

※改良のため予告なく仕様を変更することがあります。

Digital Automatic Cutter & Feed Unit

デジタル設定、精密切断装置 SACD-200

鉄筋整列、移載供給装置 KSA-8000BL

対話式装置

(特許) NO.2106173

(特許) NO.2574116



自動鉄筋切断機・自動鉄筋曲げ機
省力化機械、設計製造

株式会社 サンヨー機械

●代理店

鉄筋加工機械は当社にご相談ください。



【注意事項】

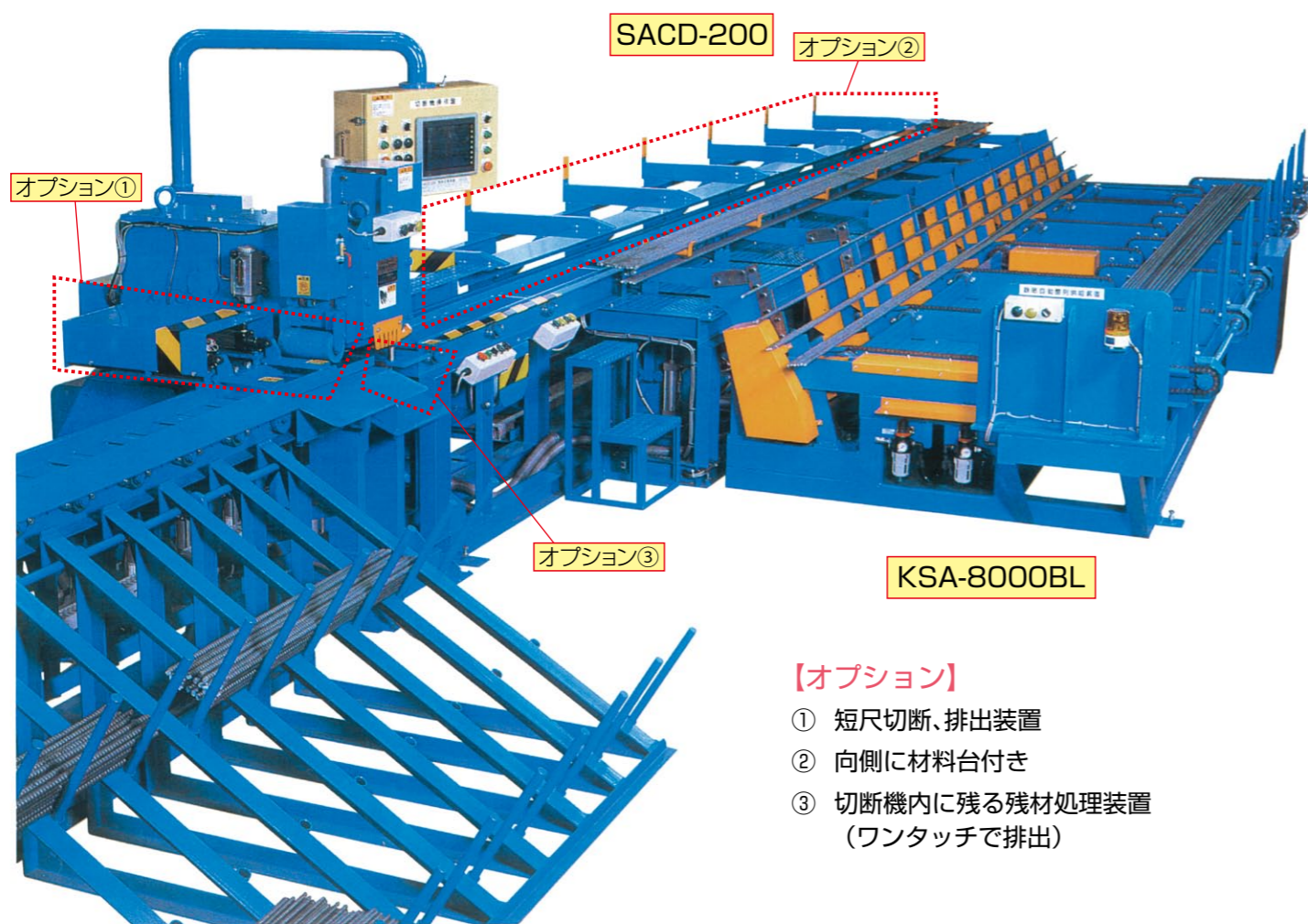


- 本製品は、屋内に設置してください。屋外で使用される場合は、当社にご相談ください。
- 設置・取扱いに関しては取扱説明書の内容に従ってください。大事故や大ケガに至ることがあります。
- 本製品を改造しないでください。改造されたものは保証いたしません。
- 使い方を誤ると、大事故や大ケガに至ることがありますので取扱説明書に従ってください。
- 定期的に保守・点検が必要です。保守・点検をしないで使用していると故障の原因になります。
- 本製品は、日本国内用として製造していますので、海外で使用される場合は当社にご相談ください。
- このカタログに記載した内容と異なることや、予告なく仕様を変更することがありますのでご了承ください。



デジタル設定、精密切断装置 鉄筋整列、移載供給装置 SACD-200 KSA-8000BL

- コンピュータ制御により、整列供給、持込み、連続切断、排出を全自動で行います。
- 供給本数を設定する事により、整列して設定本数を供給持込みを行います。
- 同時切断本数を2回分ストックできるので、切断待ち時間がありません。



【オプション】

- ① 短尺切断、排出装置
- ② 向側に材料台付き
- ③ 切断機内に残る残材処理装置 (ワンタッチで排出)

【切断ラインの特長】

- 1 切断寸法、排出場所、回数設定はタッチディスプレイで設定。
- 2 自動、半自動、手動の3種類の運転モードが選択できます。
- 3 1本の素材より、異なった2種類の寸法を取合わせが出来ます。
- 4 切断後の残材排出位置(格納場所)は任意の位置に設定可能です。

鉄筋加工の省力化ラインシステム

素材整列から連続切断、排出まで自動化ラインを提案します。

【整列装置の特長】

- 1 材料台より、素材を送込みコンベアに投入すると、自動的に整列装置に送られて整列されます。
- 2 送込みコンベアは、自動で送込み量を制御します。
- 3 整列された素材は、同時切断本数の設定により、決められた本数を供給します。
- 4 同時切断本数を、2回分ストックしますので待ち時間はありません。
- 5 持込装置により、整列された素材を並列のままコンベア内に持込みます。
- 6 切断本数と、同時切断本数を設定することにより設定数が完了したら自動停止します。
- 7 切断本数を設定することにより、必要素材本数を自動計算し、必要本数を供給完了したら自動停止します。



◆短尺切断600mm以下は送り出さずに押し出し方式で排出します (オプション①)

操作盤



◆切断ライン、整列装置のすべての設定と進行状況が確認できます



◆切断寸法、回数、排出位置、同時切断本数、先端切断の有無等のデータを設定します

■ 同時切断本数 (材質 SD345)

特別仕様 (材質SD390) 対応もできます。

鉄筋径(mm)	D10	D13	D16	D19
切断本数(本)	18	13	10	8

■ 整列装置仕様

整列可能鉄筋径	D10、D13、D16、D19迄
素材長さ	4,000~8,000mm迄
材料台モーター容量	0.4kw
送込みモーター容量	0.4kw
整列モーター容量	3.7kw

■ 切断ライン仕様

仕様	寸法(mm) 幅(W)×奥行(D)×高さ(H)	必要電力 (kw)	回転数 (rpm) 50/60Hz	送り速度(m/min) 50/60Hz
切断機	860×1,500×1,400	5.5kw	26.5rpm	
送り装置	9,000× 700× 830	0.75kw		51m/min
突当て・製品置場	8,500×2,700× 840	0.75kw		51m/min
位置決め装置		0.4kw	10rpm	

■総重量：7,000kg ■切断長さ：700~7,900mm
■付帯部品：コンプレッサー (3.7kw)、エアガン、工具箱

※改良のため予告なく仕様を変更することがあります。