

プログラムカットタイプ

手動操作も簡単な半自動位置決め機能のプログラムカットマシン

SCH-25PC/SCH-33PC/SCH-40PC/SCH-50PC

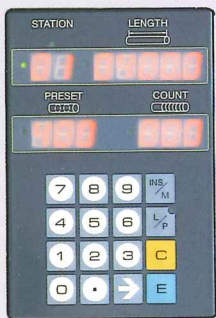


SCH-25PC



SCH-40PC

特長



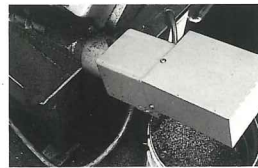
データ設定部

●プログラムカット機能

簡単なテンキー操作で、99種の切断プログラム（切断長さ・個数）を、記憶・実行できます。また、割り込み作業もでき、多種少量切断に最適。

●エラーメッセージ機能

発生したトラブルを自己診断し、データ設定部にエラーコードを表示します。



チップコンベア

●チップコンベア

油圧モーター駆動のシャフトレススクリューで切粉を自動排出し、切粉によるトラブルを解消。



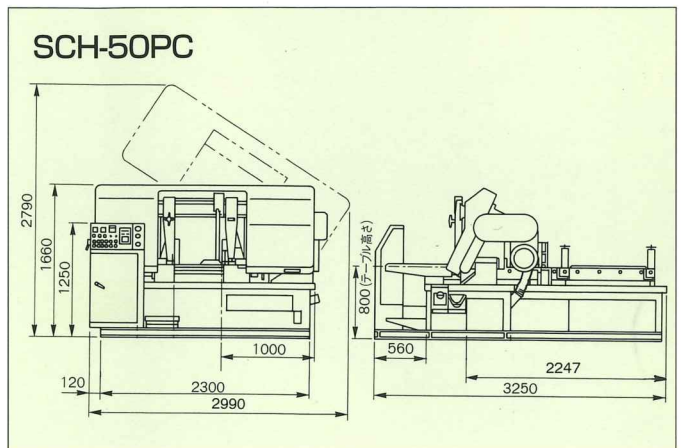
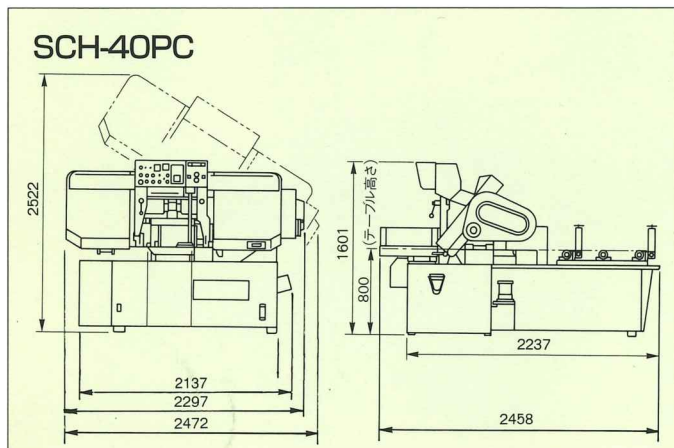
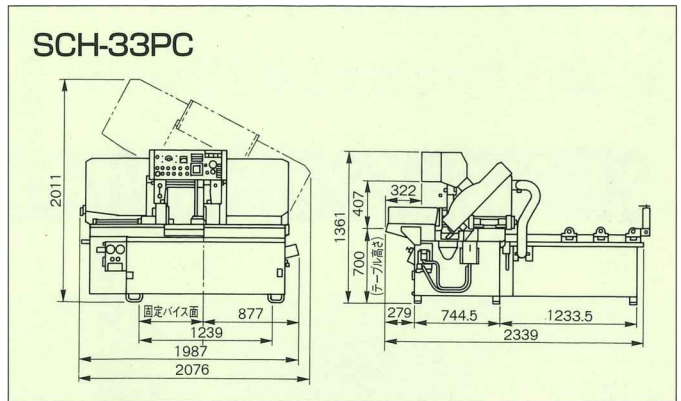
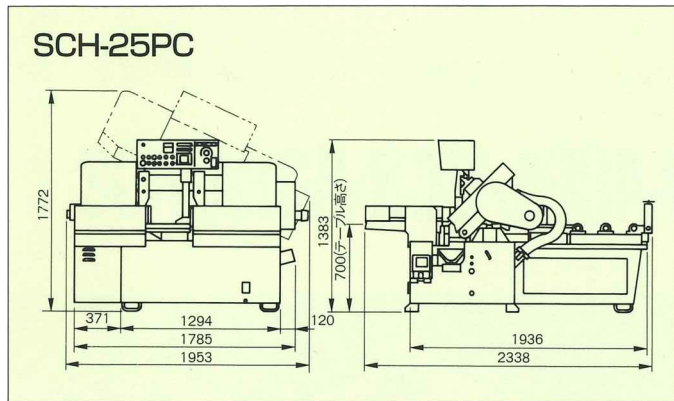
切れ曲がり検出装置

●切れ曲がり検出装置

切れ曲がりの許容量を設定しておくだけで、切れ曲がりを検出して機械を自動停止させ、材料のロスを最小限に抑えます。(オプション)

仕様

	SCH-25PC	SCH-33PC	SCH-40PC	SCH-50PC		
切断能力 (mm)	1本切り 東ね切り	φ250, □W300×H250 W150~200×H50~150	φ330, □330 W150~250×H25~160	φ420, □415 W180~300×H50~200	φ500, □500 W200~350×H50~250	
鋸刃速度 (m/min.) (50Hz)	20~80	15~120	15~90	15~120		
鋸刃寸法 (W×t×L)	25×0.95×3505	32×1.07×4115	32×1.066×4570	38×1.3×5300		
送りストローク (mm)	400/1ストローク	500/1ストローク	400/1ストローク	600/1ストローク		
モーター	鋸刃用	2.2kW×4P	3.7kW×4P	5.5kW×4P	5.5kW×6P	
	油圧用	0.75kW×4P	1.5kW×4P	1.5kW×4P	1.5kW×4P	
	切削油	0.18kW×2P	0.18kW×2P	0.18kW×2P	0.2kW×2P	
本体	シリンダー	全ストローク	全ストローク	全ストローク	全ストローク	
	バイス	残材長さ	50mm (束ね170mm)	58mm (束ね180mm)	76mm (束ね220mm)	125mm
	送り	最小クランプ幅 (mm)	0	0	0	0
タンク容量 (ℓ)	油圧油	30	36	40	70	
	切削油	85	64	120	70	
許容積載重量 (kg)	1500	2000	2500	3500		
本体重量 (kg)	1500	1600	2200	3000		
オプション	1. ローラーテーブル 2. ローラースタンド 3. 切れ曲り検出装置 4. バイス減圧弁 5. 多式バイス 6. ホイールカバーLS 7. 対立ローラー	1. ローラーテーブル 2. 切れ曲り検出装置 3. 防振ローラー 4. バイス減圧弁 5. 多式バイス 6. ホイールカバーLS	1. ローラーテーブル 2. ローラースタンド 3. 切れ曲り検出装置 4. バイス減圧弁 5. 多式バイス	1. ローラーテーブル 2. ローラースタンド 3. 切れ曲り検出装置 4. バイス減圧弁 5. 多式バイス 6. ホイールカバーLS		



先進の技術が生んだ信頼のブランドNCCブレード&オイル

BLADE



マシン、オイル、ブレードの3者を一体として切削加工の技術開発を進めてきたNCCが、『異質材料の結合で新しい価値を造り出す』というテーマに基づいて生み出したバンドソーブレード。その先進技術の蓄積がNCCブレードの信頼性を生み出しています。NCCでは、汎用性の高い合金鋼ブレードから強度・切断能力に優れたバイメタルブレードや超硬チップブレードまで、さまざまな加工内容に適応する豊富なバリエーションを取りそろえています。

新登場 **αカット**

従来の鋸刃より歯先硬度、強度（粘り）がありピッチングも少なく形錆切断に最適。

OIL



HF,SF『水溶性ソリュブル：重切削用』

- 極圧添加剤と優れた油性剤の配合によって、工具寿命の延長に貢献。
- 抜群の防錆性と防腐蚀性により、安全性の増進と液寿命の延長を実現。
- 特に消泡性を重視する時は、さらに高い自己消泡性を加えた『SF』オイルをご使用下さい。

F『水溶性ソリュブル：一般切削用』

- 厳選した油性剤の配合により、切削性能を安定化。
- 一般切削加工に対して十分な防錆性・防腐蚀性を発揮。

◆加工機種・被削材別オイル選定の目安

加工機種	被削材	鋳物	炭素鋼	合金鋼	ステンレス	アルミ・銅
バンドソー		F, HF, SF	F, HF, SF	HF, SF	HF, SF	CS

NCC 人にやさしい いつも明るい 株式会社 ニコテック

本社 / 〒158-0085 東京都世田谷区玉川田園調布1-15-12
TEL.03-3722-3611 (販売) FAX.03-3722-6115

- | | | | |
|---------------------|------------------------|------------------|----------------------|
| 札幌営業所 | 〒001-0032 | 札幌市北区北32条西4-1 | TEL.011-736-7771 (代) |
| 仙台営業所 | 〒984-0012 | 仙台市若林区六丁の目中町21-7 | TEL.022-288-1171 (代) |
| 太田営業所 | 〒373-0853 | 群馬県太田市浜町26-4 | TEL.0276-46-6171 (代) |
| 大東営業所 | 〒158-0092 | 東京都世田谷区野毛2-15-14 | TEL.03-5706-9030 (代) |
| 静岡駐在所 | 〒420-0811 | 静岡市上土新田157-1 | TEL.054-265-0628 (代) |
| 名古屋営業所 | 〒464-0075 | 名古屋市千種区内山1-5-28 | TEL.052-735-5651 (代) |
| 北陸駐在所 | 〒939-8026 | 富山市山室荒屋新町160 | TEL.0764-23-9141 (代) |
| 大阪営業所 | 〒532-0021 | 大阪市淀川区田川北2-1-1 | TEL.06-301-1131 (代) |
| 広島営業所 | 〒731-5124 | 広島市佐伯区皆賀1-13-6 | TEL.082-924-4128 (代) |
| 高松駐在所 | 〒769-2301 | 香川県大川郡長尾町東996-1 | TEL.0879-52-1692 (代) |
| 福岡営業所 | 〒816-0824 | 福岡県春日市小倉3-212 | TEL.092-501-8115 (代) |
| Human Factory Space | 〒336-0037 | 埼玉県浦和市市島9-20-1 | TEL.048-862-2215 (代) |
| ホームページアドレス | http://www.nccgp.co.jp | | |

代理店



このカタログはリサイクルペーパーを使用しています。



JIS Q 14001
ISO 14001
登録番号 JSAE48



JAB
EMS Accreditation
RE005

(株)ニコテック三木工場 1998年6月認証取得

本カタログ記載の内容は、改良等に伴い予告なく変更することがあります。

1998-7-3.5