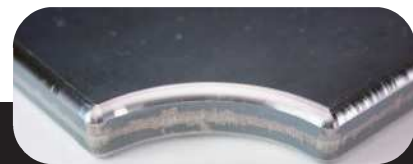


宮川のなめらかR 電動式面取り機

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。

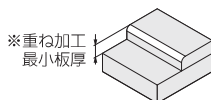


電動式ハンディタイプ

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な場合があります。

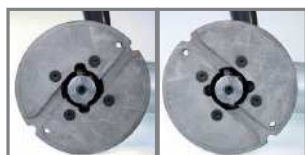


電動式ハンディタイプ

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。