

THG-3M-EX羽柄加工ライン一般仕様書

加工対象材 垂木・破風・隅谷木・筋違い・間柱・根太・窓台・まぐさ・間柱受け

加工内容

| | |
|--------|--|
| 垂木 | 配付・両配付・軒先カット（タツ、カネ）・継手・拌み・軒の出墨入れ・番付印字 |
| 破風・鼻隠し | 配付（タツ、カネ）・破風上・破風下・継手・番付印字 |
| 隅谷木 | 軒先（出隅・入隅）・対棟・対壁・対柱・出隅入隅右左・方形・軒の出墨入れ・番付 |
| 筋違い | 上部梁側、柱側・下部梁側、柱側（延び有り・無し任意）・番付印字 |
| 間柱 | 長さ切断・番付印字 |
| 根太 | 長さ切断・番付印字 |
| 窓台・まぐさ | 長さ切断・間柱欠き・番付印字 |
| 間柱受け | 長さ切断・間柱欠き・番付印字 |

*斜め切断用の鋸径の関係で材料の大きさによっては切りきれない等の一部制約があります。

加工方法

- ① 垂木・破風・隅谷木・筋違い・まぐさ欠き・間柱欠き
手動丸鋸・手動カッターによる加工
・材料挿入・角度位置決め・長さ決め・加工・番付印字・材料排出
- ② 間柱・根太・窓台
材料自動挿入・自動クロスカットソーによる連続自動切断・番付印字・材料排出

位置決め軸 傾斜鋸（鋸傾斜・ベース傾斜）・長さ用ポジショナー・垂木墨付け装置

加工能力

| | | |
|------------|--------------|---------------------|
| 傾斜丸鋸 | 鋸傾斜角度±45° | 鋸テーブル角度14°～151° |
| | 直角最大切断巾300mm | 鋸直角時最大切断厚105mm |
| | 垂木最大厚45mm | 加工可能屋根勾配0.1寸から12.5寸 |
| 溝突きカッター | 最大加工深さ15mm | 使用カッター巾30mm |
| 自動クロスカットソー | 最大巾250mm | 最大厚60mm(120mmオブション) |
| | | 最大長さ4000mm |

機械動作速度

| | |
|------------|------------|
| 傾斜丸鋸位置決め | 最大4 SEC |
| ポジショナー | 50m/min |
| 自動クロスカット | 1カット 3 SEC |
| 挿入ライブローラー | 60m/min |
| 排出側ライブローラー | 80m/min |

加工時間

| | | | | | |
|----------|-------------|-------|-------------|-----|-----------|
| 垂木・破風 | 25sec/1本 | 筋違い | 40sec/1本 | 隅谷木 | 120sec/1本 |
| まぐさ・間柱欠き | 20～40sec/1本 | 間柱・根太 | 10～15sec/1本 | | |

インターフェース ネットイーグルCAD トーアCAD（平成17年現在）
*別途CADメーカーよりインターフェースを購入する必要があります。
*インターフェースで動かす場合は、データ入力は全自動となります。

有限会社豊田鉄工所