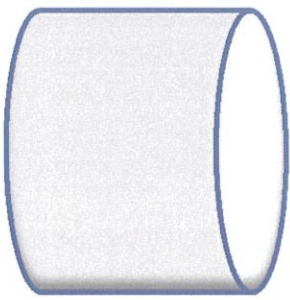


PCSAW はじめました！



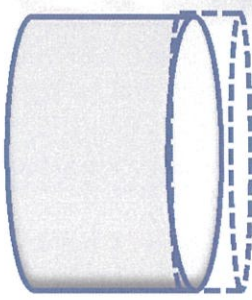
従来の切断機では、切断面が粗く切曲りも考慮し、削り代を多く取る事を推奨していました。

従来

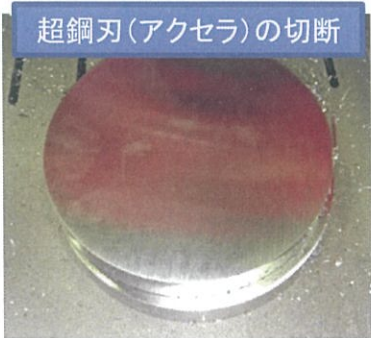


①切断面の曲がりがないので、切断寸法を短く設定。②滑らかな切断面なので、工作機械へのセッティング時間、加工時間が短縮されます！

PCSAW430



従来刃の切断面



超鋼刃(アクセラ)の切断

※PCSAW430使用時のメリット

- ①超鋼刃(アクセラ)を使用することにより、難削材(SUS630、インコネル、チタン等)の切断面の面粗度向上。
- ②面粗度向上により、加工代を減らすことができるので、材料費を抑えることができます。
- ③後工程・加工での時間短縮により、トータリックにコストダウンすることができます。

※切断可能寸法 ・丸材 $\phi 30 \sim \phi 430$ 長さ10mm以上 ・板材30角以上

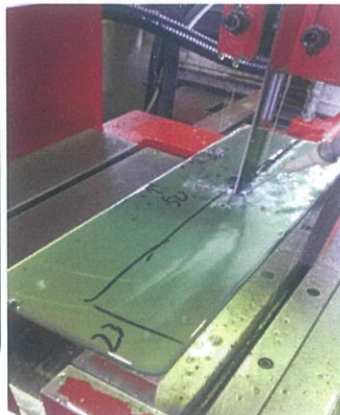
原価低減に対し、具体的な対策が思い浮かばない
毎月の工具費用を圧縮させたい
上記のお悩みに、是非 当社にご相談下さい！

原価低減依頼が来たけど、
何とか、加工時間の短縮
出来ないかな？

VM420!!



VM420とは
切断刃が横型の切断機（従来機）では、
切断刃の停止位置を決めることが出来ず、切り
落としたい部分を切断することが出来ませんで
した。
VM420は切断刃が縦型なので刃の停止位置を
センサーで検知し、L字型・斜め切り等の特殊な
切断ができる特徴を持ち、切曲りもありません。



切断位置決め金具



近接センサー



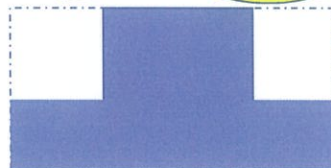
L字形状

不要部分切断のイ
メージ図

斜め切



凸型



素材寸法 S50C t 100 x 160 x 280

VM420使用時のメリット

- ①板材のL字形状や凸型への切断が可能（斜めの切断も可）になります。
- ②不要部分が切断されている為、加工時間を短縮することが出来ます。
- ③切削量が減る事で、作業工数を削減できます。

その結果、トータルコストの低減に繋がります。

※切削代は3mmとさせていただきます。

最大切断寸法 250 x 420 x 300

斜め切断最大寸法 250 x 300 x 300

切削量が多く、加工に時間が掛かっている
工具の寿命が短く、工具を長持ちさせたい
そんな悩みをお持ちでしたら、弊社までご相談ください！