

訂正	日付	変更記事	担当	承認
△	-	-	-	-

機械仕様

HPP-1500RC・IK00-0

ポストホーム/パネルソー

切断加工長 1550mm

厚 40mm

切断速度 3m/min~15m/min インバーター制御

使用鋸径 12インチ (14インチ装着可能)

副軸モーター 2.2KW 4P

使用鋸径 12インチ (13インチ装着可能)

昇降モーター 0.75KW 4P ブレーキモーター

平水平、HP3シナック通し移動定規

幅決め定規制御装置 SINUC 3000A

特記事項

昇降レールLMガイド採用

ベアリング部自動オイルミスト潤滑

バランスウエイト付き

平行クランプ式材料押え装置

調整式ベークライト刃口板

本体表面全面機械加工

テーブル表面ベークライト

運転方法

ポストホーム2軸毛引切断

普通切断

二軸毛引切断

特注事項

強力主軸モーター 5.5KW 4P

主軸・副軸回転数インバーター制御 1000~4200rpm

HP3式シナック移動定規

切断加工幅 2450mm

幅決め定規制御装置 SINUC 3000A

駆動モーター 0.4KW サーボモーター

減速器 1/25 移動スピード 10m/min

シナック定規上部移動ガイド(LMガイド)取付

(添わせて走行のみ 駆動は無し)

シナック定規部集中グリスニップル

シナック定規アルミコマ6個取付

パトライト取付 運転中点灯

鋸力パリアリミットスイッチ取付

非常停止スイッチ増設 シナック移動定規に取付

運転開始両手押ボタンスイッチ

AC電源サージプロテクター

材料押えに補助押え装置取付

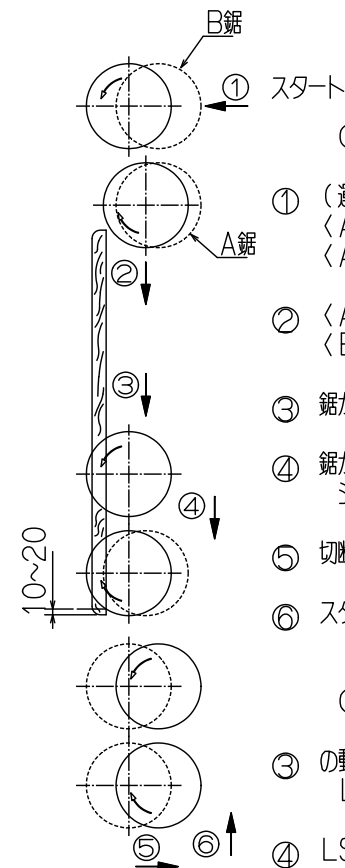
ポスト切断時に副軸切断後に主軸が引き込む動作

鋸交換位置の設定

テーブルステー取付

テーブルステーと補助テーブルの間にベーク貼り

ブレーカー取付



(ポストホーム2軸毛引切断)

① (運転開始スイッチ) ボタンを押します。
 〈A鋸〉〈B鋸〉同時に回転します。
 〈A鋸〉〈B鋸〉テーブル面より出ます。

② 〈A鋸〉で材料を毛引切断しながら下降します。
 〈B鋸〉で材料を本切断しながら下降します。

③ 鋸が材料端より100mm程度の位置にて低速運転。

④ 鋸が材料端より10~20mmの位置にて〈A鋸〉ジャンピング。

⑤ 切断終了後〈A鋸〉〈B鋸〉テーブル面に戻ります。

⑥ スタート位置まで上昇(送り)

(注記)

③ の動作はインバーターにより変速(低速運転)
 LSWにより検出

④ LSW検出後、タイマーにより作動。
 〈A鋸〉鋸出量 毛引状態一切断状態の切替は
 シリンダーにて調整

承認 兼高	設計 大林	日付 2017. 05. 12	機械名称 HPP-1500RC・IK00-0
検図 花村	製図 大林	尺度 ---	図面名称 T/C名古屋 (株)トクエー様 ポストホーム/パネルソー仕様書
シンクス株式会社			図面番号 02,63,12,00Z,000 (2/2)