

勾配加工仕様が標準化。
スピーディーに正確に、安全に開先加工ができます。

MW-1350A

H形鋼ウェブ開先加工機

- 勾配加工が標準仕様に追加
- 主軸上下の位置決めが自動位置決め（ギアードモーター + エンコーダー）に変更
- 前後軸にアブソリュートエンコーダーを採用しサイクルタイムを短縮
- 開先加工量に応じて、送り速度が自動で変化（手動ボリュームでも調整可能）
- オプション：パトライトと小型ペンダントスイッチ



勾配加工仕様が標準装備化

主軸上下自動位置決め

ギアードモーター + エンコーダーによる自動位置決めにより作業効率がUPします。

サイクルタイムの短縮

前後軸にアブソリュートエンコーダーを採用しています。サイクルタイムが短縮され、作業効率の向上が可能になります。

送り速度の自動変化

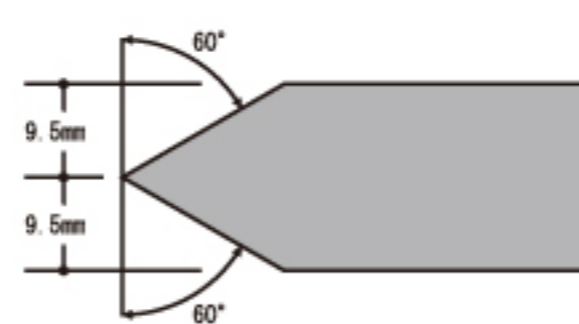
加工量に応じて、送り速度が自動で変化します。（手動ボリュームでも調整ができます。）

角度ソフトを標準搭載

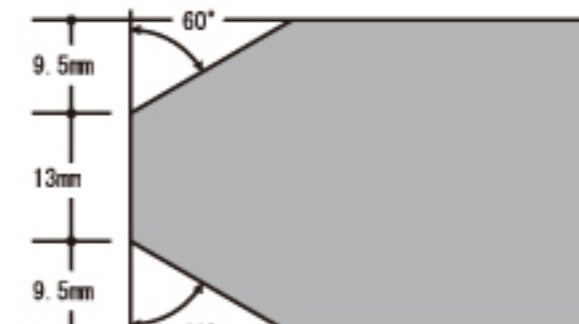
必要なカッターを購入する事で様々な角度での加工がおこなえます。
※ 60° K型カッターは標準で付属しています。それ以外のカッターはオプションになります。
※ 加工試運転、調整は必要になります。

標準装備 K形60°カッターを使用した最小ルートの加工例

ウェーブ厚：19 mm
最小ルート：0 mm

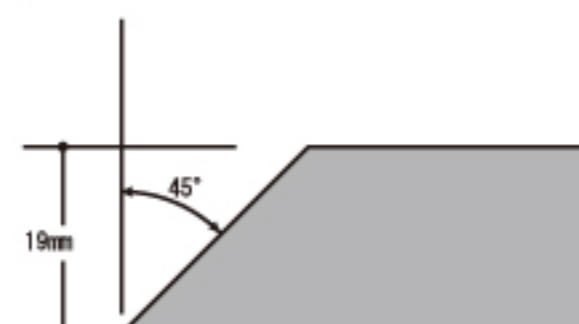


ウェーブ厚：32 mm
最小ルート：13 mm

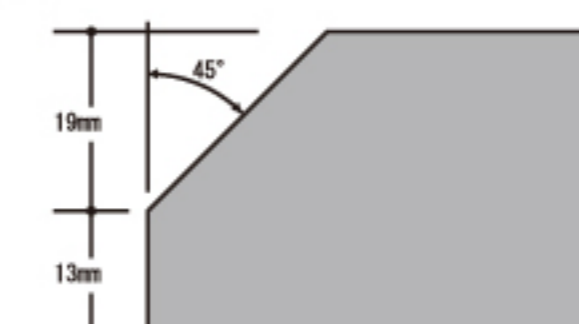


オプション装備 レ形45°カッターを使用した最小ルートの加工例

ウェーブ厚：19 mm
最小ルート：0 mm



ウェーブ厚：32 mm
最小ルート：13 mm



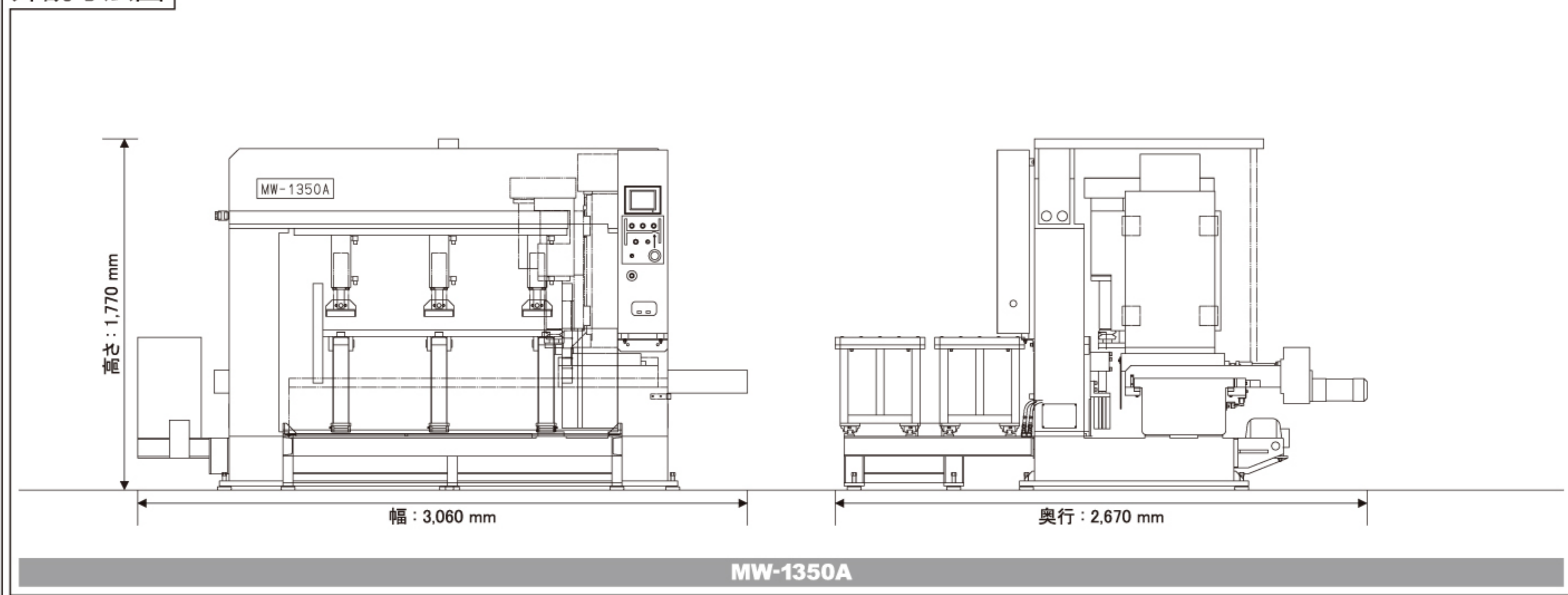
最新の情報は
こちらから





MW-1350A H形鋼ウェブ開先加工機

外観寸法図



MW-1350A 仕様例

機械名称	H形鋼ウェブ開先加工機	
機械型式	MW-1350A	
加工材寸法	H鋼寸法	H 300 mm × 100 mm ~ 1,300 mm × 500 mm
	ウェーブ厚	6 mm ~ 19 mm (ただし、20 mm ~ 32 mm は、ルートが残ります。)
	フランジ厚	9 mm ~ 50 mm (ただし、H形鋼のウェーブ外寸法 1,300 mm の場合、フランジ厚 30 mm 以上とする)
	最小長さ	400 mm
加工能力	一行程切削長	300 mm ~ 1,140 mm
	開先角度	60° K形開先時 19 mm (最大厚 32 mm / 注意: 20mm ~ 32 mmはルートが残ります。)、45° レ形開先時 19 mm
	加工スピード	100 mm/min ~ 500 mm/min 手動設定
	戻り	2.7 m/min (一定速度)
突き当て定規	油圧シリンダー 3 本	
クランプ	油圧シリンダー 2 TON × 3 計 6 TON	
標準カッター仕様	標準	K形 60° (9.5 t) RL 各 1 ケ、勾配仕様
	オプション	レ形 35° (19 t) R 1 ケ、レ形 45° (19 t) R 1 ケ、K型 45° (9.5 t) RL 各 1 ケ
	加工方法	成形カッター交換式によるK形、レ形開先加工
電気仕様	200V 50 / 60Hz 総電力: 9.8 kW	
主軸モータ	5.5 kW 8 P 1台	
走行モータ	1.5 kW 1 / 20 1台	
上下モータ	0.2 kW 1 / 30 1台	
前後モータ	0.4 kW 1 / 30 1台	
油圧モータ	2.2 kW	
機械寸法 (幅 × 奥行 × 高さ)	3,060 mm × 2,670 mm × 1,770 mm	
機械質量	3,500 kg	
オプション	パトライト、ペンダントスイッチ	

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せん。
 注2) 使用刃物は、K形 60° 上下カッターが付属しております。

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。

