

# MLB1200/P-RDx

PTP Boring Machine

Marnak  
Marunaka Group

自動搬入出リフティングボーリングマシン

for your wood working innovation

## 加工機にヒトはつかない。

設備投資をより低く抑えることができる自動化ラインを実現！



加工中にヒトがついている必要はありません！  
ワークを台車やコンベアにセットすれば、後は自動搬入出！

### セットミスを激減し、実稼働率を一変する

ヒトが搬入出を行う機械に比べ、機械の実稼働率が飛躍的に向上。パネルのセットミスも激減します。さらに、パネル4点測長と組み合わせれば、加工プログラムに対するワークのサイズ間違いを検知できます。

### 自由設計のヘッド構成&選べるオプション軸

ボーリングヘッド構成の自由設計も可能。30mmP/32mmP 混在型、収納側板用、キッチン側板用など、加工条件に合わせた最適軸構成をご提案します。また、オプション軸も、ルーターのオートツールチェンジャーやワンタッチ交換式、ヒンジ軸、溝用鋸軸など各種搭載可能です。

### JCP-CVS コード対応でプログラム作成・管理が楽々

JCP-CVS コード対応のため●加工プログラムの一元管理が容易●軸構成の異なる機械ごとに加工プログラムを作成する必要がありません。●バーコードやQRコード、データ通信によるプログラム管理も思いのまま。ヒューマンエラーが激減します。

#### 応用例①

セット単位や小ロットでの自動搬入出



#### 応用例②

LR2 列積載ワークの交互自動搬入出



#### MLB1200/P-RDx 仕様

テーブル	1200×900mm (サーボ駆動パネル横押えテーブル*1)
ヘッド	X: 7軸 Y: 7軸 (～最大42軸)
オプション軸	最大2軸 *特注対応可
CNC	Windows 版 MOS6000

\*1. 各種サイズに対応可能



# ボーリングマシンの永遠の課題を解決！

ボーリング加工中の軸負けを検知し  
指定した深さの穴があかなかった場合は再度ボーリング加工。  
繰り返し回数の指定も可能です。



ボーリングマシンの穴あけ加工中に、パネルに異物が混入していたり刃物が切れなくなってくると、加工した穴の深さが指定どおりになりません。低速で加工する方法もありますが、それでは加工スピードが遅くなります。

「軸負け感知センサーシステム」では加工スピードを落とすことなく、加工中に軸負けが発生したかどうかを検知します。「軸負け発生時にエラーを出す」「2回・3回繰り返し穴あけ加工をトライし、それでもダメならエラーを出す」といった設定が可能です。

セット内容

- ①軸負けセンサー ②センサーコントローラー ③専用刃物ホルダー



**Marnak**  
Marunaka Group



**丸仲商事株式会社**

本社 〒420-0006 静岡市葵区若松町96番地-2  
TEL 054-205-7111(代) FAX 054-205-7112  
営業所 関東 048-729-0081 名古屋 052-304-2475  
大阪 06-6152-6360 九州 0942-65-0561

<http://www.marnak.co.jp/>