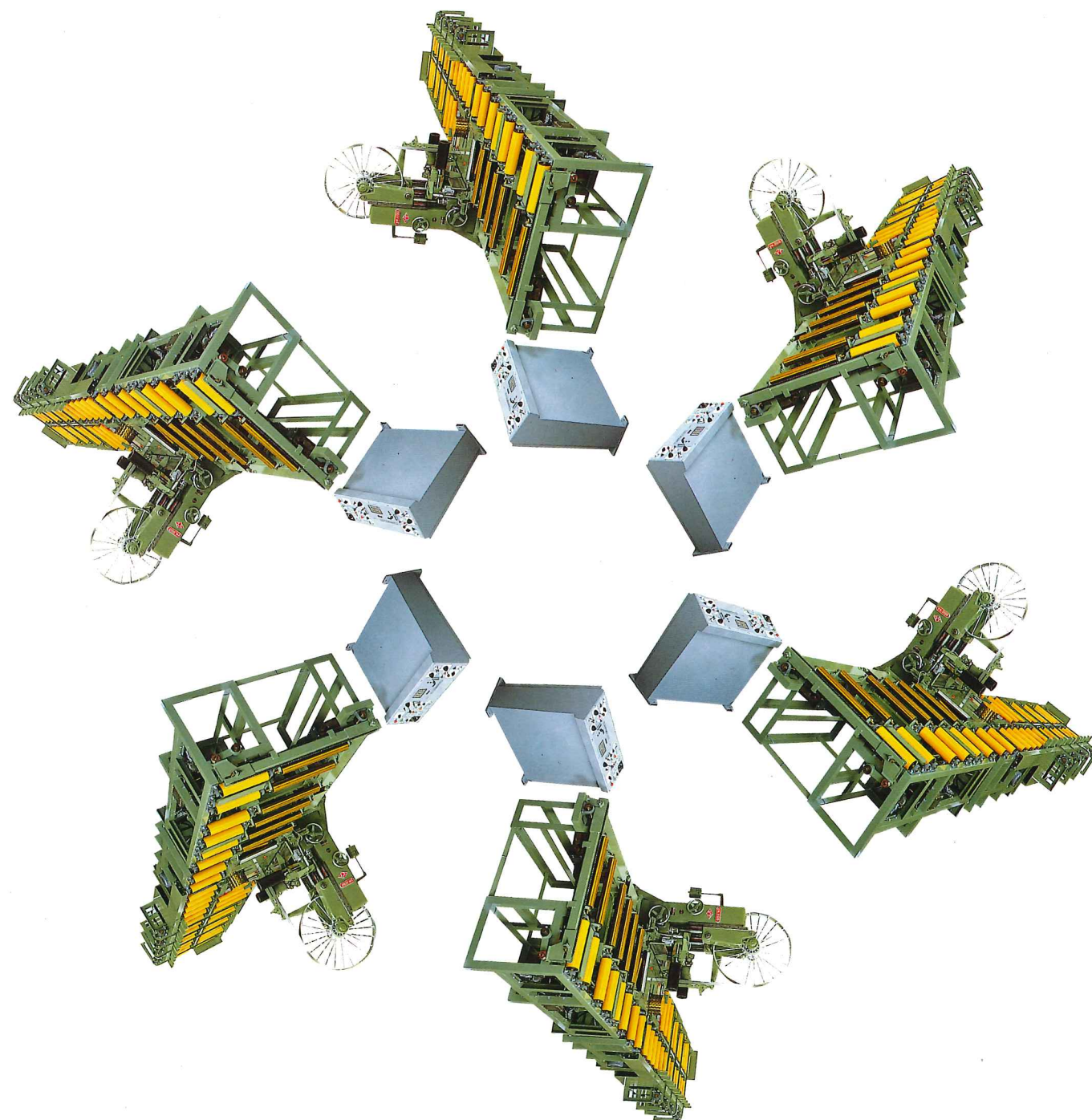
本社・工場 〒421-0303 静岡県榛原郡吉田町片岡358-1  
TEL 0548-34-0700(代) FAX 0548-34-0723

代理店

**MK型**  
**挽材自動仕分け装置**

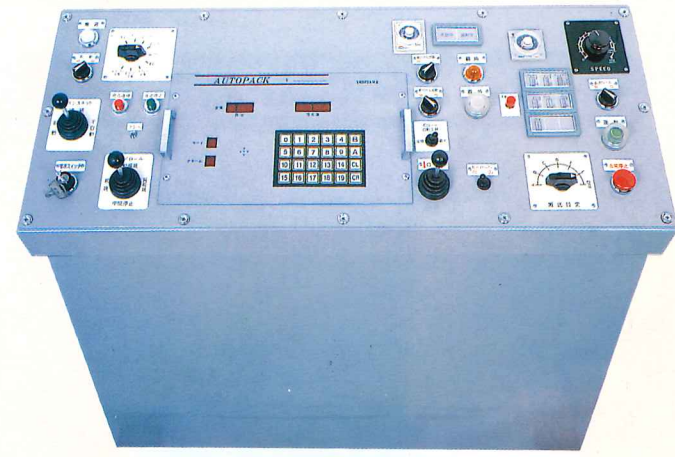
オートテーブルの定規位置決めは

コンピューター制御



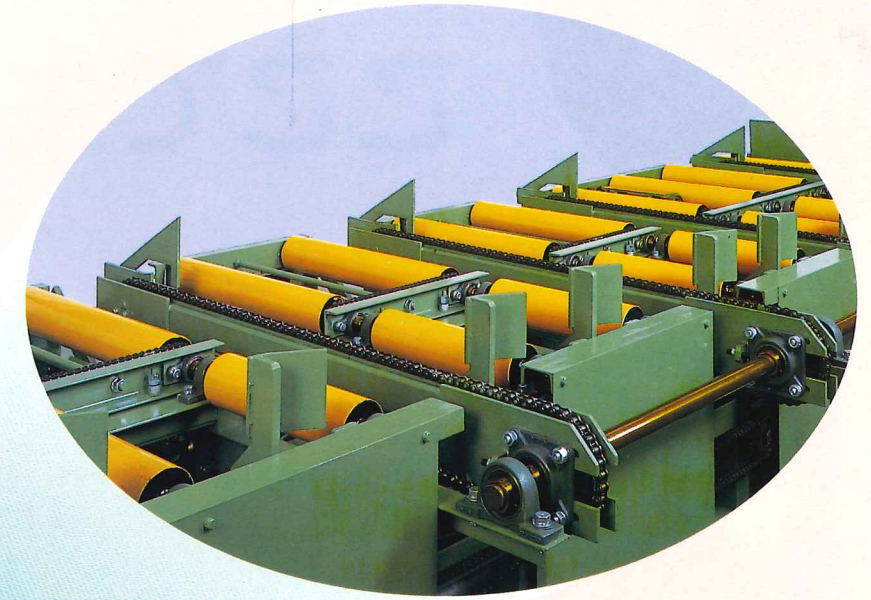
YOKOYAMA IRON WORKS CO, LTD.

# 横山鉄工は考えています。あなたの工場がさらによくなることを…



オートテーブルの定規位置決めはデジタル方式で60種類の製品をあらかじめ記憶させ、スイッチを押すだけで手軽に製品寸法の呼び出しができます。

取り扱いはとても簡単。  
特別な技術は必要ありません。  
これまで経験と熟練を必要とした作業を、  
オートテーブルがあれば  
誰でも容易にできます。



小割り・中割り、三角材、板挽きなど何でもできる仕分け装置MK型です。

## 挽材自動仕分け装置MK-D型標準仕様の仕分け動作図

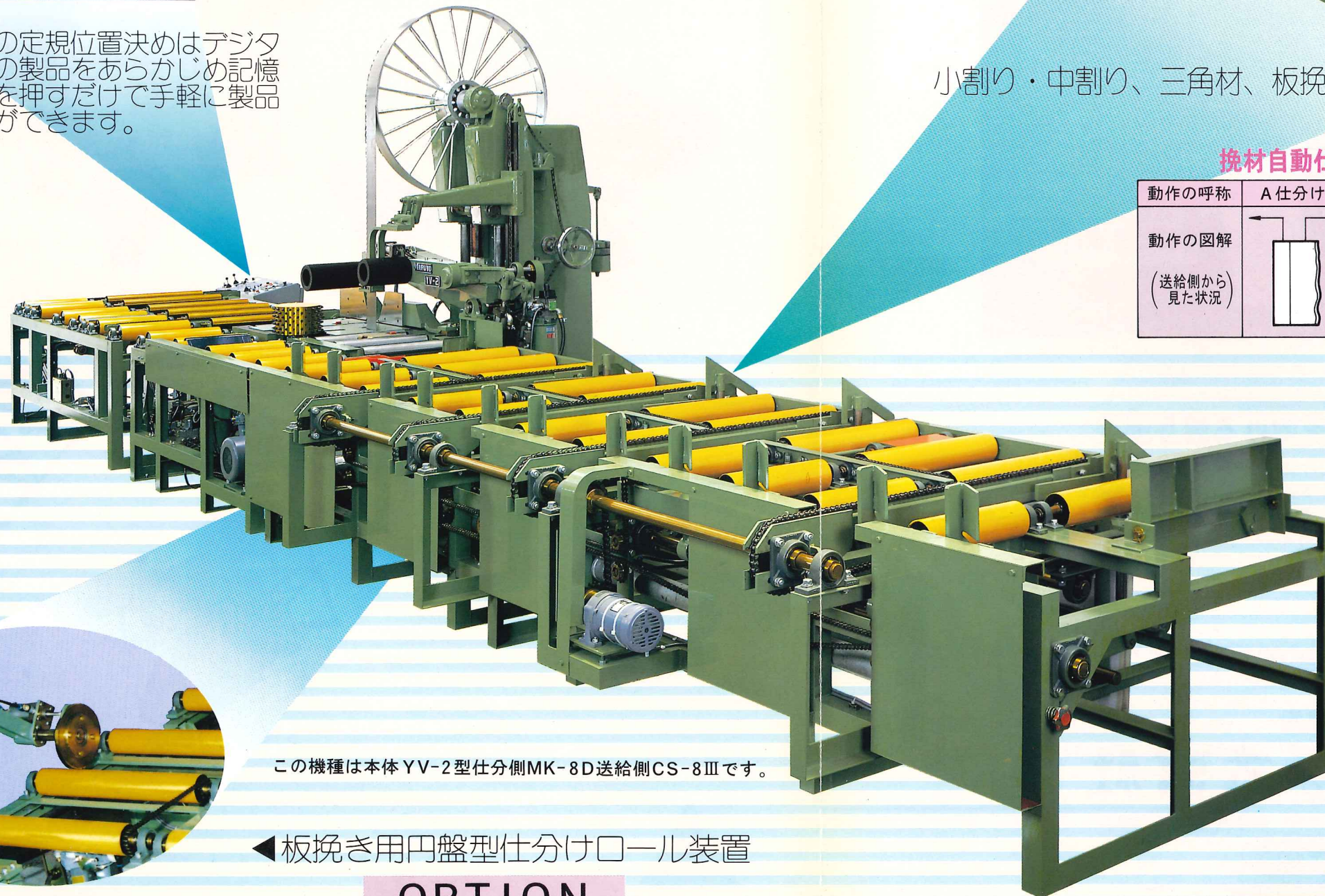
動作の呼称	A 仕分け	B 左耳右落し	C 右耳落し	D 割り返し	E 割り落し	OFF
動作の図解 (送給側から見た状況)						

## MK型-D型自動仕分け装置仕様

項目	MK-8D型	MK-10D型
誘導ローラーの径と巾	101φ×610 <sup>mm</sup>	101φ×680 <sup>mm</sup>
返送ローラーの径と巾	101φ×390 <sup>mm</sup>	101φ×580 <sup>mm</sup>
仕分けうる材の残材側の中(2T挽きとき)	480 <sup>mm</sup>	580 <sup>mm</sup>
" " (1T挽きとき)	520 <sup>mm</sup>	600 <sup>mm</sup>
返送ローラーの送り速度(毎分)	105 <sup>m</sup>	105 <sup>m</sup>
使用モーター 返送ローラー用	0.75kW	0.75kW
チェンローダー用	0.4kW	0.75kW
誘導ローラー用	-	1.5kW
(オートテーブル分を含む)コンプレッサー用	2.2-3.5kW	3.5-5.5kW

## YV型 複合オートテーブル仕様

項目	YV-2型	YV-8型
定規の最大開き(標準仕様とき)	220 <sup>mm</sup>	280 <sup>mm</sup>
" " (特注仕様とき)	250 <sup>mm</sup>	310 <sup>mm</sup>
挽きうる材の最大厚み	250 <sup>mm</sup>	350 <sup>mm</sup>
" " 最小	12 <sup>mm</sup>	12 <sup>mm</sup>
駆動送りローラーの径	150 <sup>mm</sup>	180 <sup>mm</sup>
挽材の送り速度(無段階・毎分)	0-70 <sup>m</sup>	0-65 <sup>m</sup>
使用モーター 駆動送りローラー用	2.2kW	2.2kW
定規用	0.6kW	0.6kW



この機種は本体 YV-2型仕分け側MK-8D送給側CS-8Ⅲです。

◀板挽き用円盤型仕分けロール装置

**OPTION**

