

SRP RUNNING SAW

多機能型 SRPランニングソー

- ・オリジナル最適化切断寸法計算ソフトの快適機能を搭載!!(パソコン制御タイプ)
- ・最高送り速度50m/min.の高速化!!
- ・最高厚100mmの加工性を実現!!



パソコン制御

パソコン制御によるCADランニングソーの全自動運転が可能です。歩留まり優先、切断効率優先などの選択肢を持つ最適切断寸法計算ソフトを装備し、多くのニーズに対応いたします。

シミュレーション機能

- ・ランニングソーのカット運転順序を予め画面上的アニメーション(動画)で確認することができます。
- ・カットにかかる時間も計算します。見積書にも利用でき便利です。

最適化切断寸法計算ソフト

- ・決められた素材パネルに対する製品パネルの最適化切断寸法を決定することができます。
- ・作成した最適化情報ですぐに、ランニングソーを運転してカット実行できます。
- ・製品パネルの寸法と数量を入力すると、最適化を行い必要パネルの数量もすぐに計算します。
- ・木目などを考慮したカットパターンもできます。

SINUC 3000C

SINUCコントローラ操作パネルのデジタル表示文字は非常に明るく、見やすい大型セグメントを使用しています。残寸(アブソ)位置決め、単純歩出し、ランダム歩出し(自動運転)の全てが行えます。
(※ SRPのSINUC制御は SINUC3000Cのみとなります。)



パソコン



シナック 3000

充実した機能

チャッキング装置

定規部に装備された材料を確実にチャックする装置です。個々のチャック用コマは、個々のエアシリンダーにより、確実に固定されますので「歩だし切断」、「ランダム連続カット」などの高精度な自動連続切断加工が維持できます。

コロコン装置

テーブル上の材料がコロコンの従動回転により前後方向に軽く手動搬送できます。

テーブル面全面ベークライト仕上げ

耐久性と安全性に抜群のメリットがあります。
(全面ベークライト仕上げはオプション装備です。)

エアフローティング補助テーブル

補助テーブルに装備されるフローティング装置は、細孔よりのエア吹き出しにより材料を浮上させるため、テーブルの上の重い材料でも軽々と手で移動できます。
(手前移動補助テーブルのフローティングはオプション装備です。)

移動式補助テーブル

切断材料の長さに応じて、左右に移動できます。幅広材料に自在に対応し作業条件を作業者自身で構築することが出来ます。

簡易定規

この簡易定規は、寸法設定ができます。使用しない時は定規箇所が回転するため外側に倒しておきます。

鋸台

多様化する切断加工に対応するため本機は、最高送り速度50m/min、最高厚100mmの高速化と加工性を実現!!

丸鋸の交換

丸鋸の交換などの着脱作業は、テーブル面の専用カバーを開閉することにより行われますので楽な姿勢で作業できます。また、このカバーが開いている状態では電的に全停止する構造になっております。安心して丸鋸の着脱作業が行えます。

横押さえ

より正確な切断加工をするために連続切断時において、材料の不揃いを補正します。また、不揃いになるうとする材料を材料押さえロッドにて水平定規に押し付けますのでこれを防ぐことができます。

安全装置

安全シャッター

作業者を危険から守る安全対策のひとつです。安全シャッターは個々に分割されたブロックが、材料の形に応じて作動します。短尺材の切断加工でも、走行中の丸鋸がむき出しになることはありませんので安心して切断加工作業が行えます。

セーフティーバー

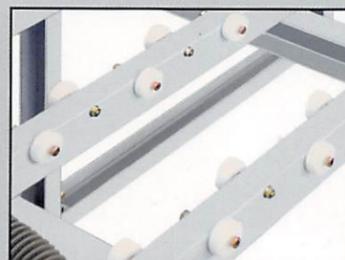
作業者が、あやまって手をいれた場合リミットスイッチが作動して全停止します。

セーフティーロープ(前部・後部)

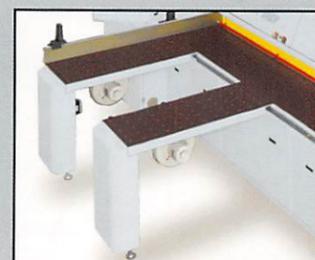
赤いロープスイッチは非常停止用のもので、作業者がどの位置からでもロープを引けばシステムは全停止します。



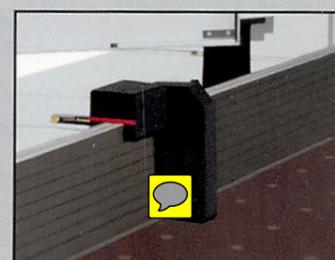
チャッキング装置



コロコン装置



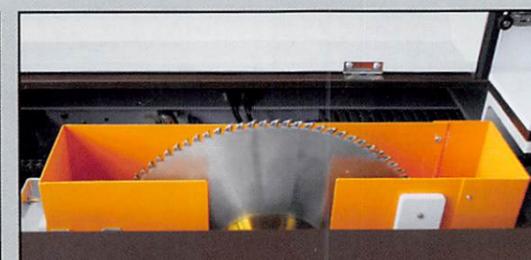
エアフローティング補助テーブル



簡易定規



横押さえ



丸鋸の交換



安全装置

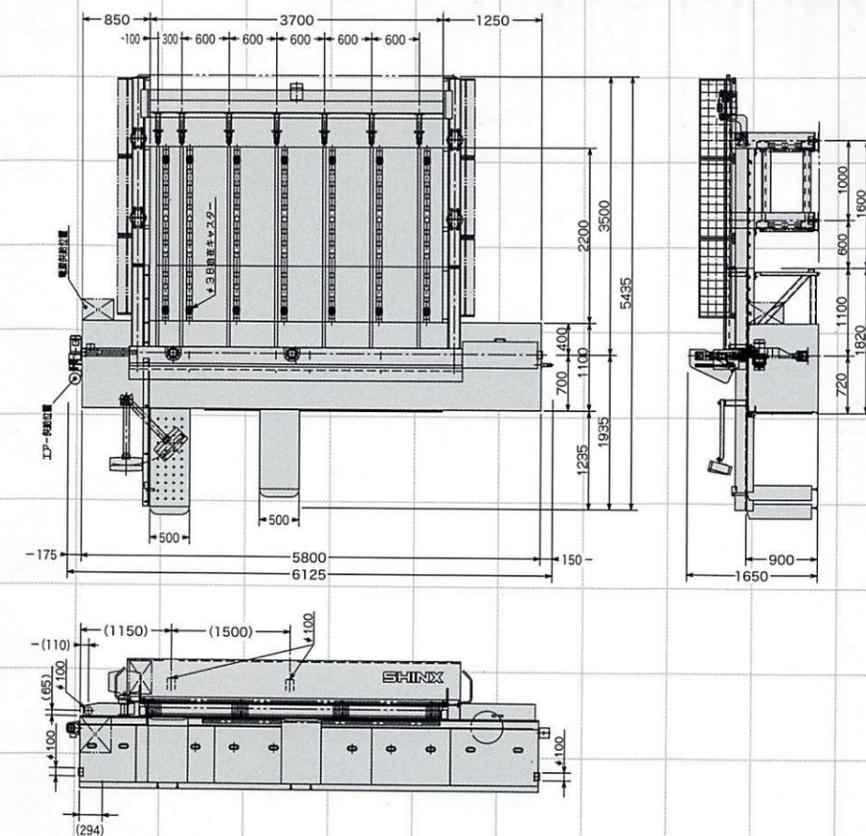
SRP RUNNING SAW

SRP

SRP ランニングソー

SHINX

機械仕様 || SRPC-3600×2500



切断加工長	3650m/mim
切断加工幅	0~2550m/m
切断加工厚	100m/m (鋸出量:105m/m)
主軸回転数	3500m/m(60Hz)
鋸台送り速度	4~50m/min
定規送り速度	50m/min(Max)
主軸モータ	7.5kW 2P
定規送りモータ	1.0kW×2
鋸台送りモータ	0.75kW ギヤードモータ
ブローモータ	0.4kW×1
使用鋸径	主軸:Φ405
定規駆動	サーボ制御と ラック/ピニオン
コントローラ	SINUC3000C (左ペンダント式)
特記事項	チャッキング装置 毛引装置 前側テーブル 定規駆動

SRP オプション装備

切断加工長	2400・3000・3600・4200	前側テーブル	増設可(平定盤、フローティング式)
切断加工幅	1500・2000・2500・3000	定規形式	当て定規/チャッキング式定規 ※限度内で個数増設可能
主軸モータ	7.5kW 2P・11.0kW 2P(時間定格)	横押え装置	自動位置決め(パソコン仕様)/手動位置決め
毛引き装置	1.5kW 2P	制御使用	パソコンタイプ / SINUC3000タイプ
安全装置(標準装置)	安全シャッター / ロープスイッチ / セーフティーバー / 押え全体カバー(安全カバー) / 定規側安全フェンス		

・掲載されている仕様等は、製品の改良のため、予告なく変更する場合があります。
・本カタログに掲載されている製品写真の大きさは同比率ではありません。

・本カタログに掲載されている写真等は、印刷のため実際の製品の色と多少異なります。

全国テクニカルネットワーク

■テクニカルセンター 九州	〒831-0016	福岡県大川市大字酒見1207-1	TEL 0944(88)3290	FAX 0944(87)2811
■テクニカルセンター 広島	〒731-0101	広島市安佐南区八木9-20-10(御堂コート103号)	TEL 082(873)7211	FAX 082(873)7222
■テクニカルセンター 大阪	〒564-0014	大阪府吹田市吹東町59-9	TEL 06(4860)0152	FAX 06(4860)0181
■テクニカルセンター 金沢	〒920-0018	石川県金沢市三口町火258番地	TEL 076(237)4137	FAX 076(237)4138
■テクニカルセンター 高松	〒760-0067	香川県高松市松福町2-2-17	TEL 087(822)9330	FAX 087(822)9497
■テクニカルセンター 名古屋	〒460-0002	名古屋市中区丸の内3-17-24(シンクスビル)	TEL 052(972)6710	FAX 052(972)6711
■テクニカルセンター 静岡	〒421-0211	静岡県志太郡大井川町吉永125	TEL 054(662)1711	FAX 054(662)1766
■テクニカルセンター 松本	〒390-0814	長野県松本市本庄1-9-10	TEL 0263(34)3290	FAX 0263(34)3097
■テクニカルセンター 東京	〒170-0005	東京都豊島区南大塚3-19-7(シンクスビル)	TEL 03(5950)3622	FAX 03(5950)3625
■テクニカルセンター 小山	〒323-0029	栃木県小山市城北4丁目6番地28	TEL 0285(21)3450	FAX 0285(21)3448
■テクニカルセンター 仙台	〒984-0002	宮城県仙台市若林区卸町東1-1-55	TEL 022(235)5674	FAX 022(284)9686
■テクニカルセンター 青森	〒030-0946	青森県青森市古館1丁目10番20号	TEL 017(743)9377	FAX 017(743)9378
■テクニカルセンター 新潟	〒950-2004	新潟県西蒲区平島2丁目2-8(マンション中山 1F)	TEL 025(232)5650	FAX 025(232)5651
□テクニカルセンター 徳島(駐)	〒770-8076	徳島市八万町107-5(松田コーポ2号)	TEL 088(668)6983	FAX 088(668)6983
□テクニカルセンター 岡山(駐)	〒706-0222	岡山県玉野市八浜町見石1523-29	TEL 0863(51)1994	FAX 0863(51)1994
□テクニカルセンター 札幌(駐)	〒003-0023	北海道札幌市白石区南郷通16丁目北4-5	TEL 011(846)0050	FAX 011(860)5611

シンクス株式会社

■本 社 〒420-0941 静岡県静岡市葵区松富四丁目2番1号
TEL: 054-271-2023 FAX: 054-273-7441
■大井川FC 〒421-0211 静岡県志太郡大井川町吉永125
□木工機械営業部業務 TEL: 054-662-1711 FAX: 054-662-1766

・ホームページアドレス <http://www.shinx.co.jp>
・問合せメールアドレス honsha@shinx.co.jp