



**VOLLMER**



## CHP 840 / CHP 1300

//////// 丸鋸 //

超硬チップソー汎用研磨機

ソーブレード 840 mm または 1,300 mm Ø



### 未来がここに：CHP 840 / CHP 1300

#### 新世代の多様性

4 軸 CNC 制御によりほとんどすべての歯型に対して 1 工程で研磨が可能

最新技術の多機能ハンドホイールにより、操作が極めて容易に。そして先進的な機械コンセプトにより木材、アルミニウム、プラスチック、**各種金属**のいずれにも高い効率性を発揮

結果：精度と生産性の完全な結合 —  
かつ最大の柔軟性

直径 80 ~ 840 mm または 1,300 mm の超硬チップソーを自在に加工

**CHP 840 / CHP 1300**  
**ONE FOR ALL. ALL IN ONE.**



下記 2 種の直径範囲にそれぞれ対応する機種があります。80 ~ 840 mm / 80 ~ 1,300 mm

//// ① コンパクトな設計

占有面積が小さく、オペレーターにとっても操作が容易です。

//// ② 革新的な操作パネル

10 インチ液晶カラーディスプレイと多機能ハンドホイールにより迅速・確実な操作ができます。

//// ③ 大型の覗き窓

内側に設けられた 2 枚構成の操作ドアを通じて研磨箇所を明瞭に見ることができます。

//// ④ フルカバーを標準装備

オペレーターの安全、騒音防止、飛散防止に有効であり、外観の品位も演出します。

//// ⑤ 堅牢な構造

高度に安定な構造のため、運転時の振動がなく高品質の仕上がりが得られます。



### /// 機械コンセプト

CHP シリーズの装備は超硬チップソーの研磨に最適です。どのようなニーズにも対応でき、多彩な可能性を提供する多機能機です。

/// CNC 制御の 4 本の軸により、傾斜歯や組歯の鋸を含め、現行の歯型すべてを 1 工程で加工することができます。

/// 標準でオンレーション研磨が可能 - 切れ刃補修などの場合 1 工程で多くの切削量が達成できます。

/// スクイ角・先端逃げ角をモーター駆動により、スクイと先端の迅速な切り替えが可能です。

/// 最適の運動制御により研磨時間・換装時間を短縮します。

/// 油圧を一切使用せず、保守の手間は僅かです。

/// メンテナンスを簡易化する自動集中潤滑が標準装備に含まれています。

### /// 用途

製材・無垢木材加工・家具製造用鋸

VOLLMER の名は信頼性とプロセス安定性の保証です。横から押し込む送りツメとニューマチックフィードボールにより、カッターセグメントでも問題なく加工できます。カッターセグメントを専用の研磨装置が、場合によっては補強リングを用いて、ネジ止めされている際にも、またしばしば行われるようにボディーの溝埋めが行われている時も同様です。

/// フランジまたは補強リング付き鋸にも適合する広幅のブレードクランプを標準装備

/// オプションとして最大 180 mm の歯ピッチが加工できる補助送りツメ

/// オプションとしてホローフェイスソーの加工用のホローフェイス研磨装置

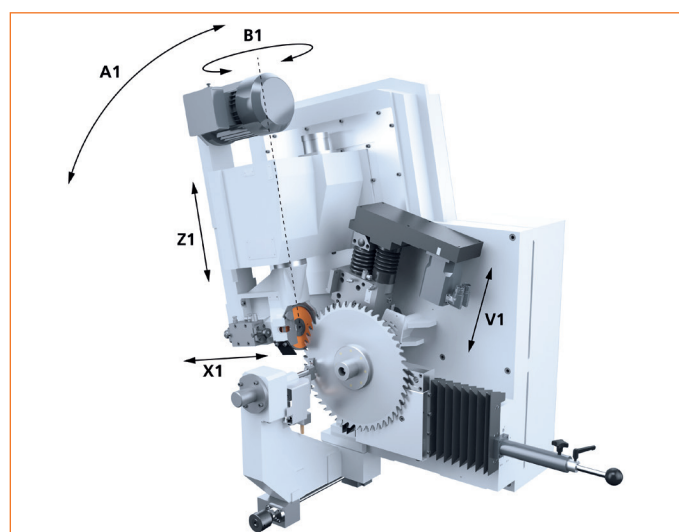
金属加工用ソー

金属加工には特別な要求条件があり、そのことは研磨においても変わりません。CHP 840 / CHP 1300 は、複雑な歯型や組歯も効率的に加工できるように設計されています。

/// 速度可変の強力な研磨用モーターにより高い研磨効率を達成し、各種プロセスおよび加工パラメーターの最適化を可能としています。

/// 研磨スピンドルが調節可能で溝入れ加工の柔軟性が高まります。

/// ネガスクイ面および溝入れの加工用ソフトウェアを標準装備



/// 最高度の柔軟性  
4本のCNC制御軸(B1、Z1、X1、V1)による



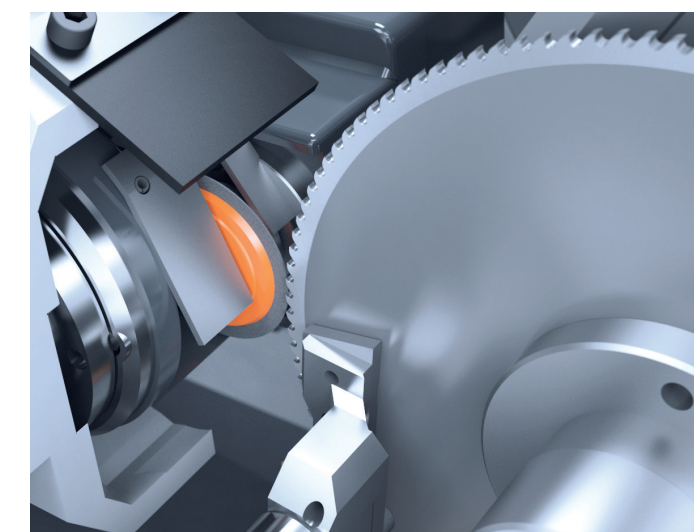
/// スクイ面加工



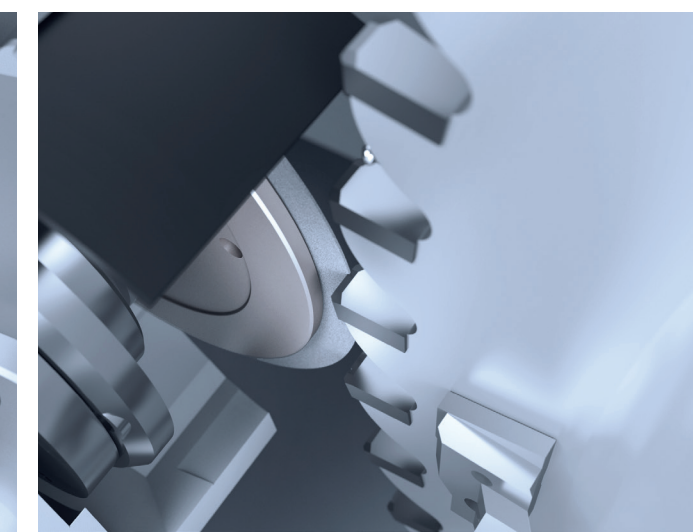
/// 先端加工  
製材用セグメントカッターの例



/// ホローフェイス加工  
家具仕上げに最適



/// HSSソーのチップブレイカーの加工  
50 mm 研磨砥石使用



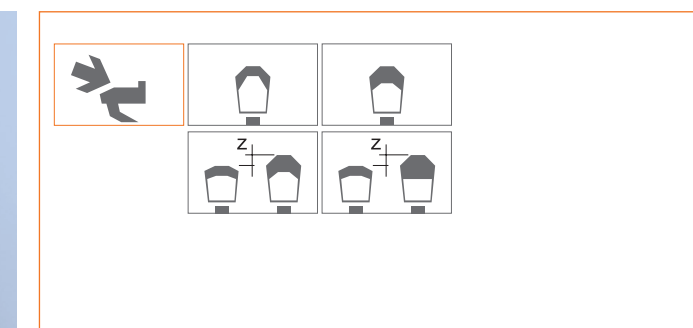
/// 溝入れ加工  
125 mm 研磨砥石使用



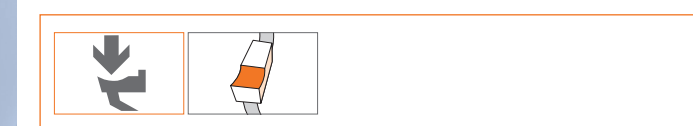
/// 先端加工



/// ネガスクイ面の加工



/// ネガスクイ面 // 歯型の例



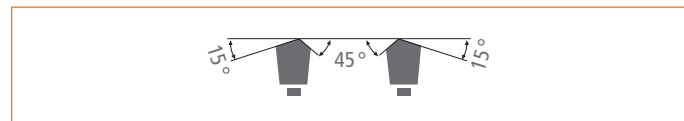
/// オプションのチップブレイカー  
チップブレイカー付きソーの加工



丸鋸 // スクイ面と逃げ面

/// 用途

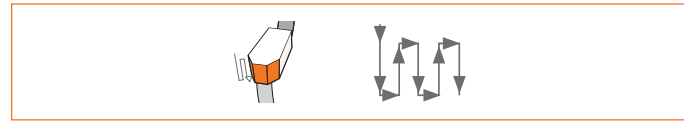
CHP シリーズは可変性・機能性の高さによって、木材・アルミニウム・プラスチック・金属いずれの分野においても、お客様本位の丸鋸加工のためのファーストチョイスとなっており、製材・研磨・小規模生産などに汎用的に使用できます。



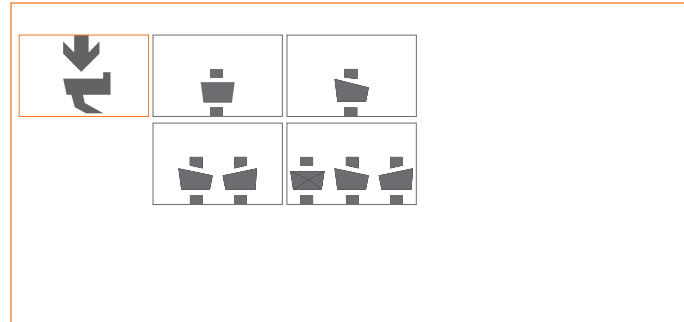
/// ベベル研磨角  
個別に選択可能



/// 研磨速度  
面の種類に従い無段階調節が可能



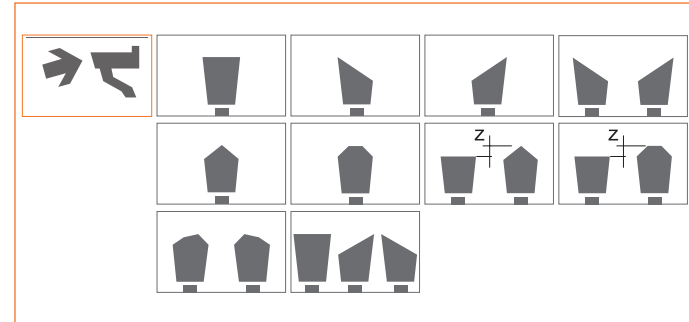
/// オシレーション研磨  
大きい切削速度でも優れた表面加工品質を実現



/// スクイ面 // 歯型の例



/// 組歯  
加工可能



/// 先端 // 歯型の例



/// 多面プログラム  
オプション

/// 操作コンセプト

多機能ハンドホイールを用いた最新の操作コンセプトにより、作業が更にシンプルかつ迅速になりました。更に、軸の選択と操作はモジュールを介して行われるので、誤操作を有効に防止できます。またハンドホイールは自動運転の際の速度調節のためのポテンショメーターとしても働きます。

/// 面によって異なる研磨速度を入力することで加工時間と加工品質を最適化

/// 送りツメがセンサーを備えているためピッチの入力は不要

/// デジタル計測によるスクイ角と先端逃げ角の自動設定で設定エラーを防止

VOLLMER の操作哲学：最高級の使いやすさを追求します。



/// 1 明瞭簡潔な記号群  
直観的プログラミングを助けます。

/// 2 保存  
最大 4,000 件のプログラムが保存できます。

/// 3 Windows ベースの画面表示  
10 インチ液晶カラーディスプレイとグラフィックユーザーガイドンス

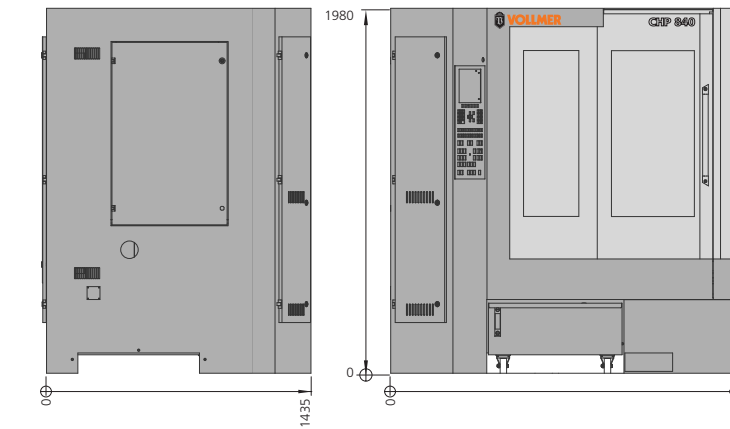
/// 4 容易な設定  
革新的な多機能ハンドホイール

/// テクニカルデータ

丸鋸	CHP 840	CHP 1300	
外径	80~840	80~1300	mm
穴径	10~	10~	mm
台金厚	≤ 8	≤ 8	mm
歯ピッチ	≤ 100 (≤ 180*)	≤ 100 (≤ 180*)	mm
切削幅	~ 12	~ 12	mm
ワークピース重量	~ 30	~ 80	kg
スクイ角	-30~+40	-30~+40	°
ホローフェイススクイ角	-10~+30	-10~+30	°
先端逃げ角	+5~45	+5~45	°
<b>先端のベベル研磨</b>			
先端	≤ 45	≤ 45	°
スクイ面	≤ 15	≤ 15	°
ネガスクイ面	≤ 15	≤ 15	°

加工距離	CHP 840	CHP 1300	
スクイ	≤ 20	≤ 20	mm
先端	≤ 24	≤ 24	mm
ホローフェイス	≤ 15	≤ 15	mm
研磨モーター出力	1.1	1.1	kW
<b>研磨砥石</b>			
外径	125	125	mm
穴径	32	32	mm
周速度	可変	可変	
<b>クーラントタンク容量</b>			
	約 125	約 125	l
<b>電源容量 (アクセサリを除く)</b>			
	約 2.2	約 2.2	kVA
<b>重量</b>			
	約 1,660	約 1,850	kg

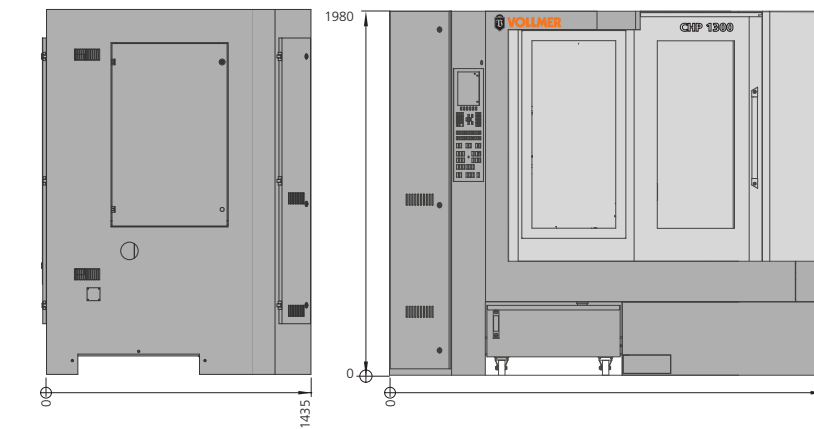
\*オプション



/// 機械寸法



/// 2 種の寸法範囲に対応する機種  
80~840 mm / 80~1,300 mm



## /// お客様に合わせたサービス

VOLLMER は、数多くの有用かつ経済的なサービスプログラムによりお客様をサポートします。

お客様にとって最適なファイナンスに関する専門的なアドバイスから、将来お客様の出費となるサービスコストを現在の時点でお客自身で決定できる有利なサービス契約までをカバーします。

つまり、弊社はあらゆる方法でお客様が最も大切なことに専念できるようにいたします。すなわちお客様ご自身の成功です。

/// 詳細なアドバイスとプロジェクト設計

/// ファイナンスと保険

/// トレーニングと稼働開始

/// 保守とサービス

/// 純正交換部品

/// アップグレードとソフトウェア

/// 中古機の買取りと販売



### CHP 840 / CHP 1300 主な利点の概要：

#### /// より高い生産性

最適な研磨時間、最高の加工精度、模範的な使いやすさ  
効率と精度が向上

#### /// よりよい経済性

高性能を公正な条件で  
適度な投資で高い収益性

#### /// より高い柔軟性

4本のCNC制御軸。金属用を含め、どのような歯型でも  
1工程で加工  
更に広い応用が可能