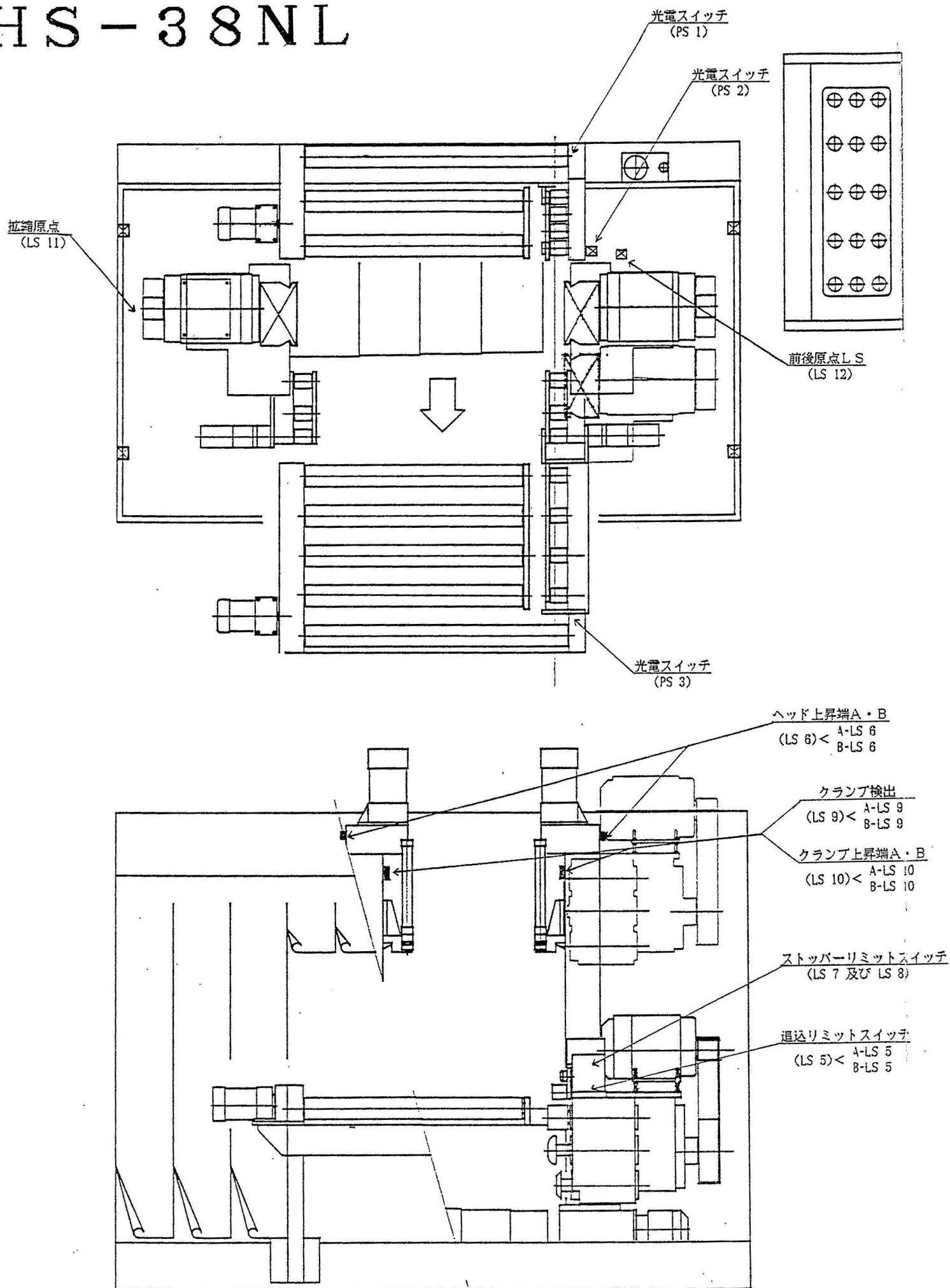
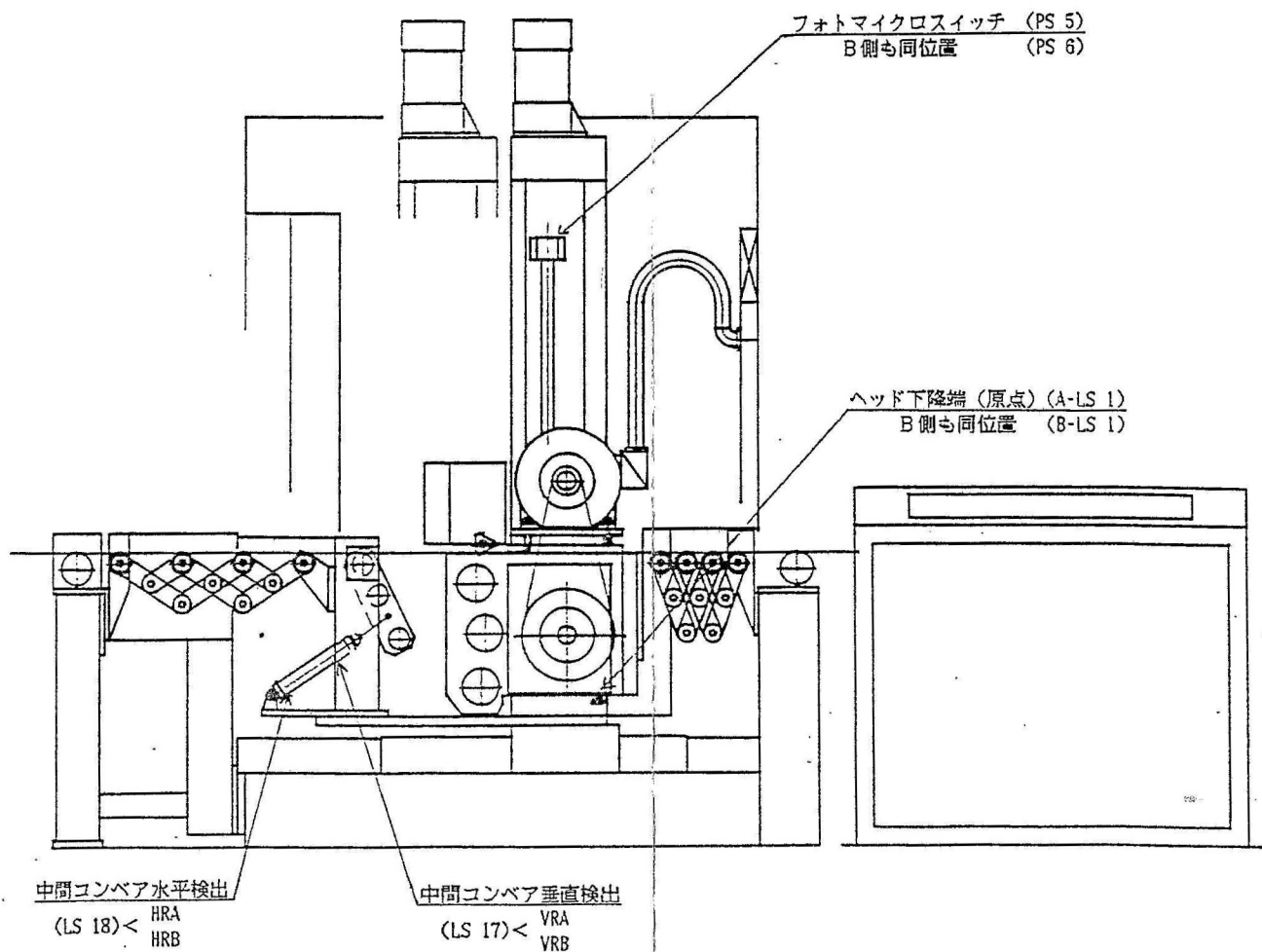


HS-38NL



	名 称	接点	A 側線番号	接点	B 側線番号	形 式	メーカー
A-LS 1	ヘッド最下降端 (ヘッド原点)	NC	021.0V	NC	031.0V	WL-G12	オムロン
B-LS 1							
A-LS 5	追 込	NC	R1.249	NC	R1.250	D4C-1202	オムロン
B-LS 5							
A-LS 6	ヘッド最上昇端	NC	020.0V	NC	030.0V	1VE-10-C	オムロン
B-LS 6							
LS 7	ストッパー接触	NO	025.0V	NO	035.0V	SHL-Q2255	オムロン
LS 8							
A-LS 9	クランプ検出	NO	01C.0V	NO	01D.0V	SHL-W255	オムロン
B-LS 9							
A-LS10	クランプ上昇端	NC	234 , 235	NC	236 , 237	1VE-10N-C	オムロン
B-LS10							
LS11	拡張原点	NO	R1 , 251			HL-5000	オムロン
LS12	前後原点	NO	R1 , 252				
PS 1	光電SW	非入光時ON		+24V.0V.02E		GT5R	竹中電子
PS 2		入光時 ON		+24V.0V.02F		GSR05R	
PS 3		非入光時ON		+24V.0V.03E		GT5R	
PS 5	ヘッド送りパルス (フォトマイクロスイッチ)	NO	+24V.022.0V	NO	+24V.022.0V		オムロン
PS 6							
VR A	中間コンベア垂直	検出時ランプ OFF	6.15	検出時ランプ OFF	15.16	SR-401	TAIYO
VR B							
HRA	中間コンベア水平	検出時ランプ OFF	6.13	検出時ランプ OFF	13.14	SR-401	TAIYO
HRB							



I. HS-38NL型について

1. 用途及び特長

(1) 用途

H形鋼のフランジ部開先加工及び追込加工、ウェブ部スカラップ加工の開先加工機械です。

(2) 特長

- (1) オートスライド機構の採用により、従来二行程で行っていた勾配H形鋼及び、片側追込の開先加工が一行程で行えるようになりました。
- (2) プログラマブル・コントローラー、インバータ等最新電子部品の採用により、切削ヘッドの単独運転を可能とし、又、各カッターについては最適な切削速度を設定できる為、カッター寿命を大幅に延ばし経済性を高めました。
- (3) 特殊クランプ装置の採用により追込加工、スカラップ加工のスケール調整が不要となり作業能率が大幅にアップしました。
- (4) 送り機構にボールネジを採用した為、安定した切削が得られます。
- (5) 特殊ストッパー、摺動面自動給油装置を採用しています。
- (6) 双頭6軸型でH形鋼の追込、開先加工及びスカラップ加工（追込2カ所、開先2ヶ所、スカラップ2カ所）が一行程で行えます。
- (7) 自動運転を取り入れ、全ての行程をボタン操作で行えます。
- (8) 開先量は、カッターシャフト頭部の切込調整目盛を合わすことにより（スペーサー等不要）所定の寸法が得られます。
- (9) 開先、追込、スカラップ全てにスローアウェイカッター（切刃交換式刃物）を採用しています。
- (10) 本機で加工後は、刃物切削ですので均一な製品が出来ます。
- (11) 本機は、ラインタイプ仕様の為、入側、出側にコンベアを設置（別仕様）してラインを構成する事により、H形鋼の同一加工が自動的に連続して加工出来ます。

2. 主 仕 様

(1) 機種型式 HS-38NL型

(2) 適用寸法

図-1

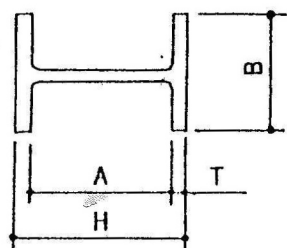
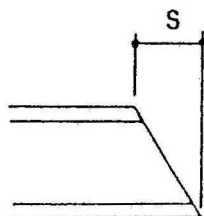


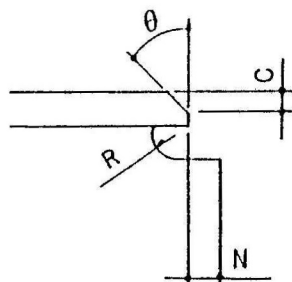
図-2



H = 200 ~ 1000mm
B = 100 ~ 600mm
T = 6 ~ 38mm
A = 170 ~ 953mm
S = -30 ~ 300mm

(3) 加工能力

図-3



C (MAX) = $\theta 45^\circ$ の時 22(30)
 $\theta 35^\circ$ の時 26(38)

R = 35

N (MAX) = 40

(追込加工条件適用表参照)

(4) カッター軸回転数 (r.p.m)

表-1

	開 先	スカラップ	追 込
50HZ	231	200	273
60HZ	232	201	275

(5) 使用カッター : 17ページ『加工別による刃物の種類について』参照。

(6) 使用電動機

切 削 用 7.5kw × 2台
ヘッド送り用 1.5kw × 2台
クランプ用 0.4kw × 2台
コラム拡張用 0.2kw × 1台

A側レール移動用 0.2kw × 1台
給油ポンプ用 17w × 1台
駆動コンベア用 0.2kw × 2台
駆動コンベア用 90w × 4台
ストッパー用 25w × 2台

4. 各部の名称及び主寸法

図-4

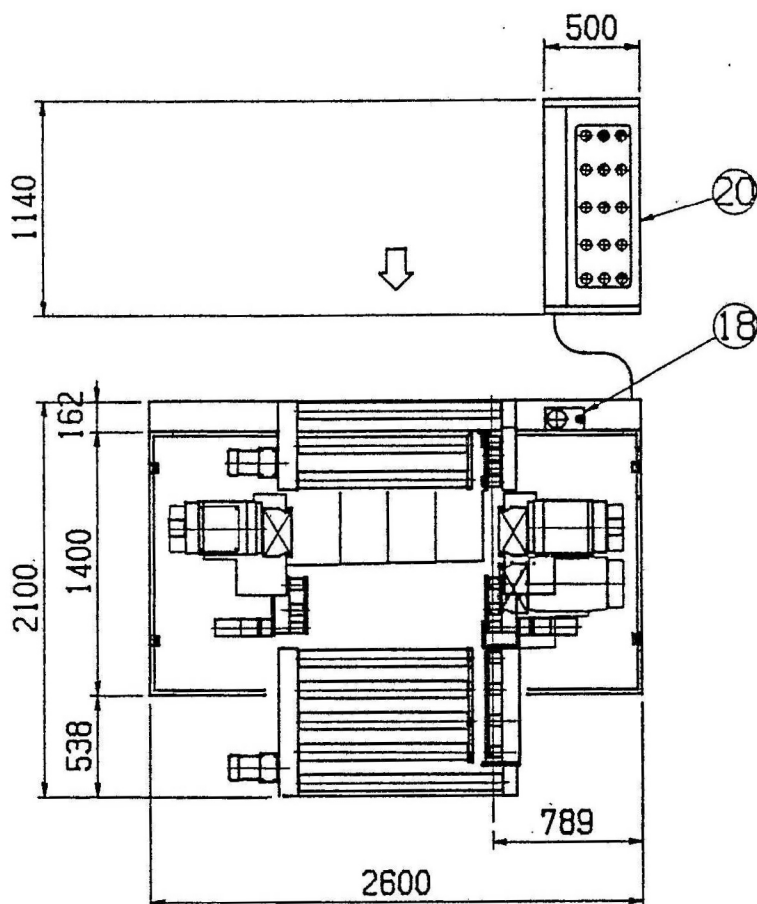


表-2

No.	各 部 の 名 称
①	入 側 コ ン ベ ア
②	前 コ ン ベ ア
③	伸 縮 コ ン ベ ア
④	出 側 コ ン ベ ア
⑤	A 側 コ ラ ム
⑥	B 側 コ ラ ム
⑦	カ ッ タ ー ヘ ッ ド
⑧	追 込 カ ッ タ ー
⑨	ス カ ラ ッ プ カ ッ タ ー
⑩	開 先 カ ッ タ ー
⑪	ス ト ッ パ ー
⑫	ク ラ ン プ
⑬	ウ ェ ブ 押 シ
⑭	切 削 用 モ ー タ ー
⑮	ヘ ッ ド 送 り 用 モ ー タ ー
⑯	ク ラ ン プ 用 モ ー タ ー
⑰	エ ア ー シ リ ン ダ ー
⑱	集 中 給 油 装 置
⑳	ス プ ラ ッ シ ュ ガ ー ド
㉑	操 作 盤 , 制 御 盤

