

宮川のなめらかR エアー式面取り機

橋梁・鉄骨・造船などの鋼板の縁端にR面取り加工をおこないますと塗装が均一に付き、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。

造船部材、PSPC対応



【エアー式面取り機の特徴】

ハイパワーモーターを採用し、電気と変わらない安定した切削面を実現
軽量でエアーホースの取り回しも簡単
メンテナンスが易しい



エアー式ハンディタイプ

曲面型

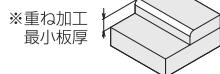
標準品

造船仕様

橋梁仕様

MARX-MB / MB-Z / MB-K

鈍な角でもマルクスる



型 式	標 準 品	造 船 仕 様	橋 梁 仕 様
仕 様	MARX-MB	MARX-MB-Z	MARX-MB-K
面 取 の 種 類	R面・・・R3	R面・・・R4	R面・・・R4
	初期設定面取り量R2.5mm相当 ^(注1) (オプションC1、C2) ^(注2)	初期設定面取り量R3.0mm相当 ^(注1)	初期設定面取り量R3.3mm相当 ^(注1)
使 用 チ ッ プ	専用超硬チップ (3R)	専用超硬チップ (4R)	
※ 重ね加工最小板厚	9mm		
最小加工半径	R17 (R3の場合)		
使用カッター	3枚刃		
無負荷回転数	10,000min ⁻¹ 相当 ^(注3)		
使 用 圧 力	0.49~0.68Mpa		
空 気 消 費 量	0.86m ³ /min		
重 量	約 3.3kg		

(注1) 初期設定面取り量は部材端面角度90°の設定数値です。

(注2) オプションのC1、C2の面取り量と使用チップにつきましては、お問い合わせください。(注3) 使用環境により回転数は変わります。



エアー式ハンディタイプ

曲面型

MARX-NEO/MARX-NEO-mini

軽いだけじゃない
サクサク簡単に面取り



両手持ち(ハンドル仕様)



片手持ち(サイレンサ仕様)

型 式	標準品 (3枚刃) / 造船向き	11mm対応 (3枚刃) / 造船向き	(2枚刃) / 橋梁向き
仕 様	MARX-NEO-3R ハンドル仕様 MARX-NEO-3R-S9 サイレンサ仕様	MARX-NEO-3R-H11 ハンドル仕様 MARX-NEO-3R-S11 サイレンサ仕様	MARX-NEO-mini-3R ハンドル仕様 MARX-NEO-mini-3R-S サイレンサ仕様
面 取 の 種 類	R面・・・R3 初期設定面取り量R2.5mm相当(注1) (オプションC1) (注2)		
最小加工半径	R17		R11
チ ッ プ	専用超硬チップ (3R)/3枚		専用超硬チップ (3R)/2枚
※ 重ね加工最小板厚	9mm	11mm	9mm
センターローラー 形 状			
チップ交換時	センターローラー 外して 交換	センターローラー 外さず 交換	センターローラー 外さず 交換
使 用 圧 力	0.49~0.68Mpa		
空 気 消 費 量	0.82m ³ /min		
重 量	2.2kg(ハンドル仕様) / 2.0kg(サイレンサ仕様)		

(注1) 初期設定面取り量は部材端面角度90°の設定数値です。

(注2) オプションのC1の面取り量と使用チップにつきましては、お問い合わせください。

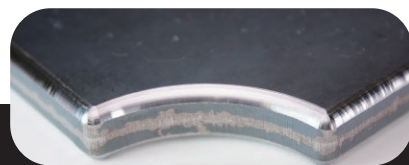


宮川工業株式会社

宮川のなめらかR 電動式面取り機

造船部材、PSPC対応

橋梁、鉄骨、造船用鋼板のR面取りに最適!!



【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。

【電動式面取り機の特徴】

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。

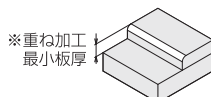


電動式ハンディタイプ

曲面型

電丸くん MGR-100

剛性アップ!! オプションにより
R5・C5等大きな面に対応



※重ね加工
最小板厚

面取り量	R面・・・R3(R2,R4,R5) (注1) C面・・・(C1,C2,C3,C4,C5)
※重ね最小加工板厚	9mm
最小加工半径	R17(R3の場合)
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)
無負荷回転数	9,300min ⁻¹ (回/分)
全負荷電流	7.3A
使用電源	単相交流 50/60Hz 電圧 100V
電動機	単相直巻整流子モーター
消費電力	720W
重量	3.3kg(コード除く)

(注1) 本機はR3面取り専用の商品ですが、オプションのチップ、センターローラー、ライナー及びボディの交換によりその他の面取り加工ができます。
※面取り量により前加工の必要場合があります。

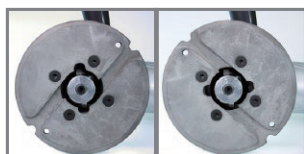


電動式ハンディタイプ

曲面型

OPT-MII

最小加工半径
(R3加工の場合) R13.5



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



チップ交換時間の短縮

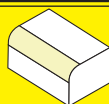
チップ交換がスムーズになりました。

面取り量	R3(R2,C1,C2加工可能) (注1)
※重ね最小加工板厚	9mm
最小加工半径	R3加工の場合(標準) R13.5(穴直径φ27) R2,C1,C2加工の場合 R15(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	9,000min ⁻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) C1、C2面取りは、C用センターローラー及びC用チップが必要です。R2面取りは専用ライナーとR2専用センターローラーとR2用チップが必要です。



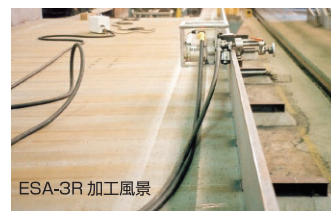
宮川工業株式会社



電動・自走式

片面型

長いワークのR面取りには、
自走式が特に効果を発揮します。



ESA-3R 加工風景

MSA-3R

自走式で楽チン

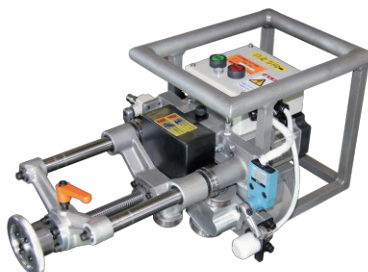


- 鋼板の直線部に手軽に取り付けできます。
- 1回の段取りで材料後端又は、ストッパーまで自動走行を行います。



ESA-3R

高速自走式／省エネ型



- 切削速度は 4.1 (m/min) と約 3 倍の高速化
- 自走ローラーギヤー部（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。
- 超小型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。

MKA-4C

R5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	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) 400W
機械寸法	210×370×400mm
機械重量	16kg

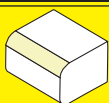
(注1)R3以外の加工には専用のカッター及びチップが必要となります。

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サーメット超硬チップ(3枚)
回転数	4,270min ⁻¹
自走速度	4,100mm/min
電動機	DCブラシレスモーター(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。

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(リブ高さ 100mm以上)
使用カッター	3枚刃(右回転)
使用チップ	超硬チップ(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	200V(3相) 750W
機械寸法	260×320×600mm
重量	32kg

(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となります。

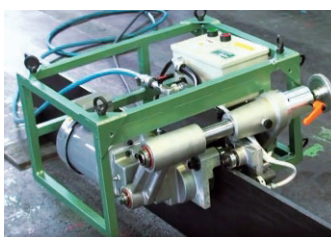


電動・自走式

両面型

MWA-3R

表・裏同時加工



- 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) 400W×2
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。

電動・自走式

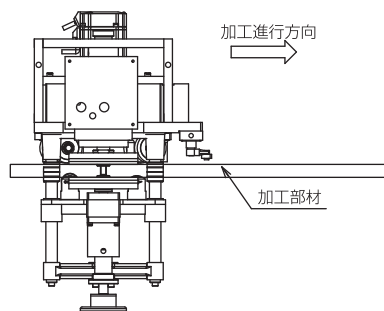
両面型

SRD-45 酸化被膜除去装置

塗膜剥離や酸化被膜の除去に最適!



※アルミ板用



加工板厚	Min10mm~Max30mm
加工板幅	130mm以上(リブ高さ170mm以上)
使用刃具	ディスクサンダー(2枚)
回転数	1,270min ⁻¹
自走速度	1,700mm/min
電源・容量	3相、200V ブラシレスDCモーター750W
機械寸法	308×343×540mm
重量	本機23kg 制御盤(7kg)別置



電動・搬送式

卓上型

RB-5S ※

※Sはオプションで、搬入・搬出コンベア付きになります。

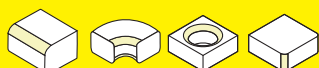
ライン構成に最適



- 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 C1,C2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(コンベアは含まず)

(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。

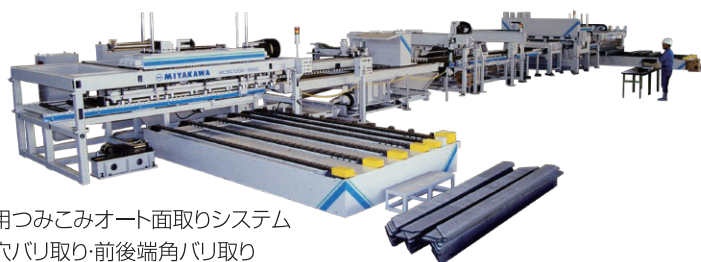


面取りシステム



小物外周面取り機

手作業に頼る工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



□400MAXの小物部材をチェンコンでつみこみ
無人で順次加工できます

※ このカタログの掲載商品は、製品改良の為、仕様を予告無く変更する事がありますのでご了承下さい。

★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
 e-mail: info@miyakawa.com

<http://www.miyakawa.com/>