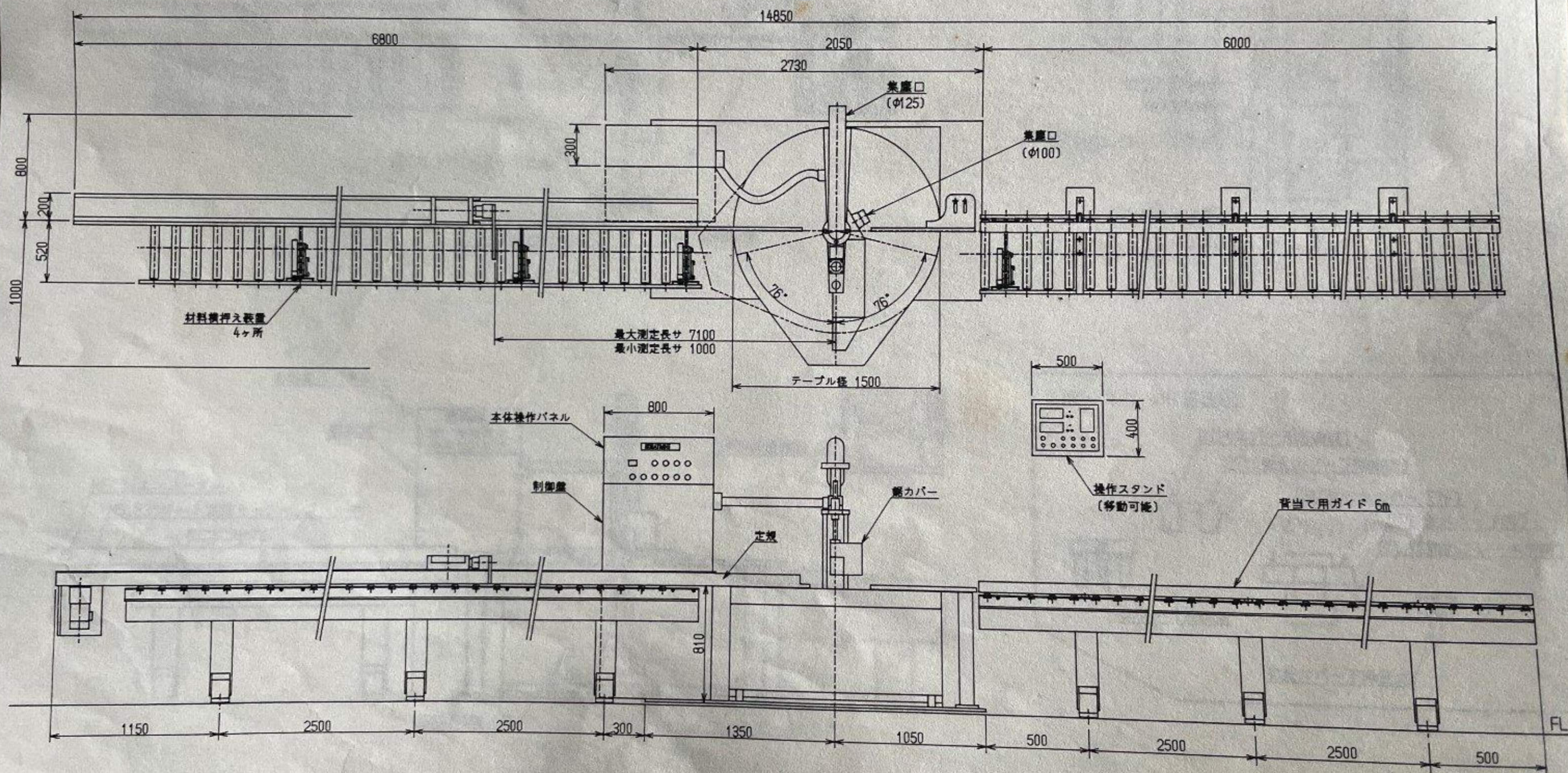


テーブル旋回角度	左右各76°
丸鋸傾斜角度	0~45° (右傾斜)
角度設定方法	テンキー式
チップソー	φ660×4×80P
電動機	5.5kW+0.4kW×3台
エア消費量	0.4kWコンプレッサー相当
重量	約1300kg

定規設定最大寸法	7100mm
定規設定最小寸法	1000mm
走行速度	高速 25m/min(3段変速)
設定方法	テンキー式
プログラム容量	3000ポイント(99チャンネル分割方式)
電動機	0.4kW



品名	三次元トラスカッター	設計	H9.7.23	図	尺	図	番	KM-2002-001
型式	KM-RT, KM-CNC6000型	製		図				
図名	総組立図	検		図				

小林機械工業株式会社

仕様

1-1 オート定規

	2000型	3000型	4000型	5000型	6000型
定規設定最大寸法	2255	3255	4255	5255	6255
定規設定最小寸法					
フレーム全長	2850	3850	4850	5850	6850
定規走行速度	高速 25m/分 (3段変速)				
電動機	AC200V 0.4kW				
使用環境	屋内 0~40℃				

1-2 寸法制御カウンター

1. 計数範囲
- 9999.9 ~ 99999.9mm
2. 計数入力
90°位相差2信号インクリメンタルエンコーダ
3. 計数単位
パラメータ 15 3桁目に設定 0.0001~1mm
4. 入力単位
パラメータ 15 2桁目に設定 0.0001~1mm
5. 制御方式
アブソリュート/デクリメンタル切り替え式
但しデクリメンタル時も内部処理はアブソリュート方式
6. データ表示
7セグメントLED (赤色) 文字高15mm
2桁3種: プログラムNo., 回数, 工程
6桁2種: 切断寸法・現在位置
注. 回数表示はANC型のみとします。
7. 教示方式
MDI
8. 入力 (無電圧接点)
制御入力 カート, ストップ, フリット, 待機点戻し, 材料吐き出し, +ステップ,
回数リセット, オフセット, モード切り替え1, モード切り替え2, +JOG,
-JOG, 高速JOG, 総長戻し, ハネロック
注. 回数表示はANC型のみとします。
9. 出力 (オープンコレクタ)
位置決め出力 正転, 逆転, 高速, 中速, 低速, 動作中,
完了出力 位置決め完了, 作業完了, 待機点戻し完了
エラー出力 位置決め異常, 不足
その他の出力 単独運転モード
10. チャンネル数
100チャンネル (0CH~99CH)
3000ステップの自動分割 各CHの最大工程数は99工程

1. 機械の主要諸元(仕様)

トラスカットソー本機

適 要	内 容
丸 鋸 径	660mm 80P
丸鋸モーター	6.7kW 4P
丸鋸昇降装置	電動トライアングル式
丸鋸回転数	2000rpm[60Hz]
エアー消費量	0.4kW コンプレッサー相当
テーブル旋回角度	0度~ 左右76度
丸鋸傾斜角度	0度~ 45度(右傾斜)
切断・断面寸法(最大)	180mm×640mm(直角時)
総重量	約1300kg