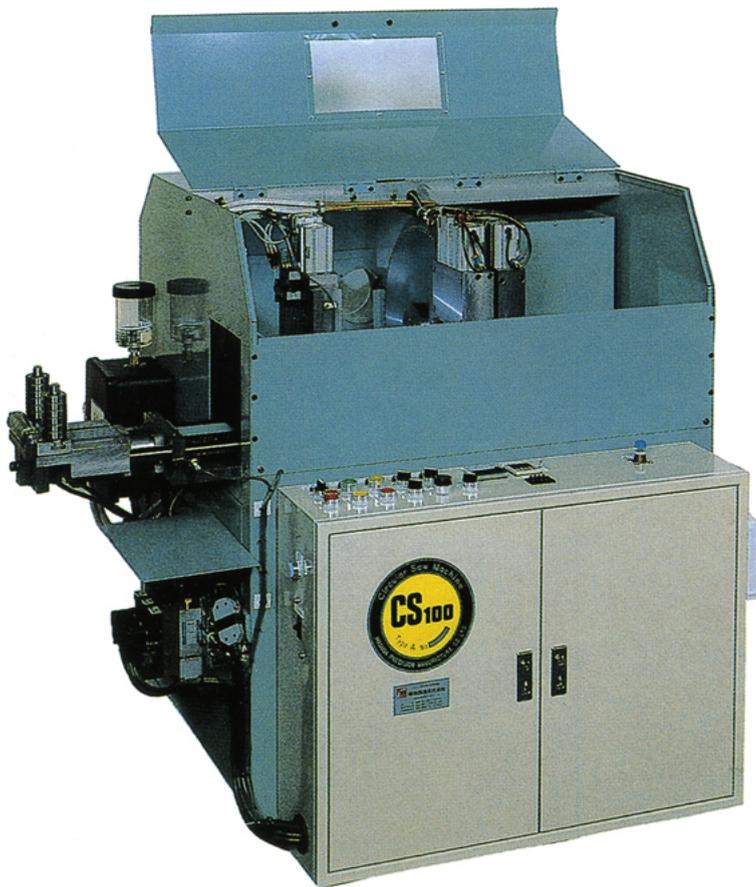


アルミ
非鉄金属用

CS-100-NC自動切断機

受注生産

安全性は抜群・切断コストが安く、機械償却が早い。



信頼を生む数々の特長

■安全性は抜群

切断機内部の鋸刃は回転部・材料送り装置・材料押さえバイス等、作動する危険な箇所は全面カバーをしてあり、開放部は材料挿入部と製品出口シュートの2カ所だけで安全に作業できます。

■操作は非常に簡単

NC制御で作動しますが、10キー等の複雑な操作はなく、切断寸法カウンターと切断個数カウンターの数字の上下の+・-のディップスイッチを押すことにより、数値を設定します。そして、材料の形状により鋸刃前進端の近接スイッチの位置を設定して、後は材料を挿入・セットし、自動ボタンを押すだけです。

■切断コストが安く、機械償却が早い

切断機本体が安価です。
切断機設置面積が小さい(1m×1.3m)
供給台は1本足ローラーでよい。
熟練者が必要なく、1人で同時に複数の作業ができます。

■切断精度がよく、切断面がきれい

材料の切断寸法は、精密ボールネジをACサーボモーター(エンコーダ付)で数値制御しているので、精度よく切断できます。切断面は帯鋸・メタルソー等の面と違い、バリが小さく、面もきれいで後加工が不要です。

■切断能力が大きい

薄肉パイプの材料は角パイプで100mm角迄切断でき、バイス口金の把握治具を取り替えて小さな異形材も切断できるようにしています。お客さまの材料断面図により治具を設計致します。

・小さな材料は複数切断できます

(例)アルミフラットバー

材料寸法 25mm×60mm 切断寸法 10mm
1分間で13個切断でき、材料のセット時間を入れても1日8時間で6000個、ひと月20日間で12万個切断できます。複数切断の場合は、並べた倍数切断個数です。但し、むく材の大きな材料の場合は、お問い合わせください。

■薄肉異形パイプ状の材料でも、変形しない。

薄肉異形材を効率よく変形なく切断するため、バイスシリンダーの圧力を簡単に調節できるようにしています。

■材質により鋸刃回転数をインバーター(オプション)で変更することもできます。

切断時間が早いと、製品管理・切粉処理、および鋸刃交換時期は十分に注意してください。

■標準仕様

機械寸法	W1,280×D950×H1,200 ^{m/m}
切断材の断面寸法	100 ^{m/m} 角100 ^{m/m} 丸迄 (但し、パイプ形状)
切断材の切断長さ	10 ^{m/m} ～300 ^{m/m} 迄
超硬丸鋸刃寸法	405φ 刃厚3.1 ^{m/m}
主軸回転数	2900r.p.m.
切削送り	無段
切削油	オイルミスト
鋸刃用モーター	5HP 200V
電気制御	三菱シーケンサー
材料送り数値制御	サーボモーター
材料送り寸法と個数	オムロンカウンター
総重量	400kg

