

マイコン搭載の歩決め寸法設定方式で簡単作業。オートリターン、テーブル固定式で効率作業。

マイコン制御 歩決め寸法設定式 自動一面かな盤

A-450IP / 500IP / 600IP

独創のメカニズムに最新のエレクトロニクスを結集し、経済性、作業性、生産性の向上を原点として開発された充実の省力マシン!

長年の実績を誇る新鋼の切削加工技術をベースに、独創のオートリターン方式を加えて開発された自動一面かな盤「テクニカ」シリーズ。手元作業により、作業工程でのムダを省き、生産効率の大幅向上をはかることができ、しかもテーブル固定方式の採用により、その効果を一層高めることができます。さらに、歩決め寸法の設定にはマイコン制御技術が導入され、

ボタン操作による簡易作業を容易に行うことができます。(Pタイプ)
またテクニカルシリーズには、材料の厚さに応

じて最も歩止りの良い切削加工が行える感厚設定方式(Kタイプ)も用意されており、利用目的に応じて選択することができます。

●選べるオプション

最大加工幅	寸法設定方式	テーブル型式	送材型式
A-450II	記号 P 歩決め設定方式	記号 A 標準タイプ	記号 W 送材ベルト+ローラ駆動
A-500II	K 感厚設定方式	B 強化タイプ	S 送材ベルト
A-600II		C 制御BOX移動型	

※制御BOX移動型は、強化タイプテーブルのみ装着可能。

●一方向切削プラス オートリターン切削の両用型

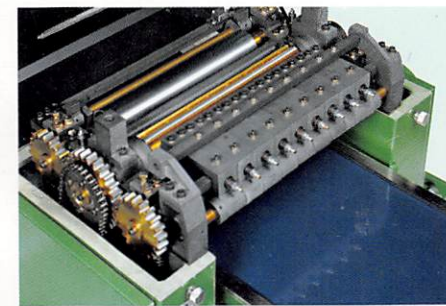
加工される材料の種類、作業スペースなどに応じて一方通行切削と、オートリターン切削をスイッチ操作で適宜に使いわけることができます。特にオートリターン切削においては行工程で歩決め切削を行い、戻り工程で加工材を手元に戻しますので、ワンマンでの作業を行うことができ、大幅な省力化と作業の効率化をはかることができます。

●テーブル固定方式採用

テーブル側を固定式とし、カッターブロックおよび、押えローラ側を昇降式としてあります。このため、テーブル高さが常に一定で、ライン組込みが容易にでき、付帯設定の簡易化ができます。また、作業を定位置においてスムーズに行うことができます。

●特殊エンドレスベルト方式により強力送材を実現

加工材料の送材に特殊エンドレスベルトを採用。ベルト面に対する加工材の接触面が大きくとれ、強力送材を行うことができ、重切削もスムーズに行えます。



●操作盤名称 ①設定値表示部 ②現在値表示部 ③テンキースイッチ ④電源スイッチ ⑤非常停止ボタン ⑥起動スイッチ ⑦手動上下スイッチ ⑧送材切換スイッチ ⑨送材速度調整ダイヤル

●マイコン制御による歩決め寸法設定方式を採用

機械前面に装備された操作パネルのテンキー操作により、簡単にしかも容易に歩決め寸法をセットすることができます。またデジタル表示される数値により、目視しての設定値、現在地の確認ができ、さらに設定値、現在値の変更、設定値の記憶、呼出しなど豊富な機能が備えられていますので、作業内容に応じた機械の素早い設定ができ、種々切削作業をスピーディに、しかも的確に行うことができます。

●作業内容によって選べる充実の装備群を用意

テーブル型式としては剛性の高い強化型(B)と、標準タイプ(A)が用意され、さらに強化タイプでは、移動可能な制御ボックスを装備することができるようになっております。また、送材型式として、送材ベルトのみ駆動のAタイプと、送材ベルトと上部ローラの両方駆動のWタイプがあります。加工材の種類、作業スペースなどによって自由に設定することができます。

●無段階に調整できる切削スピード

インバータ制御方式の採用により切削スピードを5m/min~21m/minの範囲で自由に調整できるため、材質を問わない、きれいな切削加工を行うことができます。



▲A-600IPBW



▲A-500IPAS

●仕様			
型式	A-450IP	A-500IP	A-600IP
最大加工幅	450mm	500mm	600mm
最大加工厚	305mm		
主軸回転数	4,600r.p.m (60Hz)		
送材スピード	切削=5~21m/min 戻り=42m/min		
主軸モータ	3.7kW・4P	5.5kW・4P	
送材モータ	0.75kW・4P	1.5kW・4P	
昇降モータ	0.4kW・4P		
機械寸法	幅	1,155mm	1,205mm
	奥行	1,810mm	1,810mm
	高さ	1,420mm	1,420mm
機械重量	1,120kg	1,250kg	1,480kg

※上記の仕様は、製品改良のため、予告なく変更する場合がありますので、ご了承ください。

SURFACE PLANNER

自動一面かな盤 ニューテクニカ

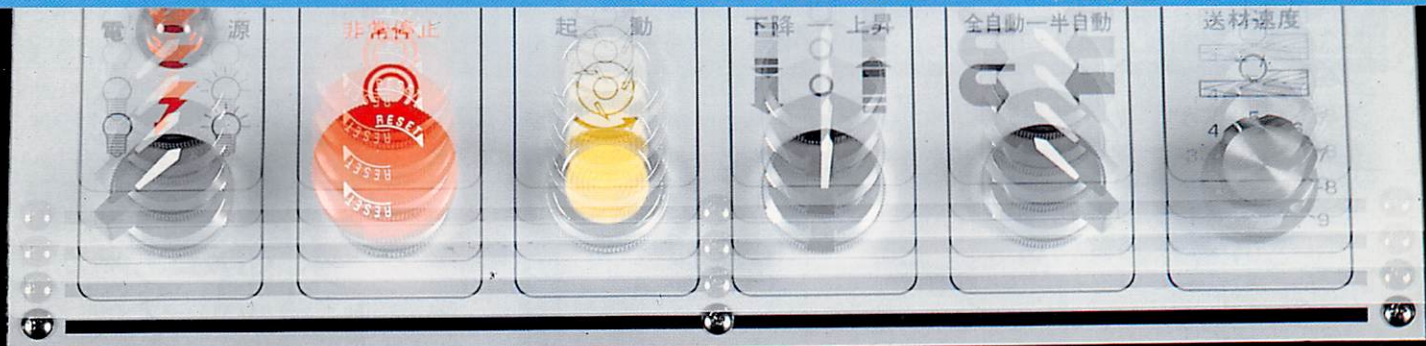
A-450II・500II・600II

マイコン制御 歩決め設定式

P TYPE
A-450II P
A-500II P
A-600II P

感厚設定式

K TYPE
A-450II K
A-500II K
A-600II K



感厚設定方式で歩止りの良い切削加工!

感厚設定式 自動一面かな盤 ニューテクニカ

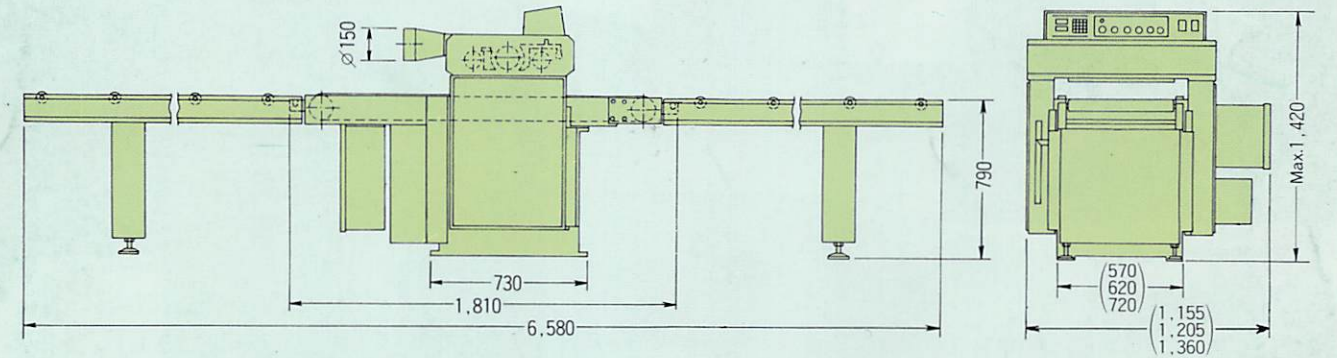
A-450IIK・500IIK・600IIK



材料の供給部前面に装備した板厚検出器により送りこんだ材料の板厚が読みとられ、デジタル表示されます。この表示値を見ながらフットスイッチで、ヘッド部を昇降調整し、切削間隔を適宜に設定します。このため材料にマッチした切削代を得ることができ、表面のみ平滑加工をしようとするような場合において歩止りの良い切削加工を行うことができます。

●外形寸法図 (PBタイプ)

単位=mm



製造元

新鋼工業株式会社

本社工場/静岡市松富上組740 TEL<0542>71-2023代

●代理店

全国に伸びるサービス網

- 本社 静岡市松富上組740 ☎(0542)71-2023
- 九州支店 福岡県大川市大字酒見1207-1 ☎(09448)8-3290
- 福岡営業所 福岡市博多区博多駅前4-23-19 ☎(092)473-8175
- 鹿児島駐在所 鹿児島県始良郡隼人町真考1013 ☎(09954)2-4179
- 熊本駐在所 熊本市健康町3丁目16の2 403号 ☎(0963)69-1236
- 湯布院駐在所 大分県大分郡湯布院町大字中川1011-1 ☎(09778)5-3154
- 高松営業所 高松市高松町3005-8 ☎(0878)43-6720
- 松山駐在所 松山市平井1394-1 ☎(0899)76-6871
- 広島営業所 広島市安佐南区緑井3-1-17 ☎(082)877-5151
- 山口駐在所 山口県防府市華浦2-8-7 ☎(0835)24-2430
- 大阪営業所 大阪府吹田市岸部中3-14-1 ☎(06)330-1831
- 金沢営業所 金沢市観音堂町ル-39 ☎(0762)68-4355
- 名古屋営業所 名古屋市中川区中島新町1-1115 ☎(052)362-4615
- 東京支店 東京都足立区南花畑2-10-4 ☎(03)858-5011
- 北関東営業所 前橋市朝倉町1-41-5 ☎(0272)63-0007
- 横浜駐在所 横浜市戸塚区上矢野町1801-1コーポラス相沢203号 ☎(045)811-6500
- 新潟出張所 新潟市牡丹山5-13-17 ☎(0252)74-1106
- 仙台営業所 仙台市六丁目箱堤6-1 ☎(0222)35-5674
- 盛岡出張所 盛岡市天昌寺町3-35 ☎(0196)45-2198
- 酒田出張所 山形県酒田市北新橋1丁目2-11 ☎(0234)23-3359
- 札幌営業所 札幌市白石区北郷4条7-1-27(住々木ビル1F) ☎(011)874-3119