

# 多層プレス ステンレス板補修研磨機 MNW-710-SUS



## 多層プレス用ステンレス板の補修に特化した 従来にない自動往復研磨機

マルゲンでは、今回多層プレス用ステンレス板補修に特化した基板表面研磨機・ベルトサンダーを開発。従来のスーパーベルトサンダー精密表面研磨機「MNW-710-C2」をさらに進化させ、自動往復研磨を可能にしました。最初に往復設定をするだけで、あとは全てオートマチック制御ができます。これにより、補修の作業効率は大幅にアップします。貴社の省力、品質向上に必ずや大きく寄与することでしょう。

## ■ 使用用途

SUS 鏡板のキズ補正

## ■ 特徴

- 従来にない自動往復研磨が可能です。  
(最短 1 往復約 1 分。ワークサイズによる)  
何度もワークデータ検知が必要ないため、作業時間を大幅短縮。
- タッチパネルを本体に搭載。省スペースを実現。
- 基板の凹凸やウネリの高低に合わせて、補修研磨が可能。
- 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。
- 消耗部品の交換は貴社エンジニアにより、短時間で可能です。

### 板厚セッティング方法

#### ● オートマチック (AUTOMATIC)

すべての基板を板厚測定機で計測し、全自動でセット変えを行います。例えば投入機に厚さの異なる基板をアトランダムに積み込みましても、基板厚にもかかわらず、まったく同等に研磨可能です。

#### ● セミオートマチック (SEMI AUTOMATIC)

操作パネルで研磨する基板厚を作業者が入力し、セット SW、ON で、セット替えをします。

#### ● 手動 / マニュアル (MANUAL)

作業者が電流を目視しながら、ハンドル操作で行います。

### 自動調圧機構

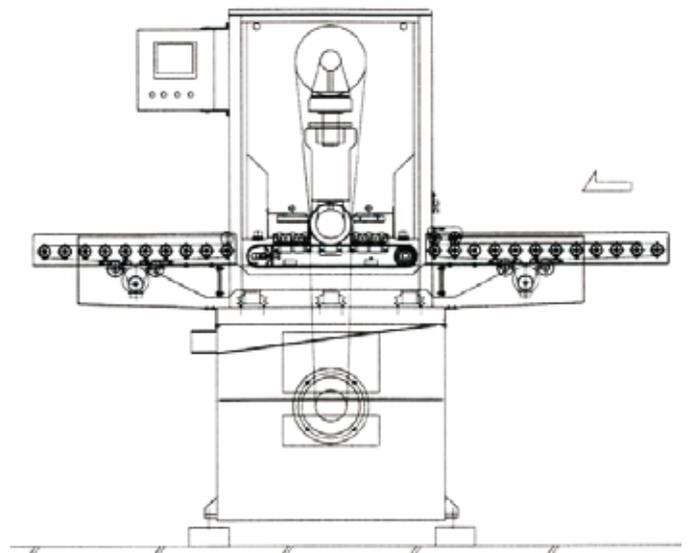
サンディングクロスの消耗、基板の微妙な厚さ誤差に対応し、常に同圧力で研磨する機構です。研磨時の電流値を自動制御します。

## ■ 機械仕様

最大加工幅	650mm
最小加工長	250mm
加工厚さ	0.2 ~ 12mm
主軸モーター	5.5kw インバーター (1 基)
搬送モーター	0.2kw インバーター・0.38kw (1+2 基)
昇降モーター	0.1kw インバーター (1 基)
クーラントポンプ	0.35kw
搬送速度	0 ~ 4m/min
研磨速度	0 ~ 550m/min
研磨ベルトサイズ	750 (W) × 2000 (L) mm
必要エア	0.5MPa 30NL / min
機械重量	1050kg

## ■ 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。
- 巾広研磨ベルトを使用して一定圧力で研磨するため、すぐれた整面効果を発揮し、均一な面粗度が得られます。
- 駆動部の外部露出がなく、安全対策は万全で、操作ボックスと機械部が一体のため、場所をとりません。



〒421-1221 静岡県静岡市葵区牧ヶ谷2121  
(静岡バイパス牧ヶ谷インター北100m)

TEL. 054-278-3655  
FAX. 054-278-3657

2121 MAKIGAYA, SHIZUOKA, AOKU, 421-1221, JAPAN  
TEL. +81-54-278-3655  
FAX. +81-54-278-3657



株式会社 丸源鐵工所  
TECHNOPRO MARUGEN