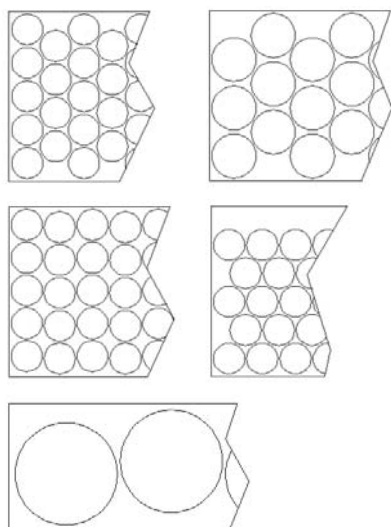


- 定尺板のまま加工ができて材料在庫が減少します。
- 小ロットの生産でも材料段取り時間を減少できます。
- 材料の歩留り率が向上して原価低減ができます。
- 材料寸法と製品寸法によって、歩留まり率の最適なパターンを自動計算で選択します。

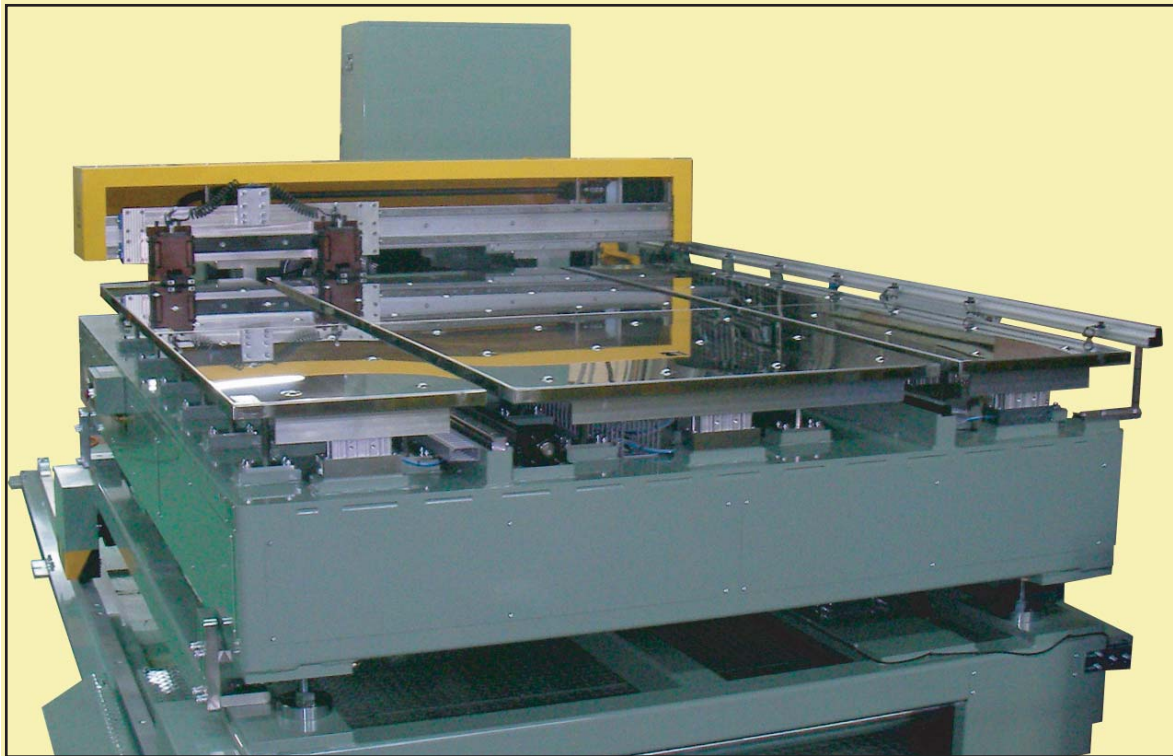
5種類の加工パターンから最適歩留り率の加工を選択



主仕様		
シート材	SPCC 914mm×1829mm	
	SUS304 1000mm×2000mm	
板厚	0.8 ~3.2mm	
ブランクサイズ	Φ170~Φ312mm	
X軸	ストローク長さ	MAX 2280mm
	送り速度	MAX 300mm/sec
	駆動源	ACサーボモーター (4.4Kw)
Y軸	ストローク長さ	MAX 1000mm
	送り速度	MAX 400mm/sec
	駆動源	ACサーボモーター (1.3Kw)
材料テーブル	ボールキャスター	
装置本体	移動量	1500mm
	駆動源	ギヤードモーター(0.75Kw)

# XYシートフィーダー

定尺材をテーブルに乗せてガイドに当てれば、材料をクランプして加工を開始します。製品寸法と材料の長さ・幅寸法を入力すれば、5種類の加工パターンから最適な歩留まり率の加工パターンと製品個数が表示され加工を開始します。材料のつかみ代は10mm、抜き機スクラップは切断されて排出されます。



金型交換時には1500mm  
後方に移動できるから  
段取りが楽にできます。

