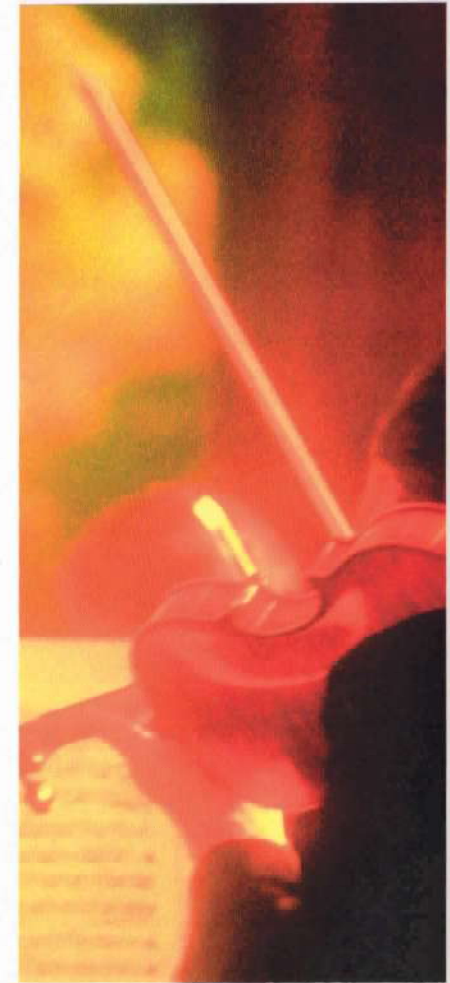
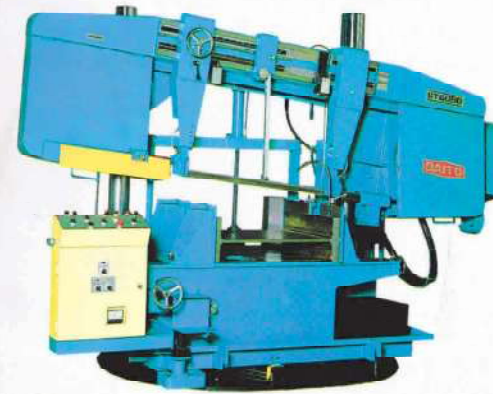


DAITO

# ST Series

ダイトウ形鋼用カットオフマシンSTシリーズ

ST4565 ST5070  
ST6090 ST8010



## 大東精機株式会社

営業本部	兵庫県尼崎市南初島町10-134	〒660	TEL (06)489-1202	FAX (06)483-2095
札幌営業所	札幌市東区北24条東16丁目1-25	〒065	TEL (011)784-1310	FAX (011)780-2261
仙台営業所	仙台市若林区伊在字東通29	〒984	TEL (022)287-1581	FAX (022)390-1347
宇都宮営業所	栃木県宇都宮市江曾島町1462-5	〒321-01	TEL (0206)45-4499	FAX (0206)84-1044
前橋営業所	群馬県前橋市元蔵社町3665-9	〒371	TEL (0272)51-3843	FAX (0272)90-1071
長岡営業所	新潟県長岡市宮岡4丁目10-25	〒940-21	TEL (0258)27-8910	FAX (0258)21-3105
東京営業所	東京都大田区大森北4丁目10-12	〒143	TEL (03)3762-5735	FAX (03)5493-7128
富士営業所	静岡県富士市厚原69-20	〒419-02	TEL (0545)72-0310	FAX (0545)73-0006
名古屋営業所	名古屋市天白区井口2丁目406	〒468	TEL (052)805-1114	FAX (052)805-1041
金沢営業所	金沢市古府1丁目43-102	〒921	TEL (0762)49-8920	FAX (0762)40-8322
福山営業所	広島県福山市春日町7丁目3-9	〒721	TEL (0849)45-1302	FAX (0849)40-1041
福岡営業所	福岡県大野城市仲畑2丁目6-44	〒816	TEL (092)574-4482	FAX (092)583-1052
熊本営業所	熊本市帯山7丁目18-62	〒862	TEL (096)387-0400	FAX (096)386-2055
本社工場	兵庫県尼崎市東初島町2-26	〒660	TEL (06)489-1201	FAX (06)483-2096



# Quartette

## 形鋼切断のカルテット

弦楽四重奏—バイオリン、ピオラ、チェロ、コントラバスは、それぞれの楽器のもつ音色を調和させ、美しい協奏をかなえます。  
 ダイトウSTシリーズのカルテットは、ST4565、ST5070、ST6080、ST8010の4種類——。アングル、チャンネルから大型のH形鋼、コラムまで、それぞれのサイズにあった最長の切断をお約束いたします。

### 斜め切りがつねに正確

#### ダイトウの場合

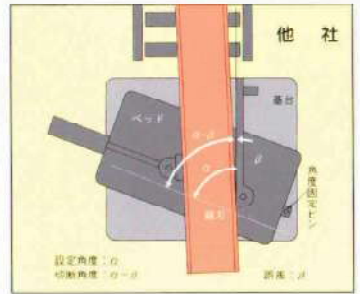
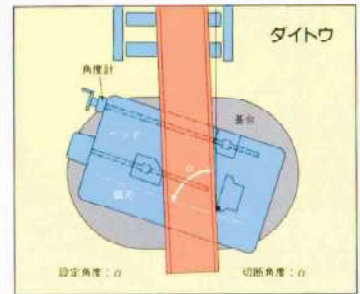
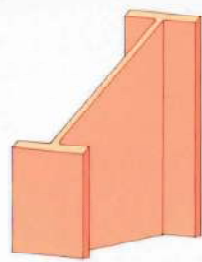
ベッド上の3点バイスで材料をクランプするので、長い材料が蛇行して搬入されても、クランプによりベッドがフリーに若干旋回して材料に対して正しく添います。(特許)

#### 他社の場合

バイスの基準側が基台に固定されているので材料が少しでも蛇行して搬入されると、クランプしても、長い材料の場合はバイスの基準面になかなか添いません。

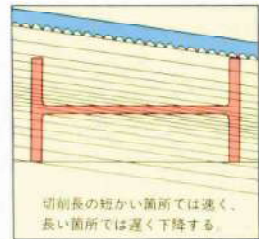


後方から見た3点バイス



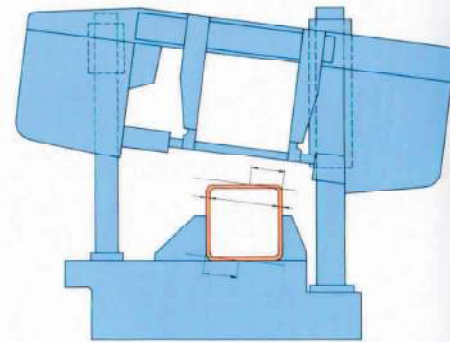
### 切込み制御は最適圧力弁方式

切削抵抗の変化を増幅し、鋭敏に切込み圧力を制御する最適圧力弁の作用により、鋸フレーム下降のフィードバック性能は完ぺきです。(日米特許)



### 形鋼切断に理想的な2本柱方式

鋸フレームは、剛直な二本の柱で案内されています。円弧下降方式と違い、常に鋸刃が同じ角度で下降するので、材料の上の方でも下の方でも切削条件は同じ——。切削長の変化も少ないので、形鋼、特に角コラムの切断に理想的です。



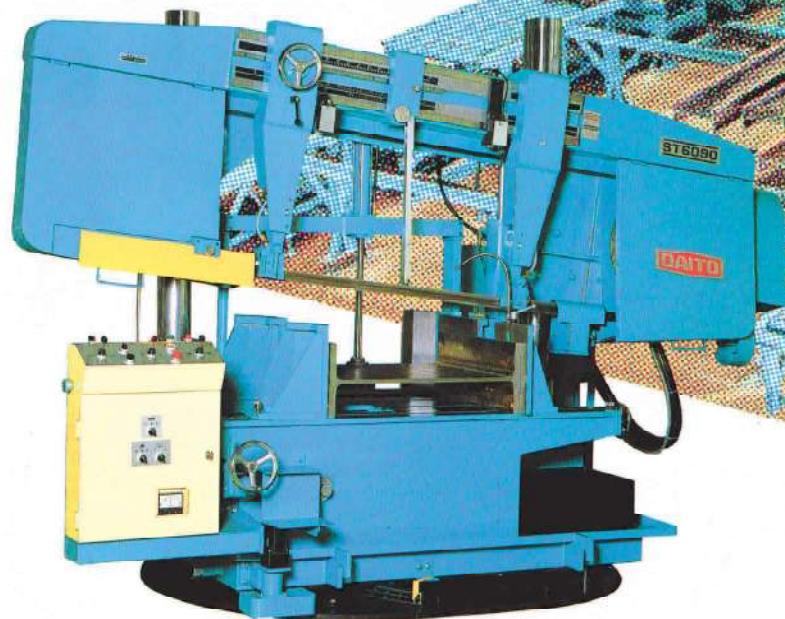
# Quartette 3

クアルテット3

H形鋼なら900、コラムなら650 —。ラインシステム  
の主力マシン。



ST6090

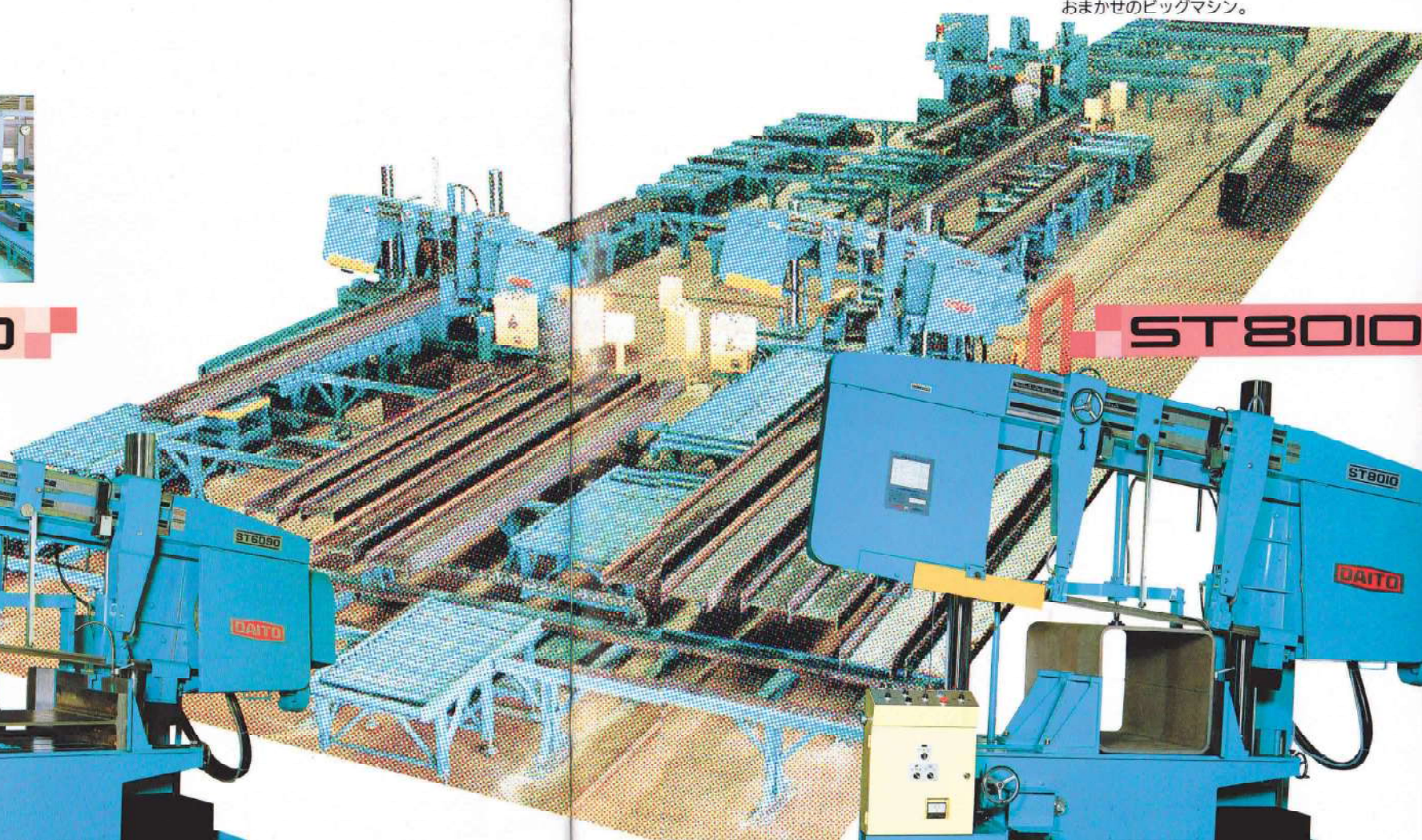
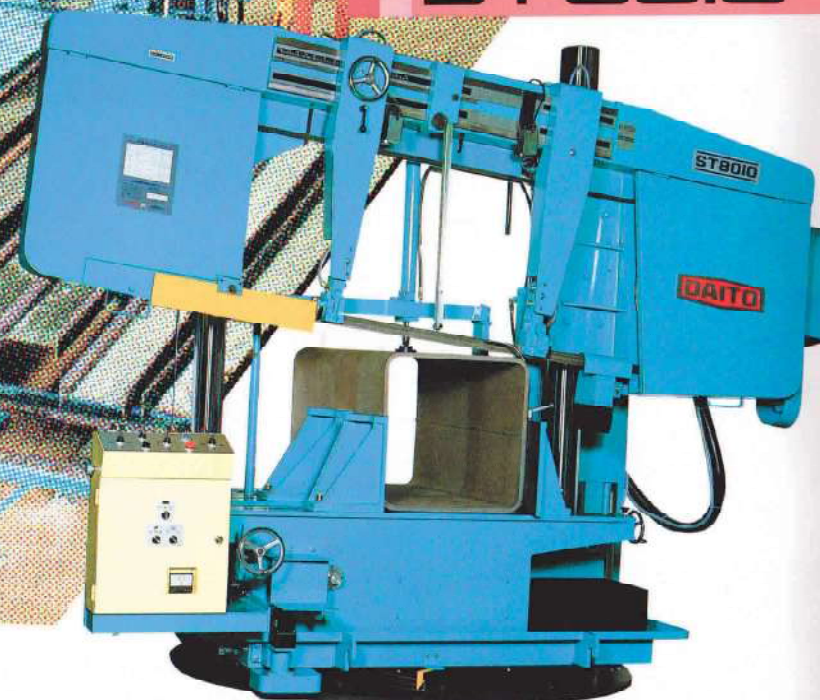


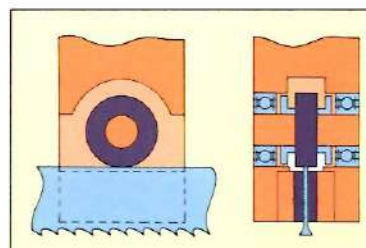
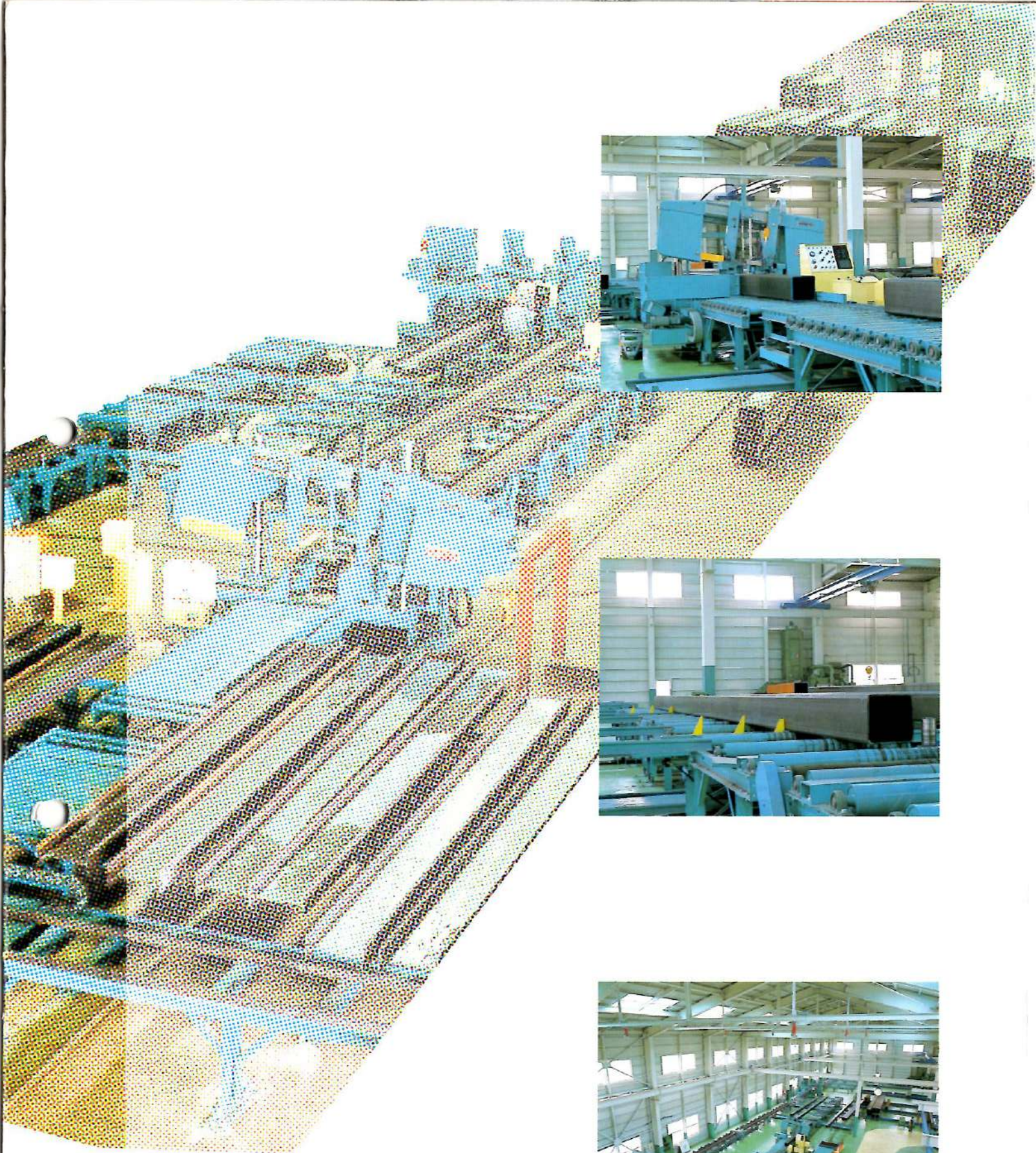
# Quartette 4

クアルテット4

H形鋼は1000、コラムなら800 —。大型形鋼は  
おまかせのビッグマシン。

ST8010





摩耗知らずの鋸ガイド

鋸刃の背部を受ける背押しローラーは超硬リング式——。ベアリングも水のかからないよう両側に配置されているので、長期間、摩耗しらずです。(実用新案)



鋸刃はさみ込み検出器

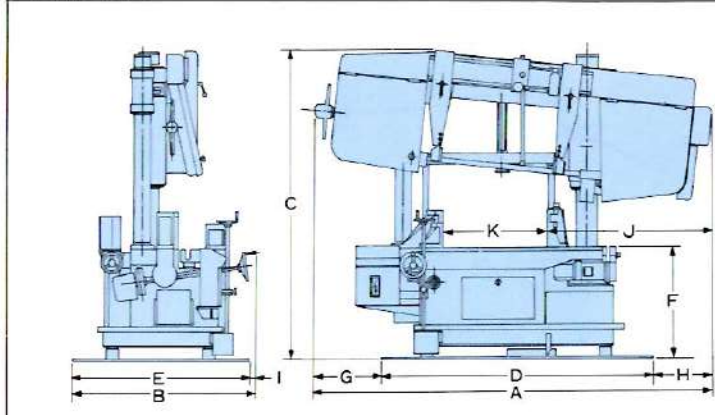
切削中、材料の歪により鋸刃がはさみ込まれるようになると、鋸フレームが自動的に上昇し、再び下降して切削を続けます。(ST6090、ST8010のみ標準付属)

■仕様

		ST4565	ST5070	ST6090	ST8010
最大切断寸法 (mm)	90°	□650×350 □410、○450	□700×400 □500、○500	□1,000×500 □650、○700	□1,000×600 □800、○850
	45°	□320×410 □320、○320	□410×500 □410、○410	□500、○500	
	束ね	□650×270	□700×270	□1,000×380	□1,000×420
鋸刃寸法 (mm)	厚さ	1.06~1.4		1.27~1.6	
	幅	38		50	
	長さ	5.030	5.450	7.600	8.300
モーター出力 (kw)		鋸刃 3.7 油圧 0.75 メインバイス 0.4 前バイス 0.4 切削液 0.06		鋸刃 7.5 油圧 1.5 メインバイス 0.75 前バイス 0.75 ターンテーブル 0.04 切削液 0.06 潤滑ポンプ 0.004	
鋸刃速度 (m/min)		(60Hz) 27, 34, 42, 52, 64, 80 (6段) (50Hz) 23, 28, 35, 43, 54, 67 (6段)		(60Hz) 19~150 (無段) (50Hz) 16~125 (無段)	
鋸ホイール径 (mm)		480	520	670	810
油圧オイルタンク容量 (ℓ)		6		35	
切削液タンク容量 (ℓ)		29	41	46	
機械重量 (kg)		2,200	2,600	5,000	5,300
標準付属品		ローラーベッド、油圧押えバイス 帯鋸刃2本、工具一式		電動コンベアー、油圧押えバイス 帯鋸刃2本、工具一式	

■この仕様は、改良のため予告なしに変更することがあります。

■外形寸法



	ST4565	ST5070	ST6090	ST8010
A	2670	2840	4000	4260
B	1300	1300	1855	1855
C	2140	2280	2810	3040
D	1720	1860	2220	2220
E	1220	1230	1660	1660
F	800	800	800	800
G	545	515	745	905
H	405	465	1035	1135
I	80	70	195	195
J	1115	1175	1850	1950
K	665	770	1050	1050