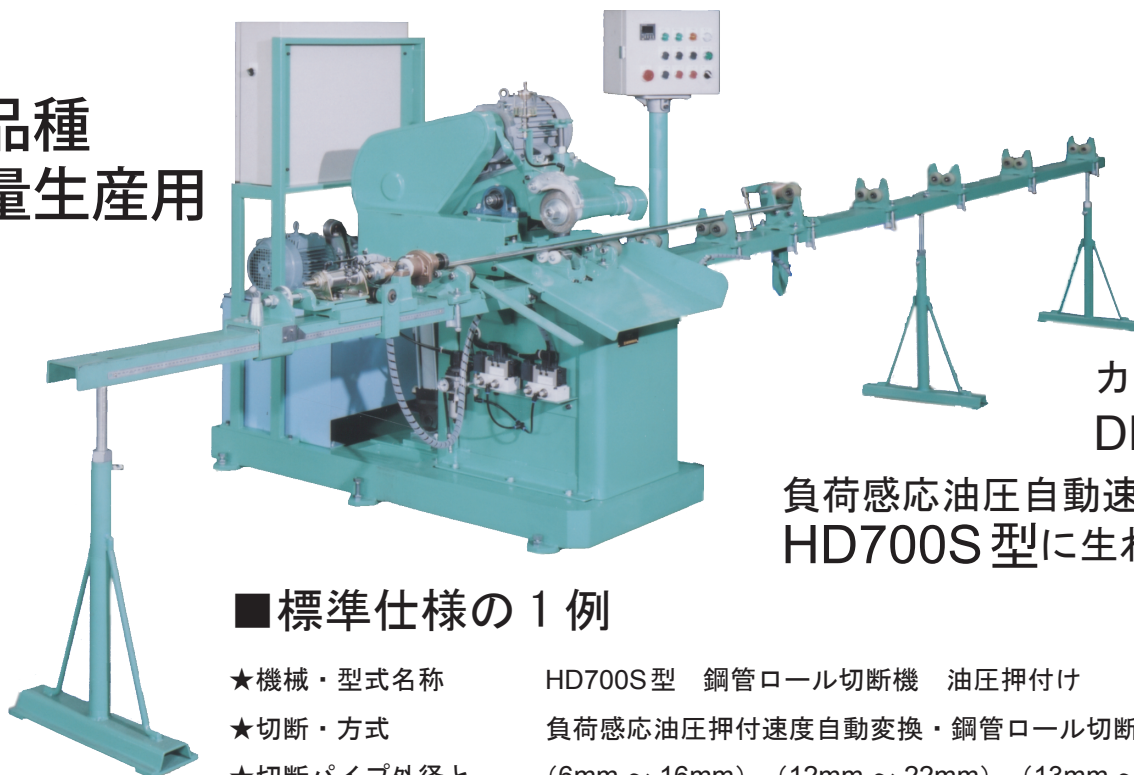


ROLLER SYSTEM PIPE CUTTING MACHINES

HD700S 型

鋼管ロール切断機

定品種
多量生産用



カム押付けの
DE612 型は

負荷感应油圧自動速度変換の
HD700S 型に生れ変わりました。

■標準仕様の 1 例

★機械・型式名称	HD700S 型 鋼管ロール切断機 油圧押付け
★切断・方式	負荷感应油圧押付速度自動変換・鋼管ロール切断機
★切断パイプ外径とパイプ肉厚	(6mm ~ 16mm) (12mm ~ 22mm) (13mm ~ 40mm) (25mm ~ 61mm) 対応選択・肉厚は 4mm 以下自動対応します。
★素材パイプ長さ	5,500mm 以下
★素材 P 切断長さ	標準 1,500mm 以内 オプションにて 30 ~ 100mm 押出自動排出
★主軸回転モートル	1.5Kw・6P200V 全閉外扇モートル・カッター 350RPM
★油圧ポンプモートル	油研・YA16-B-6-1.5-41 搭載・1.5Kw4P
★切断サイクルタイム	5 秒 ~ 8 秒 パイプの肉厚・外径・長さにより変化します。 1 時間に 700 本 ~ 500 本程度の切断が可能です。
★加工ローラー	A ローラー〔カタログ参照〕C4849 か C5859 を選択ください。
★受台関連	素材側受け台 1900mm×2 本, スタンド×2 式, C5859×6 式 製品側受け台 機械本体附属型図面参照
★ストッパー	限時退避・エアーシリンダー電磁弁付き 寸法微調整装置追加
★切断起動	(A) 足踏スイッチに依る 1 個毎の切断
★切断起動	(B) ストッパーにパイプが当たるとタッチセンサに依り サイクル切断起動になります。
★機械勝手	図面参照 図面通り。後日確定図面提出します。
★制御盤	入力電源・200V3 相 60Hz/4KVA・三菱シーケンサー制御
★操作盤	別紙配置図通り。切断数設定満了にて警報と機械停止
★その他	本仕様書に準じ打合せ致します。