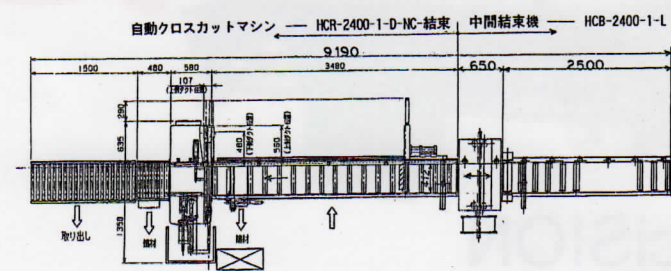


仕様・性能表

型式	HCR-2400-1-D-NC-結束	HCR-4200-1-D-NC-結束
材料長さ	MAX. 2,450mm迄	MAX. 4,200mm迄
カット巾×高さ	巾 300mm×高さ 150mm	同左
丸鋸径	MAX. 455φ/150H	同左
切断時間	6秒/1カット・500mmカットの時間	同左
送材高さ	MAX. 70m/毎分~変速可(ツマミ変速)	同左
使用電力・空気	5.5kw/AC200V・6kg/c㎡・300NL/分	同左
据付寸法	巾 2,130mm×長さ 6,040mm×高さ 1,400mm	巾 2,130mm×長さ 7,840mm×高さ 1,400mm
本体重量	1,800kg	2,200kg

(注1) 上記は標準的な設定値で、特注仕様として別注品を製作します。
(注2) パネル分離・自動送り装置・各種コンベヤ等オプションが揃っています。

第三角法



自動クロスカットマシン — HCR-2400-1-D-NC-結束 — 中間結束機 — HCB-2400-1-L

＜特徴・動作＞

中間結束付クロスカット

① 自動クロスカットマシン — HCR-2400-1-D-NC-結束

- 簡易NC制御で自動位置決め、タッチパネルの簡単操作で入力できます。
- 材料は横吊り式リフトで“か”方式で確実固定、実行します。
- かたは走行中、下層リフトで、上層待受け、自動送り出しする。
- 先端の端材は“か”ガタの出口・入口部の手前に出ています。
- “か”位置の最小カット法(端材)は、50mm以上とする。
- マシンの仕様
(1) 一回の切断寸法は9種類×99回迄切断可能、かつ付法に制限は無しです。
(2) かつ付は、0~250mm迄記憶します。
データ入力後は“工程No”のみで完了です。
(3) 丸鋸の厚み指定は(研磨による刃幅の修正含む)がリフトで設定で行う。
(4) データ入力、入力モード → 工程No → 寸法×回数(繰り返し) → リフト。
(5) かつ順序は、整列→か→送材 → 残材切り → 寸法切り(繰り返し) → 直し → リフトする

② 中間結束機 — HCB-2400-1-L

- クロスカット部に投入→整列後→右コンベヤ送りターニングする。
(投入コンベヤ部に重ね切りガイド装置(バッシュ)を設置する。)
- リターン後先端より、カット寸法のほぼ中央部を自動結束する。
(この時パラメーター設定により、長い時は2ヶ所結束可能です。)
- リターン時、くずれ防止のために1~2ヶ所所定結束も可能です。
- PPバンド(巾9~16mm)用自動梱包機付とし、17.9kg時引出し可能とする。
- 中間結束のスイッチOFFで通常のクロスカットとして使用できます。

マイコン設定表

項目	内容
① 丸鋸径	455、500、550、600、650、700、750、800、850
② 送り速度	10、20、30、40、50、60、70、80、90、100、110、120
③ 寸法	100、200、300、400、500、600、700、800、900、1000、1100、1200、1300、1400、1500、1600、1700、1800、1900、2000、2100、2200、2300、2400、2500
④ 回数	1、2、3、4、5、6、7、8、9、10、11、12、13、14、15、16、17、18、19、20
⑤ 梱包機	OFF、ON
⑥ その他	リフト、PPバンド

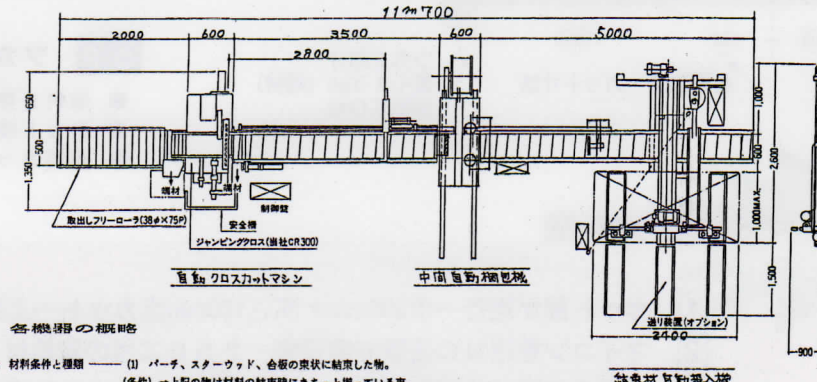
投入・中間結束付クロスカット

投入 → 2ヶ所 → HCR-2400-1-D-NC-結束 → 中間自動梱包機 → 送り速度(オプション) 24.00 → 2ヶ所 → HCB-2400-1 → HCR-2400-3 (入り送り調整)

1. 投入先 → 2. 送り速度 → HCR-2400-1 → 3. 2ヶ所、結束機 → HCB-2400-1 → 4. 送り速度 → HCR-2400-3

尺数	1/40	0.4	0.2	1/4
名称	住友製式鋼鋸歯付自動クロスカットマシン			
型番	CR-04-A9-1			

ROBOTEX



投入・中間結束付クロスカット

各機設備の概要

- ① 材料条件と種類 (1) パーチ、スターウッド、合板の束状に結束した物。
(条件) → 上記の物は材料の結束時にちぎって握っている事。
- ② 一辺の寸法 (1) 結束材一横 100~250 mm×高さ 100~150 mm×長さ 1700~2400mm迄。
- ③ 投入機仕様・寸法 (1) 結束材一横 800mm×高さ 1200 mm×長さ 1700~2400mm迄とする。
(2) チェンジャー一横 1000mm×長さ 2400mm×高さ 2000mm以内。
- ④ オプション送り装置 (1) チェンジャーの手前に自動送り装置(チェンジャー内送り含む)がある。
(2) チェンジャーの送り装置は、EEX-311型をお勧めします。
- ⑤ 中間結束機 (1) 結束機/ユニバーサル・EEX-311型をお勧めします。
(PPバンド/梱包機) (使用時のためにテープ手前付け、引出し可能レールとする)
バンド掛け位置決め → クロスカットマシンのデータで自動転送し、設定はほとんど無し。
(結束機最小寸法は75mmとし、1~2本掛けはのり付で設定で選別できる)
- ⑥ 結束機の一列装置 (1) 結束機のコンベヤ上で、再度シンダラーでヘサリ装置で揃える。
(2) 最大長さ・結束材→2450mm (8尺迄)とする。
(3) 高さ 150mm迄のカットで鋼板 455φを使用する。
- ⑦ カットスピード → 4~5回カットで約40秒/1束ぐらいが目安です (8尺6も)

1. 投入先 → 2. 送り速度 → HCR-2400-1 → 3. 2ヶ所、結束機 → HCB-2400-1 → 4. 送り速度 → HCR-2400-3 (入り送り調整)

尺数	1/40	0.4	0.2	1/4
名称	住友製式鋼鋸歯付自動クロスカットマシン			
型番	CR-04-11-1			

ROBOTEX