

全自動棒材精密切断機

ファインカット

エース30Z型 ACE30Z



より高精度な切断能力が求められるエレクトロニクス部品等の量産に最適。トイシ周速制御システムが、トイシ1枚当たりの生産性を向上させます。

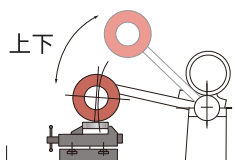
特長



- 1 トイシの径を毎回自動計測し、切込ストロークおよびトイシ摩耗を追跡制御（自動サイクル停止機能付）
- 2 素材送りテーブルに電動駆動を採用し切断長・トイシ厚さのデジタル迅速設定を可能にしました
- 3 トイシ周速制御システム（T-SSS）の採用によりトイシ1枚の生産量を大幅にアップしました
- 4 電動シリンダ駆動による主軸上下制御切込方式の採用により切断製品の均一性を向上しました
- 5 プリセットカウンターとトータルカウンターにより製品カット数を設定
- 6 オリジナル機構を採用したオイルレススピンドルを装備し剛性・耐久性の飛躍的向上、フリーメンテナンスを実現

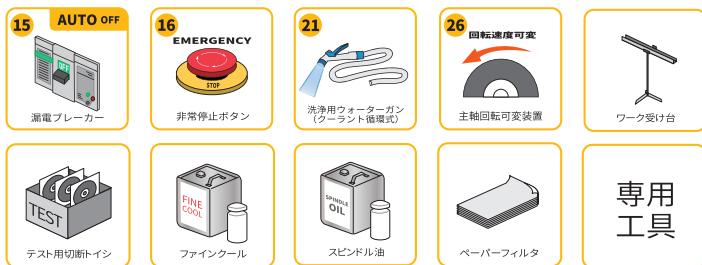
※材料のクランプ、結束方法など詳細についてはお客様の仕様によりデータ提供いたします

切断方式



主軸上下切断方式

標準仕様 / 付属品



エース専用特別仕様

- ①テーブル3回送り
- ②超硬固定爪
- ③エアブロー
- ④表示灯（各種）
- ⑤簡易フィルタセパレータ

※特別仕様はオプションページ P22~P23 をご覧ください

トイシ周速制御システム（T-SSS）

- トイシ一枚当たりの生産量が 1.5 ~ 2 倍（弊社テスト実績）にアップ
- 切断製品の均一性が大幅に向上

ランニングコストの低減と生産向上をトイシ周速制御システムと電動切り込み機構により実現

機構と特長

トイシ周速制御システム（T-SSS）

トイシ径摩耗量をフィードバックし主軸モータの回転数を制御することにより、トイシの周速をプリセットされた速度に保ちます。

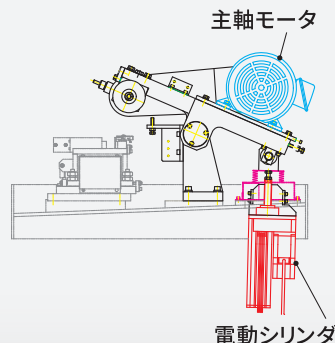
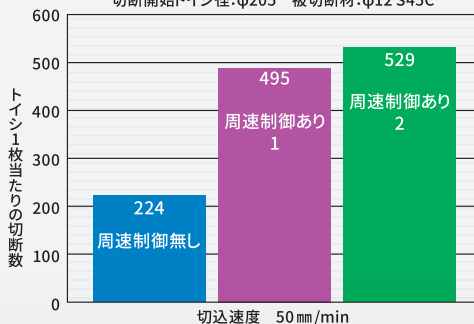
電動切り込み機構

電動シリンダにより主軸を上下します。

- 切込速度をオペレータパネルよりプリセットされた値に保ちます
- 切込開始位置（トイシ戻り位置）をワンタッチで選べ、かつ数値制御します
- 従来の油圧駆動に比べ省エネルギータイプです

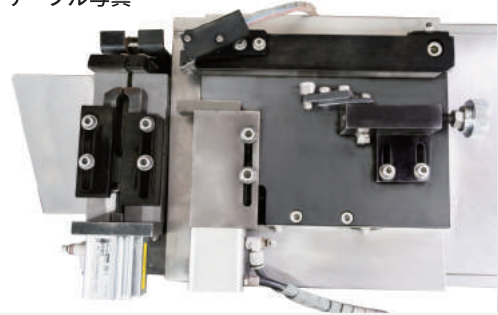
切断回数比較

切断開始トイシ径:φ205 被切断材:φ12 S45C

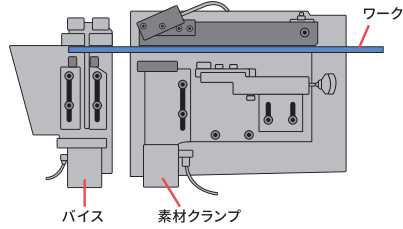


全自動棒材精密切断機
ファインカット
 エース30Z型 ACE30Z
 テーブル・バイス動作

テーブル写真

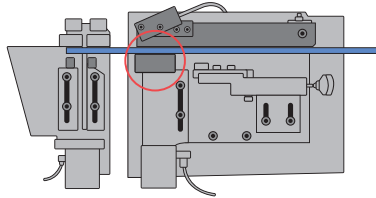


1



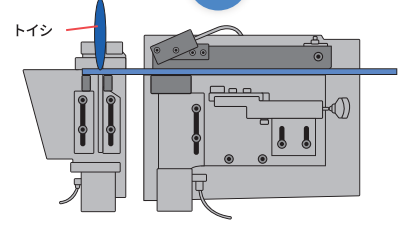
テーブルにワークをセッティングします

2



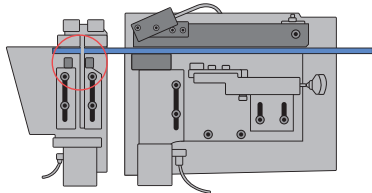
素材クランプレバーを「締まる」にすると素材クランプが締まります

3



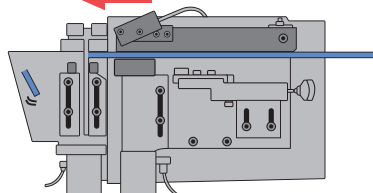
「砥石起動」ボタンを押すとトインの回転が始まります
 「サイクル始動」ボタンを押すとバイスが締め、トインが下降し切込を開始します

4



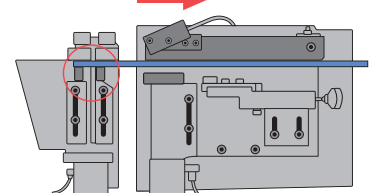
切断が終了するとトイン上昇し、バイスが開きます

5



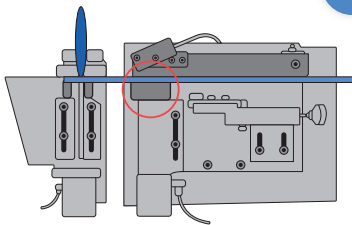
テーブルが左に動くと同時に切断ワークが押し出されます（テーブルごとワークが左へ移動）

6



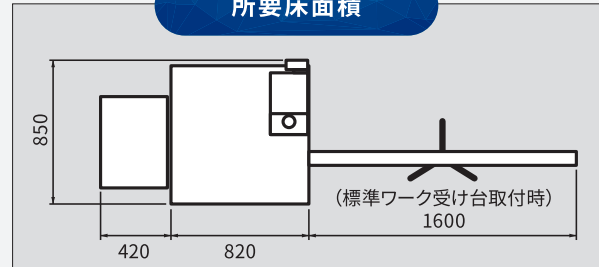
バイスがワークをクランプし、素材クランプが開いてからテーブルのみ右へ戻ります

7



素材クランプが締め次切断が開始され、素材終了またはトイン最小径にてトインが上昇、赤色灯が点灯、ブザーが鳴り全停止します

所要床面積



エース 30Z 型 標準仕様

標準切断能力	○□パイプ材 20mm ●■ムク材 20mm
トイン有効使いしろ	70.0mm/φ230mm装着時 57.5mm/φ205mm装着時
切断製品長さ	3~90mm
自動素材送り残寸法	Min22mm Max22mm+製品長さ
切断トイン径	φ230mm・φ205mm / φ25.4mm
トインフランジ径	φ90mm
主軸径 / 回転数	φ25.4mm / 1860 ~ 4300rpm (トイン周速優先自動変速)
主軸動力	AC200V・3相・2P・1.5kW
送りテーブル推力	160N (電動スライダ)
主軸上下用モータ	1000N (電動シリンダ推力)
クーラントポンプ/タンク	AC200V・3相・60W / 60リットル
切断長さ設定単位	最小0.01mm
トイン厚さ設定単位	最小0.01mm
機械の大きさ	1240mm × 850mm × 1550mm (幅 × 奥行 × 高)
機械重量	410kg
電気容量	3.7KVA
騒音	67db (アイドリング時)

結束切断



使用切断例

熱収縮性のチューブを使い、注射針などの細い素材やまとめて切断したい素材をチューブの中に入れて加熱収縮させて結束し切断します。

総数	中心数(n)	外側数(a)
7	3	2
19	5	3
37	7	4
61	9	5
91	11	6

コード No.	折り径(mm)	適用結束径 (mm)
HC050	5.0	3.0
HC080	8.0	4.5
HC090	9.0	5.0
HC120	12.0	7.0
HC150	15.0	8.5
HC190	19.0	11.0
HC215	21.5	12.5
HC290	29.0	17.0
HC310	31.0	18.0
HC325	32.5	19.0

※加熱には工業用ドライヤーまたは、熱湯をご使用ください
 ※チューブの製品規格については別途お問い合わせください

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:

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
- ショールームでデモを見たい
- テストカット・データ提供(無償)してほしい
- 切断トイシの選定をしてほしい
- 切断機の選定をしてほしい
- レンタルショールーム(有償)を利用したい
- 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