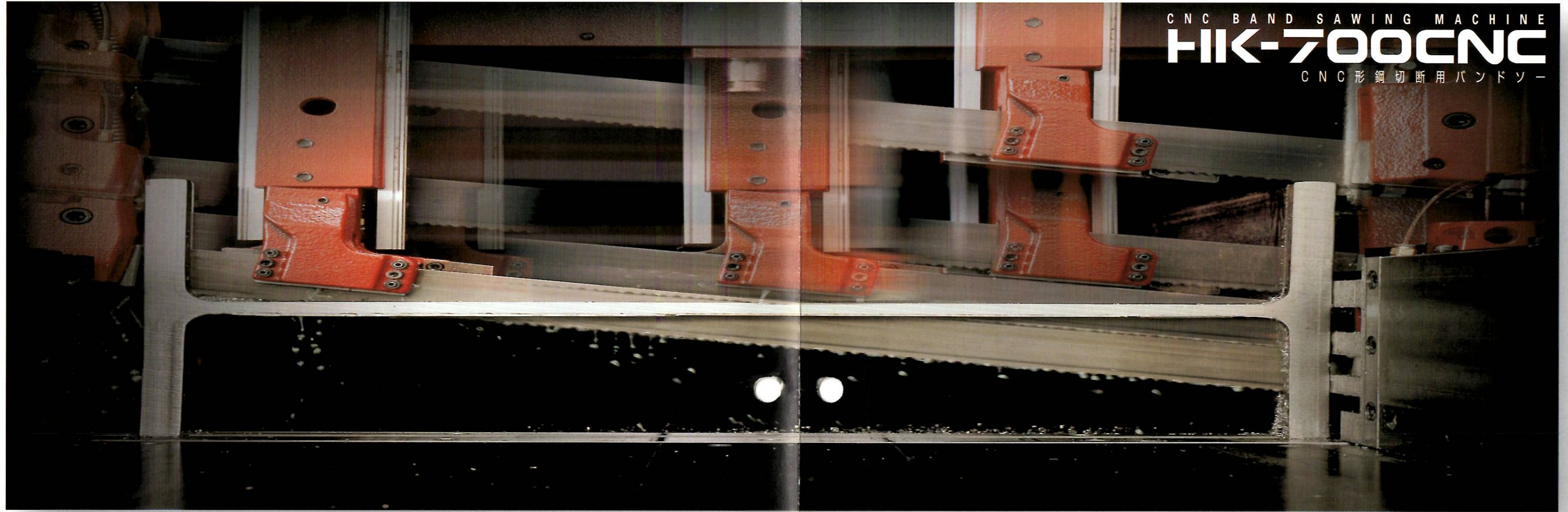


CNC BAND SAWING MACHINE
HK-700CNC
 CNC形鋼切断用バンドソー



■ HK-700CNC 仕様

| | |
|-----------|--|
| 切断容量 | 最大：幅700mm×高さ400mm 最小：幅65mm×高さ25mm（前バイスは0クランプ可能） |
| 角度切断容量 | 45度旋回時 幅400mm×高さ400mm |
| 鋸刃 | 幅54mm×厚さ1.3mm×長さ5890mm |
| モーター | 鋸刃3.7kW 油圧1.5kW |
| 旋回 | 前0度 後45度 |
| 自動定寸送り | 製品長最大1000.0mm (235mm/1st) |
| 自動定寸最小製品長 | 30mm以上 |
| 自動定寸残材長 | 25mm以上 |
| 端切り最小入力値 | 5mm以上 |
| 素材入力数 | 100本（H鋼、コラム等を合わせた本数） |
| 製品入力数 | 20製品×999個（1素材の製品取り合い数） |
| 鋸刃速度 | 15~100m/min インバーター変速 |
| テーブル高さ | 720mm |
| 送材可能質量 | 3000kg (280kg/m) |
| 機械質量 | 3500kg |

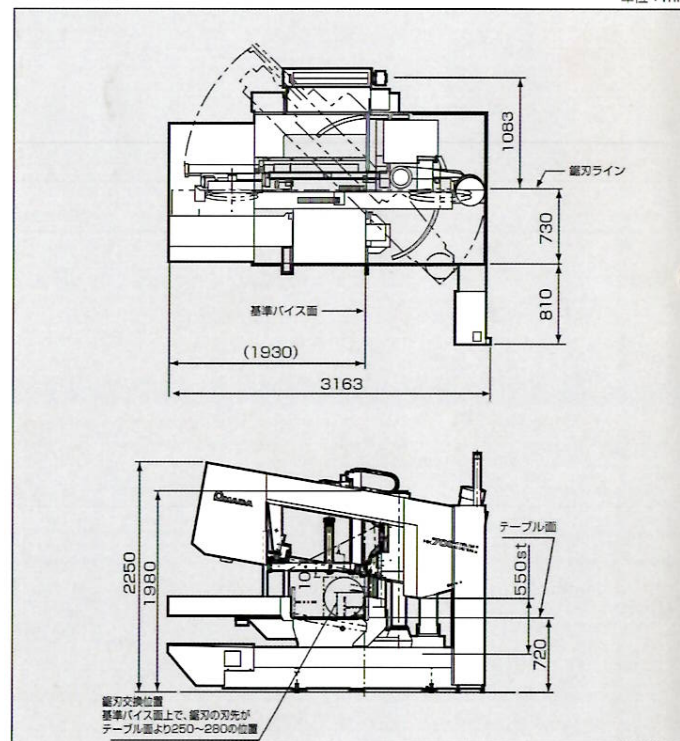
■ HK-700CNC+測長装置仕様

| | |
|----------|---|
| 切断容量 | 測長時 最大：幅700mm×高さ400mm 測長時 最小：幅65mm×高さ100mm |
| 自動定寸送り | なし（測長仕様では前バイスを位置決めで使用） |
| 加工スタート | ローラーコンベア上、ライトビームの切り換え式 |
| 自動最小製品長 | 150mm（製品受けローラー65mmピッチ） |
| 残材長さ | 25mm以上 |
| 素材入力数 | 100本（H鋼、コラム等を合わせた本数） |
| 製品入力数 | 20製品×999個（1素材の製品取り合い数） |
| 角度切断運転 | 1素材に角度切断を入力し、自動加工 |
| 測長装置素材長さ | 2m~12m |
| 測長装置空気源 | 圧力0.49MPa (5kg/cm ²) 流量300L/min以上 |

（）内は参考数値です。

■ 寸法図

単位：mm



鋸刃交換位置
 基準バイス面上で、鋸刃の刃先が
 テーブル面より250~280の位置

※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。



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



〒259-1196 神奈川県伊勢原市石田200 TEL(0463)96-3351(代)
<http://www.amada.co.jp/acs/>

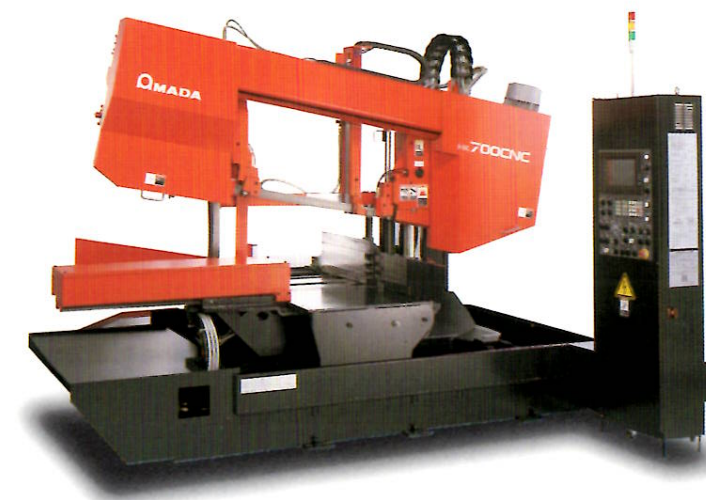


このカタログはリサイクルペーパーを使用しています。

A-053/HK-700CNC/0262-B-03

切断世界初。

曲がり・振動・騒音を低減 中間鋸刃ガイド

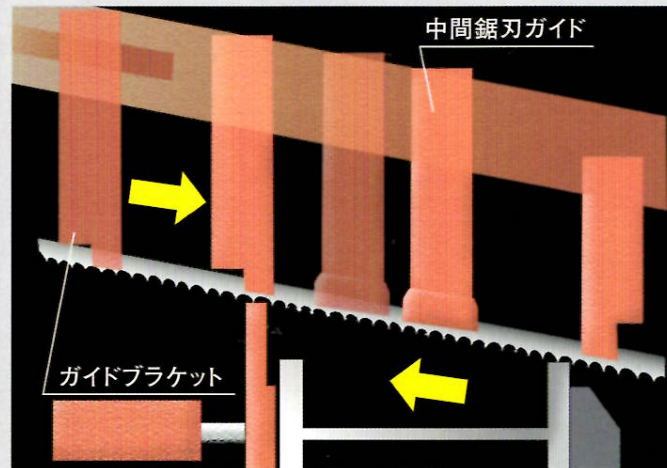


【HK-700CNCが切断時の諸問題を解決します。】

切断精度向上と高速切断を実現。

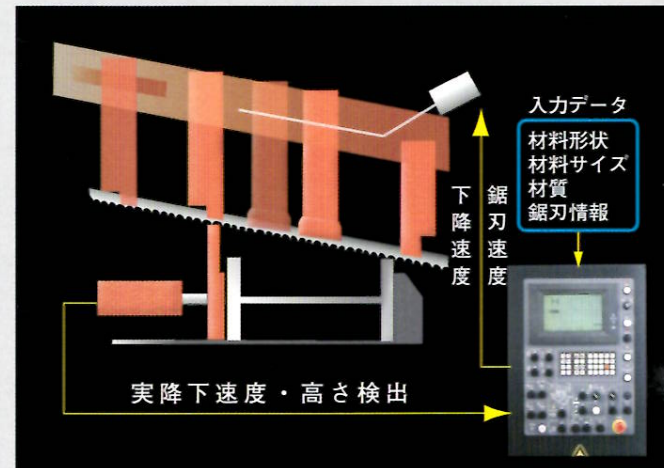
その1 ▶ 生産性の向上

▼ 世界初 中間鋸刃ガイドが切り曲がりを低減



左右のガイドブラケットの間に自動移動式の鋸刃ガイドを付けました。中間で鋸刃の胴部をおさえるため、鋸刃の直進性が大幅に改善し切り曲がりが低減します。また左のガイドブラケットは材料の幅、角度切断時の長さに合わせて自動的に設定されます。

▼ 切る条件を自動化した最新のCNC



入力されたデータはコンピューター制御により最適な鋸刃速度、降下速度を指令し、安定した切断を保ちます。形状、サイズ、材質の入力もヘルプキーを使えばわずかのキー操作で簡単に入力できます。またユーザーデータ登録で独自の切断条件を設定することもできます。

段取り作業を軽減した操作盤。

その2 ▶ 操作性の向上

▼ 角度設定はNCで高精度



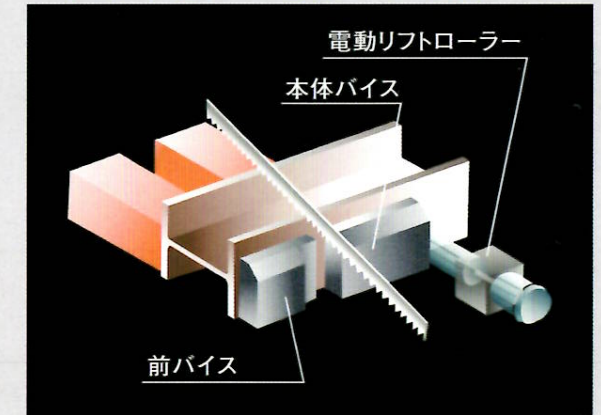
見やすい画面で簡単に角度設定ができます。表示は斜め横寸法、度、度分の3方式から選択できます。角度入力は小数点2桁と高精度、見づらい目盛り合わせ作業を解決します。

▼ 重い残材も楽に搬出



くし形の前バイスが鋸刃位置を越えて本体バイスまで入り込みます。これによりボタン操作で楽に残材を引き出すことができます。1回で引き出せる長さは最大で240mmです。

▼ ケガキ合わせを楽にした前バイス



本機は材料の送りとケガキ合わせ作業を楽にするため、送りは電動リフトローラー、ケガキ合わせは前バイスという方式を採用しました。ケガキ合わせ時はリフトローラーが下がっておりますので合わせズレは全くありません。

導入効果事例(従来機比)

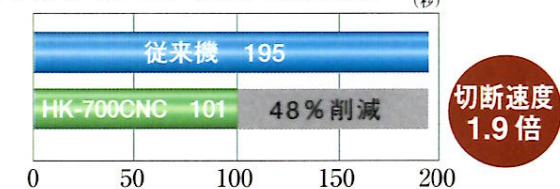
◆ 加工時間対比(単体機の場合) ▶ H形鋼400×200×8×13mm 材質 SS400 断面積：84.12cm² 製品質量合計：1407.45kg



◆ 総製品加工時間対比



◆ 直角切りの正味切断時間対比

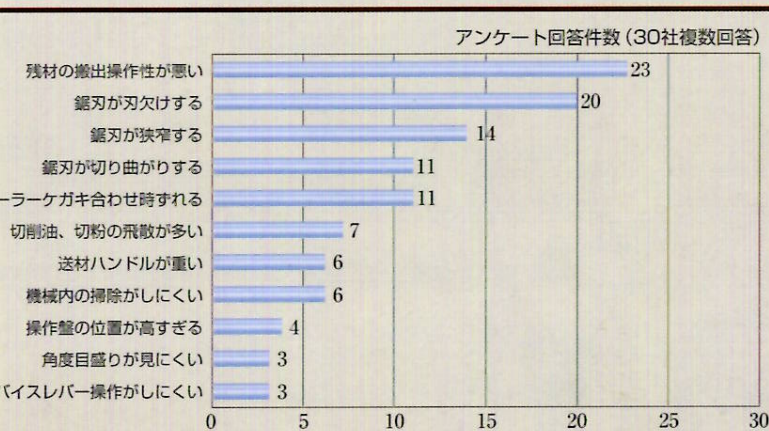


生産性 1.53倍

切断速度 1.9倍

(加工時間に含まれる項目)・製品長さ送り時間・ケガキ合わせ時間・角度旋回時間・正味切断時間

切断現場での課題



鋸刃が狭窄

角度目盛り合わせ