

2-1. 機械仕様

仕様項目		仕様の内容	備考
材料径(mm)		φ10~φ34 (〜φ40) 平10~平29 (〜平35)	()内材料径は、必ず材料後端加工で使用する事。
材料ストック量		φ10 → 27本 φ40 → 7本	
供給材料長さ(mm)		2.5m仕様 → 1600~2500 3.0m仕様 → 2100~3000 4.0m仕様 → 3100~4000	
送出力		最大 490N (50kgf) (トルクモーター仕様) 最大 279N (28.5 kgf) (パウダー仕様)	ロータリースイッチにより送出力調整可能
送出速度		220 mm/s, 60Hz値 MAX 500mm/s	トルクモーター仕様・パウダー仕様 軸固定用 パウダー増速用・主軸移動用
許容回転数		最大 5000 min ⁻¹	材料径によって回転数及び周速を ちらかの小さい側が最大許容と す。
	丸材	最大 400 m/min	
	六角材	最大 140 m/min	
電源		AC200V, 3相, 50/60Hz, 600VA	
電動機		AC200V, 100W, 4P AC200V, 200W, 4P	トルクモーター パウダークラッチ使用の場合
制御回路		AC100V	バルブ制御、ランプ制御
供給材	材料曲がり	1m当たり0.5mm以下	MAS規格B級以上
	材料面粗度	ミガキ材程度以上	
質量		2.5m仕様 → 780kg 3m仕様 → 800kg 4m仕様 → 850kg	
オプション		トップカットブレーキ	トップカット設定位置にて停止

話 九
 入力電源
 シーケンサー接点入力
 シーケンサー出力レ
 CPU等素子制御
 消費電力
 主制御素子
 入力点数
 出力点数
 タイマーリ
 ロータリーエンコ
 カウンター
 仮想内部リ
 アラーム
 バックアップ
 使用周囲