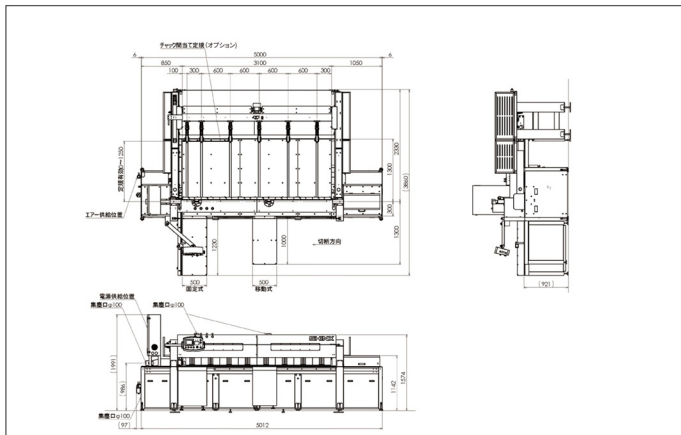


木工/樹脂
加工機

SRP II

ランニングソー
SRP II - 2400 / SRP II - 3000



機械名称	ランニングソー							
機械形式	SRP II - 2400				SRP II - 3000			
幅	2400×1200	2400×1800	2400×2400	2400×3000	3000×1200	3000×1800	3000×2400	3000×3000
加工切断能力	最大2,450 mm							
奥行	最大1,250 mm	最大1,850 mm	最大2,450 mm	最大3,050 mm	最大1,250 mm	最大1,850 mm	最大2,450 mm	最大3,050 mm
厚み	最大100 mm							
使用丸鋸	主軸径: Φ405 mm							
切断加工速度	鋸台送り: 5~40 m/min (戻りmax70 m/min) / 定規送り: 50 m/min (戻りmax80 m/min)							
モータ容量	主軸用: 7.5 kW・2P (全閉外扇形) / 鋸台送り用: 0.75 kW キヤードモータ / 定規送り用: 1.0 kW ACサーボ							
材料押え装置	多分割式材料押え (max100 mm) 調整式刃口ベーク							
チャッキング	5個 減圧弁付き				6個 減圧弁付き			
奥側テーブル	全面ベークテーブル							
前側テーブル	左固定側 ベークテーブル (500×1230 mm) ×1 / 右移動側 ベークテーブル (500×1000 mm) ×1							
鋸台走行レール	LMレール (自動給油装置付き) + 自走式 (0.75 kW キヤードモータ)							
定規駆動	サーボ制御ラック&ピニオン (山型レール)							
制御装置	SINUC5000 (左ベンダント式)							
機械寸法	4,509 mm				5,109 mm			
高さ	3,860 mm	4,460 mm	4,910 mm	5,660 mm	3,860 mm	4,460 mm	4,910 mm	5,660 mm
安全装置	安全シャッター、ロープスイッチ、定規安全フェンス							
集塵	ダクトホース抱え込み仕様 塗装色: 薄い灰色							

オプション	主軸インバータ (7.5 kW) パソコン制御、テーブル面フローティング (I型/II型) チャッキング装置増設、チャック間当て定規 (幅: 100/300/600) 運転停止センサー (ライトカーテン) (横出幅185 mm)
-------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------



SRP II

SERIES

木工/樹脂
加工機

切る

SRP II - 2400 / SRP II - 3000

シンクス株式会社

〒421-0211 静岡県焼津市吉永125番地
TEL (054)662-1711 FAX (054)662-1766



202605C08R

SRPII SERIES

SRP II -2400 / SRP II -3000

最大切断厚100mm / 主軸モータ7.5kW / 鋸径最大Φ405mm

最大厚100mm切断が可能。

剛性のあるフレームにより切断時の振動を抑え、理想的な加工ができます。



ワークサイズに合わせて機械サイズを選べます(裏面「加工能力」をご参照ください)

※写真機械はオプション機能を含んでおります(フローティング・チャッキング間当て板)

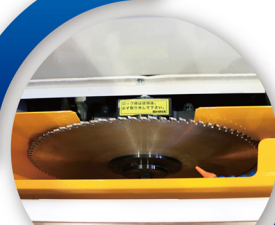


SINUC5000
標準搭載

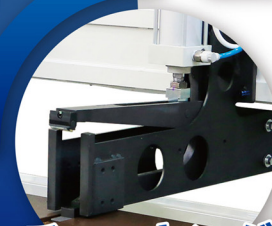
定規現在値	7	8	9	No. 59	簡單モード	設定変更	次へ
2450.0	4	5	6	材料幅寸法	2150.0	mm	普通切断
250.0	1	2	3	鋸切り寸法	10.0	mm	切断長さ
切筋長	0	.	C	歩出し加工1	1500	mm	<アナログ式>
普通切断	1	2	3	歩出し加工2	125.0	mm	× 1回
1500	4	5	6	歩出し加工3	200.0	mm	× 3回
	7	8	9	歩出し加工4	300.0	mm	× 4回

● 残寸モード

● 簡單モード



70m/min
鋸台戻り最高速度



チャッキング
高精度な自動連続
切断加工の維持

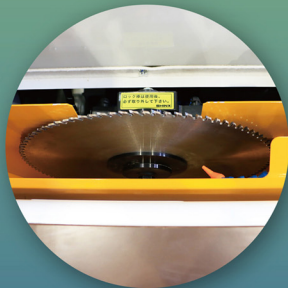
安全装置標準装備

安全シャッター、ロープスイッチ、
定規側安全フェンス

多分割材料押え

あらゆるサイズの材料を的確にクランプ

Point 1



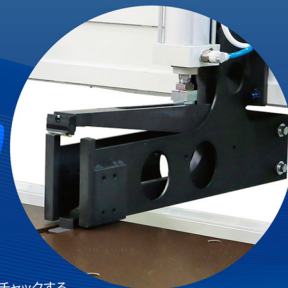
■ 鋸台

多様化する切断加工に対応するために、最高切断加工速度40m/min、最高厚100mmの高速化と加工性を実現しました。

■ 丸鋸の着脱

丸鋸の交換などの着脱作業は、テーブル面の専用カバーを開閉することにより行なわれ、楽な姿勢で作業ができます。また、このカバーが開いている状態では電氣的に全停止する構造になっており、安心して丸鋸の着脱作業がおこなえます。

Point 2



■ チャッキング装置

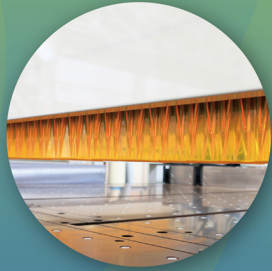
定規部に装備された材料を確実にチャックする装置です。「歩出し切断」、「ランダム連続カット」などの連続自動切断において、材料の自動搬送される際に不揃いになることなく固定搬送させる装置です。

■ 加工材料は、個々のエアアシリンダーにより確実に固定されますので高精度な自動連続切断加工が維持できます。

Point 3

■ 安全シャッター

作業者を危険から守る安全対策の一つです。安全シャッターは、個々に分割されたエレメントが、個々に材料の形に応じて作動し、短尺材の切断加工でも、走行中の丸鋸がむき出しになることなく安心して切断加工作業ができます。

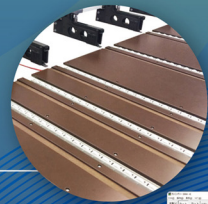


Point 4

■ オプション

■ コロコン装置

テーブル上の材料をコロコンの従動回転により前後方向に軽く手動搬送できます。



■ パソコン制御(CAD)によるランニングソーシステム

パソコン制御によるCADランニングソーの全自動運転を達成！
選択肢を持つ最適化切断寸法計算ソフトも完備し多くのニーズに対応いたします。



カットプラン画面

■ 横押え

より正確な切断加工をする為に連続切断時において、材料の不揃いを補正します。不揃いになるうとする材料を材料押えロッドにて水平定規に押えることでこれを防ぐことができます。

(有効 50-1550mm・1000-2550mm)



■ エアフローティングテーブル

フローティング装置はテーブル上面にエアが吹き出し材料を浮上させることで、重い材料でも軽々と移動できワークへの傷を軽減できます。

