



Hベベラー (H形鋼開先加工機)

KH・KHWシリーズ

仕様

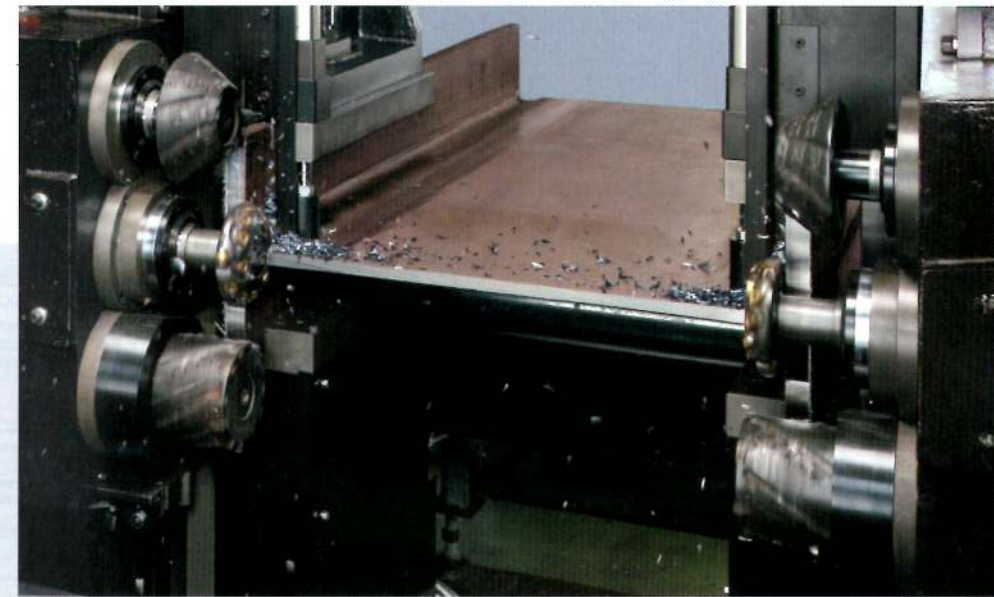
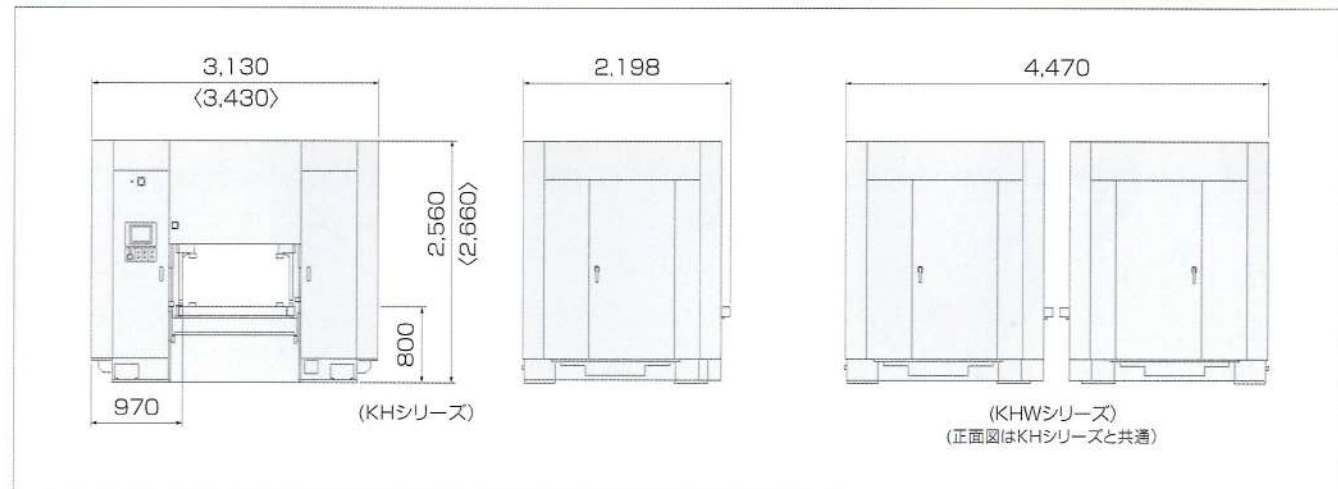
(〈〉内は1360のとき)

機種		KH1050 (KH1360)	KHW1050 (KHW1360)	機種		KH1050 (KH1360)	KHW1050 (KHW1360)
被切削材 (mm)	サイズ	H200×100~H1,000×500 (H200×100~H1,300×600)		モータ出力 (kw)	主軸	15×2台	15×4台
	フランジ厚さ	6~55			昇降	1.5×2台	1.5×4台
	最小製品長さ	400(加工後のフランジ長さ)			その他	計4.19	計8.38
					合計	37.19	74.38
加工能力 (mm)	フランジ追い込み量	0~250(最大40/回)		電源	AC200V 3相 D種(第三種)アースが必要		
	ウェブ追い込み量	0~35			機械質量 (kg)	7,200 (7,600)	14,400 (15,200)
	開先量	最大55					
	適応する切断部勾配	-30~+333					

●この仕様および外観は、改良のため予告なく変更することがあります。

外形寸法(mm)

(〈〉内は1360のとき)



大東精機株式会社

http://www.daito-seiki.com

営業本部 〒660-0832兵庫県尼崎市東初島町2-26
TEL (06) 6489-1202 FAX (06) 6483-2095

東京営業所 TEL(03) 3762-5735	大阪営業所 TEL(06) 6489-1202
北海道営業所 TEL(011) 785-4558	名古屋営業所 TEL(052) 805-1114
仙台営業所 TEL(022) 353-5095	広島営業所 TEL(084) 928-7826
北関東営業所 TEL(0270) 50-8071	福岡営業所 TEL(092) 606-0571
宇都宮営業所 TEL(028) 614-1230	海外営業所 シカゴ、台北

大東精機株式会社


もっと速く、もっと静かに

高速化・低騒音化にこだわり開発された DAITO H形鋼開先加工機 KHシリーズは、高い生産性とともに使い勝手にも優れており、ご愛用先は着実に増えています。



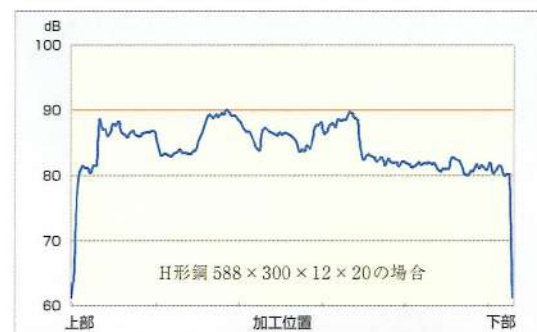
KH1050 KH1360

■ 加工時間の一例

	H形鋼 700 × 300 × 13 × 24 加工時間 2分25秒
	H形鋼 900 × 300 × 16 × 28 加工時間 2分40秒

いずれも、フランジの追込み32mm、スカラップ加工ありの値です。

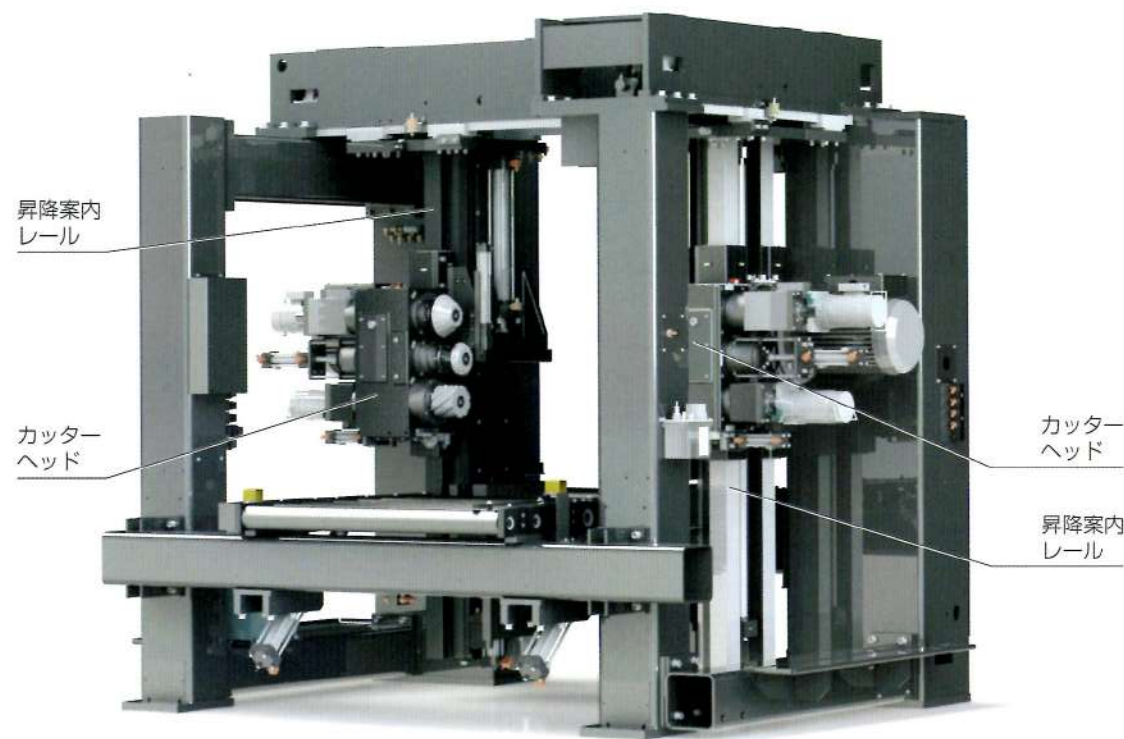
■ 切削騒音



切削音は90dB以下と、従来機にない低騒音です。

重厚な構造がもたらす高性能

KHシリーズは、高剛性の全体フレームに、高速・重切削を支える厚肉鋳鉄製の頑丈な昇降案内機構を載置することにより、カッターの性能を最大限に発揮させて加工時間の大幅短縮と低騒音化を実現しました。

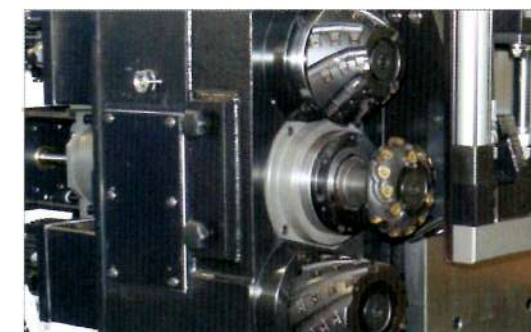


■ 厚肉の角形レール



カッターヘッドの昇降案内は厚肉角形のレール/スライド方式です。切削振動を抑えて良質な加工を行います。

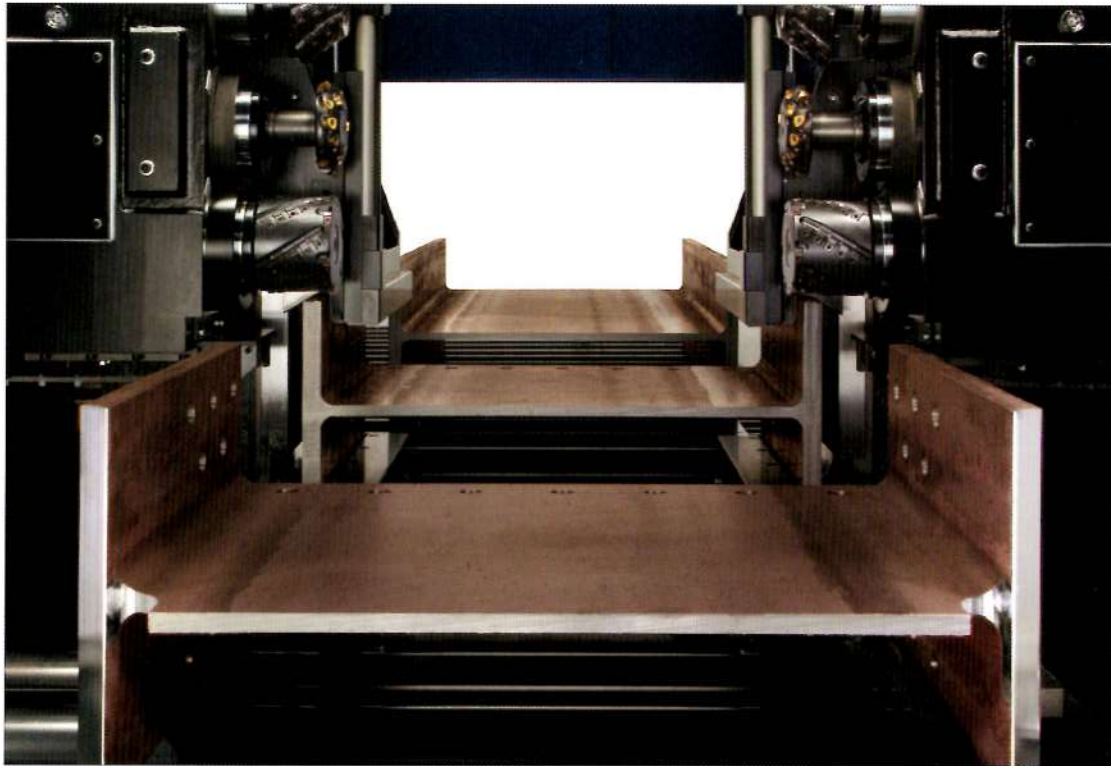
■ 一体構造のカッターヘッド



カッターヘッドとスライド部は、鋳鉄製の一体構造です。吸振性が高く、スムーズな切削によりカッターの長寿命をもたらします。

スムーズな切削が導く高品質

KHシリーズは、追込み・スカラップ・開先の各カッターとも3条刃を採用。こまかいピッチにより切削抵抗を軽減するとともに、サーメットチップと超硬チップの使い分けによる最適加工のもとに、高品質な開先面を創成します。



■ 追込みカッター



■ スカラップカッター



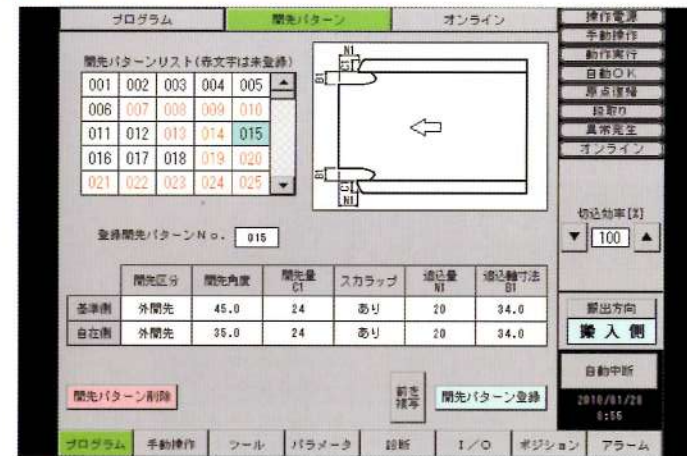
■ 開先カッター



各カッター軸はいずれも軸受部が出入りするクイル式です。カッターの出し入れによる軸のたわみ・振動がなく、スムーズな切削が行われ、高品質な加工とチップの長寿命をもたらします。追込み・開先加工には高速回転向きで安価なサーメットチップを、スカラップ加工には靱性のある超硬チップを採用しています。

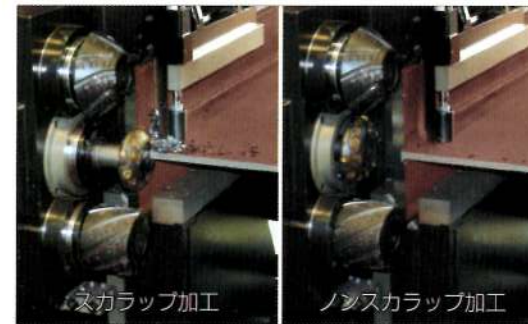
使いやすく便利な機能

■ パソコンタッチの操作盤



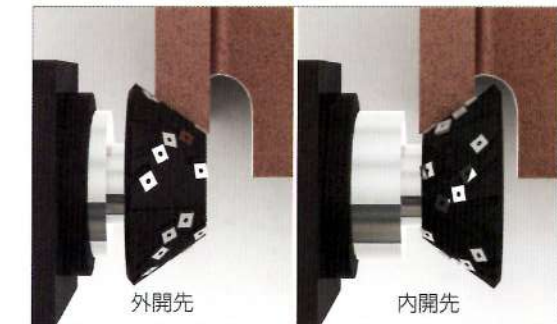
操作盤はWindows。見やすい10.4インチのタッチパネル式です。登録済みの材料データと開先パターンを選択するだけで加工プログラムが完成。USBやLANによるオンラインにも対応します。

■ ノンスカへの切替えも自動



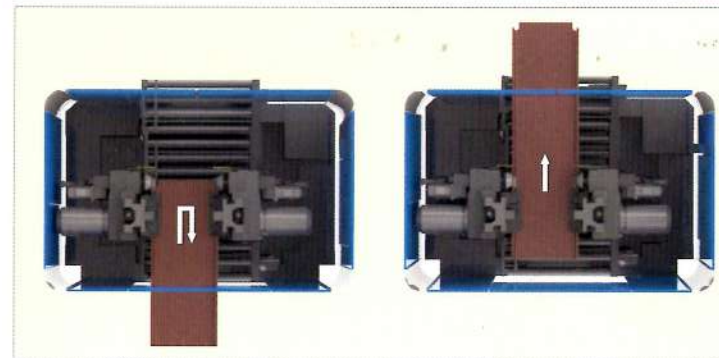
スカラップ・ノンスカへの切替えは、プログラムに従ってカッターが自動で出入りします。

■ 外・内開先は刃物交換のみ



開先軸の自動位置決め機能により、カッターの取替えだけで外開先・内開先の加工変更ができます。梁材の両端外・内開先も簡単です。
※内開先加工はオプションカッターが必要です。

■ 加工後の戻し・貫通が自在



先端加工後の製品は、搬入側に戻したり、機械内を通過させたりが簡単に選択できます。設置場所を選ばず、割込み作業にも便利です。

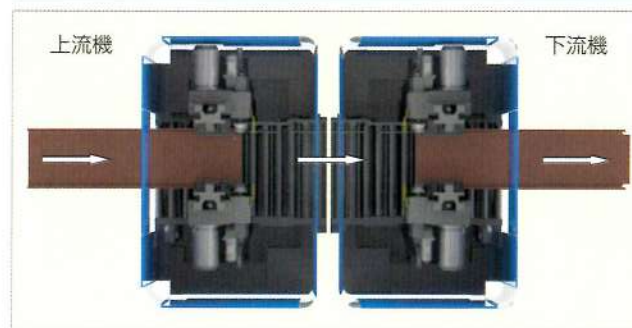
より高能率な KHW シリーズ

KHWシリーズは、KHシリーズの機械後部に逆勝手の機械を連結した機種です。材料をトンボさせることなく前後どちらの開先加工も連続運転で行うことができます。前端、後端の開先がそれぞれ独立して同時に加工できる高能率機です。



KHW1050 KHW1360

加工の流れ



上流機に搬入された材料前部は、カッター部に位置決めされて前端加工が行われます。前端加工後、材料は下流機に送られ、後端をカッター部に位置決めされて後端加工完了後、下流機の外部へ搬出されます。その間に上流機は次の材料の前端加工を行います。

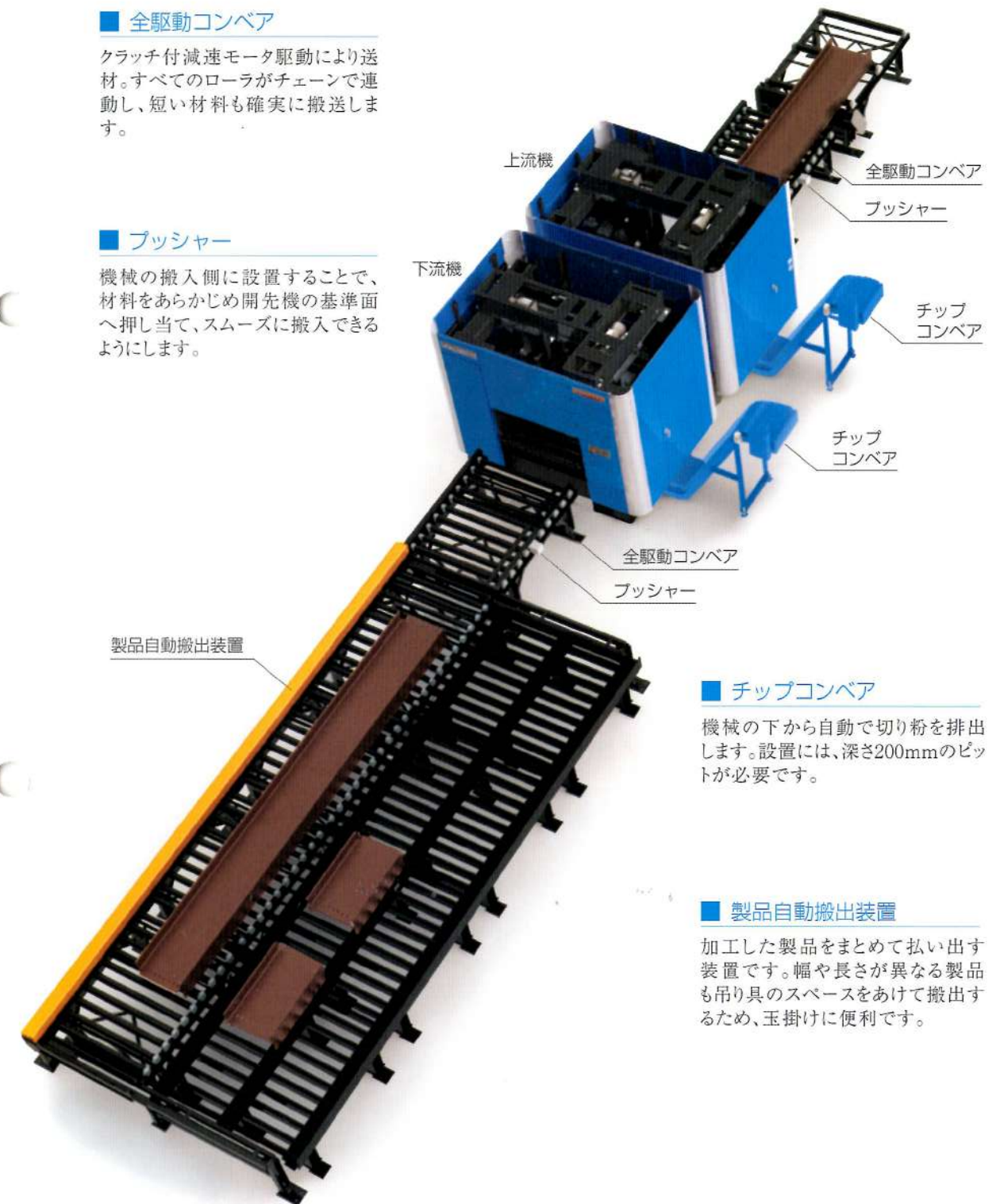
オプション

■ 全駆動コンベア

クラッチ付減速モータ駆動により送材。すべてのローラがチェーンで連動し、短い材料も確実に搬送します。

■ プッシャー

機械の搬入側に設置することで、材料をあらかじめ開先機の基準面へ押し当て、スムーズに搬入できるようにします。



■ チップコンベア

機械の下から自動で切り粉を排出します。設置には、深さ200mmのピットが必要です。

■ 製品自動搬出装置

加工した製品をまとめて払い出す装置です。幅や長さが異なる製品も吊り具のスペースをあけて搬出するため、玉掛けに便利です。