

MULTI BLADE SLICING MACHINE 砥粒多刃切断機

MB-3090A

- 独自のワーク垂直上昇機構によりワーク、ブレードへの負担を少なくし切断への信頼性を高めました。
- 業界トップクラスの小型化を実現。



写真はオプション付き

最大加工容量:W320×D300×H300(340)mm
最大加工重量:75Kg
ブレードサイズ:長さ900×幅18mm
安全カバー付(研磨材の飛散を抑えます)

特 徴

- 1.新発想のワーク垂直上昇による高精度・高能率の切断
- 2.業界トップクラスの小型化
- 3.吐出口が自動昇降し研磨材の飛散を抑えます
- 4.振動レベルメーターでストローク調整時間を知らせます
- 5.安全カバー採用により安全性と研磨材の飛散防止性が向上

用 途

セラミックス、シリコン、石英、フェライト、サマコバ等磁性材料の切断から水晶の角度切り等。

■ 遊離砥粒切断方式

MB-3090A

特 徴

- 1.新発想のワーク垂直上昇**
上弧天秤の機構を採用し、円弧補正をマイコン自動制御することによりテコの不便さを解消し、ワーク、ブレードに負担が少ない設計を実現しました。
- 2.機械の小型化**
中型機でありながら小型機並みの大きさ、従来機よりブレード高さ、奥行きをダウンサイジングしました。設置場所の確保が容易にできます。
- 3.自動昇降砥粒吐出口**
吐出口昇降装置は切断距離に応じて自動上昇し、ワークと吐出口の距離を一定に保ち、研磨材の飛散を少なくしました
- 4.振動レベルメーター**
ブレードの摩耗により、振動レベルメーターが緑・黄・赤と変化し、ストローク調整のタイミングを知らせます。
- 5.安全カバー**
カバー採用により安全性と研磨材の飛散防止性が向上。

用 途

セラミックス、シリコン、石英、フェライト、サマコバ等磁性材料の切断から水晶の角度切り等。
遊離砥粒切断方式

主な仕様

枠スライド	AC200V3相4P3.7kw
円弧補正	AC100V(5相励磁)
砥粒ポンプ	AC200V3相2P180W
強制給油ポンプ	AC200V3相4P10W
砥粒吐出口楕円回転用	AC200V3相2P15W
砥粒吐出口昇降用	AC200V単相40W(ブレーキ付)
冷却ファン ※オプション	AC200V単相60W(砥粒冷却ファン)
枠スライド往復回数	0～60/分(無段)
枠スライドストローク	276～500mm(40段)
最大垂直昇降ストローク	350mm(アーム角度26.5°)
最大円弧補正	84.8mm
砥粒吐出口昇降ストローク	450mm、1ステップ2～8mm選択
ブレード(長さ×幅)	900×18mm
ブレード有効長	819mm
最大ワーク(W×D×H)	320×300×300(340)mm
最大ワーク重量	75kg
砥粒タンク	27ℓ
給油タンク	2ℓ
機械サイズ(W×D×H)	2900×730×2030mm
機械重量	約2000kg

※製品改良の為、仕様外觀などは予告なく変更することがあります。
機械のサイズは突出部分は含みません。



垂直アーム装置

ワークやブレードの負担が少なく高精度・高能率の切断を可能にしました。



砥粒口上昇装置

切断距離に応じて1ステップ2～8mm上昇し研磨材の飛散を少なくします。



振動レベルメーター

ブレードの摩耗により緑・黄・赤と変化しストローク調整のタイミングを知らせます。



操作パネル

操作性の良いスイッチ配列と安全性を考え、ストローク調整板カバーにパネルを付けました。



切込み表示器

切込み距離を0.1mm単位で表示します。また、切断経過時間、ブレードストローク数を表示します(摩耗・劣化による切断能力変化の参考)。切込み自動停止もデジスイッチでセットできます。



安全カバー

カバー採用により安全性研磨材の飛散防止性が向上。



有限会社 新工

〒386-1544 長野県上田市仁古田1222-1
TEL:0268-31-3900 FAX:0268-31-3901
E-meil: info@shinkou-co.jp
<http://www.shinkou-co.jp/>