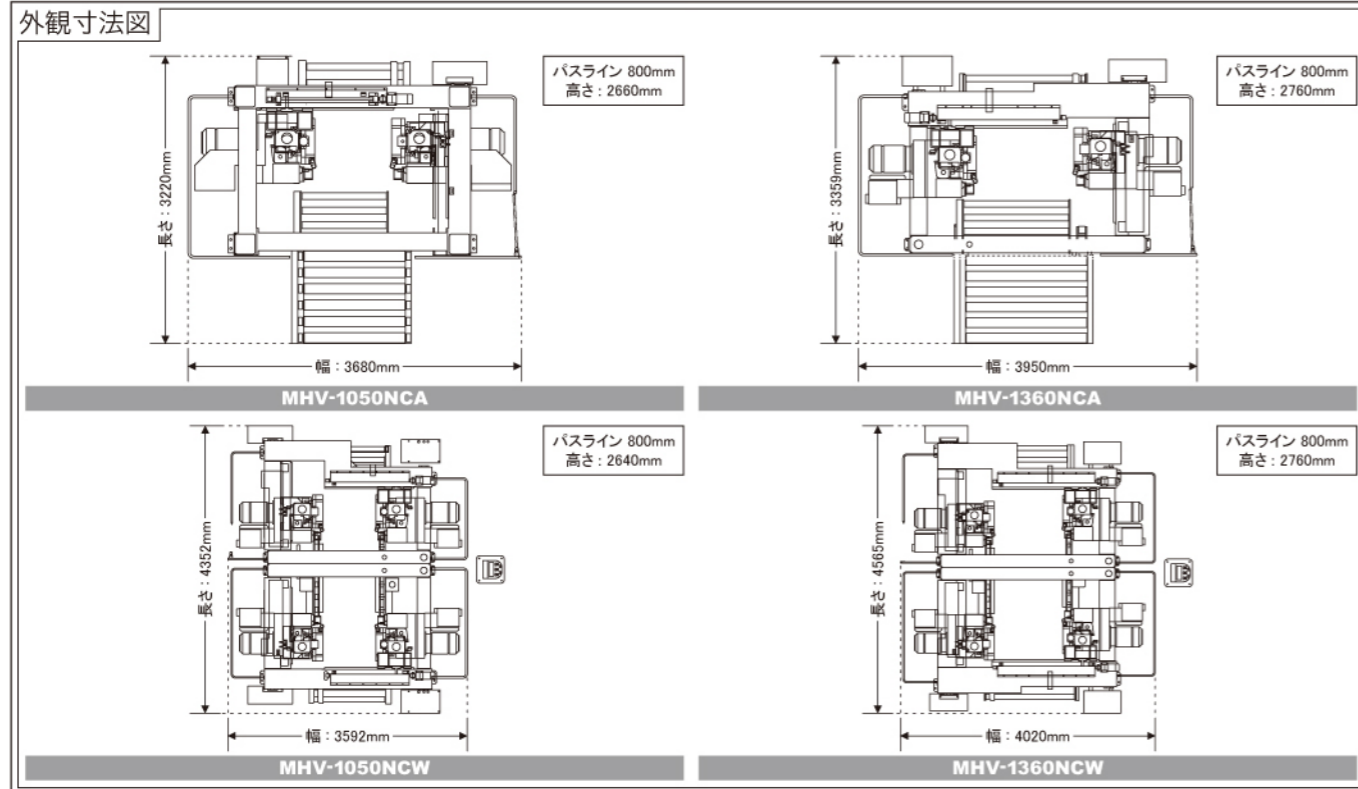


**開先加工機** **MHV** **H形鋼開先加工機**

MHV-1050S / MHV-1050A / MHV-1050NCA / MHV-1360NCS / MHV-1360NCA  
 MHV-1050W / MHV-1050NCW / MHV-1360W / MHV-1360NCW



**MHV 仕様例**

機械名称	H形鋼開先加工機		H形鋼両端開先加工機		
機械型式	MHV-1050NCA	MHV-1050NCW	MHV-1360NCA	MHV-1360NCW	
加工材寸法	ウェブ幅	200mm ~ 1000mm		200mm ~ 1300mm	
	フランジ高さ	100mm ~ 500mm		100mm ~ 600mm	
	フランジ厚み	8mm ~ 50mm		8mm ~ 60mm(50mm)	
	最小長さ	400mm		400mm	
加工能力	フランジ追込量	0mm ~ 250mm (1工程 Max. 40mm)		0mm ~ 250mm (1工程 Max. 40mm)	
	ウェブ追込量	0 ~ 35mm		0 ~ 35mm	
	スカラップ	R35 (R25・R45)		R35 (R25・R45)	
	開先量	Max. 50mm (40mm)		Max. 60mm (50mm)	
使用電動機	勾配量	(-30) 0 ~ 400mm (原則として幅に対して1/3勾配)		-100mm ~ 300mm	
	主軸用	11kW 6P × 2	11kW 6P × 4	11kW 6P × 2	11kW 6P × 4
	主軸昇降用	1.5kW × 2	1.5kW × 4	1.5kW × 2	1.5kW × 4
	油圧ユニット用	2.2kW × 1	2.2kW × 2	2.2kW × 1	2.2kW × 2
	勾配軸用	1.0kW	1.0kW × 2	1.5kW	1.5kW × 2
	移動軸用	0.4kW	0.4kW × 2	0.4kW	0.4kW × 2
	搬入コンベア用	0.2kW × 1	0.2kW × 1	0.2kW × 1	0.2kW × 1
	パイコンベア用	0.1kW × 2	0.1kW × 4	0.1kW × 2	0.1kW × 4
	搬出コンベア用	0.4kW × 1	0.2kW × 1	0.4kW × 1	0.2kW × 1
中間コンベア用	—	0.1kW × 2	—	0.1kW × 2	
加工基準方式	油圧クランプによる内面基準方式		油圧クランプによる内面基準方式		
追込カッター・スカラップカッター・開先カッター-35'	左右各1個 計6個	左右各1個 × 2 計12個	左右各1個 計6個	左右各1個 × 2 計12個	
機械寸法 (幅 × 長さ × 高さ)	3680mm × 3220mm × 2660mm	3592mm × 4352mm × 2640mm	3950mm × 3359mm × 2760mm	4020mm × 4565mm × 2760mm	
機械質量	8000kg	16000kg	9000kg	18000kg	

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負いません。  
 注2) 標準カッター以外の刃物は、付属しておりません。

注3) 機械後部の立ち入りは大変危険です事故防止の為、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。

**シンクス株式会社**

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

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



開先加工機 H形鋼自動開先

H形鋼開先加工機

**MHV** **SERIES**

H形鋼開先加工機  
**MHV-1050S / MHV-1050A / MHV-1050NCS / MHV-1050NCA**  
**MHV-1360NCS / MHV-1360NCA**  
 H形鋼両端開先加工機  
**MHV-1050W / MHV-1050NCW**  
**MHV-1360W / MHV-1360NCW**



H形鋼開先加工機

# MHV SERIES



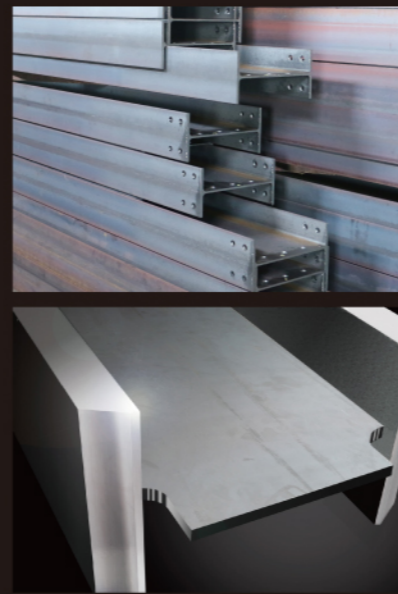
H形鋼両端開先加工機

## MHV-1360NCW

MHV-1050W / MHV-1050NCW / MHV-1360W / MHV-1360NCW  
供給用コンベアはオプションです。



供給用コンベアはオプションです。



# フランジ厚60mmに対応!!

優れた強度を持つ門型囲いフレームを採用、安定した開先加工を実現

NCタイプは軸スライドに駆動モーターを装備し全軸自動位置決めが可能。

全タイプで連続自動運転が可能、自動追込みMAX 250mm.

### 自動切削速度の採用

加工形状に応じ、最適な加工速度を自動算出します。  
加工形状の変更時も切削加工を調整する必要がありません、最適な運転速度で加工をすることで作業効率があがり、チップの消耗も抑えられます。

### フランジ追込量の自動位置決め方式

NCタイプは、ノンスカラップ形状の様々な加工寸法に対応、フランジ追込み量を自動化、カッターの交換なしでノンスカラップ加工ができます。(簡単ノンスカ)

### 全軸クイルスライド機構

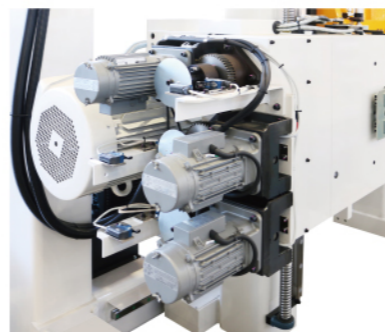
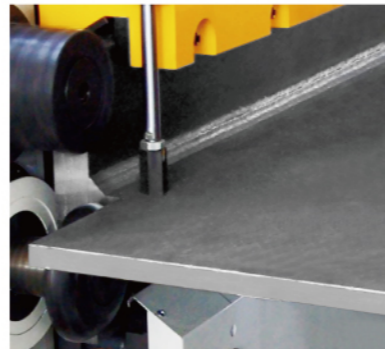
主軸部は、全軸耐摩耗性に優れたクイルスライド方式を採用し、重切削が可能です。必要に応じ各カッターの位置決めができるとともに、完全な主軸ロックが可能です。

### サイドクランプ機構

油圧サイドクランプを装備、内基準が確実に加工精度が向上します。

### タッチゲージによる測長装置の採用

フランジ追込み量を従来の突当式から測長式にしたことにより深追込みの精度を維持できます。複数回追込み量(0~250mm)



### 入力しやすいオリジナル制御システム

タッチパネルによる入力方式を採用、手順にしたがって画面にタッチするだけで簡単に加工データを作成できます。

#### オーバーライド機能

操作パネルの切削速度設定スイッチでオーバーライドを30~180%で調整が可能です。

#### □ その他機能

・自動切削速度設定 ・99種類のメモリ機能(999本/種類) ・稼働時間積算 等

