

アマダ HFA-500CNC

2000年

機 種		HFA-500CNC	
切断能力 (mm)	1本切り	丸 材	φ508
		角 材	□508
	束ね切り	幅	200~350
		高 さ	45~200
モーター 〔3相 50/60Hz〕	鋸 刃	5.5kW×4P×200V	
	油 圧	1.5kW×4P×200V	
	切 削 油	0.18kW×2P×200V	
	ワイヤブラシ	0.09kW×4P×200V	
環 境	電源電圧	AC 200V±10% (50/60Hz)、AC 220V±10% (60Hz)	
	温 度	作動時: 0~45℃ 非作動時: -5~+50℃	
	湿 度	作動時: 30~90% 非作動時: 10~95% (結露のないこと)	
操作回路電圧		AC 100V, DC24V	
鋸刃寸法 (幅×厚さ×長さ: mm)		54×1.3×5815	
鋸刃速度		15~120m/min (50/60Hz) インバーター変速*1	
鋸刃テンション装置		油圧式 (鋸刃破断・スリップ検出機能付き)	
バイス	型 式	割リバイス	
	シリンダー	油圧式・全ストローク (0クランプ可能)	
	材料なし検出幅	検出可能最小材料幅 10mm	
切削油	タンク容量 (ℓ)	130	
	ポンプ型式	セントリフューガルポンプ	
油 圧	タンク容量 (ℓ)	62	
	ポンプ吐出量	22ℓ/min (50Hz)、26ℓ/min (60Hz)	
	設定圧力 (kg/cm ²)	48	
切り粉処理		油圧モーターによるスクリュウ式チップコンベア	
鋸刃制御	上限設定	自動設定	
	上 昇	油圧自動上昇または押しボタンによるインチング	
	急 降	自動: 光電式クイックアプローチ 手動: 押しボタンによるインチング	
	かみ込み検出	AMD (モーションディテクター) による鋸刃のスリップ検出	
	破断検出	リミットスイッチによる鋸刃破断検出	
送 材	型 式	油圧式シャトルタイプ	
	残材長さ	1本切り: 85mm (つかみ代を10mmとした場合) 束ね切り: 195mm (つかみ代を10mmとした場合)	
切り込み制御	制御方式	NC流量制御 (鋸刃ならし有無撰択)	
	登録済鋼種	229種 (JIS規格)	
	ユーザー登録	100種×1サイズグループ (アルファベット+数字=12桁)	
設定入力	切れ曲がり検出	設定値オーバーで切り込みダウンまたは停止	
	ブロック数	30 #1~#30	
	ステーション数	10種類 (異寸法) /1ブロック	
	個数設定	999個/1ステーション	
テーブル高さ (mm)		700	
許容積載重量 (機械本体: kg)		3600	
機械寸法 (幅×奥行き×高さ: mm)		2931×2223×1530	
機械重量 (kg)		3900	

*1: 機械の周辺でラジオなどを使用すると、機械のインバーターによる雑音が入ることがありますので、雑音低減処理 (オプション) を行う必要があります。この処理を希望する場合は、弊社サービス員にご連絡ください。