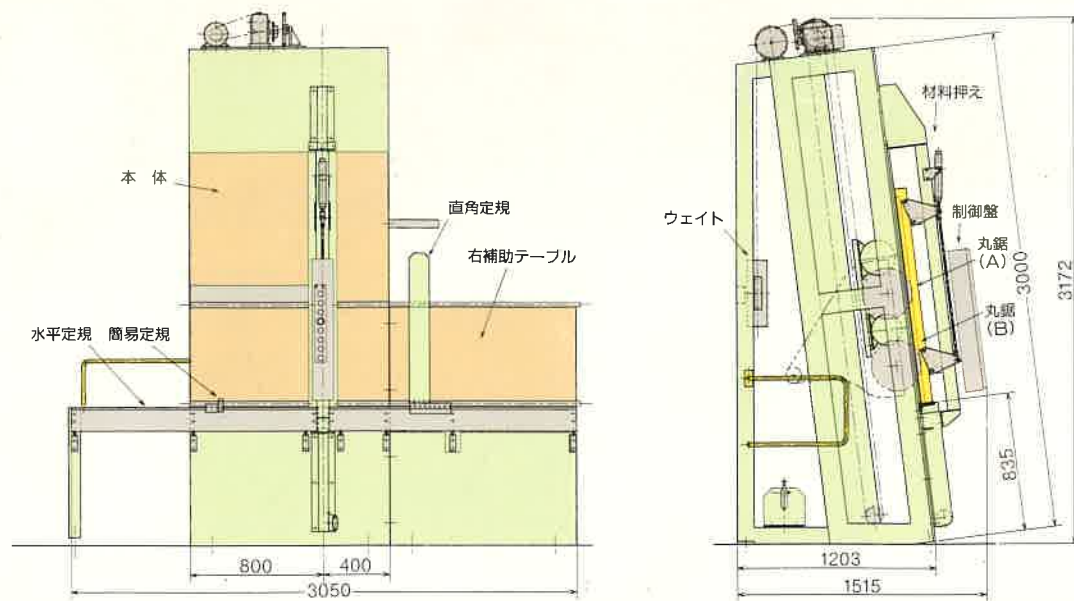
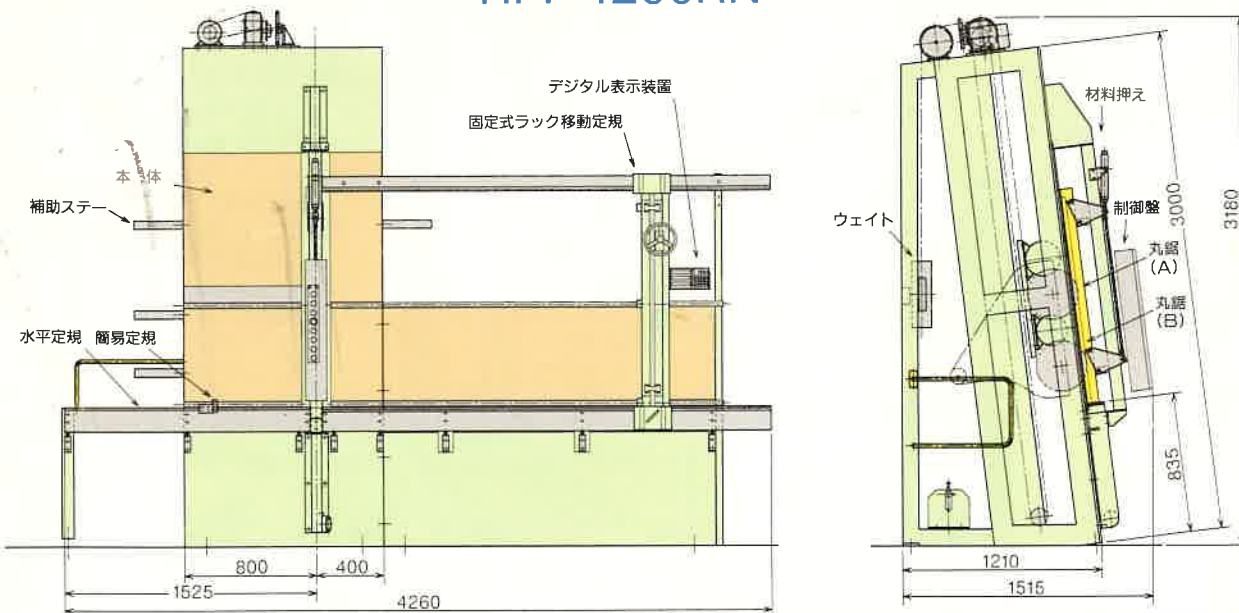


HPP-1200G



HPP-1200RN



仕様		HPP-1200G	HPP-1200RN
切断加工	長さ	1250mm	
	厚み	30mm	
	幅	1250mm	2450mm
幅決め定規		直角定規型	固定式ラック移動定規型 (マグネスケール式デジタル表示付)
切断速度		3~15m/min(インバータ制御)	
主軸回転数		4200rpm.(60Hz)	
主軸モータ		丸鋸A軸 3.7kW・4P, 丸鋸B軸 2.2kW・4P	
使用鋸径		丸鋸(A) 12吋(14吋着装可), 丸鋸(B) 12吋(13吋着装可)	
昇降用モータ		0.75kW・4P(ブレーキ付)	

※上記の仕様は予告なく変更する場合がありますので、予めご了承下さい。

- 標準装備
- ・昇降用LMガイドレール (自動オイルミスト潤滑)
 - ・分銅式バランサー
 - ・平行クランプ式材料押装置
 - ・テーブル面ベークライト
 - ・調整式ベークライト刃口
 - ・本体鋼板機械加工
 - ・切断速度インバータ制御
 - ・2軸式鋸台ユニット
 - ・罫引通り調整装置
 - ・3方式全自動切断方式
 - ・ブレーキ付昇降モータ

SHINX



シンクス株式会社

本社：〒420 静岡市松富4-2-1
 ☎054(272)0091代 FAX(272)1164
 ☎054(272)3040代 FAX(273)0991
 工場：本社FC/大井川FC/平和FC

全国テクニカルセンターネットワーク

●九州●福岡●大分●鹿児島●熊本●沖縄
 ●広島●岡山●米子●高松●松山●姫路
 ●大阪●金沢●富山●名古屋●浜松●静岡
 ●東京●前橋●宇都宮●土浦●松本●新潟
 ●仙台●郡山●酒田●盛岡●青森●札幌

※980130C1

機能と耐久のハーモニー

2軸式 ポストフォームパネルソー

HPP

ハーモニック
SERIES

- ・2軸式鋸台ユニット
- ・昇降用LMガイドレール (自動オイルミスト潤滑)
- ・本体鋼板機械加工
- ・切断速度インバータ制御
- ・3方式全自動切断方式
- ・罫引通り調整装置
- ・平行クランプ式材料押装置
- ・ブレーキ付昇降モータ
- ・分銅式バランサー
- ・テーブル面ベークライト
- ・調整式ベークライト刃口

SHINX

2軸によるマジカルカットで対応。

・・・ポストフォーム切断加工の条件・・・

■2軸式の切断加工ユニット

シンクス「HPP型」ポストフォームパネルソーは、切断加工専用丸鋸軸(A)と、野引と切断の両機能をもつ丸鋸軸(B)がユニット化されている「2軸方式」を採用、2軸の相反する回転と、B軸の頭脳的な切断加工により、シビアな切断加工条件が要求されるポストフォーム材に対応しております。

また、この「HPP型」は、ポストフォームの切断加工の他、野引機能を使用しないで合板や木材板などを切る「普通切断方式」や、メラミン張り合板など欠けが生じやすい素材に対応する「通常の野引切断方式」があり、正面の操作パネルのスイッチ切替操作により、それぞれに選択することができます。

■分銅式バランスー

LMガイドレールの効用をより一層深めるバランスーは、ウェイトにより丸鋸ユニットの昇降を補助し、昇降速度にバラツキのない安定した上下運動を常に保ちます。

■フレームワークの一体化

平面機械加工された重量鋼板のテーブルと、補強材により更に強化された本体フレームは、確かな開先切削加工で溶接加工され一体となりました。

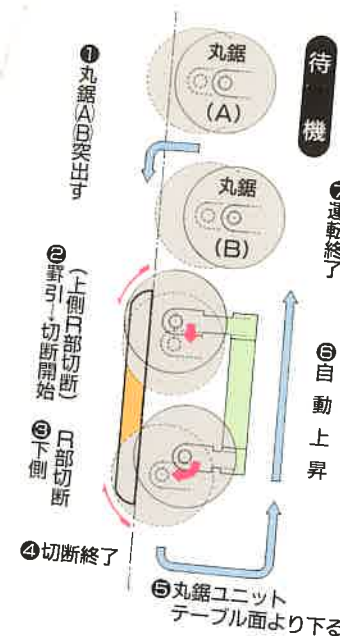
この一体化により、切断加工時の振動を極限にまで抑え、安定切断加工による精度の向上と、振動による各種のトラブル(電気系統、機械装備等)を防止すると共に、騒音による不快感などの防止にも適応します。

■野引の通り調整(ダイヤル式)

丸鋸の研磨などにより鋸厚が変化し、切断用と野引用の丸鋸の通りが違った場合に生ずる「欠けや段差」等を防止するダイヤル式の調整装置は、1目盛で0.02mm、1周で約0.25mm修正できます。

■マジカルカットパフォーマンス

- テーブル面に待機する2軸式の丸鋸ユニットは、切断加工運転の指令により、2枚の丸鋸(A)(B)が相反する回転をしながらテーブル面上に突き出し、1秒後に下降を始めます。
- 上側のR部切断は、丸鋸(B)が野引をしながら、丸鋸(A)が切断します。
- 下側のR部切断は、野引中の丸鋸(B)が下側R部の手前で「減速しながら」テーブル面上に突き出し、瞬時に切断を終了します。
- 切断が終わった丸鋸ユニットは、テーブル面下に入り、自動的に上昇し、スタートの位置で停止、次の切断加工指令まで待機します。



・・・作業の合理化を図るオプション型・・・

■固定式ラック移動定規(R型)

HPP-R型に装備されるR型定規は、左右のスライド移動を、作業性の良い丸ハンドル操作によって行うため、スムーズに定規の設定位置まで移動することができます。

また、定規の有効面が長いので、長尺物の材料に対応します。

※写真中の表示装置は、マグネスケール式のもの。(オプション)

■浮上り式ラック移動定規(A型)

R型定規と同様、長尺物に対応するHPP-A型に装備される浮上り式ラック移動定規は、エアシリンダーによって定規本体部をテーブル面より浮上らせることができるため、定規本体とテーブルの間に空間が生じ、定規本体の下側を材料が左右にスライド移動ができますので、狭い場所での作業、加工ラインへの組込みなどに効果的に対応できます。

■幅決め定規用数値制御装置 SINUC-141(オプション)

HPP-R/A型に装着が可能なシナック141型制御装置は、任意寸法値の入力により、定規の目標位置決めが自動的にできます。

表示器の画面は、明るく、見やすくなっており、確認作業も素早くできます。

また、寸表示、mm表示の切替えができる操作パネルは、無駄な装飾を省いたシンプル設計のため、解りやすく統合されており、簡単操作を推進しております。

■幅決め定規用マグネスケール式デジタル表示装置 (オプション)

HPP-R/A型に装着が可能なマグネスケール式定規位置決め装置は、任意数値の定規位置決めを丸ハンドルによる左右スライドにより行い、その停止位置が寸法表示されます。

また、その検出ヘッドは、長手方向に高感度であるため、精度の良い寸法値が検出されますので、合理的で、効率の良い作業をすることができます。

※上記のA型定規、SINUC-141型装置の写真は、HP1型のもを共用したものです。

1200G型 **2軸式** 1200RN型

ポストフォーム
パネルソー

HPP

■テーブル面にベークライト

機械加工の鋼板製テーブル上になおベークライトが装備され、切断素材を傷から守ると共に、全体をより一層安定させました。

また、その刃口部のベークライトは、刃口の寿命を大幅に向上させると共に、長期稼働の刃口部に開きを生じた場合でも、長孔調整により更新することができます。

■昇降用レールにLMガイド

(ベアリング部自動オイルミスト潤滑)
2軸式の丸鋸ユニットの昇降レールには、高剛とスムーズな運動等に定評のあるリニアモーションガイドレールが採用され、静かな昇降と、摩擦を完全封鎖で、長期の高精度切断加工が望めます。

■平行クランプ式材料押え装置

材料押え部を、テーブル面に対して垂直方向に作動させることにより、寸法合わせが完了した材料にズレが生ずることなく、連続して加工作業ができます。

■集塵ホッパー(吸入口φ100mm2ヶ所)

切断加工中の切粉や粉塵は、パネルソーにおいて最も集塵効率が良くとされている、丸鋸カパーを兼用とする「集塵ホッパー」と、切断終了場所に位置する「下部集塵ホッパー」の2ヶ所に装備、φ100mmのダクトホースにより、効率よく集塵装置に吸入されます。

■直角定規型
HPP-1200G

■固定式ラック移動定規型
(マグネスケール式デジタル表示装置付)
HPP-1200RN