

KF-SYS

全自動
割型プレス
(PAT.P)

より高品質な木製品の接着と 作業の合理化を求めて

フラッシュプレスの、基本と理想を忠実に、多くの新鋭機能を装備して、使いやすさと信頼性を高め、さらなる生産の合理化に対応すべく、ここに誕生させました。

飛躍的な性能アップを実現

木工用プレスの最も重要な、接着押圧力の設定方法を、従来の『電動軸トルク制御方法』から、バネ秤りの原理を応用し加圧盤にかかる押圧力を直接計測して制御する、『直測制御方法』に改良し、さらに加圧盤自体の重量を無重量化する機能を装備したので、加圧力設定精度を、微弱圧の25kgから高圧8,000kg迄、飛躍的に向上させました。



小林機械工業株式会社

計量機なみの加圧力設定精度

上部加圧盤の無重量化と、バネ秤りの原理を応用した加圧力の設定と保持装置は、本機の最も特長とする点で、木材の接着に重要な、材質と接着剤などの条件に合わせた加圧力が、計量機なみの正確さで設定できます。

上部加圧盤の無重量化機構を採用

従来の機構では、弱い加圧力を必要な場合でも、上部加圧盤の重量より、弱い加圧力の設定はできませんでした。従って、接着面積の小さい弱い加圧力でのプレス作業の場合は勘にたよる作業のため、大変困難でした。本機はそれを、実にコンパクトなメカニズムにより上部加圧盤の重量を無重量化する新機構を開発装備しました。

これにより小面積のフラッシュパネルなどの弱い加圧力でも、微弱圧から正確にダイヤル設定できるので未経験者でも加圧力による不良品を作る心配がなく、高品質な製品の生産が約束されます。

■加圧自動停止・保持装置

圧盤は下降スイッチにより下降し、加圧力設定盤のダイヤルで設定した加圧力に達するまで加圧し、自動的に停止し、その圧力を保持します。

■圧盤の上昇自動停止装置

圧盤は上昇スイッチにより上昇し、上限の位置で自動的に停止します。

●仕様 KF-SYS型

型 式	下定盤寸法m/m	総加圧力kg	ストロークm/m	電動機KW	重量約 t
357-2割	1,050×2,100	上部加圧盤 1面あたり	1,000	0.75×2	1.60
〃 3〃	〃		〃	〃 ×3	1.70
〃 4〃	〃		〃	〃 ×4	1.80
48-2〃	1,250×2,450	微弱圧25kg	〃	〃 ×2	1.95
〃 3〃	〃		〃	〃 ×3	2.10
〃 4〃	〃		〃	〃 ×4	2.25
4585-2〃	1,350×2,550	最高圧8,000kg	〃	〃 ×2	2.35
〃 3〃	〃		〃	〃 ×3	2.55
〃 4〃	〃		〃	〃 ×4	2.75

※本仕様及び写真は機能改良の為変更する事があります。



加圧力設定制御操作盤

木工用プレスの事は先ず何なりと専門の小林に御引合い下さい。



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