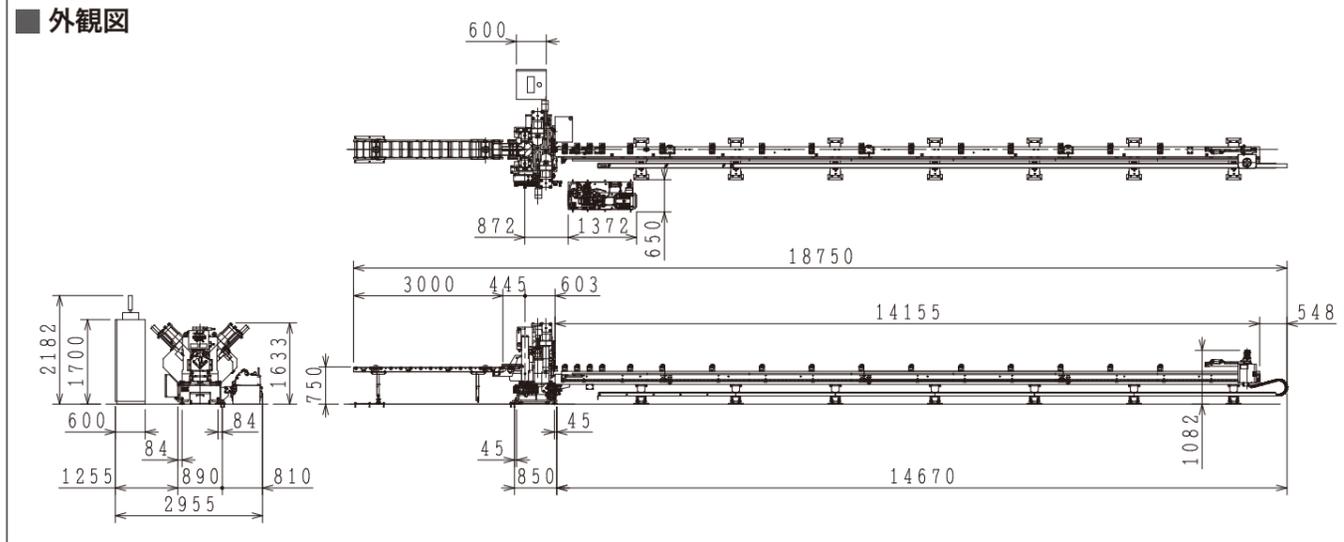


FULL AUTO WORKER UWF-150SII

全自動ユニットワーカー (穴あけ・切断複合機)



機械仕様

項目	仕様		
加工能力	カット	600kN (60tf) × 1基	
	パンチ	400kN (40tf) × 2基	
ワークサイズ	シングルカット (片刃切断)	アングル L40×40×3~100×100×7 フラットバー 38×3~100×9 チャンネル [75×40×5×7~[100×50×5×7.5 Cチャン C60×30×10×2.3 (1.6)~C150×75×25×4.5~3.2	
	ダブルカット (両刃切断)	アングル L40×40×3~150×150×12 フラットバー 38×3~150×12 不等辺アングル 長辺 40~150×12t 以下	
	パンチ	各タイプ金型使用 最小φ5×t3~最大φ25×12t	
	使用範囲	最大φ12.5m~最小0.55m (自動運転可能範囲)	
	鋼材	最小尾端部切断長さ 150mm	
	方式	油圧グリッパー方式	
	駆動・位置決め方式	ラック&ピニオン+減速機付 ACサーボモータ駆動 (衝突時保護装置内蔵)	
ゲージライン部	方式	ユニット金型移動方式	
	駆動・位置決め方式	フルアプロリュートセンサー内蔵油圧シリンダー+デジタル油圧サーボ制御	
位置決め速度	送材	最大 80m / min	
	ゲージライン	最大 5m / min	
位置決め精度	送材	±0.5mm	
	ゲージライン	±0.5mm	
加工基準	送材頭出し	自動ワーククランプ後、自動鋼材測長	
電動機	油圧用	11kW×4P+2.2kW×4P	
	送材用	0.9kW 1 / 10 減速機付 ACサーボモータ	
油圧ユニット	タンク容量	160ℓ (オイルドレンクーラー付)	
	設定圧力	高圧時 20MPa, 低圧時 5MPa : ゲージライン等 7MPa	
機械質量	標準機全体	6.67ton	
	内訳	本体 (カット部・パンチ部・金型部含む)	3.50ton
		定寸装置全体 (グリッパー装置含む)	2.25ton
		油圧ユニット (作動油含む)	0.52ton
		制御盤	0.20ton
その他 (スイングコンベア等)	0.20ton		
データ表示	8.9インチモノクロEL表示		
制御軸	3軸 (X:送材軸、左金型軸、右金型軸)		
CPU	32ビット		
記憶容量	製品データ	100チャンネル (1チャンネルあたり各面最大64工程)	
	加工データ	100チャンネル	
最小設定単位	0.1mm		
入力方式	EL表示機による対話入力		
データ保存	内部	設定データ (製品データ等) パラメータ フラッシュメモリ	
	外部	情報データ (アラーム履歴等) CMOS, ICメモリ (リチウム電池によるバッテリーバックアップ)	
	外部	USBスロット	

<カット>ユニット金型

(単位: mm)

シングルカット	型式	加工範囲
アングルカット 6.5R	BACL-100-6.5R	L40×40×3t~L60×60×5t
アングルカット 8.5R	BACL-100-8.5R	L65×65×6t~L75×75×9t
アングルカット 10.0R	BACL-100-10R	L90×90×6t~L100×100×7t
Cチャンネルカット	BRC 60-23t(1.6)* BRC-150-4.5t	60×30×10×2.3t~ 150×75×25×4.5t
チャンネルカット 75	BCC-75	75×40×5t
チャンネルカット 100	BCC-100	100×50×5t
フラットバーカット	BFCL-100	FB38×3t~FB100×9t
ダブルカット	型式	加工範囲
アングルカット W	BAW-130-9	切代9mm L40×40×3t~L130×130×9t
アングルカット W	BAW-150-12	切代15mm L40×40×3t~L150×150×12t
フラットバーカット W	BFW-150-12	FB38×3t~FB150×12t

*Cチャンネル1.6tの場合材料変形があります。

<パンチ>ユニット金型

(単位: mm)

素 材	型式	加工範囲
アングル, フラットバー	BML-25-12	最大板厚・穴径 12t・φ25
チャンネル(ウェブ)	BML-18-9	最大板厚・穴径 9t・φ18
Cチャン(ウェブ), 軽薄形鋼(ウェブ)	BML-18-6	最大板厚・穴径 6t・φ18
チャンネル(ウェブ)	BHW-25-9	最大板厚・穴径 9t・φ25
軽薄形鋼(ウェブ)	BHW-16-3.2	最大板厚・穴径 3.2t・φ16
Cチャン(ウェブ)	CPF-100	最大板厚・穴径 7.5t・φ22
チャンネル(フランジ)	CPF-150	最大板厚・穴径 12.5t・φ19(6t以下・φ24)
Cチャン(フランジ)	CPFFR-75	最大板厚・穴径 2.3t・φ14(1.6t以下・φ19)
	CPFFR-100	最大板厚・穴径 4.5t・φ19(3.2t以下・φ22)
	CPFFR-150	最大板厚・穴径 4.5t・φ22

*チャンネルウェブ, Cチャンネルウェブ, 軽薄形鋼ウェブ面は左金型を使用。
*チャンネルフランジ, Cチャンネルフランジ面, 軽薄形鋼フランジ面は右金型を使用。

特別付属品

- 自動搬入装置
- 自動搬出装置
- 排出シューター付きコンベア
- 搬出コンベア
- 印字装置
- パソコンソフト
- FB用ワークサポート

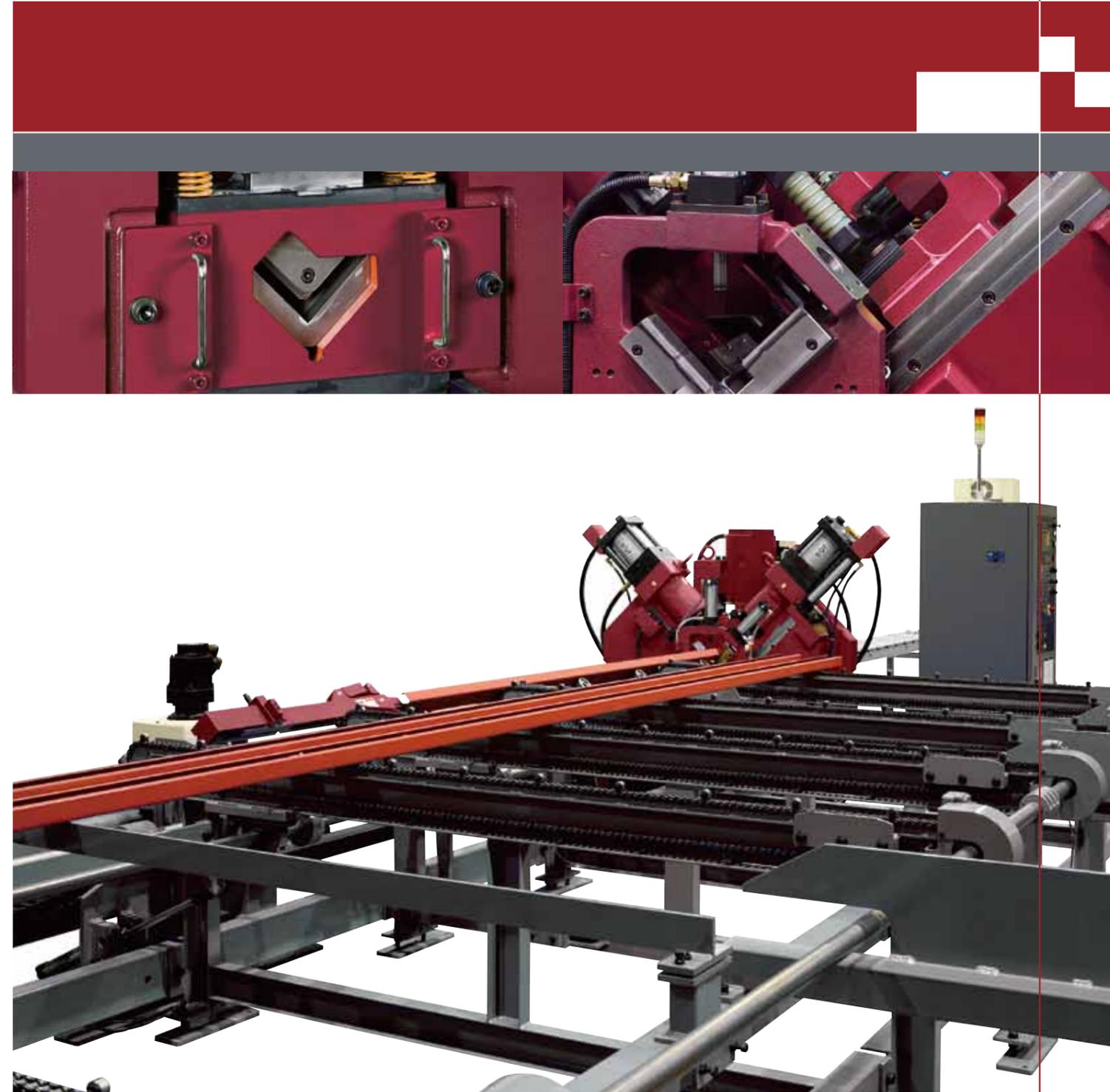
*本カタログで使用されている製品の写真は、出荷時のものと一部異なる場合があります。
また、仕様は事前の予告なしに変更することがあります。

特約店

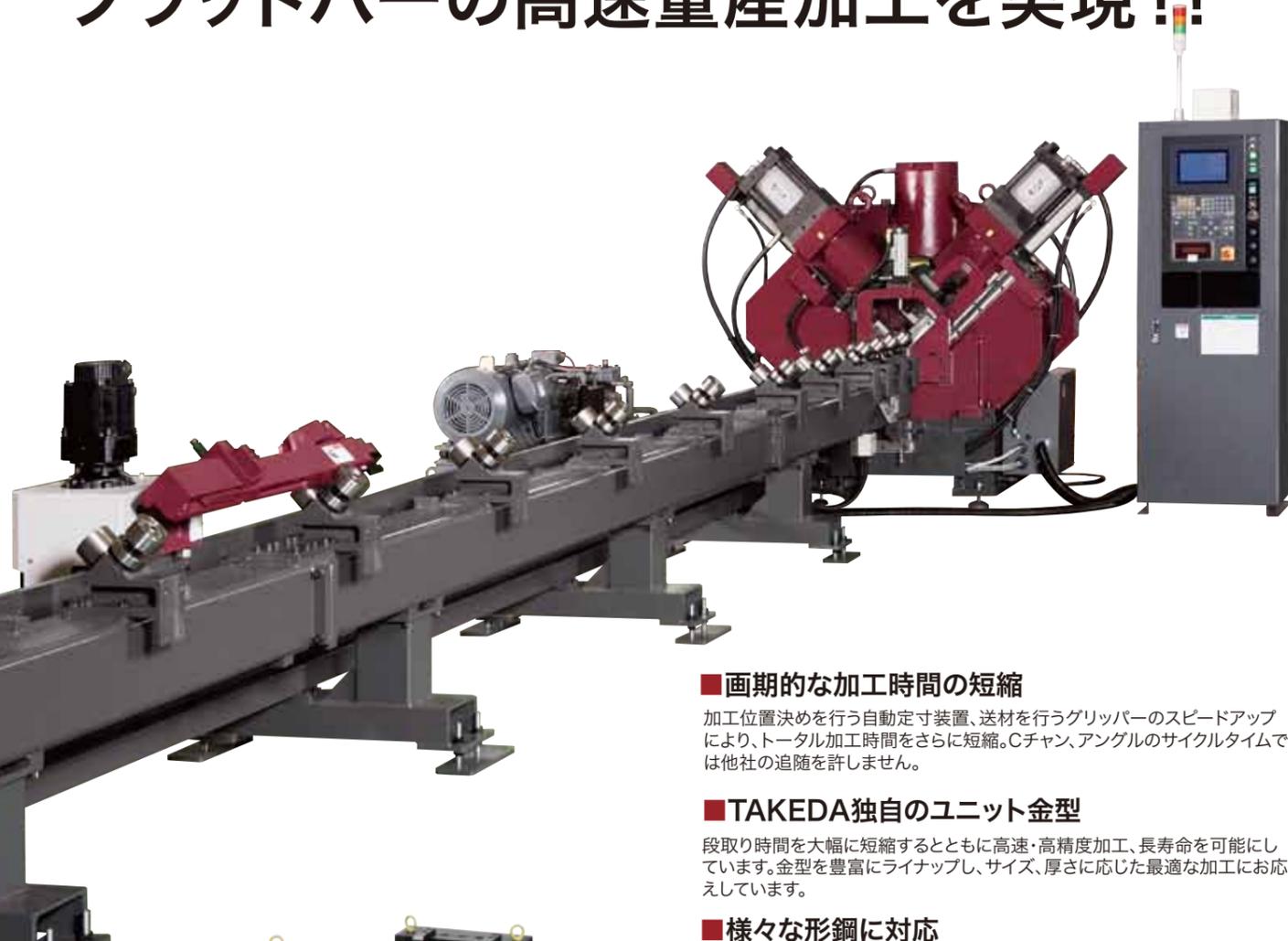


本社: 〒923-1101 石川県能美市粟生町西 132
TEL (0761) 58-8211 (代)
FAX (0761) 58-6861
URL <http://www.takeda-mc.co.jp>
E-mail: hokuriku@takeda-mc.co.jp

仙台 TEL. 022-388-8545 北 陸 TEL. 0761-58-8211
北関東 TEL. 027-253-7907 大 阪 TEL. 072-727-3401
東 京 TEL. 044-853-1521 広 島 TEL. 082-871-1161
名古屋 TEL. 052-891-2422 九 州 TEL. 092-571-6980



送材スピードが80m/minに進化し アングル、チャンネル、Cチャン フラットバーの高速量産加工を実現!!



■画期的な加工時間の短縮

加工位置決めを行う自動定寸装置、送材を行うグリッパーのスピードアップにより、トータル加工時間をさらに短縮。Cチャン、アングルのサイクルタイムでは他社の追随を許しません。

■TAKEDA独自のユニット金型

段取り時間を大幅に短縮するとともに高速・高精度加工、長寿命を可能にしています。金型を豊富にラインナップし、サイズ、厚さに応じた最適な加工にお応えしています。

■様々な形鋼に対応

Cチャンをはじめアングル、チャンネル、フラットバーなど多様な形鋼への穴あけ&切断にお応えします。幅広い加工範囲により工場内の省スペース化に貢献します。*フラットバー加工には専用装置（オプション）が必要です。

■位置決め精度±0.5mmの自動定寸装置

ワークの測長、送材、加工位置決めを行う自動定寸装置。油圧自動グリッパーはワーク尾端をグリッパし自動測長・実測確認を行い高速・高精度に送材します。

■高速・高精度の穴あけ

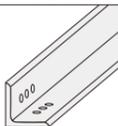
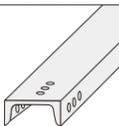
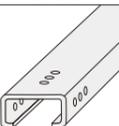
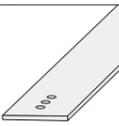
穴あけ用パンチ金型は、ゲージラインの登録が4種類まで行えますので、穴あけ加工のほぼ全域にお応えします。異径穴加工も効率よく作業できます。

■ワーク厚さに応じた切断

切断用カット金型には、形鋼の厚さが薄い場合に適したシングルカット、厚い場合に適したダブルカットをご用意。アングルは150mmまでお応えしています。



■加工範囲

アングル	チャンネル	Cチャン	フラットバー
			
L40×40×3t ~150×150×12t	75×40×5t ~100×50×5t	60×30×10×2.3t ~150×75×25×4.5t	FB38×3t ~FB150×12t

*フラットバー加工にはオプションが必要になります。

■金型をユニット化し段取り時間を大幅に短縮



穴あけ用パンチ金型、切断用カット金型はいずれもユニット金型方式。加工内容や鋼種に応じた金型交換がとて速く簡単に行えますので、段取り時間が大幅に短縮されます。

■金型交換が簡単・スピーディ



金型装着ボルト2本を外すだけで金型交換が行えます。面倒なクリアランス調整も事前に行えますので、金型交換作業に要する時間はわずか10分程度です。(当社計測値)

■高精度自動定寸装置



ワークの測長、送材、加工位置決めを行う自動定寸装置。油圧自動グリッパーはワーク尾端をグリッパし自動測長・実測確認を行い高精度に送材します。ワークの歪みを吸収する機能も装備しています。

■自動搬入装置(オプション)



12m長尺材もチェーンコンベア上に降すだけで自動的に定寸装置にセットします。標準仕様の他、お客様のご要望に合わせたカスタマイズ仕様にも柔軟にお応えしています。

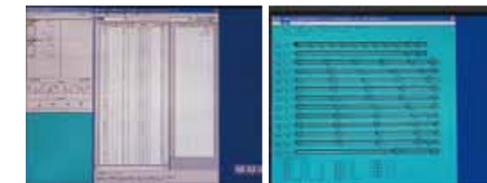
■自動搬出装置(オプション)



加工データ情報に応じて製品長さ別に自動搬出します。次工程の作業の効率化のため、1.5m以下の短尺、4.5mまでの中尺、12mまでの長尺の3種類に分けて排出します。

■パソコン入力(オプション)

TAKEDA独自の取合いソフトは、CADデータからの製品データ変換、取合い、加工データ作成をスムーズに実現。パソコンから本機へのNCデータコンパートが容易に行えます。



■製品への印字(オプション)

アングル片面、チャンネルやCチャンのフランジ片面に、製品名、方向記号、溶接マークなど様々な情報を印字することができます。インクジェット方式でメンテナンスが容易です。