



GLASS BEVELLING MACHINES

面取加工装置・比較表

	ワークサイズ (mm)		面取精度 (mm)	糸面取 ダイヤ	タクトタイム (加工長さ mm)	搬送速度 (m/min)	搬送方法	面取位置
	幅	長さ 厚さ						
P-2N	幅	60~500	±0.1	φ60-5	6秒 (200)	2~5	手動	
	長さ	60~500						
	厚さ	0.5~6.0						
P-3	幅	60~500	±0.1	φ60-5	5秒 (200)	2~5	ゴムローラー	
	長さ	90~450						
	厚さ	0.5~6.0						
P-A2	幅	6~200	±0.1	φ70-2 φ70-3 φ70-4	4.4秒 (200)	1~4	横式ベルト	
	長さ	40~300						
	厚さ	0.4~5.0						
U-201	幅	25~100	±0.05	φ70-4	2.4秒 (100)	1~4	上下押さえ ベルト	
	長さ	25~150						
	厚さ	0.4~5.0						
U-202	幅	45~180	±0.05	φ70-4	2.4秒 (100)	1~4	上下押さえ ベルト	
	長さ	45~200						
	厚さ	0.4~5.0						
SRM-1	幅	10~30	±0.05	φ150 (ペンシル エッジ)	0.8秒 (30)	1~4	上下押さえ ベルト	
	長さ	10~30						
	厚さ	0.4~3.0						
L-1008S	幅	10~200	±0.03	φ70-4	20秒 (200)	1~4	ステージ	
	長さ	20~250						
	厚さ	0.4~5.0						
L-1009	幅	30~300	±0.03	φ70-4	20秒 (200)	1~4	ステージ	
	長さ	30~300						
	厚さ	0.4~5.0						
UT-01	幅	30~80	±0.05	φ100 (ペンシル エッジ)	32秒 (30×30)	1~4	ステージ	
	長さ	30~80						
	厚さ	0.4~1.5						