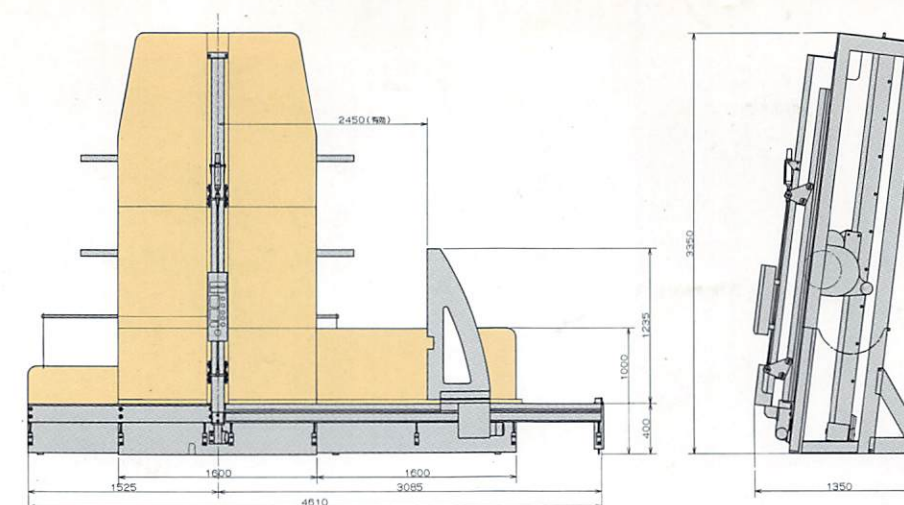


新制御システム「シナック3000」搭載パネルソー HP3

■ 外形図



機械本体塗装色(木本色): U76-80H (ホワイト系)

■ HP3 シリーズ標準仕様表

加工能力	切断加工長さ(有効)	別表に機械寸法と共に記載
	切断加工幅(有効)	
定規構成	水平定規	45mm(12吋丸鋸使用)
	幅決め定規	水平定規
切断加工方法		シナック移動定規
使用丸鋸径		3切断モード(普通切断/野引切断/往復切断)
主軸回転数		12インチ(φ305mm) 孔径φ25.4mm
鋸台昇降速度	切断加工時	4200rpm(60Hz)
	戻り時	インバーター制御無段変速 3m~15m/min.
モーター容量		18m/min.一定(野引切断時: 15m/min.)
本体テーブル面		主軸用: 3.7kw・4P/昇降用: 0.75 kw・4P
材料押え方式		テーブル全面ベークライト
集塵口径(2ヶ所)		平行クランプ材料押え式
所要空気圧		鋸力バー部φ100mm×1/下部集塵部φ100mm×1
		6kgf/cm ² ・20L/min.

■ 切断有効範囲/機械寸法表

型 式	切断加工長	切断加工幅	機械寸法(幅・奥行・高さ) 単位(mm)
1800型	1850	2150	4310×1350×2750
2100型	2150		4310×1350×3050
2400型	2450	2450	4610×1350×3350
2700型	2750	2750	4910×1430×3650
3000型	3050	3050	5210×1430×3950

■ HP3 オプション一覧

1	5.5kW強力主軸モーター
2	主軸回転インバーター方式(無段変速)
3	鋸位置表示装置(透明樹脂刃口使用)
4	鋸台分銅式 balancer
5	切削油噴霧装置
6	フラッシュ自動芯出し定規
7	テーブルステアー(一式)

※上記仕様及び外観は、製品改良の為予告なく変更する場合がありますので予めご了承下さい。

全国テクニカルセンターネットワーク

■ 本社本社FC: 〒420-0941 静岡県静岡市松富4-2-1 ■ 木工機械営業部業務課 ☎054(272)0091 ☎FAX(273)0991
■ 鉄工機械営業部業務課 ☎054(272)3052 ☎FAX(273)1164 ■ 大井川FC: 〒421-0211 静岡県志太郡大井町吉永125 ☎054(622)3060 ☎FAX(622)7577

九州第一支店 ■ 九州 〒831-0016 福岡県大川市大字酒見1207-1 ☎0994(88)3290 FAX (87)2811
九州第二支店 ■ 鹿児島 〒892-0847 鹿児島市西千石町3-26(第6川北ビル3F302号室) ☎0992(26)3933 FAX (26)3959
広島支店 ■ 広島 〒731-0103 広島市安佐南区緑井3-1-17 ☎082(877)5151 FAX (877)5225
大阪支店 ■ 大阪 〒564-0002 大阪府吹田市岸部中3-14-1 ☎06(6330)1831 FAX(6330)1833
金沢支店 ■ 金沢 〒920-0352 金沢市親音堂町ル-39 ☎0762(68)4355 FAX (68)4348
高松支店 ■ 高松 〒760-0067 高松市松福町2-2-17 ☎0878(22)9330 FAX (22)9497
名古屋支店 ■ 名古屋 〒460-0002 名古屋市中区丸の内3-17-24(シンクスビル) ☎052(972)6710 FAX (972)6711
静岡ブロック ■ 静岡 〒420-0941 静岡県静岡市松富4-2-1 ☎054(272)6714 FAX (272)1164

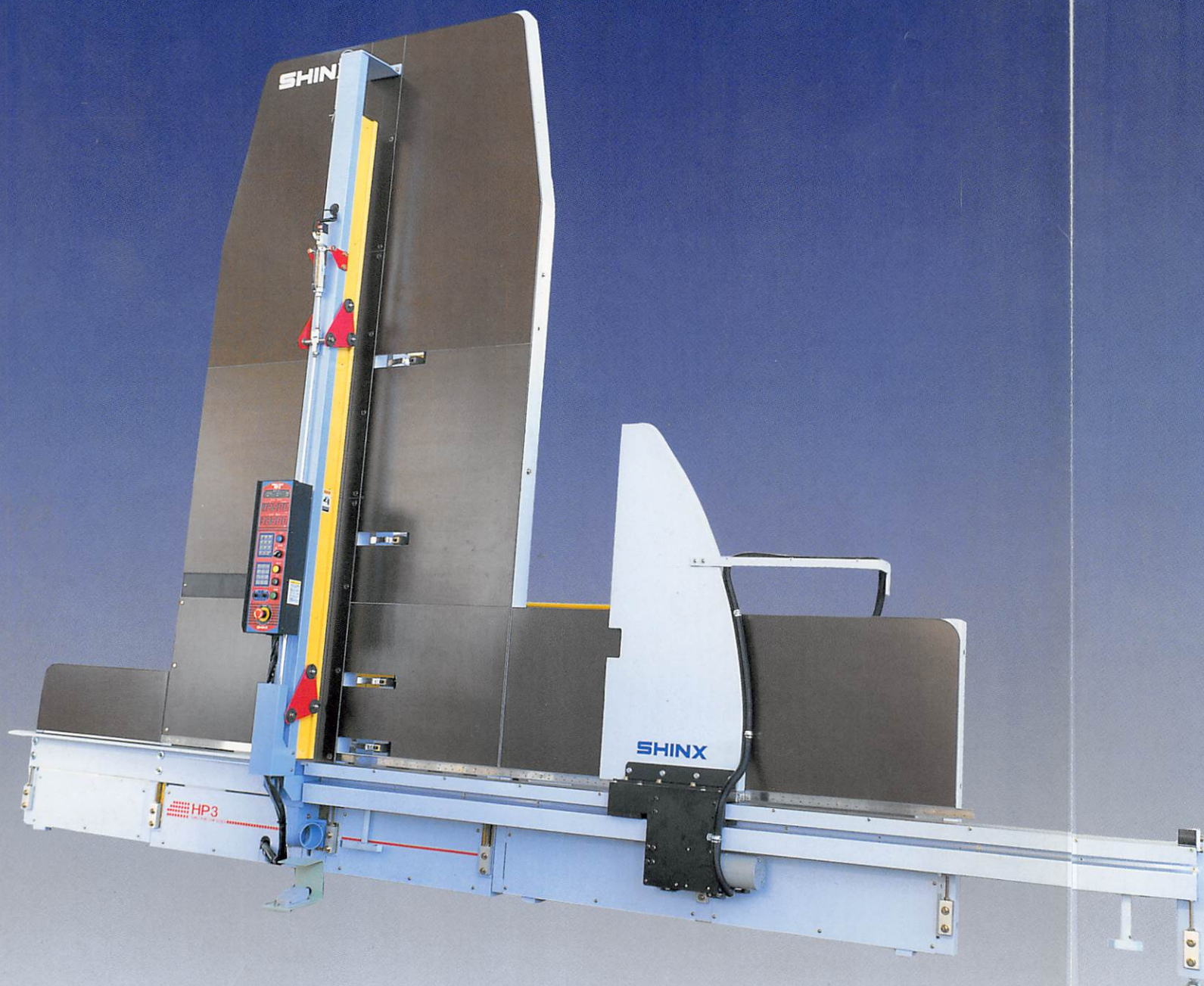
信州ブロック ■ 松本 〒390-0814 松本市本庄1-9-10 ☎0263(34)3091 FAX (34)3097
関東ブロック ■ 東京 〒170-0005 東京都豊島区南大塚3-19-7(シンクスビル) ☎03(5950)3622 FAX(5950)3625
南関東ブロック ■ 小山 〒323-0021 栃木県小山市稲葉郷350-1 ☎0285(21)3450 FAX (21)3448
■ 土浦 〒300-0813 土浦市富士崎町1-7-21(和光ビル5F) ☎0298(24)9506 FAX (24)9507
東北ブロック ■ 仙台 〒984-0015 仙台市若林区卸町東1-1-55 ☎022(235)5674 FAX (284)9686
北日本ブロック ■ 酒田 〒998-0018 山形県酒田市泉町5-35 ☎0234(33)5762 FAX (33)5763
■ 青森 〒030-0946 青森市古館字大柳95-3 ☎0177(43)9377 FAX (43)9378
■ 新潟 〒950-0993 新潟市上中3-13-15 ☎025(283)4870 FAX (283)4877

テクニカルセンター駐在所

■ 松山 〒791-0243 松山市平井町1394-1 ☎089(970)8890 FAX (970)8890 ■ 米子 〒690-1311 島根県八束郡美保町大字七瀬3264-7 ☎0852(72)3801 FAX (72)3801
■ 徳島 〒770-8076 徳島市八万町107-5(松田コーポ2号) ☎0886(68)6983 FAX (68)6983 ■ 旭川 〒070-0985 旭川市春光5区5条4丁目208-2 ☎0166(51)1227 FAX (51)1227
■ 岡山 〒706-0222 岡山県玉野市八浜見石1523-29 ☎0863(51)1994 FAX (51)1994

新開発制御システム「SINUC3000」を標準搭載し、シナック定規を装備!!

HP3 SERIES



HP3 - 2400F

切断加工長: 2450mm・芯出し定規(オプション)

■ HP3シリーズは、好評を頂いておりますHPシリーズの「機能と耐久」をテーマとした各種装備と機能を継承し、新開発の制御システム「シナック3000」を標準仕様として搭載しました。「シナック3000」の多彩な機能と能力は切断加工作業をより一層充実させ、省力化と生産性の向上を推進します。又、ワンクラス上の性能を持ったコストパフォーマンスの高いシリーズです。

■ シナック3000 型制御装置

- ①残寸(AbSo)モード……定規の位置決め位置(AbSo)と鋸戻り位置(HL)の組合わせを4通り(AbSo. 1~4)記憶できます。これらはステップキーで簡単に切替え出来ますので、材の縦横を交互に加工する場合などに大変便利です。
- ②歩出(Inc)モード……1回の歩出量(Inc)と鋸戻り位置(HL)を記憶出来ます。
- ③自動運転モード……プログラムによる連続運転が行えます。記憶出来るプログラム容量は9ch(チャンネル)30st(ステップ)です。
- ④機能(FUN)コード……自動運転時、機能コードを使い、残寸や歩出位置決めチャックのON/OFF等を織り交ぜた複雑なプログラム運転が行えます。
- ⑤プログラム編集……チャンネル内の全ステップの一括クリアや、ステップの挿入や削除など、プログラムの編集機能があります。
- ⑥定規原点戻し……運転モードに関係なく、パラメーターに記憶された残寸位置(1ポイント)への位置決めが行えます。
- ⑦切断長さの設定……切断後の鋸台戻し位置(切断長さ)を、ロータリースイッチにより設定する。
- ⑧電池交換不要……入力されたデータの記憶(バックアップ)を、EE-PROMへ書き込みしますので、電池交換の必要がありません。

■ ボールネジ/LMガイド

シナック制御機構の定規の移動には、高精度/高剛性/長寿命な特徴を持つ「ボールネジ」と「LMガイド」を採用し、シナック制御装置機能の高精度と耐久性を維持しています。



□ボールネジ



□LMガイド



操作パネル

■ シナック定規

HP3に装備のシナック定規は任意数値の入力により、定規の目標位置決めが自動的に設定できます。操作パネルのデジタル表示文字は非常に明るく、大型のセグメントを使用している為大文字で見やすくなっており、確認作業も素早く出来ます。



デジタル表示文字



シナック定規