

# REX 社高速自動4面プレナー

CLT 製造の基本のラミナー加工を、ラミナー厚みや長さに関係なく完璧な歩留まりと、精度を実現するのはレックス社の自動4面プレナーです。



完璧なラミナー削りのために設計された自動4面プレナー。送り速度 ~ 300 m/分

■高精度、歩留まり



機械上部を支えるコラムは、機械の奥側だけではなく、機械の手前側にも設置されていますので、上部フレームの撓みがなく機械本体が堅牢です。また軸、送りローラー、プレッシャーバーが完全な両持ち機構のため、材料のカップを完全に修正でき、片持機構の機械に比べると、飛躍的な歩留まりの向上と未削りの低減が可能です。片持ちの機械で発生する可能性のあるラミナーの左右の厚み誤差も出ません。

■ダウンタイムの減少

上下水平軸間が短いため、材料に抵抗与える定盤は最小長さです。またモルダーのようにサイド定規に圧力をかけて材料を伸ばす必要もありません。材料送りを妨害する抵抗はモルダーと比べて飛躍的に少なくする事ができ、送りが完璧で機械のダウンタイムを減少できます。

■刃物コストと刃物交換時間の大幅削減



水平軸は完全な両持ちでかつ、軸幅の2/3の幅の水平スライドが可能です。例えば、450 mm 幅の水平軸ですと、150 mm 幅のラミナーは1回の刃物交換で3回使用することが可能です。刃物と研磨コスト、刃物交換時間の大幅削減が可能です。水平移動も操作盤より簡単に可能です。

■堅牢、ダウンタイムの減少



送りローラーも完全に両サイド支持され、大きな径を使用できます。送りが強力で機械の撓みも片持ちの機械に比べると少ないので、長期間機械の精度を維持でき、長期間の使用に耐えます。

■長尺材料の歩留まり



縦軸も両サイドベヤリングのためスライド距離が長く、1枚の刃物で数回の使用可能で、刃物コストの削減が可能です。両縦軸のフローティング装置(オプション)を使用することにより、材料の自然な曲りにそって縦軸がフローティングしますので、材料の歩留まりを向上し、側面の未削りを飛躍的に減少させます。CLT用の長いサイズのラミナー加工に最適です。



# REX 社ワイド自動4面プレナ

フソー株式会社

CLT 製造の高精度  
最終仕上げを可能  
にするのはレックス  
社のワイド自動  
4面プレナーで  
す。



大断面材の最終仕上げのために設計された  
ワイド自動4面プレナー。  
最大加工幅 ~ 3200 mm  
最大加工厚 ~ 500 mm  
最大加工

## ■高精度ワイド水平軸



長年のノウハウと全て内製加工による高精度パーツにより、最大加工幅 3200 mm を実現したプレナーメーカーは世界でレックス社だけです。CLT や、大断面集成材の高精度最終加工に必須の機械です。

## ■刃物交換時間の大幅削減



水平軸は、刃物交換時に完全に機械の横にスライド引き出し可能ですので、刃物のセットが容易です。

自動4面の場合は、縦軸はどの位置でもセット可能です。材料幅の狭い材料の場合は、縦軸とサイド定規を同時に移動することにより刃物全体を有効利用することが可能ですので、刃物コストと刃物交換時間を削減することが可能です。

## ■本体回転装置（オプション）



本体全体を回転させることにより、湾曲で長尺の材料を省スペースで加工可能です。

## ■湾曲材の側面加工（オプション）



自動追随式の縦軸を装備することにより、今まで不可能であった湾曲集成材の両側面加工が自動で可能です。



2014年3月3日月曜日