

SUPER BELT SANDER 精密表面研磨機

MNW-610-C3

MNW-710-C3

操作性を重視、さらにコンパクト
重研磨から仕上げまで、一貫したライン構成が可能です



株式 丸源鐵工所
會社

〒421-1221 静岡県静岡市葵区牧ヶ谷2 1 3
9

TEL : 054-278-3655 FAX : 054-278-3657

<http://www.marugen-t.co.jp>

SUPER BELT SANDER 精密表面研磨機

MNW-610-C3/MNW-710-C3

用途

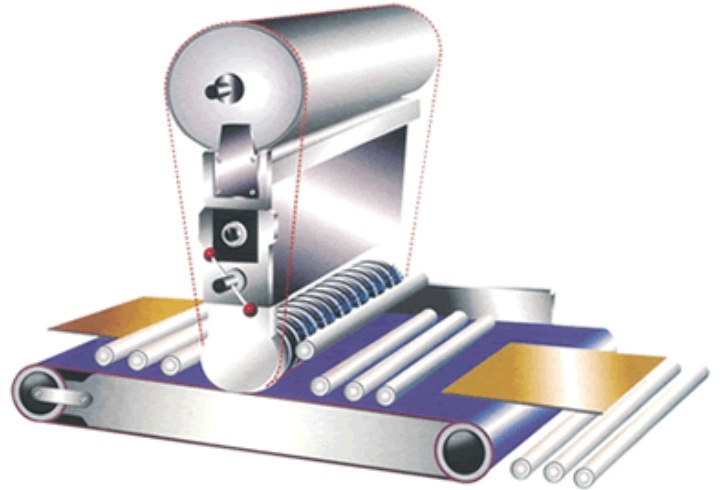
基板表面の整面、穴埋めインク突起除去（UV、熱硬）メッキ後の厚さ補正とザラブツ除去、穴あけ後のバリ取り、ビルドアップ基板の樹脂被膜の研磨除去、SUS鏡板のキズ補正

特徴

- 機械レイアウトにより貴社工場のライン設備に合わせた組み入れができます。
- 基板の凹凸やウネリの高低に合わせて、補修研磨が可能ですから、メッキ後の厚さムラを整えたり、ビルドアップ樹脂被膜の研磨に最適です。
- 湿式研磨ですから、研磨材の磨耗が少なく、研磨屑の製品への付着や外部飛散がありません。

装備

- サンディングクロスを使用していますから重研磨が可能です。
- ボディはステンレス厚材を使用したモノコック構造ですから振動が少なく、高精度な加工を保持します。また、オーバーホールにより、初期の精度を再現できます。
- 重要部分はステンレス材を使用しているためさびに強く、頑丈です。
- ワンタッチで研削ベルトの交換ができますから、基板の条件に合った研磨粒度（面粒度）への変更が素早くできます。



仕様

	MNW-610-C3	MNW-710-C3
最大加工幅	610mm	710mm
最小加工長	250mm	
加工厚さ	0.4~5.0mm (オプションで 0.2mm 可能)	
主軸モーター	3.7kw	
送材モーター	0.2kw インバーター	
研磨ベルト周速	200~600m/min	
送材速度	0~5m/min	
研磨ベルトサイズ	650(W)×2000(L)mm	750(W)×2000(L)mm
必要エア	0.5MPa 30NI/min	
機械重量	950kg	1050kg

※仕様は改良のため予告なく変更する場合があります。

■ 板厚セッティング方法

- フルオートマチック(FULL AUTOMATIC)
(オプション)板厚測定機を先頭へ設けることにより板厚を自動測定して板厚セット替を行います。
- セミオートマチック(SEMI AUTOMATIC)
中央制御盤面研磨する基板厚を作業者が入力し、セット SW、ON で、板厚セット替をします。

■ 自動調圧機構

サンディングクロスの消耗、基板の微妙な厚さ誤差に対応し、常に同圧力で研磨する機構です。研磨時の負荷電流値を自動制御します。

■ 参考ライン

