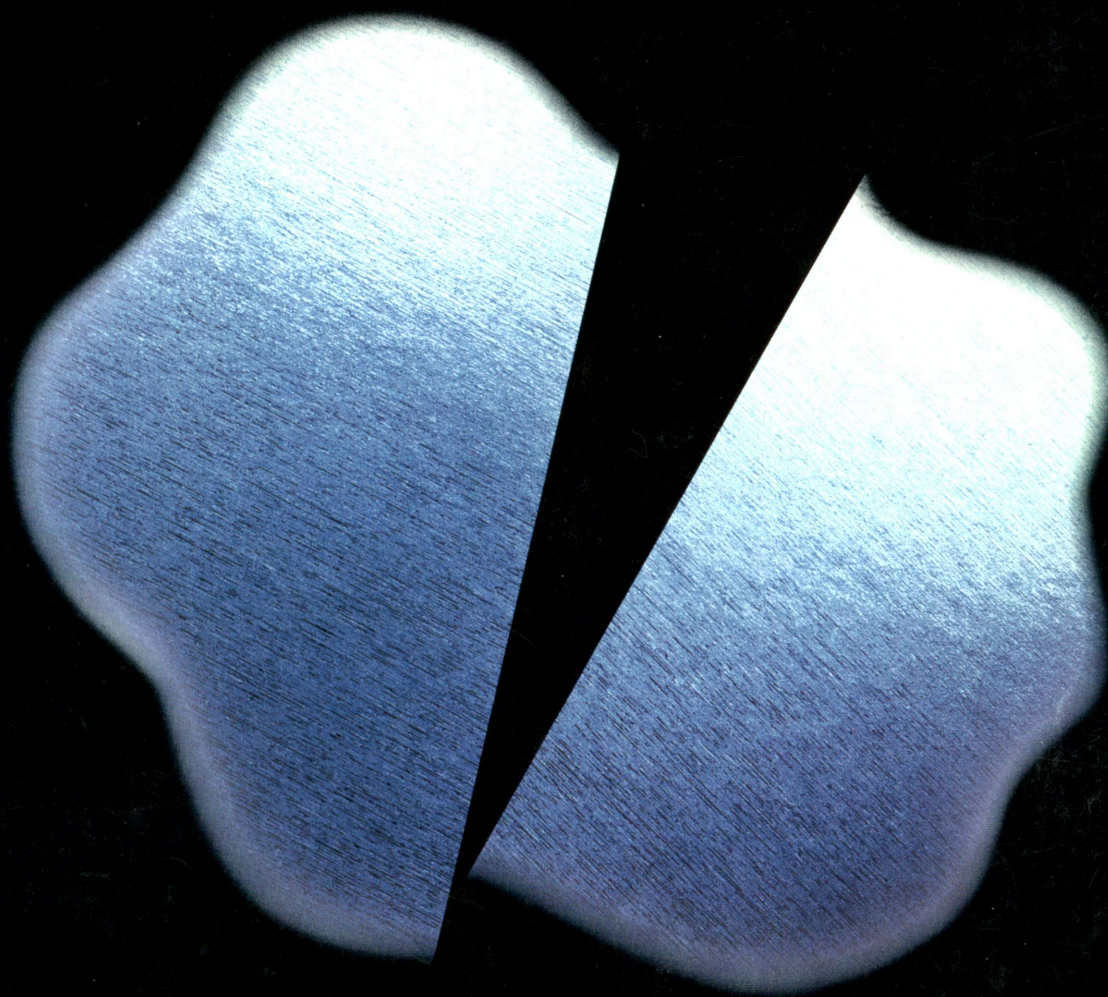


Human & Hi-tech

H-TYPE SERIES

■切断の本質を極めた最高級油圧式シャー■すべての操作を集中制御するフロントオペレーションシステム



 **OMADA**

多機能、高精度の切

操作性、安全性、信頼性をさらに追求した高精度ハイドロリックシヤ。

より速く、より正確に。

切断の本質を極めるために、さらに機能充実。

「アマダ・Hタイプ・シャーシリーズ」。

つねに至上を求めるアマダの、

長年、研鑽し続けてきたノウハウと技術のすべてが、

このシリーズで結実しています。

切断精度の決め手となるブレードクリアランス・レーキ角の自動調整。

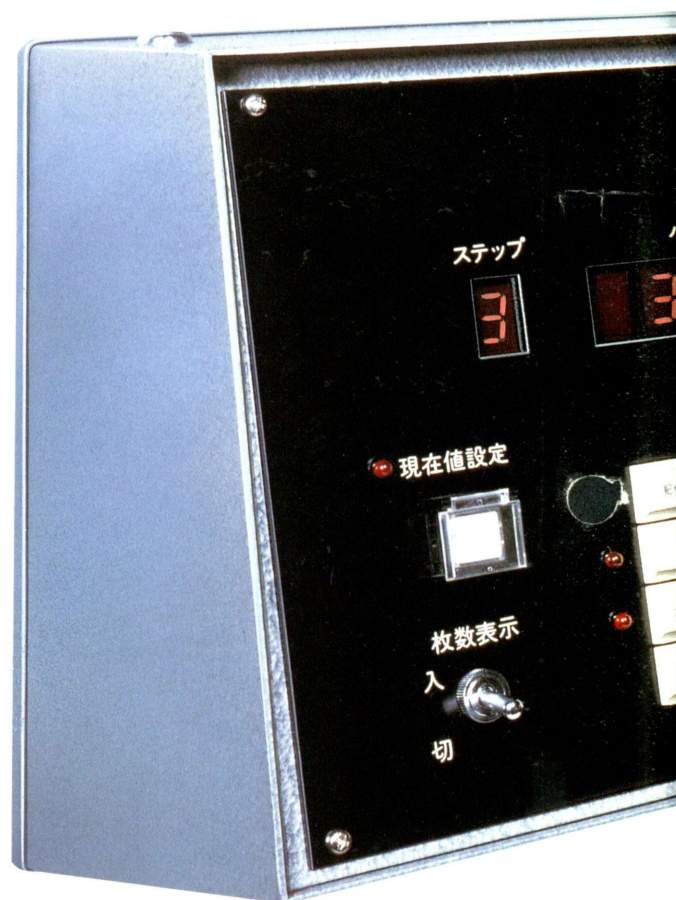
迅速かつ正確な材料位置決め、

定寸補正を可能にしたデジタル式オートバックゲージなど、

高信頼の機能を満載。

使いやすさを重視し、理想の切断を追求する、

変わることをない、アマダの理念がここに集約されています。



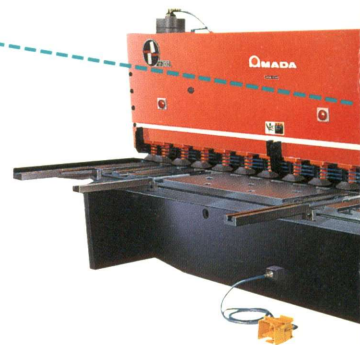
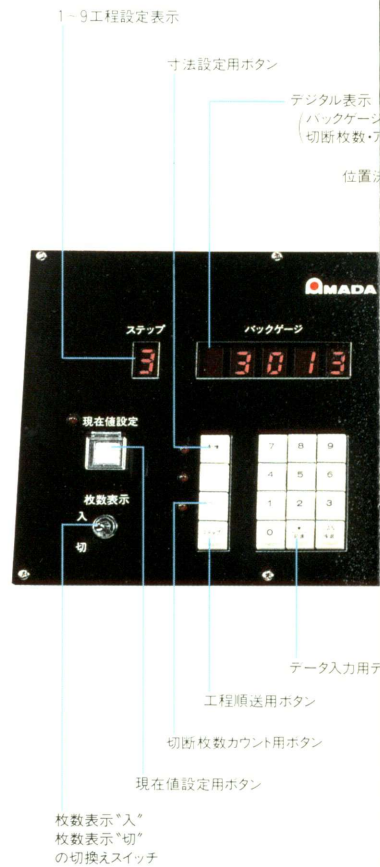
究極のシャーリング。

断力。



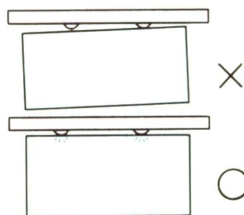
マシンのすべてを集中制御するフロント操作パネル

本機の全ての機能は、フロント操作パネルのみで制御できます。
簡単な操作で、正確・安全・スピーディな作業ができるフロントオペレーションシステムです。
使いやすさを重視し、理想の切断を追求する一例です。



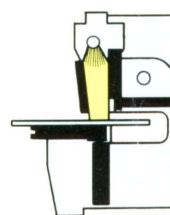
同一寸法の大量切断を楽にこなす自動切断

自動切断の場合、材料がゲージの接点に平行に正しく当たるとマシンが作動します。大量切断時にも均一で高精度な製品が能率よく加工できます。



ケガキ合わせが簡単な内蔵式ライトビーム

本機は、ライトビームを内蔵していますので上刃の影とケガキ線を合わせるだけで、だれでも簡単にケガキ切断ができます。



H-TYPE SERIES

精度の決め手、レーキ角・クリアランスのワンタッチ自動調整

切断する材料の板厚・材質に対する最適なレーキ角とクリアランスの設定が、
キャンバー・ツイスト・ポーを解消する理想的な切断の決め手です。

従来、時間と熟練度を必要としたこの設定を、
だれでも簡単に連動または単独で自動設定できるのが本機の重要な特長です。

現在値・設定値・
プログラム番号・パラメータ

完了表示

バックゲージ
起動用ボタン

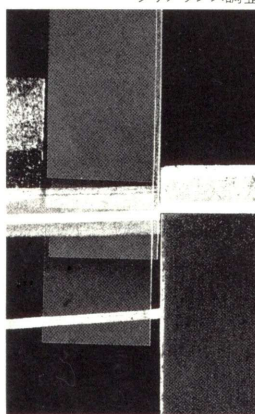


バックゲージ
停止用ボタン
テンキー

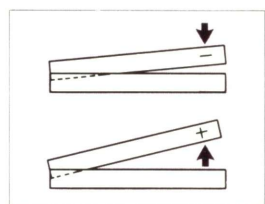
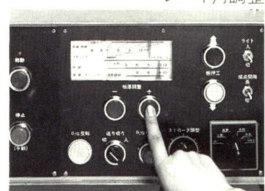
作業効率を高める テンキー入力方式のオートバックゲージ

バックゲージを迅速、正確に位置決めする高性能マイコン制御装置を標準装備。簡単なテンキー入力で、9工程分の切断寸法を記憶、0.1mm単位のデジタル表示とワーク実寸とのギャップ補正など、豊富な機能を備えて作業性・操作性が大幅にアップしました。

クリアランス調整

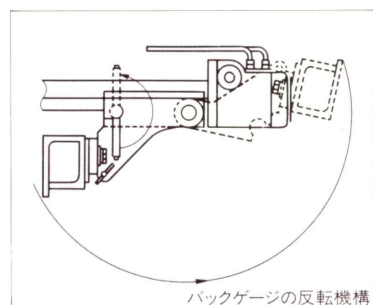
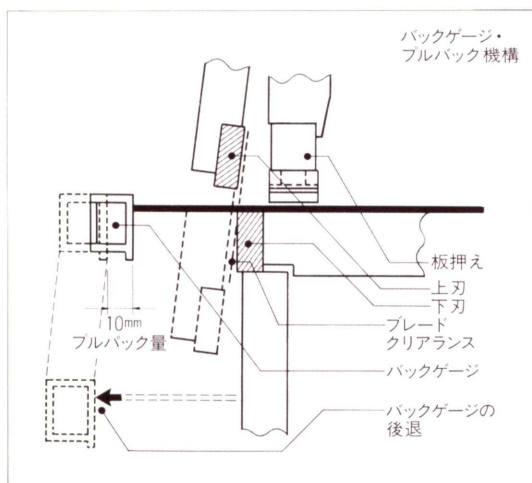


レーキ角調整



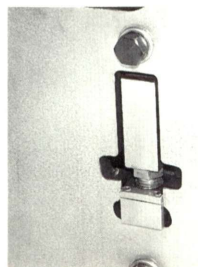
作業性に富む、高機能バックゲージ

長尺材の送り切り・切断材の落下を円滑にし、ゲージ面を保護するフルバック機構、平行度調整が容易な微調整機構、広幅材加工に便利な反転機構など、豊富な機能をもっています。



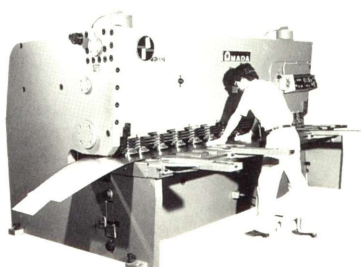
画期的なブレード調整機構

ジャッキボルト方式の機構により、煩雑なシム調整をすることなく、ブレード再研磨を容易に行なうことができます。



長尺材の送り切り機構

本機は、バックゲージのフルバック機構を利用して簡単に送り切りができます。バックゲージを一度後退させ、材料を横送りし、リセットボタン操作で最初にセットした寸法位置にゲージをもどし、迅速・正確な送り切りができます。



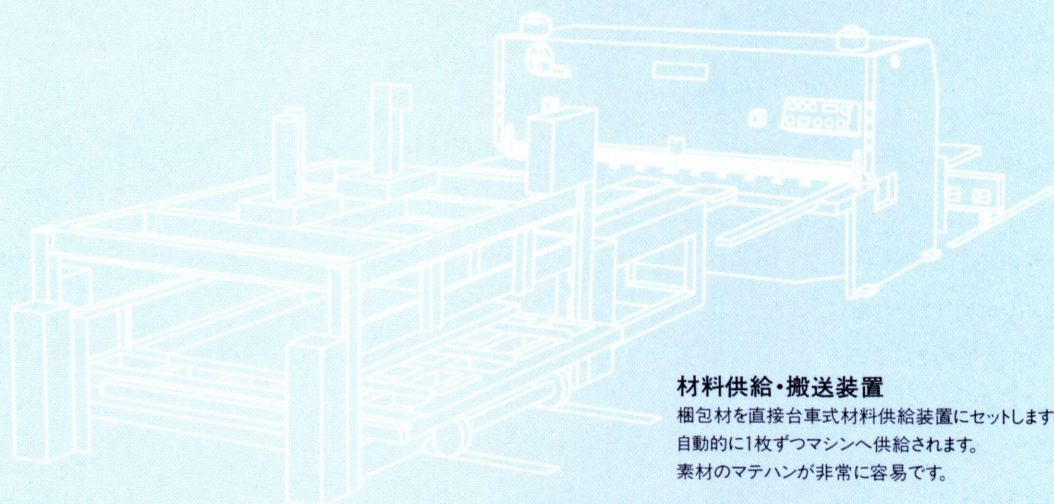
コストダウンの決め手 マシンの機能を2倍、3倍にも 引き出す各種前後装置

板金加工の作業工程の中で、“シャーリング”は、付加価値の生み出しにくい加工とされ、合理化・省力化の対象になりにくい状態にありました。

シャーリング機械本体の機能・性能が著しくアップしているにもかかわらず、作業の大部分——材料供給・位置決め・材料集積・製品とスクラップの選別など——を人手に頼っていることが主な原因です。

板金加工のトータルな合理化を推進するアマダは、この状況に対処するため、各種周辺装置を豊富に取りそろえました。

材料供給から製品集積まで、あらゆるユーザーニーズに即して、機械の力を2倍・3倍にも発揮させ、シャーリング加工の効率化を図ります。



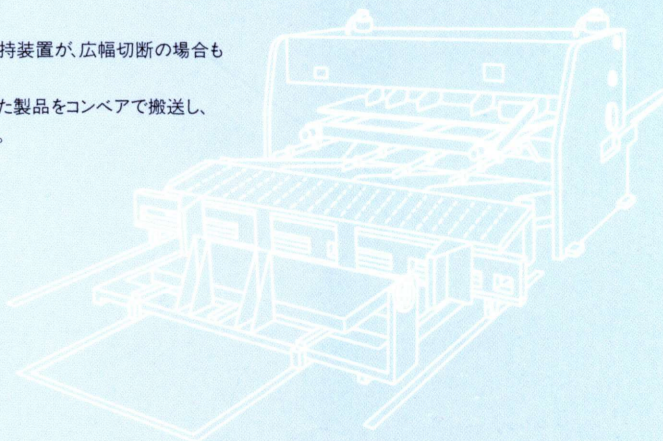
材料供給・搬送装置

梱包材を直接台車式材料供給装置にセットしますと自動的に1枚ずつマシンへ供給されます。素材のマテハンが非常に容易です。

材料支持・集積装置

電磁式またはエア式材料支持装置が、広幅切断の場合も材料のダレを防ぎます。

また、集積装置は、切断された製品をコンベアで搬送し、自動的にそろえて集積します。



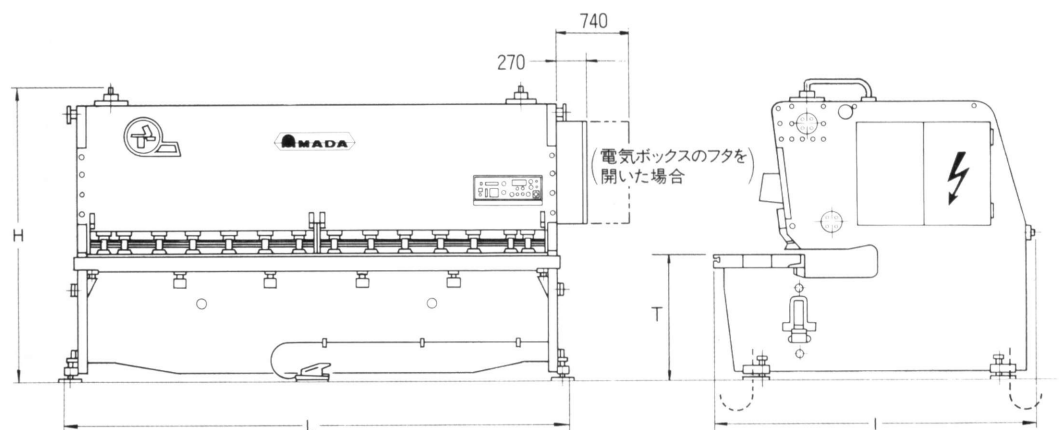
H-TYPE
SERIES

標準仕様

型 式	H-2565	H-3065	H-4065	H-3010	H-1213	H-2013	H-3013	H-4013	H-3016	H-4016	H-6016
切断板厚	抗張力45kg/mm ² (mm)	6.5	6.5	6.5	10	13	13	13	13	16	16
	抗張力60kg/mm ² (mm)	5	5	5	7	10	10	10	10	12	14
	抗張力25kg/mm ² (mm)	9	9	9	13	19	19	19	19	23	—
切断長さ (サイドゲージを取付けた場合)	(mm)	2550	3050	4000	3050	1250	2000	3050	4000	3050	4000
刃 の 長 さ	(mm)	2650	3150	4100	3150	1350	2100	3150	4100	3150	4100
テ ー ブ ル の 幅	(mm)	600	600	700	650	550	650	650	750	650	850
ギ ャ ッ プ 深 さ	(mm)	500	500	500	400	100	500	500	500	500	450
ストローク数 (s.p.m.)	50Hz	板厚3mm表示の場合	32~	30~	23~	23~	35~	29~	25~	17~	23~
		板厚最大表示の場合	23~50	22~50	15~50	13~50	20~48	15~50	12~50	9~50	13~40
	60Hz		27~60	24~60	18~60	15~60	24~57	18~60	14~60	10~60	15~48
レーキ角	通 常 使 用		55°~1°30'	55°~1°30'	55°~1°30'	55°~2°30'	55°~2°30'	55°~2°30'	55°~2°30'	40°~3°	40°~2°
	最 小 ~ 最 大		0°~2°	0°~2°	0°~2°	0°~3°	0°~3°15'	0°~3°	0°~3°	40°~3°30'	0°~3°
電動機	主 ポンプ 用 (KW)		15	15	15	22	18.5	30	30	37	45
	バックゲージ用 (KW)		0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.75
バックゲージ移動距離 (mm)		10 ~ 1000									
バックゲージ移動速度 (毎分) (mm) 50Hz/60Hz		730/870									
板 押 え ユ ニ ッ ト 数		12	14	18	14	7	9	14	18	12	18
運 転 操 作 種 類		単発切断、連続切断、自動切断、任意長切断、寸動									
機 械 重 量		8800	9800	12400	12800	7500	11500	14200	16500	18200	23000
バ ッ ク ゲ ー ジ 方 式		テンキー式オートB/G、デジタル式カウンター0.1mm表示、自動切断用接点装置、反転式									

※ただしH-1213のレーキ角・クリアランス調整は手動式 ※本仕様は改良等のため変更することがあります。

商 用 図



型 式	H-2565	H-3065	H-4065	H-3010	H-1213	H-2013	H-3013	H-4013	H-3016	H-4016	H-6016
L	2980	3480	4430	3510	1730	2490	3540	4490	3570	4560	6980
H	1940	1940	1940	2140	1958	2080	2140	2300	2315	2360	2620
I	2190	2190	2290	2240	2140	2260	2260	2360	2375	2725	2990
T	850	850	850	870	850	870	870	870	870	870	840

標準付属品

テンキー式オートバックゲージ・サイドゲージ(1,000mm1本)・フロントサポート・フロントストッパー(3個)・手動集中給油装置電磁カウンター・自動切断装置・ライトビーム・単独押え装置・作業工具一式

特別付属品

電磁式後部材料支持装置・エア式後部材料支持装置・搬出装置・ローディング装置・送り装置・バックゲージ自動反転装置・長尺サイドゲージ・長尺フロントゲージ・角度定規・替え刃・キャンバレス装置・NCフロントゲージ