

MECHANICAL SHEAR
DCT *13* Series
1213 • 2013 • 2513 • 3013



新 伝統主義



蓄積された技術とノウハウを収斂し、
重厚長大の世界を切り拓くべく、
今、新しい伝統が始まった。
よりスピーディーに、より高品質に、
そして、さらに使いやすく。
厚板切断への切なる願いを込めて、
DCT-13シリーズ、ここに完成。



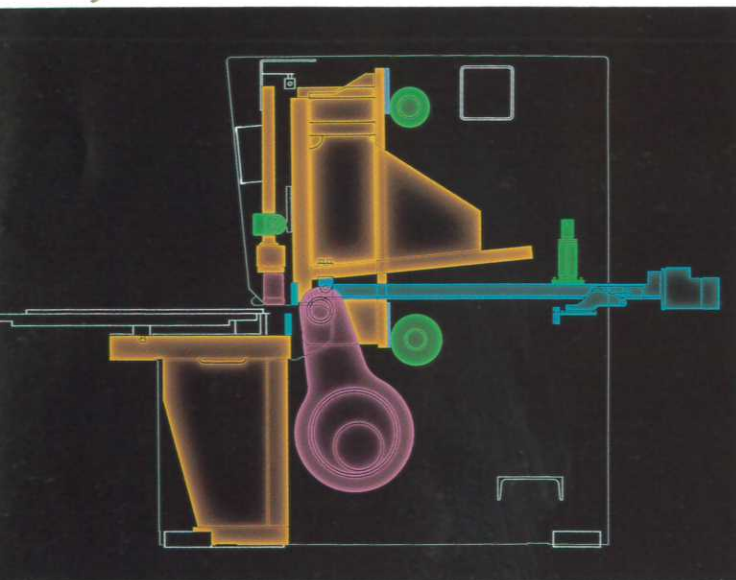
DCT-2013

剛性・精度・操作性。すべてに頂点を極めた、新しい伝統の存在感。

MECHANISM & FUNCTION
構造および機能

ローラーガイド方式

ロングガイドおよびローラーガイド機構により、つねに安定したストロークが得られます。また、クリアランスも高精度に保持できます。



NCバックゲージ

(4.3m/60Hz)

テンキー入力により9種類の切断幅、自動位置決めをマイコン制御で行います。使いやすい前面集中操作盤に加え、位置決めスピードも大幅にアップ。誰でも簡単に迅速・正確な加工が行えます。

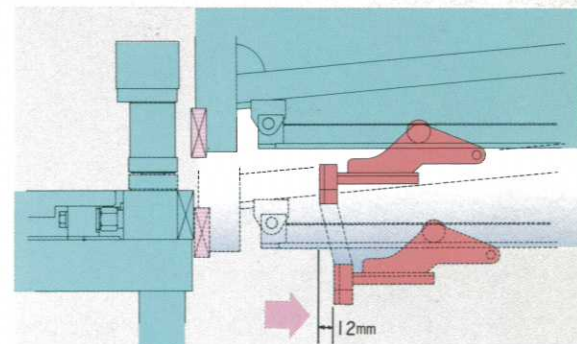


電動式クリアランス調整装置

切断材料の板厚・材質に応じた最適なクリアランスの設定が、ワンタッチ操作で簡単に自動調整できます。従来機に比べ作業効率が大幅に向上します。

プルバック機能

材料を突き当てた後、板押さえでクランプした段階でバックゲージを退け、材料から離す機能です。これにより、幅狭の切断材料がバックゲージにはさまることなくスムーズに落下します。



鋼板溶接構造

精度を上げるためには、できるだけ小さなシャア角と、より大きな切断力が必要です。そしてそのパワーを支える強靱なボディが不可欠です。そのため、DCT-13シリーズには、剛性の高いテーブルとラム、耐久性の高い鋼板溶接構造のフレームを採用しました。

クラス最小のシャア角

高剛性設計により、全機種クラス最小のシャア角を実現しました。ボウやツイストの発生をおさえ、高精度で美しいワークの加工が可能です。

湿式エアコンビネーション・クラッチ&ブレーキ

低騒音・長寿命と同時に、パワフルで高精度な切断を実現します。

高SPM

生産性をさらにあげるため高いS.P.M.を実現しました。さらに、ペダルを踏み込んだままでもラム作動を上死点で一定時間休止させることができる上昇端ポーズ機能によって作業効率はグンとアップします。

後退端自動反転機構

バックゲージが後退端にて自動反転しますので、大板の幅広切断が容易に行えます。

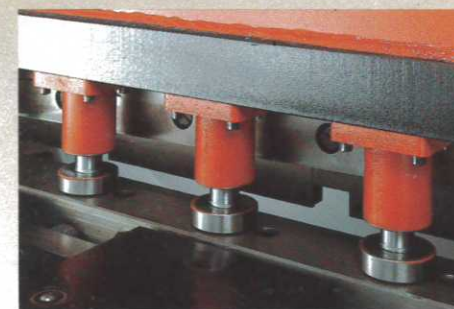
切り終わり微調整機構

切断材の切り終わり部分の伸び寸法を補正できますので、より高精度なシャアリング加工が可能です。



独立式油圧板押さえ

板押さえは一本ごとに材料を強力にクランプします。また、ウレタン製のパットにより材料に傷をつけにくい構造になっています。さらに、板押さえは単独で操作可能ですので、ケガキ切断の作業効率が大幅に向上します。



DCT-3013

高速・高品質・高生産性。新しい伝統の力を、さらに引き出す特別付属品。

MECHANICAL SHEAR
DCT13 Series
EQUIPMENT for
特別付属品

バックゲージ・スピード10m/min.

ボールネジ、DCサーボモータ採用のマイコン制御により、あらかじめ入力された工程に従い、切断枚数と連動して 毎分 10m のハイ・スピードで、位置決めを行います。また、ブレード、ブレーキ、クラッチの点検時期をオペレータに知らせるメンテナンス・モニタを装備しています。



NCフロントゲージAMADAN-FG

シャーリング作業のフロント位置決めをNC制御する自動寸法装置。最大999工程(99プログラム)を入力・記憶できるほか、自己診断機能、アラーム表示など多彩な機能を搭載し、段取り時間を大幅に短縮、材料のダレもなく、簡単な操作で高精度加工が行えます。NCT加工後の多数個取り切断やトリミング加工にも威力を発揮します。

簡易フロントゲージ

マグネスケール方式により、手前取り寸法設定がワンタッチで行える画期的な前面式ストップ装置。デジタル表示による正確な読み取り、クッション機構による切断時の衝撃吸収など優れた機能を搭載。浮上式ストッパーとの併用により複数の位置決めが可能ですので、大幅な合理化を実現します。

エア式材料支持装置

非磁性材料用の後部材料支持装置。幅広切断において、高い精度が得られます。



逆板押さえ

材料を上刃と逆板押さえ装置によってはさみながら切断を行うことで、切断時に発生するボウ・ツイスト・キャンバを極少におさえ、切断面の直角度、切断精度が向上します。

平ベルトパイラ

切断されたワークをコンベアで搬出・集積するコンパクトな装置。同幅サイズの大量切断に適しており、作業性が大幅に向上します。また、スクラップボックスはフットペダルと連動し、耳切・残材等を収納します。

リターンコンベア

コンベアがテーブル面まで上昇し、材料のダレを解消するサポート機能。コンベアが反転して切断材を戻すことができるリターン機能など加工精度と作業能率を大幅に向上させる優れた機能を持っています。

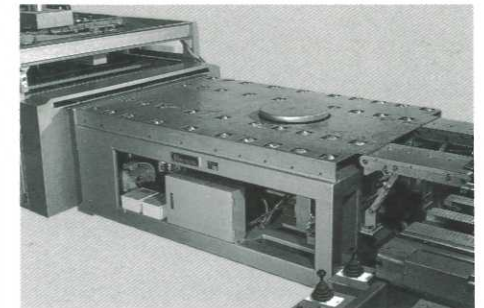
電磁式材料支持装置

軟鋼材、磁性材用のマグネット式サポート装置。幅広材の精密切断を可能とし、SPMを落とさずに、マシンの能力を十分に発揮することができます。



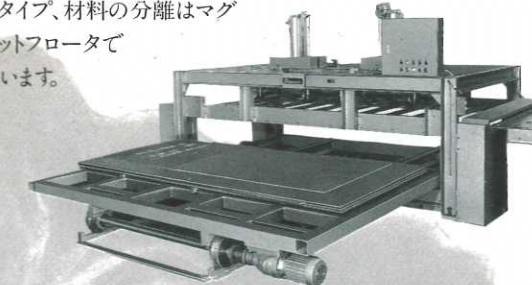
プレートフィーダ・テーブルPFT

板材を特殊ローラで高精度に搬送する装置。前進・後退・ズレ修正はレバーの操作で簡単に行うことができ、回転式テーブルで材料の旋回も可能です。また、小物切断時にはローラアームが収納され、オペレータの障害になりません。

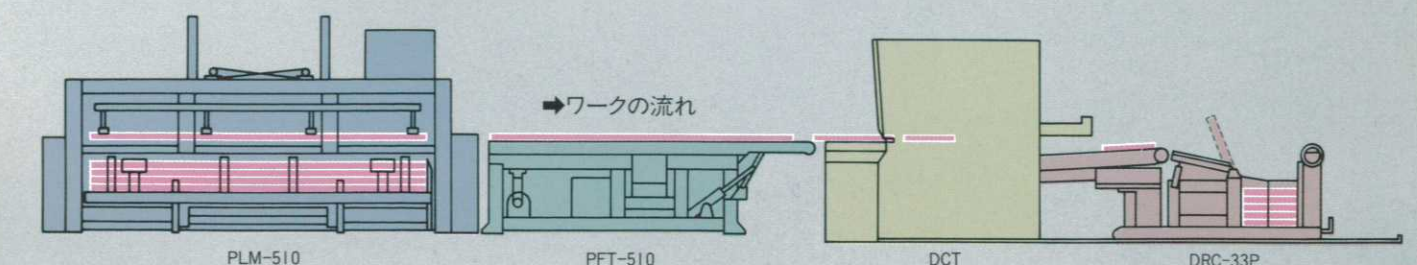


プレートローディング・マニピュレータPLM

板材を一枚づつ取り出し、マシンまで搬送する装置。搬送・切断作業を一人で安全に行うことができます。また、自動運転を行うことでタクトタイムが短縮されます。材料の吊り上げはバキュームタイプ、材料の分離はマグネットフロータで行います。



●自動化システム Automation



●仕様

	DCT-1213	DCT-2013	DCT-2513	DCT-3013
駆動方式	メカニカルギロチン			
切断能力(板厚t×長さmm)	13×1260	13×2010	13×2510	13×3100
シャワー角(度°分')	1°30'			
ストローク数(S.P.M.)	50			
クリアランス調整	電動式可変			
クラッチ・ブレーキ	湿式エアコンビネーション			
上刃スライド方式	ローラーガイド方式			
ライトビーム(ハロゲンランプW×個)	50×2	50×3	50×3	50×4
自動切断用接点	3接点(長短切り換え)			
運転操作モード	単動・連動・ポーズ・寸動・自動・切			
板押え	油圧分割式・単独板押え方式			
方式	テンキー式オートバックゲージ			
バックゲージ	速度(60Hz時mm/min.)			
	4300			
	有効範囲(mm)			
	5~1000			
	フルバック機能			
	あり			
	後退端自動反転機能			
	あり			
サイドゲージ(有効長さmm)	1000			
電動機	主電動機(kW)			
	11	15	18.5	18.5
	板押え油圧ユニット(kW)			
	7.5			
	バックゲージ(kW)			
	0.4			
	クリアランス(kW)			
	0.1			
電動機械重量(kg)	11000	12500	14700	17500

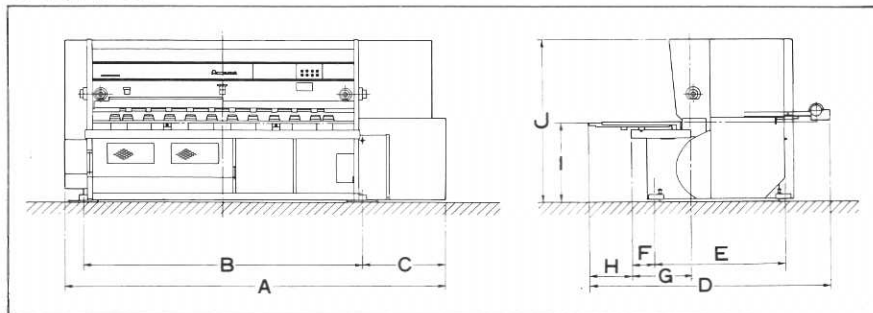
※本仕様ならびに装備は改良等のため予告なく変更することがあります。

●オプションメニュー

バックゲージスピード10m/min.	◎	◎	◎	◎
逆板押え	◎	◎	◎	◎
材料支持装置	▲	▲	▲	▲
	電磁式	電磁式	電磁式	電磁式
	エア式	エア式	エア式	エア式
前後装置	▲	▲	▲	▲
	平ベルトタイプ	平ベルトタイプ	平ベルトタイプ	平ベルトタイプ
	リターンコンベア	リターンコンベア	リターンコンベア	リターンコンベア
	NCフロントゲージ	NCフロントゲージ	NCフロントゲージ	NCフロントゲージ

▲……組合せに制約があります。

●商用図



	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
DCT-1213	3150	2000	935	2800	1590	250	700	457	900	1880
DCT-2013	3965	2770	980	2800	1590	250	700	457	900	1880
DCT-2513	4465	3270	980	2800	1590	250	700	457	900	1880
DCT-3013	5035	3840	980	2800	1590	250	700	457	900	1880

■単位は(mm)

