

特徴

① 本体内部側面に設けられた集塵口

ベルト面上に漂う重い粉塵を効率的に集塵するための方法として集塵口が本体内部側面に設けられています。これにより粉塵量が減少、残塵堆積も激減し、空圧機器および機構部に悪影響が出にくい設計となっています。



② イージーオペレーション(簡単操作)

カラー表示のBインチ大型タッチパネルにより成形加工品、保護シート付き製品、処理鋼板など、様々な加工製品のバターンを事前登録しておき、簡単な操作で呼び出して加工を開始できます。アラームなどメンテナンス情報も表示します。



操作画面

グループ選択

③ フレキシブルなベルト搬送速度

ACサーボ機構を採用によりベルト搬送速度は、0.3m~1.2m分の広範囲に設定可能。医療・食品・半導体関連機器などに使われるステンレス材から、建築資材、車両、モニュメントなどの長尺製品にも、幅広く対応できます。



④ 効率の良い6本ブラシ構造

6本ブラシ構造は、最も効率に優れた構造です。低速回転でありながら高速回転に匹敵する生産性を持ち、砂落ちが少なく、ブラシの耐久性にも優れます。製品やブラシに過大な負荷をかける事無く、丁寧なR面取りを実現します。



⑥ 研磨ブラシの昇降はACサーボモータを採用し、0.1mm単位にて位置制御が可能です。

ブラシの適正な位置は研磨力の向上とブラシの耐久性が増し、ランニングコストの低減が計れます。また、ブラシの摩擦によるブラシ原点位置は簡単に登録可能です。



⑦ 製品の静電気防止機構

一般に、ブラシ研磨後の製品は静電気を帯び、作業者が製品を取り出す際に、放電される事があります。これを防ぐための静電除去ブラシが標準装備されています。



加工品の飛び出し防止

加工品の飛び出しを防ぐため搬入/搬出口のキャップを狭め、入出口は硬質ブラシで覆い作業者の安全を確保しました。



⑧ 余裕を持った制御・電装機器を搭載

変種変量の生産でも外部コントロールにより材質、板厚、表面処理に対応した加工条件の切り替えが可能です。また、制御・電装機器は高いメンテナンス性、信頼性を更にアップしました。

⑨ 非循環型集塵方式

ワークを固定保持するための吸着穴からの粉塵はプロワーを通過し機械本体に戻される事無く特殊フィルター(オポジション)を通し機外に排出されます。これにより粉塵量が減少、残塵堆積も激減し、アルミ等のもらい錆びも減少します。(オポジション 集塵フィルター)



⑤ インバータ制御によるワークの吸着力が適正に設定できます

吸着プロワーの吸引力はワークの大きさ、形状、板厚により設定できるため、安定したワーク搬送が可能です。さらに、適正設定により消費電力や騒音等の軽減ができます。

