

C B F - 2 5 1 5 W 自動測長付 穴明け&切断 複合機

2. 機械仕様

2-1 機械仕様

項 目		仕 様	備 考
ワ ー ク	自動切断範囲	角形鋼管	□50~□150
		アングル	L50×50~L150×150
		チャンネル	C75×40~C250×90
		H鋼	H100×50~H250×125
	注4 Cチャン		C75×45×15~C250×75×25
	最大重量	600kg	
	肉厚	3mm以上	薄肉の場合鋸刃寿命が低下します。
		3.2mm以下	粉末ハイスを使用
定 寸 装 置	最大長さ	注1 12500mm (12700)	他に定尺数種類可能。
	最小長さ	4500mm	突き当てスタートの場合1000mm
	鋼種	一般構造用鋼相当	
	駆動方法	ラック&ピニオン	
	定寸駆動モータ容量	1.3kWACサーボ	
	減速比	1/9減速	
	有効ストローク	15224mm	
	搬送位置決め速度	60m/min	但し、印字条件により部分減速します。
穴 明 け 機	最小位置決め寸法	0.1mm	
	グリップ位置	鋼種及びサイズによる。	加工仕様参照
	軸数	3軸	
	スピンドルテーパ	MT#3	
	ドリル径	注2 9~28mm	
	速度 切 替	ワーク板厚4mm未満	φ14mm未満 リミット調整による手前減速
		φ14mm以上	圧カスイッチによる自動
		ワーク板厚4mm未満	リミット調整による手前減速
	ドリル駆動モータ容量	各2.2kW (1/5減速)	
	Y軸 (横軸) 移動モータ容量	0.4kWACサーボモータ	
	Z軸 (縦軸) 移動モータ容量	各0.4kWACサーボモータ	
	ストローク	Y軸 (横軸) 左右	20~230mm
		Z軸 (縦軸) 上下	10~140mm
	バイス	縦バイス力	2kN (200kgf) ワークにより減圧可能
		縦バイスクランプ	0<H<75mm:下取付, 75≤H≤125:中取付, 125<H≤150上取付 注3
		横バイス力	10kN (1000kgf) ワークにより減圧可能
	切削条件	ドリル周速	20m/min
		送り	0~0.4mm/rev フローコントロールバルブによる手動無段調整
		回転速度	200~650rpm インバータによる自動無段変速
	切削液	クリーンミスト方式 (3L)	

注1: () 内ワーク搬入可能エリア寸法。

注2: テーパーシャンクドリルφ27~φ28は全長295mm以下に加工必要。

注3: ワーク高さHによって、作業者が縦バイスクランプ取付位置を変更する必要があります。

注4: 薄物Cチャンのドリル加工時にドリルが流れ、真円にならない場合があります。

CBF-2515W 自動測長付 穴明け&切断 複合機

2-1 機械仕様 (つづき)

項 目		仕 様	備 考
切断機	鋸刃	種類	超硬 粉末ハイス
		サイズ	超硬
			φ510×3.5mm □125mmまで φ530×3.5mm □150mmまで
		粉末ハイス	φ450×2.5mm □100mmまで φ510×3.0mm □125mmまで φ530×3.0mm □150mmまで
		刃数	超硬 120~160刃 粉末ハイス 250~350刃
	切断条件	回転速度	50~250rpm インバータによる無段変速
		周速	100~510m/min
		送り	5~20mm/sec フローコントロールバルブによる手動無段調整
	製品の処理	最終部以外	20mm以上175mm未満: 排出コンベアシュータにて自動排出 注4 175mm以上: グリッパで突き出し本機外に自動搬出 注4
		最終部製品及び端材	100mm以上: グリッパ押し出し後 手動搬出 注4
	切断幅	3.5mm (パラメータ値) N/Cにて自動演算。	
	切断面	有害なバリの出ない事。	
	鋸刃駆動モータ容量	11kW	
	バイス力	縦バイス	4.3kN (440kgf) ワークにより減圧可能
		横バイス	6.7kN (687kgf) ワークにより減圧可能
	鋸刃移動軸有効ストローク	615mm	
	切削液	クリーンミスト方式 (3L)	

注4: オプション排出シュータ付コンベアの場合。

オプション自動搬出装置を使用する場合、変更することがあります。

注5: メンテナンススペースを含む。