

チューブ端切削フライス盤



管端機械加工ユニット

Type MF2-25



- 高切削能力
- 高速・安全クランピング
- 堅牢・極コンパクト設計
- 取扱容易
- ϕ 最小20.0 mmの膜壁の切断

適用分野

当機械は機械加工によって、チューブ、枝管およびヘッダーの反歩の溶接継ぎ手加工を行います。煙管ボイラーでは管壁の機械加工と溶接部切除に用いられます。軽量にもかかわらず、頑丈に作られています。一人で操作できるので、工場内と共に現場の使用に適しています。極めてコンパクトな構造様式のために、狭い場所で容易に使用できます。作業の高速性と準備作業が迅速なので、経済的な生産ができます。



New Air Power System Revolution
NAR Corporation

株式会社 日本アイ・アール

本 社

〒662-0093 兵庫県西宮市西平町 1-5
TEL: 0798 (73) 0593 FAX: 0798 (73) 0596
URL: <http://www.nar-corp.co.jp>

● 販売店

技術仕様 MF2-25

作業範囲：

管外径	最小	20 mm
	最大	38 mm
管内径	最小	8 mm
管肉厚	最大	15 mm
膜壁穴最小幅		37 mm

開先形状 I, V, 特殊型

送り手動
スピンドルストローク 25 mm

重量：

エア駆動	5.6 kgf
電動	7.1 kgf

エアギアモーター

出力	740 W 6 barにて
	400 W 4 barにて
操作圧力範囲	6-7 bar
エア消費量	0.96 m ³ /min 最大出力時
接続口径	R1/4"

電動ギアモーター

出力	1200 W
電源	230 VAC
保護階級	クラスII-全絶縁

このマシンの大きな特徴は外径**20mm**までの膜壁をツールチップクラウンミルヘッドを用いて面取り加工が可能なことです。最小膜壁幅は僅か**37.0 mm**です！

MF2-25

