

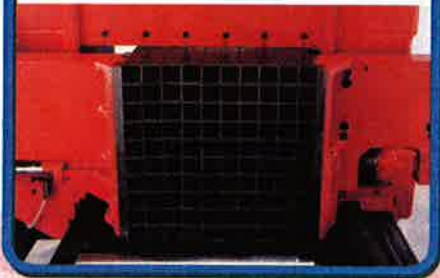
CNC BANDSAWING MACHINE

HIKAB 6050 CNC

角パイプ・形鋼束ね切断用バンドソー

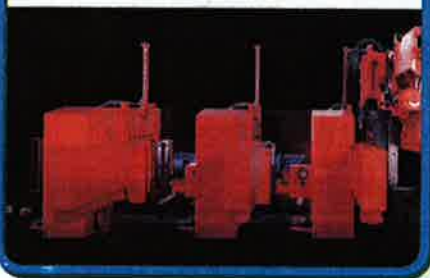
束ね切断に革新的マシン登場!

曲500mmの束ねをバラさずに切断
各パイプ高さを500mmに。



3フルバイスシステム

送りバイスにサーボモーターを採用
送材速度max.17m/min



前バイス連動で効率尾端切断
オール自動で残材30mmを実現。



AMADA

※写真にはオプションが含まれています。

生産性2倍の高精度高速切断

高剛性ポスト構造を採用。ハウジング降下方式により鋸刃ガイドスパンを短縮。さらに54mm幅の専用鋸刃でたわみを抑え、高速高精度切断を実現します。

CNCで切断スピード向上!

CNC切り込み制御で最適切断条件を自動設定。切削抵抗の大きさに応じて切削スピードを調整。従来機比50%切断時間を短縮します。

囲500mmがそのまま切れる!

入荷した材料を結束状態のまま搬入・自動切断が可能
(W600×H500mm)

鋸刃ガイド自動設定・材料先端自動検出搭載!

材料幅に合わせて鋸刃ガイドブラケット位置を自動設定。クイックアプローチも標準装備。また材料先端を検出し、自動的に端切りを行いますので、材料に関する位置合わせなどの段取りは一切不要です。

ACサーボモーターによる高速シャトル

送材スピード最大17m/分(従来機比3倍以上)を実現。一度に2m運ぶ送りバイスで製品精度と送り時間が大幅に向上しました。

前バイス連動で効率的な尾端切断

前バイス600mmのストローク。材料のつかみ出しや効率的な尾端切りが可能。スリーバイスの連動で残材わずか30mmを実現。

オプション

セミドライシステム

微量の切削油による切断システム

テーブル用対立ローラー

高さ500mm

バイス減圧弁

バイスクランプ力を可変します

英文仕様

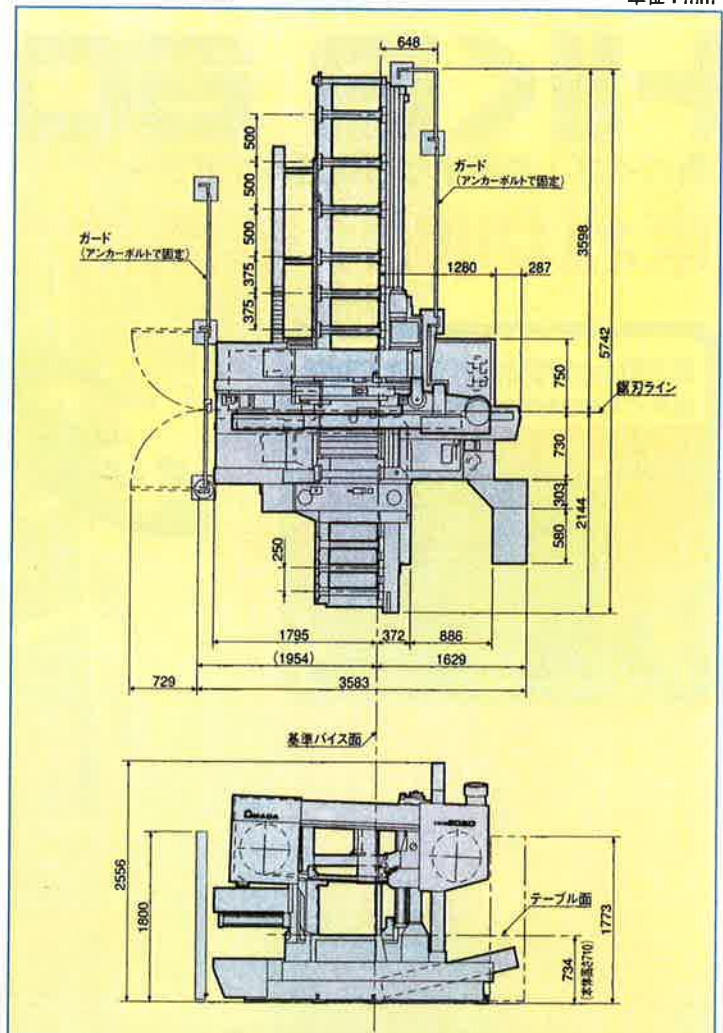
銘板等を英文に変更

ローラーテーブル

5本ローラー、ピッチ450mm
ローラー1本の許容荷重: 5kN

寸法図

単位: mm



仕様

項目	主仕様	
最大切断容量	角: 幅600×高さ500mm 丸: 508mm	
最小材料高さ(自動運転時)	25mm	
最小残材長(自動運転時)	30(上バイス使用時は220)mm	
自動運転パターン	ブロック&ステーション	ブロック/30 ステーション/10
	入力切断長さ	25.0~9999.9mm
	入力切断個数	1~999
バイス構成	本体バイス	門型
	送りバイス	門型/送材ストローク 2000mm
	前バイス	門型/送材ストローク 600mm
上バイス	本体・送り・前バイスに常設/全幅対応。クランプ可能最小高さ50mm	
繰り返し位置決め精度	1度送りで最大±0.2mm	
鋸刃	幅54×厚さ1.3/1.6×長さ5890mm	
モーター	鋸刃5.5kW 油圧1.5kW 切削油0.18kW ワイヤブラシ0.04kW	
鋸刃速度	15~100m/min インバーター変速	
テーブル高さ(バスライン)	734mm(本体高さ710mm)	
許容送材質量	4,500kg ただし750kg/分	
機械寸法(据付時)	幅3583×長さ5742×高さ2542mm	
機械質量	6,300kg	

※本仕様ならびに外観・装備は改良等のため予告なく変更することがあります。



安全に正しくお使いいただくために、ご使用前に必ず取り扱い説明書をよくお読みください。

株式会社 **アマダ**

本社 〒259-1196 神奈川県伊勢原市石田200 TEL (0463) 96-1111(代)
http://www.emads.co.jp

株式会社 **アマダマシンツール**

本社 〒259-1196 神奈川県伊勢原市石田200 TEL (0463) 96-3351(代)
http://www.amada.com

アマダ本社は、環境マネジメントシステム
ISO14001:2004の認証取得事業所です。



このカタログはリサイクルペーパーを使用しています。

A057/HKR-6050CNC/0396-A-00