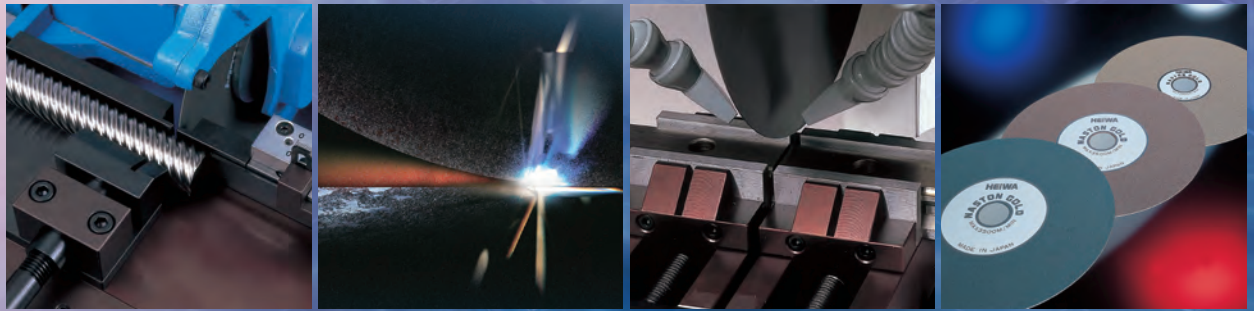


2009年10月廃盤

ファイナット SP-7型



平和テクニカの
ホームページが
変わりました!!

詳しくは中面へ...



平和テクニカ株式会社
HEIWA TECHNICA

<http://www.heiwa-tec.co.jp/>

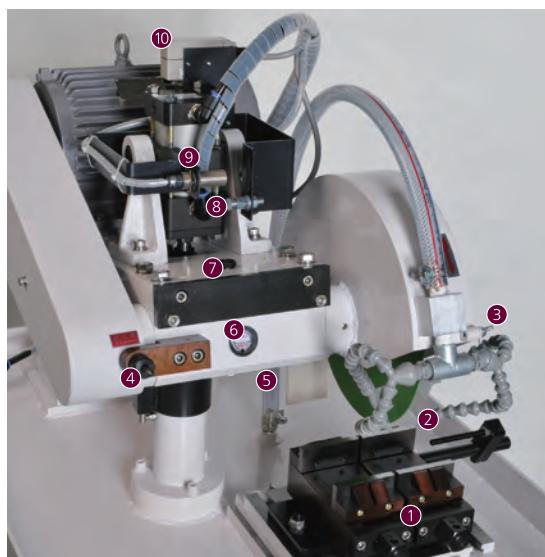
ファインカット SP-7型



高剛性を重視した設計で操作性に優れ大径焼入品、異形試験片の切り出しなどで安定した精密切断を可能にします。

特長

- 1 早送り機構付ワンタッチ操作。
(早送り→切込→切断終了→自動戻りがワンタッチ)
- 2 切り落とし時のバリ・カケを防止する二連バイスを標準装備。
- 3 オイルポンプによる主軸上下自動切込方式。
- 4 左右素材受け台。(特別仕様)
- 5 デジタル側長ユニット。(特別仕様)



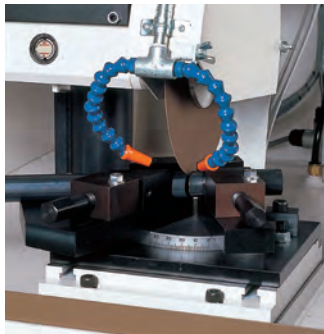
- | | |
|----------------|------------|
| ①二連バイス | ⑥オイルポット窓 |
| ②ワークストッパー | ⑦スピンドル油注油口 |
| ③トイシカバー開閉ノブ | ⑧調整ボルト |
| ④トイシ交換用主軸ストッパー | ⑨近接スイッチ |
| ⑤ドレンプラグ(主軸油) | ⑩リミットスイッチ |

SP型標準付属バイス



二連バイス SP-V70

SP型特別付属バイス

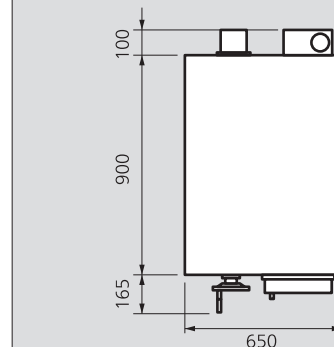


SP型専用平面回転バイス SP-V71

標準仕様

| | SP-7 |
|--------------|---|
| 標準切断能力 | ○□パイプ材50mm ●■ムク材50mm |
| 自動切込/戻り速度 | 毎分0~100mm 無段階変速式/毎分3000mm一定 |
| 主軸上下ストローク | 63mm(自動範囲)/130mm(手動範囲) |
| 切断トイシ径 | 標準φ255mm(最大φ305mm) |
| トイシフランジ径 | φ110mm |
| 主軸径/回転数 | φ31.75mm/2000rpm |
| 主軸動力 | AC200V・3相・4P・2.2kW |
| オイルポンプ | AC200V・3相/75W |
| クーラントポンプ/タンク | AC200V・3相/60W/60リットル |
| 機械の大きさ | 650mm×1165mm×1450mm(幅×奥行×高) |
| 機械重量 | 380kg |
| 特別仕様 | 主軸動力3.7kw 増馬力/タイミングベルト仕様、専用回転バイス、エアバイス |
| 付属品 | テスト用切断トイシ1セット、ファインワール1本、スピンドル油1本、タービン油1本、ペーパーフィルタ1セット |

所要床面積



※特別付属品、特別仕様はオプションページ P14~15をご覧ください。

SP-7

検索

この製品は下記の詳細情報を当社ホームページからダウンロードすることができます。
機械本体外観図、メンテナンス情報

Cutting Counseling Service

切断カウンセリングサービス

FAX

平和テクニカ株式会社
ファインカット営業部行

046-255-5840

切断加工に関するカウンセリングを行っております。
些細なことでもけっこうですので、ご質問・ご不明な点がございましたら、
お気軽にこの用紙をコピーのうえ、ご記入いただきFAX送信してください。

※お問い合わせはお電話でも受け付けております。 TEL 046-251-3755

貴社名

〒 -
ご住所

部署名

ご担当者名

TEL:

FAX:

e-mail:



●該当する項目を✓チェックしてください。

- 技術相談をしたい
- カuttingセミナー/ルームでデモを見たい
- 切断トイシの選定をしてほしい
- テストカット・データ提供(無償)してほしい
- 切断機の選定をしてほしい
- 有償切断を依頼したい
- その他

●ご参考にお聞かせください。

・現在の加工方法(→新規)

・切断の目的

- 検査・品質管理・研究
- 生産

切断数量

個/月・日

切断対象物・諸条件

| | |
|---|---|
| 材 | 質 |
| 寸 | 法 |
| 切 | 断 |
| 精 | 度 |
| 機 | 械 |
| 名 | ・ |
| 型 | 式 |
| 現 | 行 |
| 使 | 用 |
| ブ | レ |
| ー | ド |
| 加 | 工 |
| 条 | 件 |

●お困りの点、お知りになりたい点、切断参考図などを下記にご記入ください。

.....

.....

.....

.....

.....

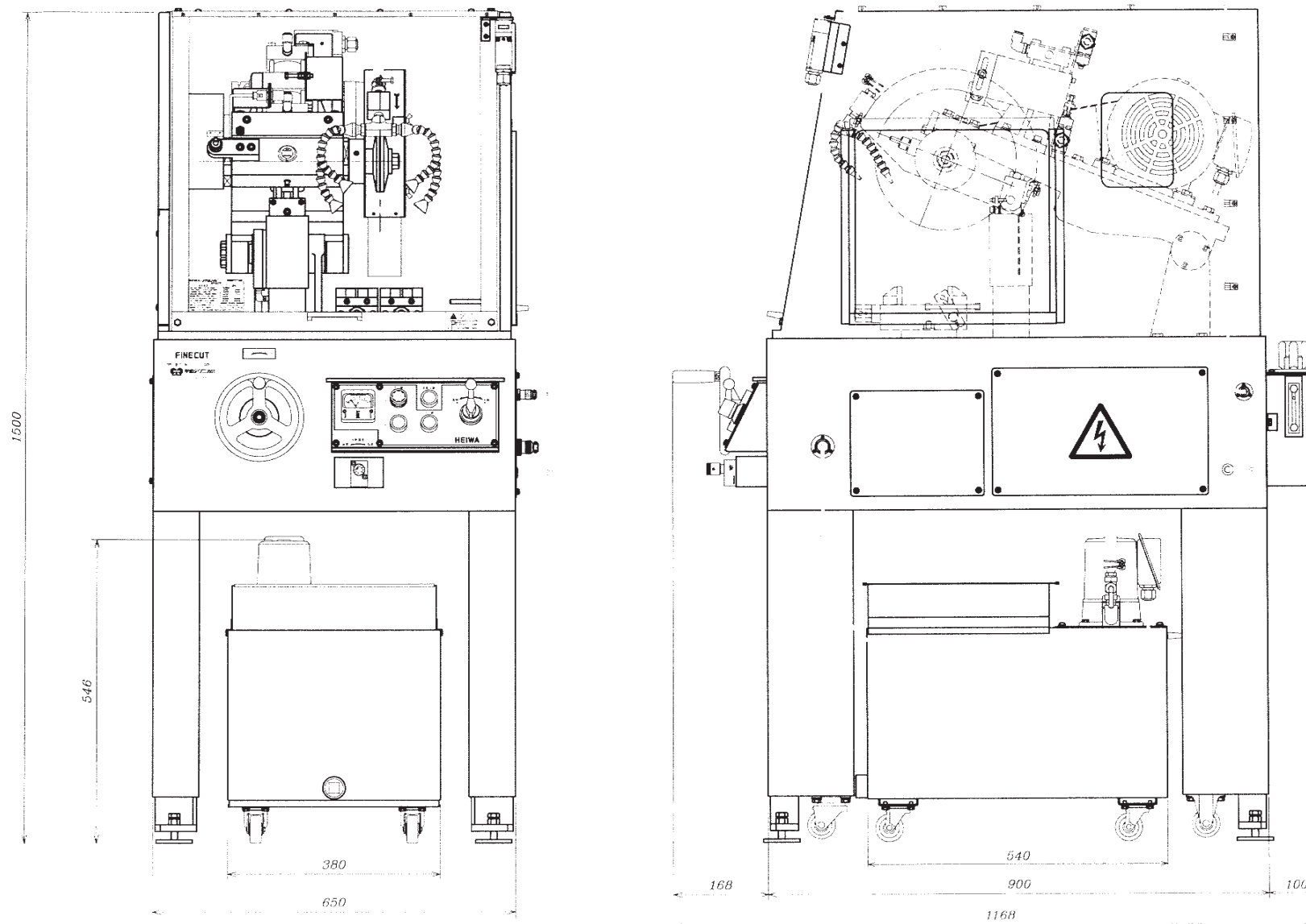
CCS ホームページからも切断カウンセリングサービスのお申し込みができます。



平和テクニカ株式会社

平和テクニカ株式会社 <http://www.heiwa-tec.co.jp>

ファインカット営業部 〒228-0001 神奈川県座間市相模が丘 6-39-49 TEL.046-251-3755 FAX.046-255-5840



平和テクノカ株式会社
<http://www.heiwa-tec.co.jp>

■ファインカット営業部
 〒228-0001 神奈川県座間市相模が丘 6-39-49
 TEL.046-251-3755 FAX.046-255-5840

■大阪営業所
 〒550-0012 大阪市西区立売堀 1-11-17 永和産業ビル
 TEL.06-6533-5131 FAX.06-6543-2739

保守点検

1主軸部の給油 (図7参照)

オイルポット窓のLライン以下にオイル面が下がった場合には、主軸部注油口よりスピンドル油 ISO VG10 を補充してください。また、1年に1回およびオイルの汚れを確認した場合には、ドレンプラグをはずしてスピンドル油を抜き取り、ドレンプラグを取り付けたのち新しいスピンドル油を給油してください。

2主軸上下部の給油 (図7参照)

月に1回、注油口カバーを引きはずし主軸上下部注油口より、マシンオイルまたはスピンドル油を約5cc注油してください。注油後主軸上下ハンドルを数回回転し、オイルを廻してください。

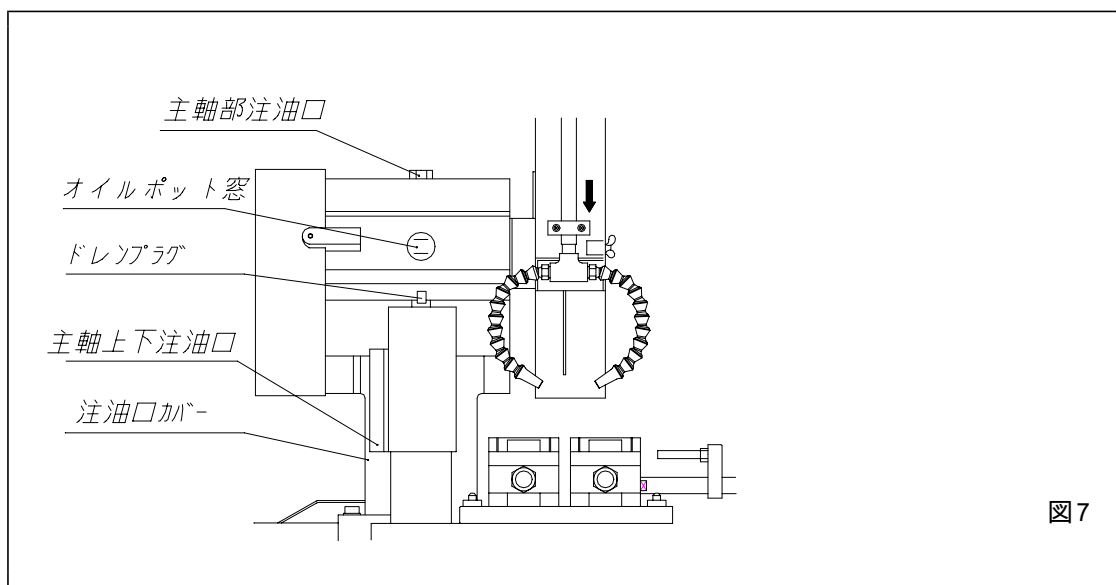


図7

3油圧タンクの給油 (図8参照)

月に1回、オイルゲージを確認し、オイルゲージのLライン以下にオイルが下がった場合には、タービン油 (H32) を注油口より給油してください。

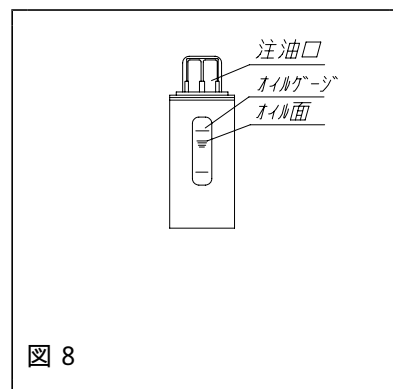


図8

4防錆および日常清掃

冷却水に水溶性の研削液を使用しておりますので、使用後は必ず切粉および切断残材等を除去し、乾いた布でワークテーブルおよびバイス部の水分をきれいにふき取り、防錆油を塗布してください。

5冷却水の交換

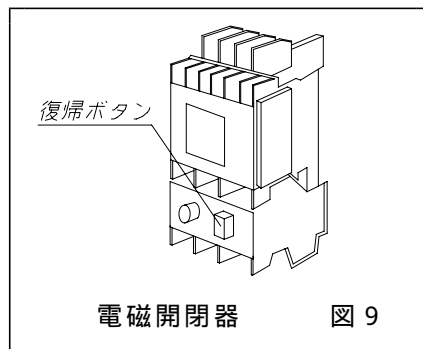
冷却水の交換は、毎月1回クーラントタンク内の清掃といっしょに行ってください。なお、使用頻度により汚れが目立つときは、月1回に限らずクーラントタンク内の清掃といっしょに行ってください。

冷却水には必ず、水溶性研削液『ファインクール』(1.8? / 3.6? / 18.0?) をご使用してください。



6 機械使用時の過負荷 (図 9 参照)

ワーク(材質・形状・切断面)に対する切込速度等の不適合により、機械が過負荷状態になった場合は、電磁開閉器のサーマルリレーの作動により電源が自動的に切れるようになっています。この場合は、電源を切ってから過負荷原因を確認のうえ、数分後にサーマルリレーの復帰ボタンを押してください。また、この際トイシに欠けや割れ、ヒビ等が発生した場合には、新しいトイシと交換してください。



7 切断トイシの選定

トイシの磨耗・切断精度等については、ワークに敵したトイシの選定が最も重要です。トイシ選定の目安として巻末の切断トイシの一覧表をご参照してください。

8 点 検

- (1) 機械の無負荷および運転中に異常音が出ていないか、また異常電流が流れていないか定期的に点検してください。
- (2) 定期的に電送部品の絶縁測定を行い、異常がないか点検してください。

トラブル

本機を使用中に“故障かな？”と思われる症状が起きたら、本取扱説明書で確認の上、直ちにお買い求めの販売店かファインカットサービス窓口にご相談ください。

各種部品・パーツ等を取り揃えております。部品名称、交換方法等ご不明な点がございましたら、ご遠慮なくお問い合わせください。



平和テクニカ株式会社

<http://www.heiwa-tec.co.jp>

■ファインカット営業部

〒228-0001 神奈川県座間市相模が丘 6-39-49

TEL.046-251-3755 FAX.046-255-5840

■大阪営業所

〒550-0012 大阪市西区立売堀 1-11-17 永和産業ビル

TEL.06-6533-5131 FAX.06-6543-2739

FINECUT

名称

ファインカット SP-7型 メンテナンス

管理番号

SP7001-1

消 耗 品

消耗品が残り少なくなりましたら、お早めにお求めの販売店で、品名・品種と数量をご指定のうえ、お買い求めください。
切断トイシ

| | 品 種 | 寸法 (外径×厚さ×軸孔) | 切 断 材 質 |
|---------------------------------|--------|-----------------------|---|
| ト ク ウ ス ト イ シ | A100N | 255 × 1.2 × 31.75(mm) | 合金工具鋼 (SKS) ダイス鋼 (SKD) バネ鋼 (SUP)等の焼入れ品 |
| | A100P | 255 × 1.2 × 31.75(mm) | 一般炭素鋼 (S-C) 工具鋼 (SK) 軟鋼 (SS) |
| | ステン A | 255 × 1.2 × 31.75(mm) | 上記鋼材一般など比較的切断面の広い材質の 切断に優れています |
| | HA80P | 255 × 1.2 × 31.75(mm) | |
| | HA100J | 255 × 1.2 × 31.75(mm) | 特殊合金鋼 (SNCM) 高速度鋼 (SKH) |
| | AC100J | 255 × 1.2 × 31.75(mm) | 普通鋳物 (FC) マグネット鋼 可鍛鋳鉄 |
| | GC150N | 255 × 1.2 × 31.75(mm) | チタン エポキシ硝子 樹脂 ベークライト 岩石 一般ソーダガラス 水晶 象牙 |
| | GC150L | 255 × 1.2 × 31.75(mm) | |
| | GC150H | 255 × 1.2 × 31.75(mm) | 非鉄材一般 |
| | GC320R | 255 × 1.2 × 31.75(mm) | ステンレス 非鉄金属一般 タングステン |
| | WA220R | 255 × 1.2 × 31.75(mm) | モリブデン ステンレス |

ご用命単位は 1箱 (25枚入) でお願ひ致します。

レジダイヤ切断トイシ

| 品名 | 品 種 | 寸法 (外径×厚さ×軸孔) | 切 断 材 質 |
|---------|---------|-----------------------|------------------------|
| ナストゴールド | T C - 1 | 255 × 1.0 × 31.75(mm) | 超硬合金 その他磁性材等 難削複合材等 |
| | T C - 2 | 230 × 0.8 × 31.75(mm) | |

ご用命単位は 1箱 (1枚入) でお願ひ致します。

水溶性研削液

| 品 名 | 容 量 | | | ご 使 用 方 法 |
|------------|-----|-----|------|------------------|
| ファインクール | 1.8 | 3.6 | 18.0 | 約40倍の普通水に薄めてください |
| ファインクール 21 | 1.8 | 3.6 | 18.0 | 約30倍の普通水に薄めてください |

ご用命単位は 1缶 でお願ひ致します。
ペーパーフィルタ (ろ過紙)

| 品 名 | 数 量 | ご 使 用 方 法 |
|----------|-------------|------------------------------------|
| ペーパーフィルタ | 1パック20枚入り | フィルタックス内にセットしてください 簡易フィルタセパレータ用 |
| | 5030 100m巻き | |
| | 5086 50m巻き | |

ご用命単位は 1パック (20枚入り) または 1ロール でお願ひ致します。



平和テクニカ

http://www.heiwa-tec.co.jp

■ファインカット営業部

〒228-0001 神奈川県座間市相模が丘 6-39-49
TEL.046-251-3755 FAX.046-255-5840

■大阪営業所

〒550-0012 大阪市西区立売堀 1-11-17 永和産業ビル
TEL.06-6533-5131 FAX.06-6543-2739