

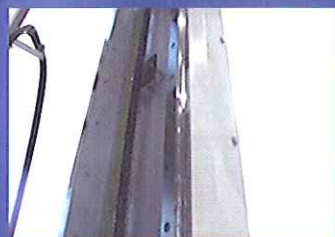
国内導入率No.1の実績。木工加工機のスタンダードモデル。



# SPN1

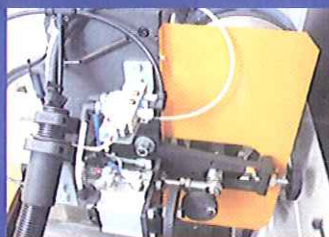
縦置き型板材切断機〈パネルソー〉

木質や樹脂パネル材などを直線切断する機械。  
切断材料を垂直にセットして切断する方式のため、  
工場や店舗内での機械据付省スペース化が可能。



#### リニアガイドレール

鋸台昇降レール部にリニアガイドレールを採用し、剛性面や耐久性を改善。



#### 自動野引き設定

標準装備の野引き設定を手動から自動に変更。



#### 材料押え安全シャッター

ブレーカー、鋸カバー閉鎖確認スイッチ、材料押え安全シャッター、切断開始両手押しボタンスイッチなどの安全装置を標準装備に採用。

最新の情報は  
こちらから

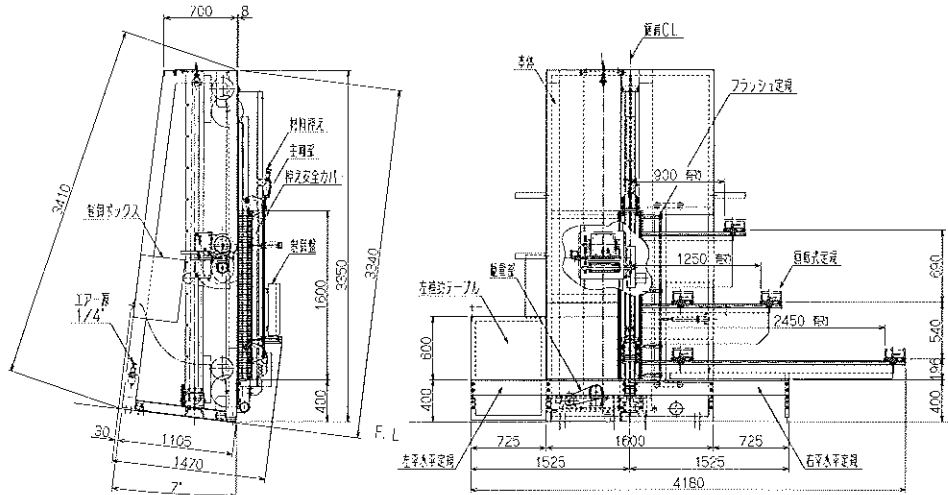




# SPN1

縦置き型板材切断機  
(パネルソー)

外觀寸法図



## SPN1仕様例

型 式		SPN1-2400
定規型式	水平定規	平水平定規
	位置決め定規	回転式定規
基本レール構成		リニアガイドレール/平スライドレール併用
切断加工方式		3切断モード(普通/野引/往復)切断モード選択スイッチ
加工能力	切断加工長	最大2,450mm
	切断加工幅	最大2,450mm
	切断加工厚	最大45mm
使用丸鋸		φ305mm(12インチ)、穴径:φ25.4mm [φ355mm(14インチ)まで装着可能]
主軸回転速度		3,500min <sup>-1</sup> (50Hz)/4,200min <sup>-1</sup> (60Hz)
鋸台移動速度	下降	3m/min~15m/min(インバータ制御式無段変速)
	上昇	18m/min
モータ容量		主軸用:3.7kW・4P、鋸台昇降用:0.75kW・4P[IE3]
テーブル		全面ベーク板(ブラウン色)
刃口		調整式刃口ベーク(楊調整)
材料押え方式		平行クランプ式材料押え
位置決め定規数量		3段5セット/下段×2、中段×2、上段×1
位置決め定規調整		手動調整
機械寸法(幅×奥行×高さ)		4,860mm×1,450mm×3,340mm
機械質量		1,800kg
機械塗装色		U25-85A(クリーム色)
操作盤		非常停止スイッチ・電源スイッチ・アラーム表示ランプ・切断長さ設定ダイヤル・切断速度設定ダイヤル・鋸台上昇スイッチ・切断開始スイッチ
運転始動		押しボタンスイッチ(材料押え作動)・切断開始両手押しボタンスイッチ
安全装備・その他		機械転倒防止安全スイッチ・ブレーカー・鋸カバー閉鎖確認スイッチ・材料押え安全シャッター・野引自動設定(2連シンリンダー)

注1) 機械操作中の材料の転倒、飛散による人身事故については、当社は一切の責任をおいしません。  
注3) 機械後部の立ち入りは大変危険です。立ち禁止エリアを設置してください。

注2) 使用刃物は、一切付属しておりません。  
注4) 本仕様および外觀形状については、予告なく変更する場合がありますのでご了承ください。

ものづくりの未来を考える。



本 社 〒421-0211 静岡県焼津市吉永125番地  
TEL(054)662-1711/FAX(054)662-1766

最新の情報は  
こちらから



QRコードを読み込めない場合は、  
<http://www.shinx.co.jp> よりアクセスしてください。

※ 掲載されている情報は、2019年1月現在のものです。