

2. 仕様

TK5C-50GL

2.1 機械仕様

※本仕様は改良等のため予告なく変更することがあります。

素材仕様	形状 寸法	丸材(超硬チップソー) (ハイスリットソー)	φ10～φ50mm(中実材) φ10～φ70mm(中実材、パイプ材)	
		角材(超硬チップソー) (ハイスリットソー)	□10～□40mm(中実材) (角材ローディング装置が別途必要です。) □10～□60mm(中実材、パイプ材)	
	材質	鉄鋼一般(超硬チップソーでのステンレス鋼切断は不可)		
	素材長	2～8m		
切断仕様	切断長	6～200mm(200mmを越える場合はオプション)		
	端切長	10～60mm		
	残材長	最小55mm		
機械仕様	切断機 本体	鋸 刃	超硬チップソー φ250mmx2t ハイスリットソー MAXφ285mmx2t	
		鋸刃回転数	17～200rpm [インバータ変速]	
		鋸用モータ	7.5kw-4P	
		ソーヘッド送り	油圧シリンダ	
		入側縦バイス 横バイス	最大9.8kN 最大7.1kN(入り側、出側一体)	
		クーラント方式	ツネミスト 必要空気圧:0.4～0.6MPa タンク容量:約0.3リットル 必要空気量:140ノルマルリットル 切削油 ポンプ :180w-2P タンク容量:約50リットル	
		油 圧 装 置	油圧ポンプ:2.2Kw-4P 設定圧力 :7MPa タンク容量:約90リットル	
		空 圧 装 置	セバレータに使用 必要空気圧:0.4～0.6MPa	
		切断材排出高さ	625mm	
		送 材 (GFC)	方式	油圧シリンダ
			材料送り量	6～200mm
			GFCバイス	横バイス:最大8kN
		オートローダ	マガジン積載幅	670mm
			最大積載重量	1700kg
		インフロー	材料送り速度	100mm/sec(60Hz) 80mm/sec(50Hz)
切り屑処理	スクリュ-式チップコンバヤ	モータ :90W-4P		
切り屑排出高さ		410mm		
電 気	環 境	温 度	0～55℃	
		湿 度	10～90%RH 結露なきこと	
	入 力 電 源	3φ AC200V 50/60Hz		
	動 力 回 路	3φ AC200V 50/60Hz		
	制 御 回 路	1φ AC100V 50/60Hz DC24V		
	電磁弁回路	1φ AC100V 50/60Hz		
材料送り高さ		900mm		
機 械 寸 法		1780(幅)x6605(長さ)x1450(高さ)mm		
機 械 重 量		切断機本体:1700kg オートローダ:400kg		