

宮川の なめらかR

面取り機シリーズ

造船部材、PSPC対応

OPTII



MEMII



MSA-3R



ESA-3R

RB-5S



橋梁、鉄骨、造船用鋼板のR面取りに最適

なめらかR 面取り機



橋梁・鉄骨・造船などの鋼板の端縁にR面取り加工をおこないますと塗料が均一に付き、塗料クラックの発生を抑え、優れた防錆効果を得られます。

<本機の特長>

■ 専用の超硬Rチップ付きカッターの採用により

- ① 切削加工により、安定した品質の極めてなめらかな仕上げ面が得られます。
- ② サンダーなどに比べ粉じんの発生が少なく、身体への負担が軽減されます。

■ 駆動部、電気モーターの採用により

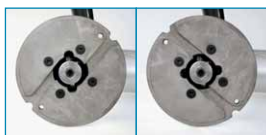
- ① エア方式とは異なり回転のムラが少なく、安定したR面取り加工を行えます。
- ② 冬場など周囲の温度状況に左右されず、結露によるトラブルもございません。



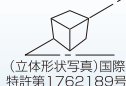
ハンディタイプ
曲面型

OPT II

最小加工半径R13.5 (R3加工の場合)



滑りから回転へ!!
当て板が回転することにより、
切削性能が向上しました。



(立体形状写真)国際
特許第1762189号



マルチカッター

1種類のカッターで、4種類の面取り
(R3、R2、C2、C1)加工に対応できます。

チップ交換時間の短縮

チップ交換がスムーズに
なりました。

面取り量	R3 (R2、C2、C1 加工可能) (注1)	
最小加工板厚	6.0mm (フラット加工時9.0mm) (注2)	
最小加工半径	R3加工の場合 (標準)	R13.5以上 (穴直径φ27)
	R2、C2、C1加工の場合	R15以上 (穴直径φ30)
使用カッター	2枚刃 (右回転)	
使用チップ	超硬Rチップ (2枚)	
回転数	9000min ⁻¹	
全負荷電流	7.4A	
電源	単相交流 50/60Hz共用 電圧100V	
消費電力	720W	
重量	2.6kg (コード除く)	

注1) C2、C1面取りは、C用センターローラーおよびC用チップが必要です。R2面取りは専用ライナーとR2用センターローラーとR2用チップが必要です。
注2) フラット加工とは部材の加工面の下側が閉ざされた状態や、部材を重ねた状態での加工を意味します。



ハンディタイプ
曲面型

MEM II

ハイパワーで安定加工



MEM II 旧製品
センターローラーの剛性が
アップしました。



1種類のカッターで、4種類の
面取加工に対応できます。

- ① ハイパワーモーター採用により、切削性に優れ、よりスムーズな面取加工ができます。
- ② カッター (チップホルダー) の着脱が簡単になりました。
- ③ 当て板を改良し、溶断バリの対応範囲を広げました。

面取り量	R3 (R2、C2、C1 加工可能) (注1)	
最小加工板厚	6.0mm (フラット加工時9.0mm) (注2)	
最小加工半径	R25	
使用カッター	3枚刃 (右回転)	
使用チップ	超硬Rチップ (3枚)	
回転数	1500min ⁻¹ ~4800min ⁻¹ (6段階) (注3)	
全負荷電流	10.6A	
電源	単相交流 50/60Hz共用 電圧100V	
消費電力	1010W	
重量	4.4kg (コード除く)	

注1) それぞれ専用のチップ、センターローラー、ライナーが必要です。
注2) フラット加工とは部材の加工面の下側が閉ざされた状態や、部材を重ねた状態での加工を意味します。
注3) 回転数は1500~4800min⁻¹の6段階ありますが、番号[5]4400min⁻¹でのご使用を推奨します。



自走式
片面型

MSA-3R

自走式で楽チン



専用の超硬Rチップを採用



ストッパーまで自動走行加工

- 鋼板の直線部に手軽に取り付けできます。
- 1回の段取りで材料後端又は、ストッパーまで自動走行を行います。
- 長いワークのR面取り加工には、自走式が特に効果を発揮します。

面取り量	R3 (R2 .C1.C2 加工可能) (注1)
加工板厚	Min9mm~Max50mm
加工板幅	150mm以上 (リブ高さ80mm以上)
使用カッター	3枚刃 (右回転)
使用チップ	超硬Rチップ (3枚)
回転数	2,000/2,400min ⁻¹ 50/60Hz
自走速度	1,275/1,530mm/min 50/60Hz
電源・出力	200V (3相) .0.8KVA
機械寸法	210×370×400mm
機械重量	16kg

注1) R3以外の加工には専用のカッター及びチップが必要となります。



自走式
両面型

MWA-3R

ダブル加工で時間短縮



1回の取付けで、上面、下面の両方を同時に極めてなめらかなR面取り、又はC面取りを行うのに最適です。

面取り量	R3 (R2 .C1.C2 加工可能) (注1)
加工板厚	Min9mm~Max50mm
加工板幅	150mm以上 (リブ高さ80mm以上)
使用カッター	3枚刃 (右回転用と左回転用 各1個)
使用チップ	超硬Rチップ (6枚)
回転数	2,000/2,400min ⁻¹ 50/60Hz
自走速度	1,275/1,530mm/min 50/60Hz
電源・出力	200V (3相) .1.6KVA
機械寸法	490×240×490mm
機械重量	39.5kg

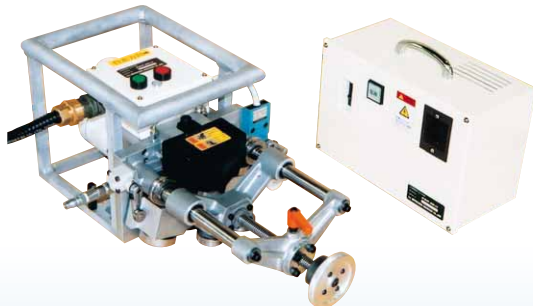
注1) R3以外の加工には専用のカッター及びチップが必要となります。



自走式
片面高速型

ESA-3R

高速自走式/省エネ型



<活用例>



- 切削速度は4.1 (m/min)と約3倍の高速化。
- 自走ローラーギヤ部 (ウォーム) の剛性は約6倍とアップ。
- モーター制御ドライバー保護のため制御盤は本体と別置きになります。
- 超小形モーターの採用により細部の剛性アップによる重量増はほとんどありません。

面取り量	R3 (R2.C1.C2加工可能) (注1)
加工板厚	Min9mm~Max100mm
加工板幅	150mm以上 (リブ高さ100mm以上)
使用カッター	R3-R用3枚刃 (右回転)
使用チップ	R3サーメット特殊チップ~3枚
回転数	4,270min ⁻¹
自走速度	4,100mm/min
電動機	超小型高効率電子制御モーター (750w相当)
機械寸法	250×320×515mm
重量	本機約17kg 制御盤 (7kg) 別置

注1) R3以外の加工には専用のカッター及びチップが必要となります。

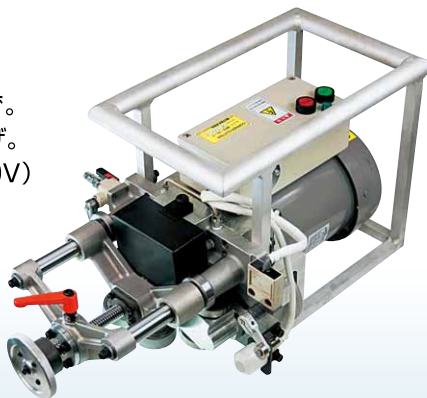


自走式
強力型

MKA-4C

R5加工もできる強力型

- 強力切削でC4、R5加工まで。
- 大きなR面もなめらか仕上げ。
- 駆動源は電気のみ (AC200V)



面取り量	C4 (R2~R5, C1~C3加工可能) (注1)
加工板厚	Min9mm~Max50mm
加工板幅	150mm以上 (リップ高さ100mm以上)
使用カッター	3枚刃 (右回転)
使用チップ	超硬Rチップ (3枚)
回転数	2,100/2,500min ⁻¹ 50/60Hz
自走速度	1,250/1,500mm/min 50/60Hz
電源、出力	3相、200V 1.5KVA
機械寸法	260×320×600mm
重量	25kg

注1) C4以外の加工には専用のカッター及びチップが必要になります。



搬送式
卓上型

RB-5S

ライン構成に最適



- R面加工、C面加工の段取り換えが簡単にできます。
- オプション追加により、用途に合わせた構成ができます。

面取り量	R3 (R2, C面取りC2, C1加工可能) (注1) 両側面取り量、自動補正装置付き
加工板厚	Min8mm~Max36mm
加工板幅	80~500mm
加工板長さ	300~4,000mm
電源、容量	3相、200V 3KVA
使用カッター	3枚刃 (右回転用, 左回転用, 各1個)
使用チップ	超硬Rチップ (2×3枚)
回転数	2,500/3,000min ⁻¹ 50/60Hz
材料送り速度	1,500mm/min
機械寸法	1,100×1,450×1,400mm (本体のみ)
重量	約750kg

注1) R3以外の加工には専用のカッター及びチップが必要になります。



面取りシステム

手作業に頼る行程を
撤廃する無人面取りライン



橋梁用つみこみオート面取りシステム
両面穴バリ取り・前後端角バリ取り
両面外周糸面取り など

※ 改良のため、デザイン・仕様等を予告なしに変更することがあります。

★お求めは信頼とサービスの行き届いた当店で...

 宮川工業株式会社

本社・工場 〒501-3912 岐阜県関市宮河町1-1-1 TEL (0575) 22-1411 (代) FAX (0575) 22-1417
 東京営業所 〒101-0025 東京都千代田区神田佐久間町3-37 TEL (03) 3862-3038 (代) FAX (03) 3851-5834
 中部営業所 〒501-3912 岐阜県関市宮河町1-1-1 TEL (0575) 21-5300 (代) FAX (0575) 21-5302
 大阪営業所 〒550-0012 大阪市西区立売堀2-5-9 602 TEL (06) 6541-0606 (代) FAX (06) 6541-0608
 URL <http://www.miyakawa.com/> e-mail : info@miyakawa.com

●安全にご使用いただくために、取扱説明書を必ず、よくお読みください。
 ●チップ交換時は、必ずコンセントを抜いて下さい