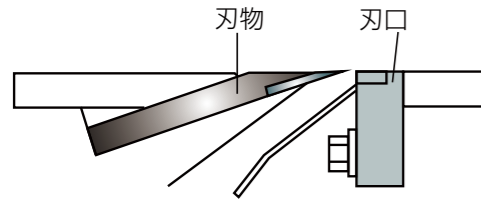
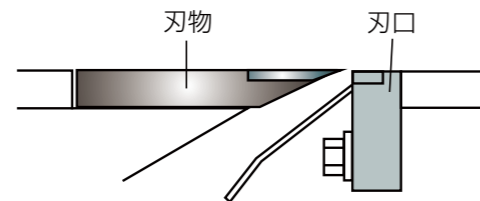


刃物取付方式

表刃取付



裏刃取付



■仕様	VTS25	VTS35
最大加工寸法(幅×厚)	250x250mm	350x350mm
最大ストローク	300mm	350mm
最大突板加工厚	13mm(※加工条件により異なる)	13mm(※加工条件により異なる)
送材速度	30, 40, 50, 60, 70, 80m/min	30, 40, 50, 60, 70, 80m/min
刃物斜行角度	80°	80°
刃物取付方式	裏刃取付	裏刃取付
刃物長さ	1500mm	2060mm
送材方式	特殊エンドレスベルト	特殊エンドレスベルト
送材駆動方式	ヘリカルギヤ、Vベルト駆動	ヘリカルギヤ、Vベルト駆動
作業面高さ	900mm	950mm
送材駆動用モータ	18.5kW4P	30kW4P
送材昇降用モータ	0.75kW4P	2.2kW4P
機械操作	自動・半自動	自動・半自動
機械寸法(タテ×ヨコ×タカサ)	3420x1650x1880mm	4110x1850x2170mm
前後コンベア付	7540x1650x1880mm	8130x1850x2170mm
機械重量	5600kg	8000kg
必要コンプレッサー	40L/min以上	40L/min以上

■仕様	VT14S	VT20S	VT25S	VT35S
最大加工寸法(幅×厚)	140x200mm	200x200mm	250x250mm	350x250mm
最大ストローク	330mm	330mm	330mm	330mm
有効突板加工厚	0.3~2mm(※加工材により異なります)	0.3~2mm(※加工材により異なります)	0.3~2mm(※加工材により異なります)	0.3~2mm(※加工材により異なります)
送材速度(インバータ可変速)	50, 60, 70, 80m/min	50, 60, 70, 80m/min	50, 60, 70, 80m/min	40, 50, 60, 72m/min
送材駆動方式	ヘリカルギヤ減速機、Vベルト駆動	ヘリカルギヤ減速機、Vベルト駆動	ヘリカルギヤ減速機、Vベルト駆動	ヘリカルギヤ減速機、Vベルト駆動
送材方式	吸着穴付特殊エンドレスベルト	吸着穴付特殊エンドレスベルト	特殊エンドレスベルト	特殊エンドレスベルト
作業面高さ	820mm	820mm	880mm	980mm
刃物斜行角度	78°	77°	77°	75°
刃物取付方式	表刃取付 取付角度18°	表刃取付(別注：裏刃取付) 取付角度18°	表刃取付(別注：裏刃取付) 取付角度18°	表刃取付 取付角度18°
刃物長さ	720mm	960mm	1180mm	1500mm
送材駆動用モータ	7.5kW4P	7.5kW 4P	11kW4P(別注=15kW4P, 18kW4P)	15kW
送材昇降用モータ	0.4kW4Pブレーキ付	0.4kW4Pブレーキ付	0.75kW4Pブレーキ付	1.5kW4P
刃口昇降用モータ	—	—	0.2kW4P	0.4kW4P
機械操作	自動(オプション=半自動)	自動(オプション=半自動)	自動・半自動	自動・半自動
必要コンプレッサー	—	—	75L/min以上	75L/min以上
機械寸法(タテ×ヨコ×タカサ)	2530x1179x1577mm	2533x1254x1577mm	3563x1574x1893mm	4045x2116x1891mm
前後コンベア付	6340x1179x1577mm	6340x1254x1577mm	8340x1574x1893mm	7276x2116x1891mm
総重量	2300kg	3000kg	5400kg	10000kgs
エアークッション有効移動量	—	—	5mm	20mm

掲載の仕様並びに写真は機械改良に伴い変更する場合がありますので、ご購入時に際意しご確認をお願いいたします。

※.最大突き厚は、樹種、材の煮沸状態により異なります

アマテック株式会社

アマテック、イイダ・グループ
 本社/名古屋市瑞穂区内浜町31-25 〒467-8580
 PHONE 052-822-7161(代表) FAX 052-821-8845
 小牧工場PHONE 0568-41-1860
 元塩ショールーム PHONE 052-611-7079
 大阪営業所 PHONE 072-937-3931 FAX 072-937-3934
<http://www.amitec.co.jp> E-mail: info@amitec.co.jp

ISO9001
認定取得企業



2022.1



VENEER SLICER

縦突スライサー

厚突きタイプ：VTS25, VTS35

薄突きタイプ：VT25S, VT35S



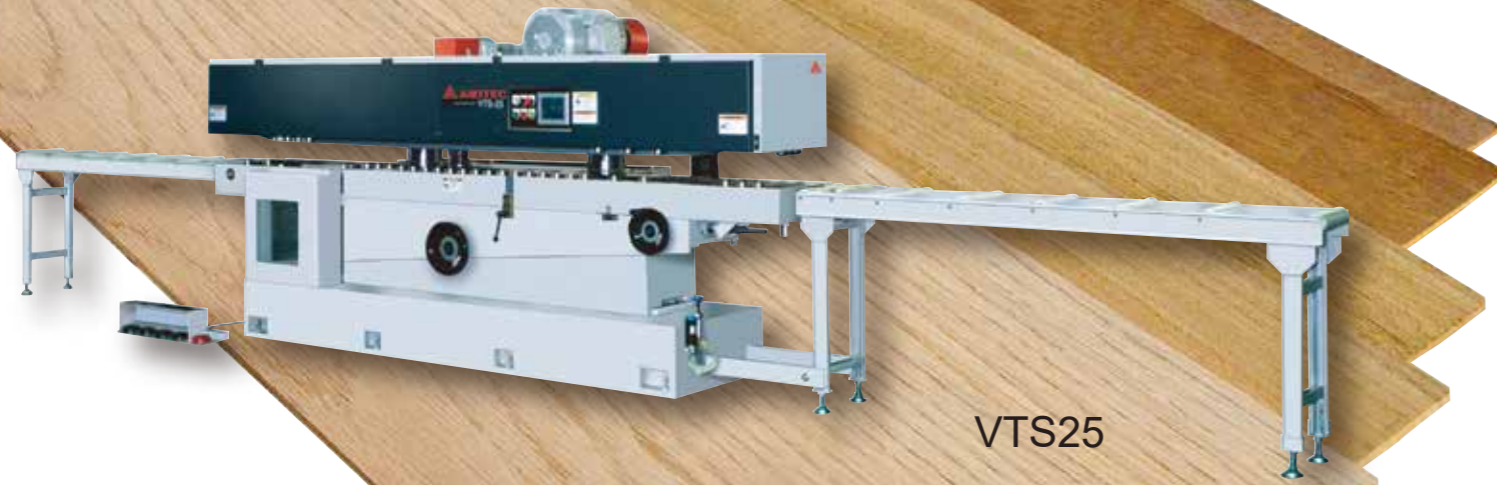
VTS35

AMITEC
<http://www.amitec.co.jp>



愛知ブランド
認定企業

薄突きから厚突きまで、
高品質な突き板生産を可能にします。



VTS25

縦突スライサー VTS25, VTS35

刃物裏刃取付式

厚突きタイプ

最大13mmまで
スライス可能
仕様※



■特長

- ・木目に沿ったスライス方式により、高品質な突き肌が得られます。また、材の両端を自動検知するため、スライスするフリッチの長さを気にすることなくお使い頂けます。
- ・送材時の摩擦抵抗低減の為、テーブルにロールを配置。また、前後補助テーブルには水付けロールを設けました。
- ・テーブル表面には厚板のステンレスを使用し、平面精度の向上を図り、その結果、単板精度が一段と向上しました。
- ・送材スピードは、インバータ制御により30~80m/minで設定可能、スピードの変更により薄突きから厚突きまで最良の突き肌を得ることができます。
- ・インバータブレーキの採用により、送材ブレーキ関連の消耗品を削減しました。
- ・刃口には特殊合金を使用し摩擦による刃口の摩耗を軽減、また、スライス時に発生する材料の変色を抑えます。

- ・刃口テーブルの高さ、隙間の調整は、ハンドル操作で容易にできます。
- ・最大13mmまでスライス可能です。(最大突き厚は、樹種、材の煮沸状態により異なります)
- ・送材駆動はゴム巻きロールを使用、効率よい動力伝達を実現しました。
- ・特殊送材ベルトによりフリッチをがっちり固定、送材時の材のスリップを少なくしました。
- ・各種の設定は、グラフィックパネルにて変更可能、調整が簡単にできます。
- ・縦突き方式採用のため、刃物長が短く、交換、再研磨が容易になりました。また、研磨機も小型で済みます。
- ・コンパクト設計により省スペース。また、強固な基礎も不要です。

薄突きタイプ

縦突スライサー

VT25S, VT35S

刃物表刃取付式、別注:裏刃取付式



VT25S



VT35S

■特長

- ・鋭角な切削角度により、逆目も美しく切削します。
- ・送材速度はインバータによる可変速で、VT14S、20S、25S型はMax.80m/min. VT35S型はMax.72m/minで生産性効率に優れています。
- ・スムーズな送材を実現するためテーブルに下ロールを配置、安定した送材ができます。また、水付けロールは機械内部に収納しています。
- ・歩出し装置はスライド式で、刃物交換時の原点出し調整はデジタル表示器(単板基準位置表示値)のセットにより簡単です。

- ・スライス単板のセット替えが簡単にできます。刃口テーブルの調整はハンドル操作でワンタッチでできます。(実単板厚をデジタル表示)
- ・左右の切削厚み調整は容易です。
- ・自動送材往復装置、圧力量自動位置決め装置などの自動化で作業効率が大幅に向上しました。
- ・テーブル表面に厚板の特殊ステンレス鋼板を使用。平面精度の向上を図りその結果、単板精度が一段と良くなりました。
- ・VT25S、35S型は送材部にエアークッション装置を採用。フリッチに誤差があっても安定した送材できます。

