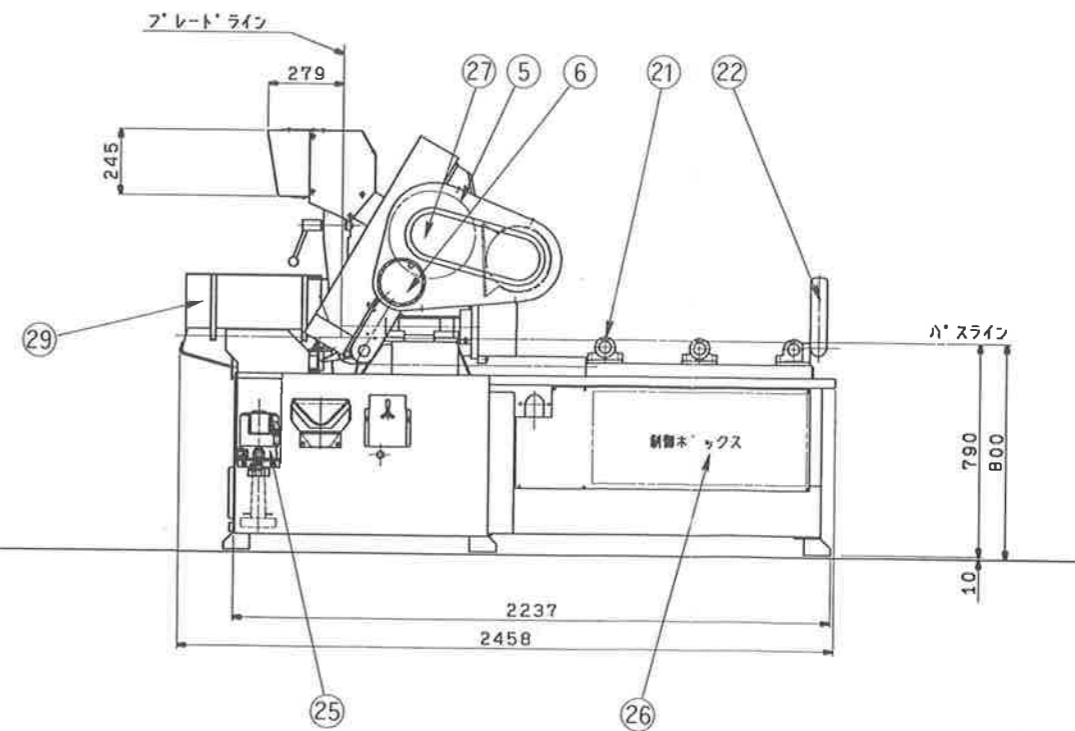
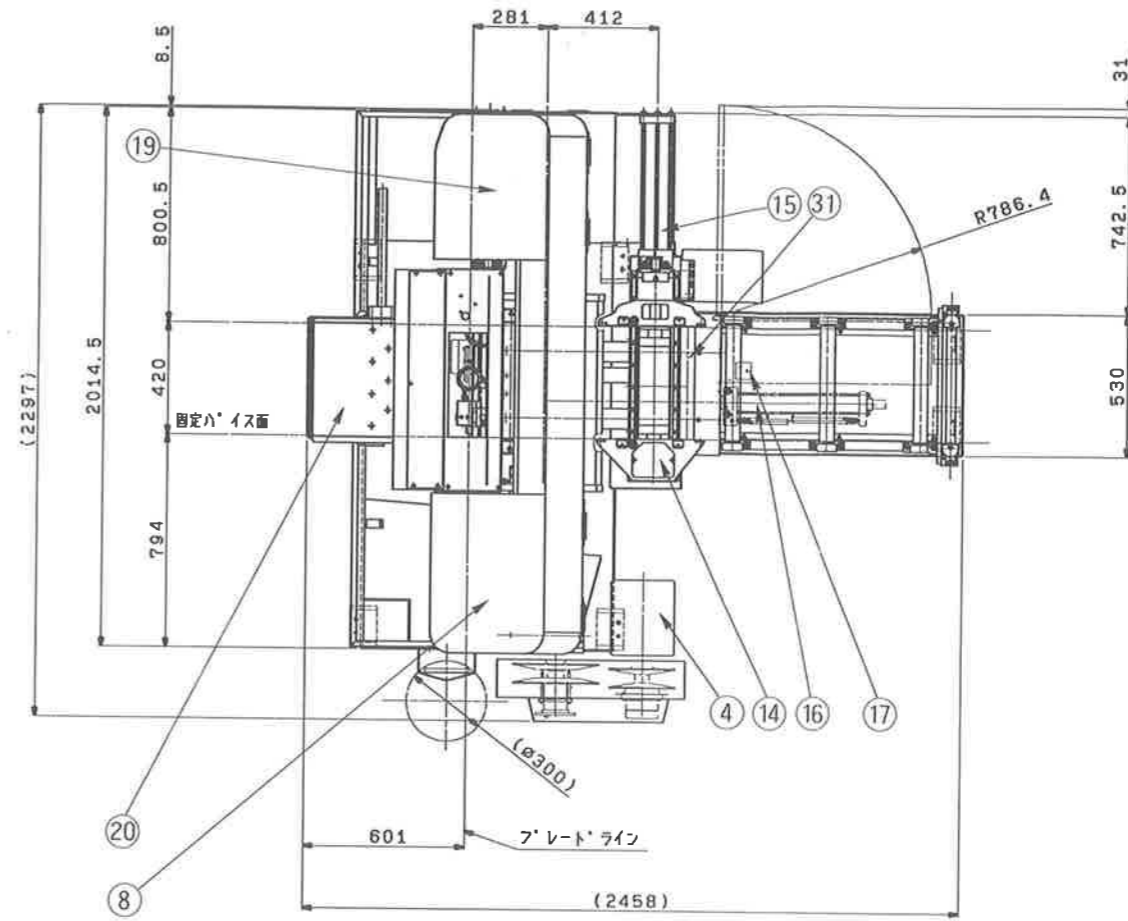
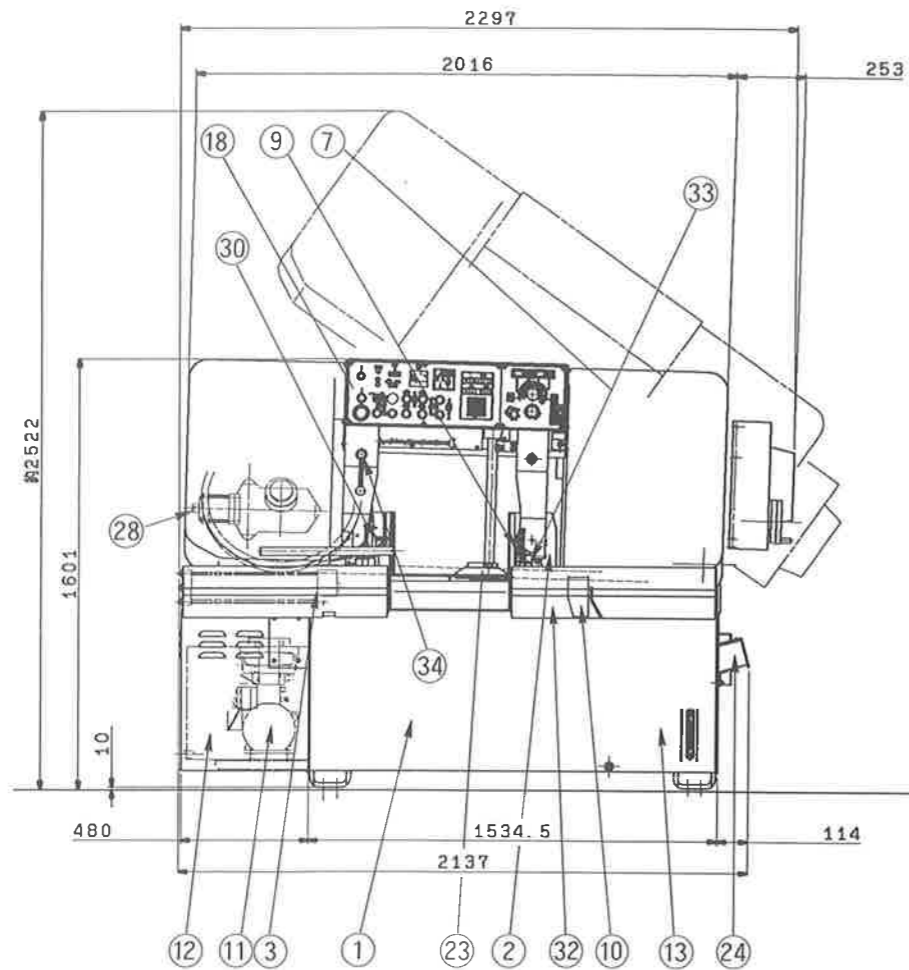


# 1 概要

## 1 主要部名称・寸法

- |              |              |                  |
|--------------|--------------|------------------|
| ① オイルパン・フレーム | ⑭ 送りバイス      | ⑳ 減速機            |
| ② 本体バイス      | ⑮ 送りバイスシリンダー | ㉑ テンションレバー       |
| ③ 本体バイスシリンダー | ⑯ 送りシリンダー    | ㉒ フェンス           |
| ④ 鋸刃駆動用モーター  | ⑰ エンコーダユニット  | ㉓ 切れ曲がり検出部       |
| ⑤ 無段変速機      | ⑱ 操作盤        | ㉔ 補助ローラー         |
| ⑥ 鋸刃速度変速ハンドル | ⑲ 従動ホイール(内部) | ㉕ 切削油飛散防止カバー     |
| ⑦ 鋸刃ハウジング    | ㉚ 製品受け台      | ㉖ インサート開閉レバー     |
| ⑧ 駆動ホイール(内部) | ㉛ 材料受けローラー   | ㉗ ガイドブラケット固定ハンドル |
| ⑨ 鋸刃ガイド      | ㉜ 対立ローラー     |                  |
| ⑩ ファイアブラシ    | ㉝ クイックアプローチ  |                  |
| ⑪ 油圧ポンプ(内部)  | ㉞ チップコンベア    |                  |
| ⑫ 油圧油タンク     | ㉟ 切削油ポンプ     |                  |
| ⑬ 切削油タンク     | ㊱ 電気ボックス     |                  |



# 2 仕様

## 1 機械仕様

切断能力	1本切り	丸材	φ420mm
		角材	415(幅)×415(高さ)mm 標準仕様 400(幅)×400(高さ)mm 切れ曲がり検出装置付き
	束ね切り	180~300(幅)×50~200(高さ)mm	
電動機	鋸刃	5.5kW(7.5HP)×4P×200V 3相 50/60Hz	
	油圧	1.5kW(2HP)×4P×200V 3相 50/60Hz	
	切削油	0.18kW×2P×200V 3相 50/60Hz	
環境	電源電圧	AC200V±10%(50/60Hz) AC220V±10%(60Hz)	
	温度	作動時：0~45℃ 非作動時：-5~+50℃	
	湿度	作動時：30~90% 非作動時：10~95%(結露のないこと)	
操作	回距電圧	AC100V、DC24V	
鋸刃	寸法	32(幅)×1.066(厚さ)×4570(長さ)mm	
	速度	15~90m/min(50Hz) 17~90m/min(60Hz) 無断変速	
	テンション	油圧式(鋸刃破断、スリップ検出機能付き)	
	ガイド	側面	インサート4点支持
背面		ベアリング・シーソー型支持	
バイス	型式	90°型(鋸刃に対して)	
	操作	油圧自動(切削中は本体・送り両バイスともクランプ)	
切削油	タンク容量	120ℓ	
	ポンプ型式	セントリフューガルポンプ	
	ポンプ容量	60ℓ/min(揚程4m) ポンプ定格	
油圧	タンク容量	40ℓ	
	ポンプ型式	ピストンポンプ	
	ポンプ容量	22ℓ/min (50Hz) 26ℓ/min (60Hz)	
	設定圧	43kgf/cm <sup>2</sup>	
鋸刃制御	上昇	自動	油圧自動上昇(上昇端自動停止)
		手動	押しボタン操作によるインチング上昇
	上昇高さ設定	クイックアプローチによる自動設定	
	下降	自動	クイックアプローチによる急速接近
		手動	押しボタン操作によるインチング下降
	切り込み制御	油圧式 圧力-流量制御弁	
スリップ検出	過負荷・くい込み・破断などのときの自動停止		
送材	型式	油圧式シャトル(往復)タイプ	
	能力	1ストローク最大400mm、待機位置選択可能	
	残材長さ	1本切り：76mm(つかみ代を10mmとした場合) 束ね切り：220mm(つかみ代を10mmとした場合)	
切り粉処理	油圧自動スクリュウタイプ・チップコンベア		
テーブル高さ	800mm		
鋸刃ひねり角度	60°		
切削速度表示	有り		
許容積載重量	2500kg(機械本体)		
機械寸法	2297(幅)×2458(奥行き)×1601(高さ)mm		
機械重量	2200kg		