

ノンスラップ対応機、
H形鋼の加工はもちろん角パイプの開先も可能。

※ 角パイプ / コラム材 : 外形 100 ~ 600 mm 角丸み R 100 mm 以下の物

MH-40N

H形鋼開先加工機

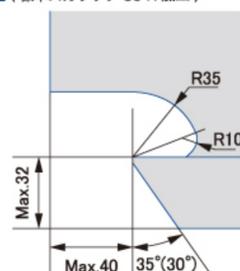
- 手動による主軸の上下スライドにより簡単にカッターの位置決めが可能
- 電動クランプとエアシリンダーによるウェーブ押えが加工材強固にクランプ
- 追込み速度、スラップ速度、開先速度を各カッターの切削位置に対応して自動的に変速
- オプションのノンスラップカッターを装備することでノンスラップ加工に対応



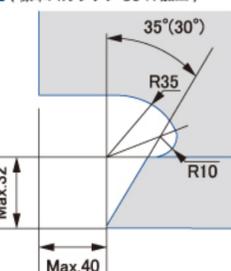
加工形状例

※印の切削量は諸条件により複数回になる場合があります。
()内の角度加工および、ノンスラップ加工は、オプション仕様となるため、別途カッターが必要です。

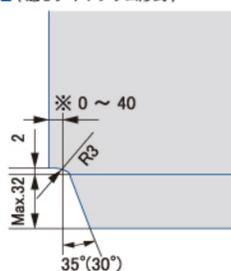
外開先加工 (標準スラップ 35 R 加工)



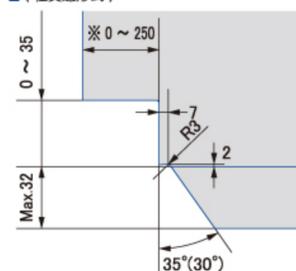
内開先加工 (標準スラップ 35 R 加工)



ノンスラップ加工 (差しダイヤモンド形式)



ノンスラップ加工 (柱貫通形式)



加工軸の位置調整箇所

独自の材料クランプ
電動クランプとエアシリンダーによるウェーブ押えが材料を確実にクランプ、フランジ内面基準にて材料を保持することにより、安定した切削を可能とし、作業効率が向上します。

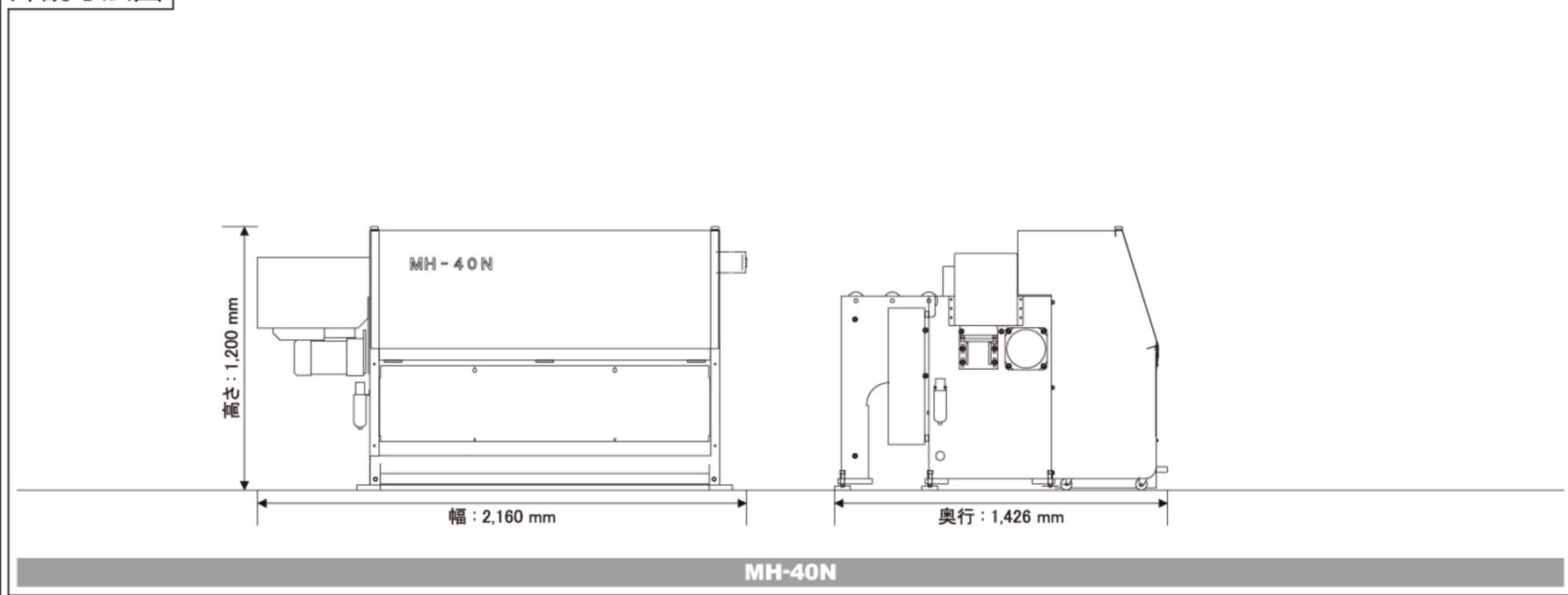
最新の情報は
こちらから





MH-40N H形鋼開先加工機

外観寸法図



MH-40N 仕様例

機械名称	H形鋼開先加工機	
機械型式	MH-40N	
加工材寸法	最小	H 150 mm (100 mm) × 100 mm × 6 mm
	最大	H ∞ × 400 mm × 32 mm
	最大クランプ厚	32 mm
加工能力	フランジ板厚	最大 32 mm
	スカラップ径	R 35 mm
	追込み量	最大 40 mm ※ 40 mm 追込み基準は、ウェーブ厚み 6 mm となります。 ※ 切削は諸条件により複数回になる場合があります。
	コラム材	外形 100 ~ 600 mm
使用電動機	主軸用	5.5 kW
	走行用	0.75 kW
	バイス用	0.75 kW (運転にはエア源が必要と成ります。)
切削戻り速度	追込み + スカラップ	60 mm/min ~ 250 mm/min
	開先	75 mm/min ~ 750 mm/min
戻り速度	4,000 mm/min	
標準カッター	開先カッター 35° 外開先 厚刃 1ヶ ※ 追込みカッター小 1ヶ、スカラップカッター小 1ヶ	
機械寸法 (幅 × 奥行 × 高さ)	2,160 mm × 1,426 mm × 1,200 mm	
機械質量	1,700 kg	

注1) 操作中の材料の転倒、飛散による人身及び物損事故については、当社は一切の責任をおいしません。
 注2) 使用刃物は、標準カッター以外付属していません。

注3) 機械後部の立ち入りは大変危険です。立入禁止エリアを設置してください。
 注4) 本仕様および外観形状については、予告なく変更する場合がありますのでご了承ください。

ものづくりの新しい未来を拓く。



本社 〒421-0211 静岡県焼津市吉永125番地 TEL (054) 662-1711 / FAX (054) 662-1766
 ホームページ、Instagramにて、弊社の情報や展示会の情報などを随時配信しております。

QRコードを読み込めない場合、
<http://www.shinx.co.jp>
 よりアクセスしてください。

