

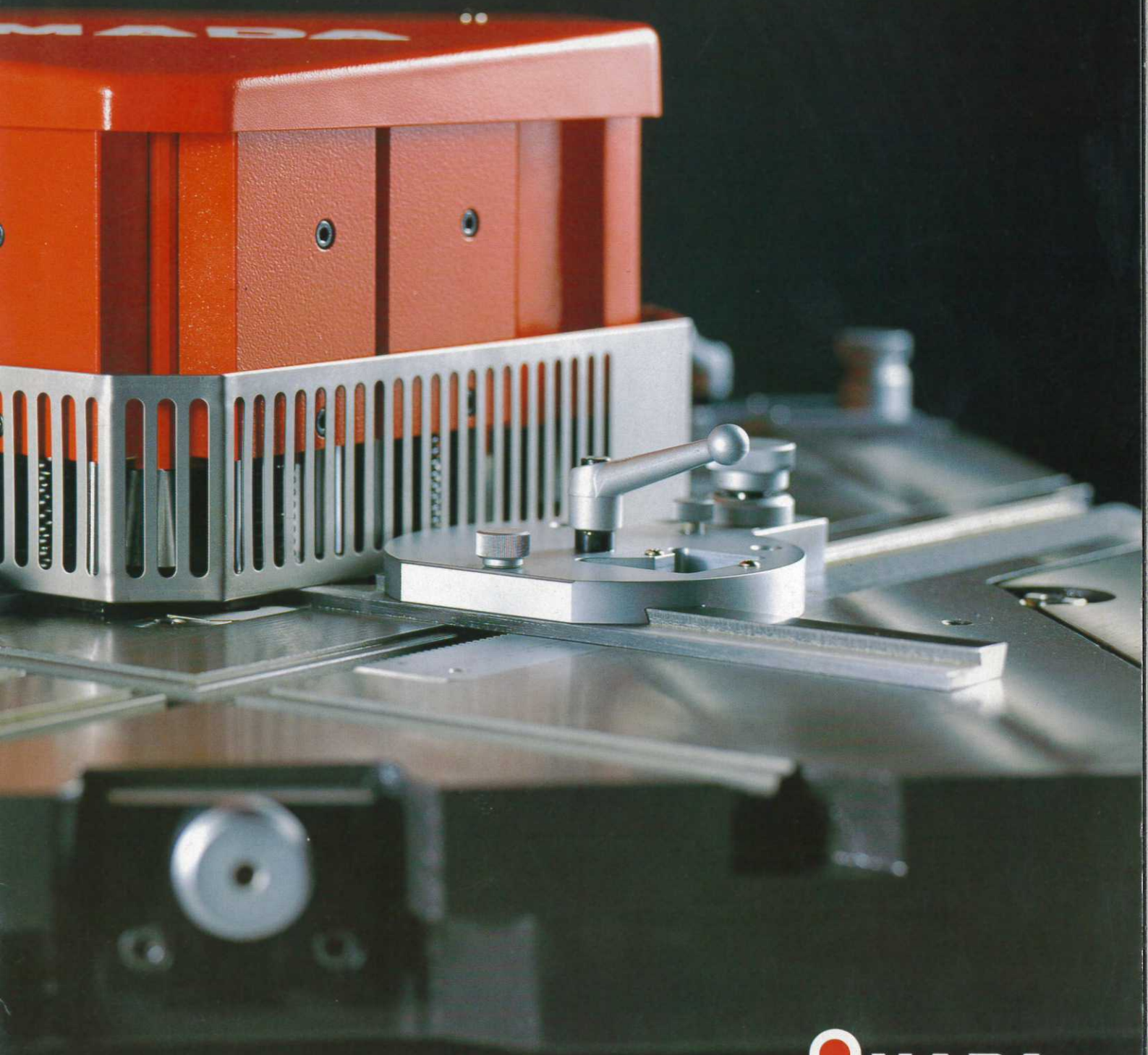
コーナーシャーシリーズ

# CS Series

**CSW-250**

**CSHW-220**

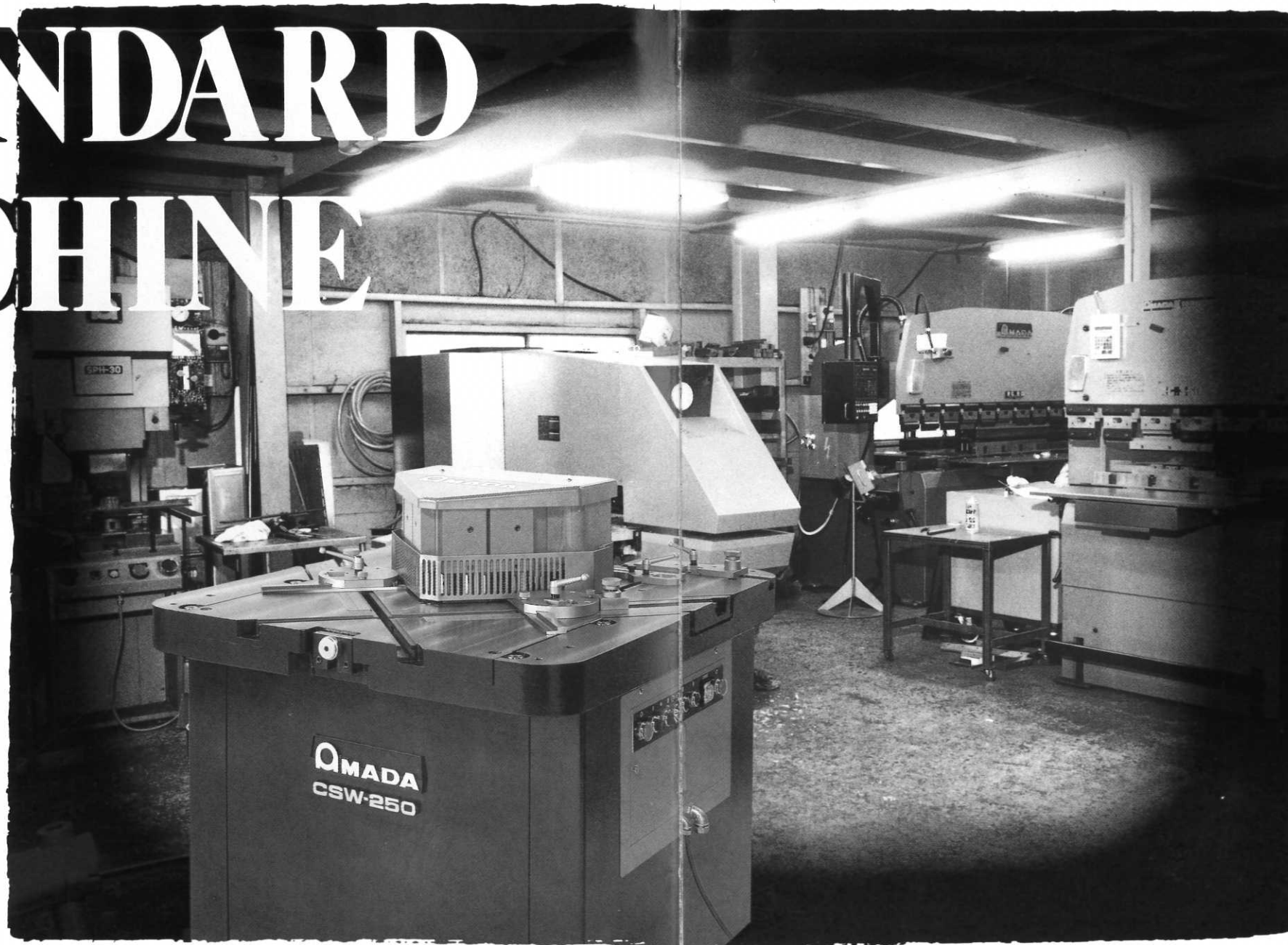
*Amada provides a wide variety  
of corner shearing machines to  
suit your particular requirements.*



 **AMADA**

The CS-Series provides easy, precise, fast and varied notching for sheet metal industry.

# THE STANDARD MACHINE



うす暗い工場の中、ひとりて機械を動かしている。  
油まみれの作業服、軍手の白さがやけに目に焼きついている。  
汗と油のにおい。かすかに聞こえてくるラジオの野球中継。  
ひとりて働くその姿から、哀愁ではなく、  
夢と情熱があふれていた。  
コーナーシャーを動かす手をふと休めたとき、  
そんな若い頃の親父の姿を想いだした。

❖  
“機械と人間はもっと仲良くしなきゃいかん”  
仕事熱心で、機械をいじるのが三度のメシより好きだった親父。  
“お前が大きくなる頃にはこの工場も何倍にも大きくなっているさ”  
口ぐせのように言っていた言葉どおり、  
私も、工場も日ごとに大きくなっていった。

❖  
東京オリンピックの頃から、仕事量もぐんと増え、  
工場で働く人の数も年々増え続けた。  
忙しさの中にも活気があった。みんなの顔が輝いていた。  
中学生になった私も、父親ゆずりの機械好きで、  
いつかこの仕事をやるんだと心のどこかで感じていた。

❖  
“親父”が“社長”と呼ばれるようになった頃  
念願の新工場が完成した。  
最新のNC付の機械が並ぶ広いスペースの片隅におかれた、  
使いこまれて、塗料もはげ落ちたコーナーシャーの前で  
親父がポツンとつぶやいた。  
“ここまでくれたのも、こいつのおかげだ。  
よく働いてくれたな、これからもたのむぞ”  
そういった親父の姿は、若い頃と少しも変わらず、  
あいかわらず未来を見るような目をしていた。

❖  
親父から工場を引きついで私は、  
まず始めに新しいコーナーシャーを導入した。  
ひとりてコーナーシャーを動かして、  
今日まで工場を大きくした親父のように、  
私は私のコーナーシャーで新たな工場の歴史を  
これから作っていかうと思う。  
引退した親父が、たまに私の息子をつれて  
工場に様子を見にくる。  
そして、ま新しいコーナーシャーを見てつぶやく。  
“まだまだだな、機械と仲良くやってけよ”

板金加工の歴史とともに歩んできたアマダのコーナーシャー。  
優れた操作性、精度、パワー、ワイドな加工範囲で  
お客様に愛され、数多くの工場で活躍しています。

# MECHANISM

## 歴史にみがかれた機構。

板金加工の歴史とともに歩んできたアマダのコーナースャー。ハイパワーを実現する油圧駆動方式、高精度を約束する高剛性ポストスライド方式など、長年の経験とノウハウをつぎこんだメカニズムが随所に採用されています。

# OPERATION

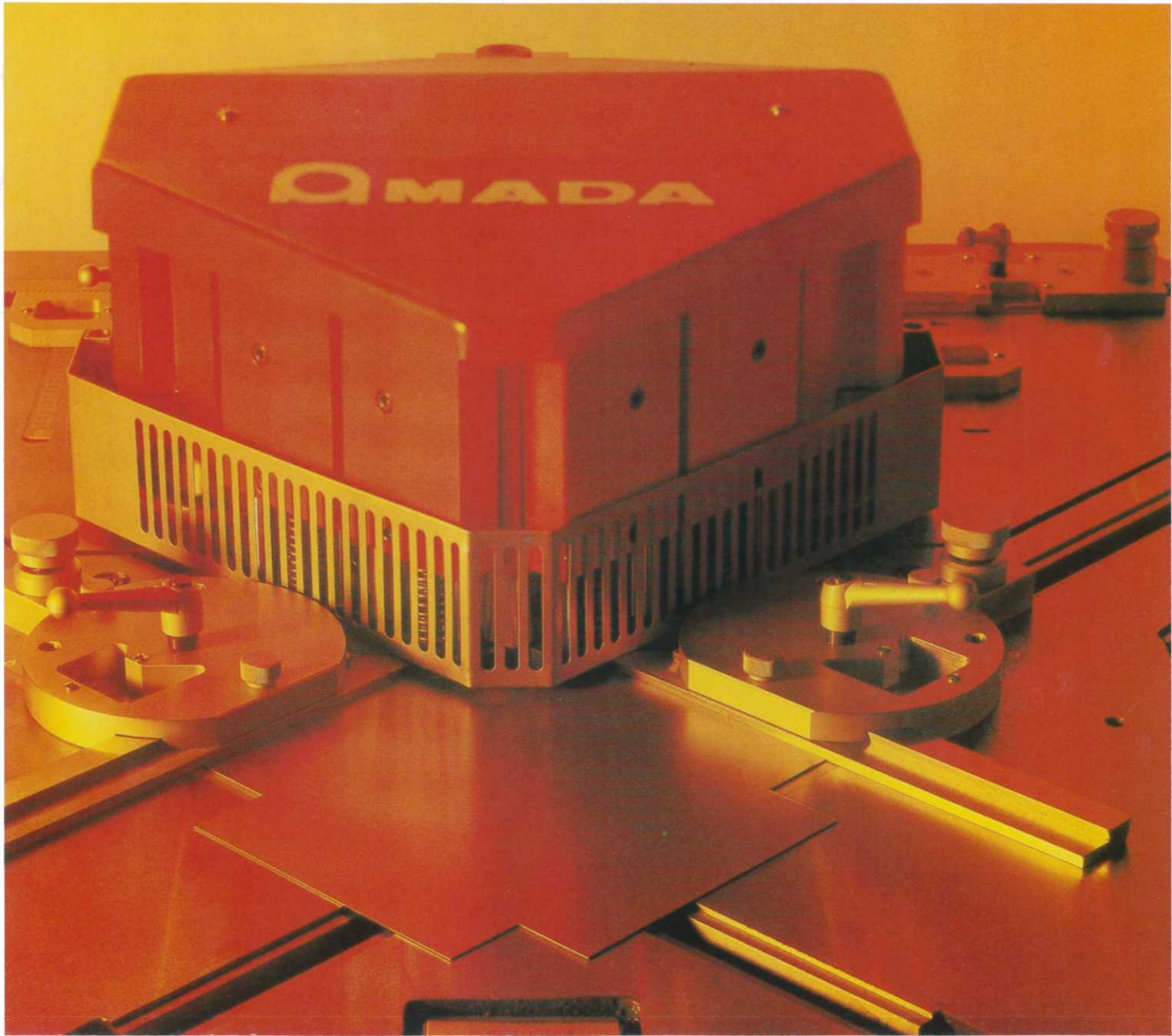
## すぐれた操作性。

すぐれた操作性もスタンダード・マシンの条件のひとつです。材料を両手で扱うことができるフットスイッチによるラム操作、加工内容によって選べる2種類の操作モード、材料のズレを防止し、正確な作業を約束する板押さえなど、つねに現場における使いやすさを考えた設計になっています。

# VARIATION

## ニーズで選べる豊富な機種。

工場ごとに異なる現実に対応するため豊富な機種をそろえました。厚板のコーナー&エッジノッチに対応するCSHW-220、パンチング加工も可能な複合機CSW-250などお客様の加工用途に合わせてお選びいただけます。



# CORNER SHEAR FUNCTION

## 手軽に、しかもスピーディーに。

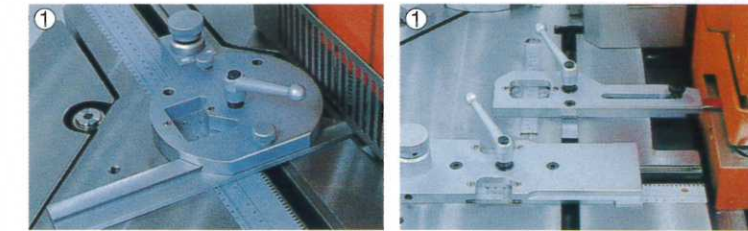
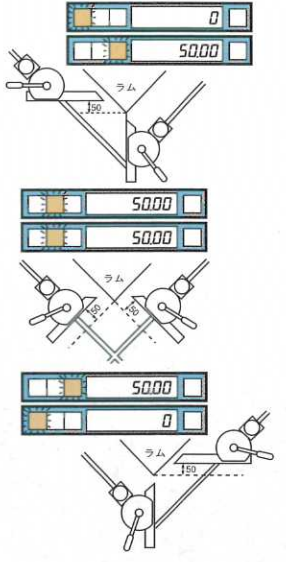
## 高精度加工を行うための数々の機能。

### ①位置決め装置

レバー1本の操作で、誰もが簡単に高精度な位置決めを行うことのできるストッパーを装備。コーナーノッチ側は、45°・90°・135°の角度決めがワンタッチで行え、0.1mm単位の微調整が可能です。またエッジノッチ側は、X軸に微調整装置、Y軸に小物ストッパーを備えています。さらにオプションとして、ブレードに対する45°・90°・135°でのストッパーの位置をLED表示するデジタルカウンターを用意しています。

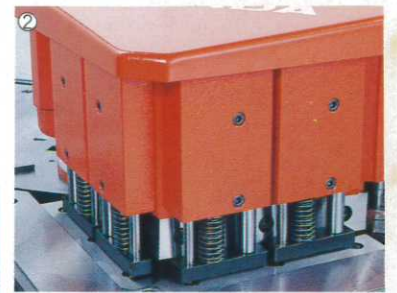


デジタルカウンター(オプション)



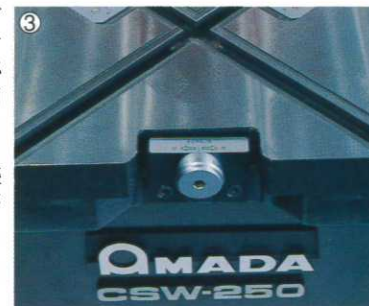
### ②板押さえ

切断時の材料のズレを防ぐために、ブレードの下降と同時に板押さえが材料を固定します。材料のはね上がりが解消され、高精度な加工が行えます(板押さえの外側には保護カバーが取り付けられています)。



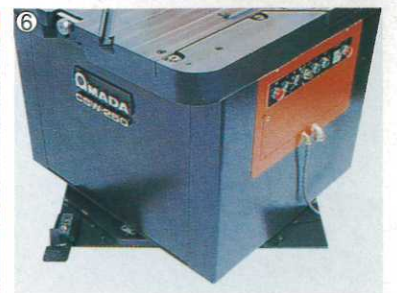
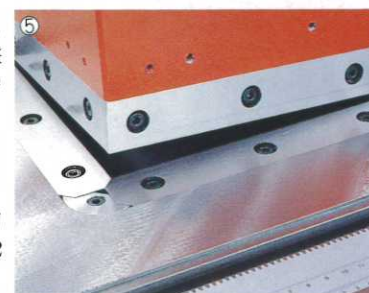
### ③クリアランス調整

コーナーノッチ加工時、テーブル前面にあるダイヤルを回すことにより、板厚、材質に応じた最適なクリアランスを簡単にスピーディーに設定することができます。クリアランスはダイヤル外周にある目盛りで簡単に読み取れることができます。



### ④高剛性ポストスライド方式

ラムの上下動は高剛性のツイン・ポストスライドに沿って行われ、長期にわたり高い精度を維持します。さらに、無給油軸受けを採用しているため、面倒な日常のメンテナンスは必要ありません。



### ⑤ブレード

コーナーノッチ側の下刃は2方刃になっているため、研磨時期が2倍に伸び、経済的です。

### ⑥ターンテーブル

マシン自体を180°回転することにより、コーナーノッチもエッジノッチも定位置で作業を行うことのできるターンテーブルを用意しました(オプション)。(ターンテーブル高さ65mm)

写真撮影のため保護カバーと板押さえを取りはずしてあります。

	CSW-250	CSHW-220
デジタルカウンター	▲	▲
板押さえ	●	●
ラムガイドタイプ(ポストスライド)	●	●
パンチセット用ホルダーブラケット	▲	—
10面コーナーラジラス用ブラケット	▲	▲
ターンテーブル	▲	▲
2方刃(コーナーノッチ側下刃)	●	●
クリアランス調整	●	●

●…標準装備 ▲…オプション

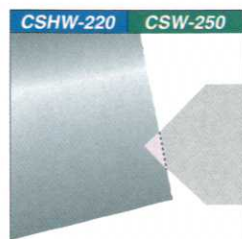
# CORNER SHEAR ABILITY

多彩なコーナノッチ&エッジノッチ加工、さらにパンチング加工と、ワイドな加工範囲がひろがるスタンダードマシンの実力。

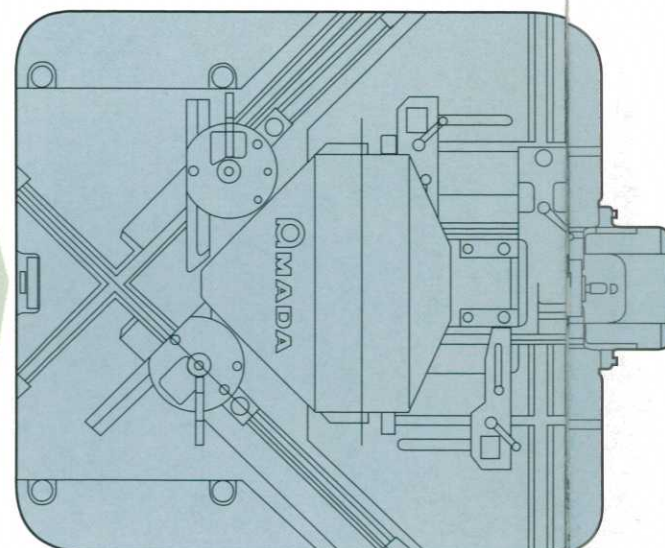


薄板仕様3.2mm

**CSW-250**



コーナノッチ



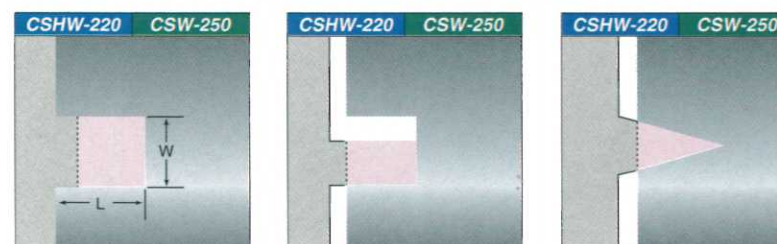
エッジノッチ  
&  
パンチング  
&  
アングルの  
パンチング



厚板仕様6mm

**CSHW-220**

## ■エッジノッチ加工



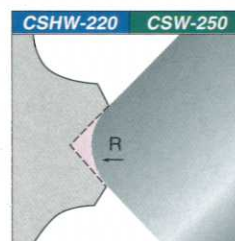
エッジノッチは金型を交換することにより、さまざまな加工が可能です。金型交換は、クランプハンドルをゆるめ、ホルダークごと交換するカセット方式を採用していますので、容易に行うことができます。また、多様な形状・寸法のノッチ加工に対応するよう豊富な種類の金型を取り揃えています。

	エッジノッチ	Vノッチ(オプション)
CSW-250	50mm (W)×150mm (L)標準 20~100mm (W)×150mm (L)オプション	15°以上
CSHW-220	50mm (W)×100mm (L)標準 20~100mm (W)×100mm (L)オプション	30°以上

※60°以下のVノッチ金型の先端にはRがついています。

⚠ノッチ用金型の取り付け、取り外しには充分ご注意ください。

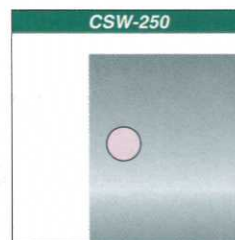
## ■コーナーR加工



コーナーラジウス用・ブラケットと10面コーナーラジウスを併用することにより、R2~15 (max.C20) の各コーナーノッチを型交換なしに行うことができますので生産性が大幅に向上します(ともにオプション)。

半径 (mm)	2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 10, 15 (最大コーナーノッチ20mm)
---------	--

## ■パンチング加工



パンチセット用ホルダー・ブラケットを取り付けることにより、PS用金型・Bタイプが使用できますので、形状・寸法とも豊富なパンチング加工が行えます。コーナーシャーの加工内容はぐんと広がります。

### ■CSW-250 (オプション)

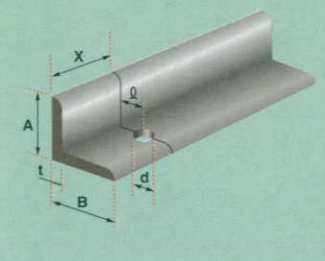
最大加工範囲 (mm)	X390×Y100
最大ワンパンチ (mm)	φ50.8 (1.6t) φ24 (3.2t)
搭載できる金型 (PS金型・Bタイプ)	SB (B) 76-100 φ50.8 SB (B) 57-100 φ25.4 SB (B) 32-100 φ9.5

### ■CSHW-220 (オプション)

専用パンチホルダーのみ搭載可能	
最大加工範囲 (mm)	X390×Y80
最大加工板厚 (mm)	6
最大加工径 (mm)	φ15

## ■アングルパンチ加工

専用金型を使用することによりアングル材のパンチング加工が可能です。



### ■CSHW-220 (オプション)

t (mm) [最大]	A×B (mm) [最大]	X (mm) [最大]	φ (mm) [最小]	d (mm) [最大]
6	50×50	390	25	φ15
6	90×90	390	30	φ15

※1. シェーブ加工も対角でφ15mm [最大]です。

※2. 穴あけ位置 (X) が390mm以上の場合は、お客様にて位置決め治具をご用意ください。

### ■CSW-250 (オプション)

搭載できる金型	t (mm) [最大]	A×B (mm) [最大]	X (mm) [最大]	φ (mm) [最小]	d (mm) [最大]
B-32・SB-32	3	40×40	390	19	φ9.5
B-57・SB-57	3	40×40	390	32	φ22
B-76・SB-76	3	40×40	390	28	φ50.8

※1. Bタイプ金型使用時は、ホルダー・ブラケットが必要です。

## ■アングルカット加工 (オプション)

アングル材の切断加工を行うことができます。

- CSW-250/最大4t × 50mm
- CSHW-220/最大6t × 50mm

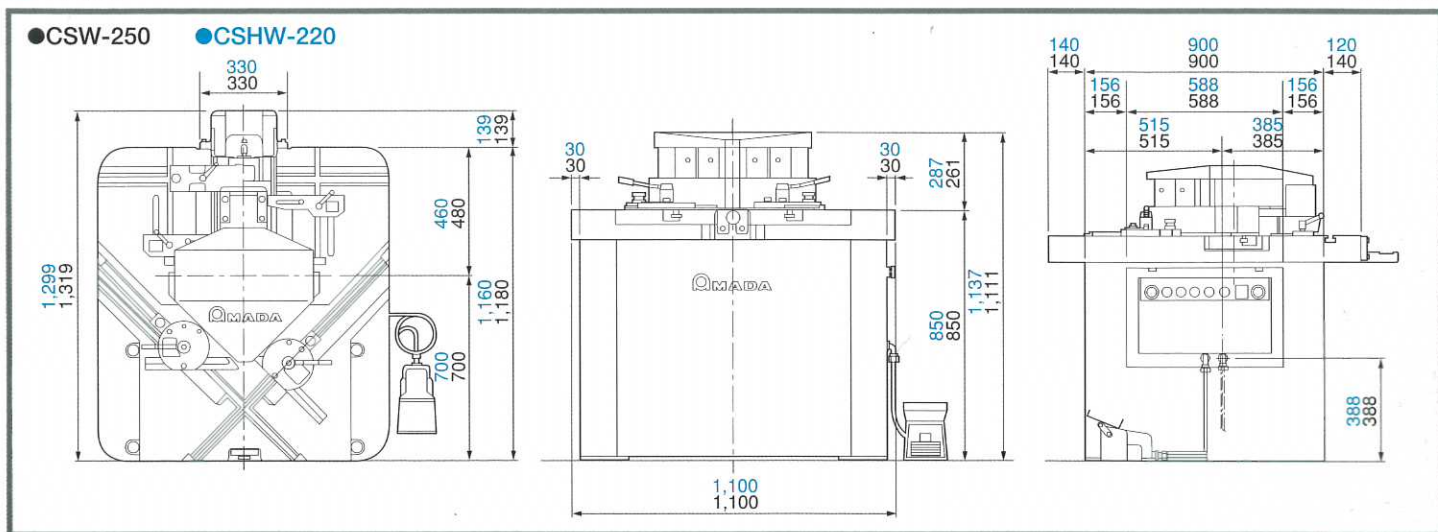
## ■フラットバーカット加工 (オプション)

フラットバーの切断加工を行うことができます。

- CSW-250/最大3.2t × 100mm
- CSHW-220/最大6t × 100mm

■寸法図

単位：mm



■仕様

[ ]内は参考単位・数値です。

機種名		CSW-250	CSHW-220
加圧能力		100 {10}	250 {25}
最大加工寸法	コーナノッチ	250×250	220×220
	エッジノッチ	最大100×150 (標準50×150)	最大100×100 (標準50×100)
最大加工板厚(軟鋼板) (mm)		3.2	6.0
ストローク長さ	コーナノッチ	24	26
	エッジノッチ	24.5	24
最大ストローク数	50 Hz	35	34
	60 Hz	34	35
	50 Hz	42	40
	60 Hz	40	42
モーター出力		2.2-4P200/220V	3.7-4P200/220V
タンク容量		55	55
ポンプ吐出量	50Hz	25	18.5
	60Hz	30	22.4
無負荷			
最大作動油圧		7 {70}	19 {190}
パンチング(オプション) (パンチセットSB(B) の76×100まで 搭載可能)	最大加工範囲	390×100	—
	最大加工板厚	3.2	—
	最大ワンパンチ	φ 50.8/1.6mm φ 24/3.2mm	—
機械寸法 (W×L×H)		1100×1180×1111	1100×1160×1136
機械質量		1100	1400
工場側ブレーカー		20 (200/220V)	30 (200/220V)
電源ケーブル		2	3.5

※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場合があります。



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  
〒259-1196 神奈川県伊勢原市石田200 TEL. (0463) 96-1111(代)  
ジェネファブ事業部 TEL. (0463) 96-3315(直)  
http://www.amada.co.jp



このカタログはリサイクルペーパーを使用しています。

F-003/CSシリーズ/0311-G-00