

特徴

早送り40m/minの高速運転、高精度加工。

本機はドアの取手穴部(板面、木口)、蝶番溝、ドア枠のラッチ穴部、蝶番溝などの加工をNC制御で行うもので、ハイリードのボールネジを使用して早送り速度 40m/minの最高運転を可能にしました。

自動プロ搭載で、プログラムレス簡単入力。

NCプログラムは「NCDア加工自動プロシステム」で、素人でもできる簡単入力、少量多品種、一回限りの加工にも即対応します。

垂直ヘッドと水平ヘッドがNC3軸制御運転。

垂直軸、水平軸は1つのベースに搭載されており、全ヘッドが3軸制御となっています。(実用新案特許) 蝶番加工などで、欠けを防ぐために左回転ルーターを設けています。

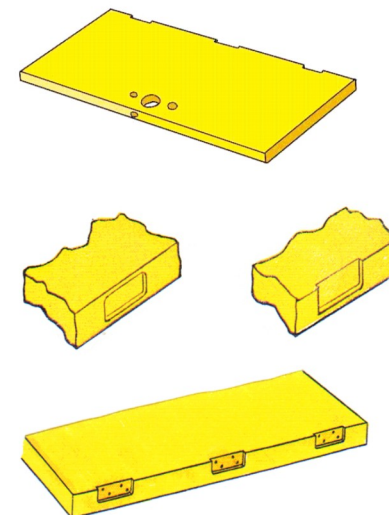
主な仕様

項目	仕様	
加工材料	ドアパネル、ドア枠	
加工材料寸法	最大 長さ×厚み 2,400×40mm	
加工範囲	長さ(X)	2,400mm
	前後(Y)	150mm
	高さ(Z)	40mm
加工ヘッド	垂直ヘッド	ルーター(右):3.0Kw×1 ポーリング :1.5Kw×1
	水平ヘッド(深掘用) (浅掘用) (下穴用)	ルーター(右):3.0Kw×1 ルーター(左):3.0Kw×1 ポーリング :0.4Kw×1
NC制御装置	FANUC 3軸制御	
材料クランプ	上クランプエアシリンダー	
定規	ストップ定規	左側固定
機械の大きさ	W. ×D. ×H.	約4,700×2,000×2,500mm

◎機械の仕様・寸法等は改良のため変更することがあります



加工材料例



WHO 31

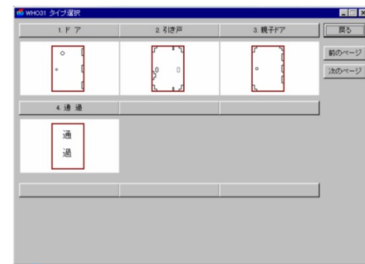
NCドア加工自動プロ・システム

自動プロ、パソコン操作

- ①金具の種類を選択し、データ入力画面で金具の加工データを入力して、プログラムを登録します。
- ②ドアの種類を選択して切り抜き寸法、金具NO、取付位置を入力すると、NCプログラムが自動生成されます。

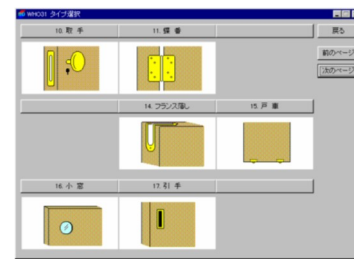


ドア種類選択 ドア・引戸・親子ドア (クローゼットドア)



次ページ

金具種類選択



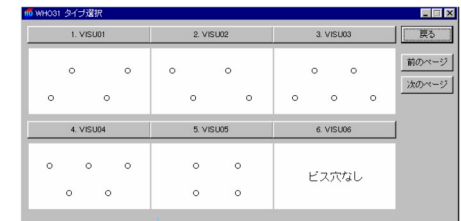
金具選択



蝶番



蝶番ビス穴パターン選択



データ入力

データ入力

