

フルオート クロスカットソー

KOBAYASHIカットソーシリーズ

KM-ANC5B型

自動運転で安全・高効率な作業を実現
多品種・少量生産に対応



※写真は標準（左勝手）です。

【本機の特長】

● タッチパネル操作

切断寸法の入力・登録・順番など、主な操作はタッチパネル上で行います。プログラムは、切断方法によりABS/INCモードとインチング機能の併用で切断寸法・回数を入力するだけで自動運転ができます。

● 頑強な造り～剛性と防塵～

位置決め定規のストッパーにはショックアブソーバー装置が備わっており、ワークの当てつけ時の衝撃を吸収して和らげます。また、独自の防塵構造を備えており、駆動部及び制御装置を粉塵から守る耐久性を持っています。

● 作業の安全性

材を揃えてチャッキング、スタートボタンを押すだけで自動で切断ができます。上下サイドクランプを兼ねた各安全カバーにより切断中は丸鋸の露出しません（※角材の場合）。また、上下カバーの平木は、送材時に材の厚さに合わせて自動で最小開き量を保ちます。

● 0（ゼロ）切断機能

従来の標準的な機構では、チャッキング装置とサイドカバーの干渉により最小寸法には一定の長さを必要としましたが、2本シリンダー機構の標準化で最小寸法0mmで切断することができるようになりました。

【タッチパネルの画面例】

プログラム運転		戻る (MAIN)
PRG No.	02 工程 03	サイクル運転
設定寸法	885000	設定本数 88 本
現在位置	830000	現在本数 00 本
PRG 変更	PRGNo. + - データ編集	コメント
PRG No.	2 原寸数値 300000 寸数 308182	
寸法	本数	合計
01	885000 88	885336
02	880000 88	880000
03	820000 88	860000
04	830000 82	860000
05	840000 88	840000
コメント		

※デザイン等は変更する場合があります。



小林機械工業株式会社

プログラム運転時の端切り位置が 設定しやすくなりました。

KOBAYASHIカットソーシリーズ

KM-ANC5B型

仕様

フルオートクロスカットソー		600型
項目/型式		600型
丸鋸径		Φ610
丸鋸モーター		3.7KW (4P)
丸鋸回転数	50Hz	1800 rpm
	60Hz	2160 rpm
切断可能寸法		厚150×幅300 mm
丸鋸昇降方式		エアードロ式
丸鋸昇降シリンダー		Φ63×1本
材料押さえシリンダー		Φ40×2本
材料押さえストローク		100 mm

【オプション】

- ・跳ね上げ装置
 - ・両爪式チャッキング装置
 - ・ライブコンベア/スキットコンベア
 - ・材料自動送り出し装置
 - ・搬送用コンベア (各種)
- ※高速送材、重量送材用にラック駆動タイプやサーボモータ駆動タイプも製作いたします。

オート定規				
項目/型式	3000型	4000型	5000型	6000型
定規最大寸法	3100mm	4100mm	5100mm	6100mm
定規最小寸法	0mm			
フレーム全長	3850mm	4850mm	5850mm	6850mm
制御方式	アブソリュート/インクリメンタル切替方式			
運転モード	ABS運転/INC前基準/INC後基準			
その他機能	タッチパネル (制御設定)、作業原点、チャッキングOFF、インチング機能			
メモリ容量	100チャンネル×10工程			
定規走行速度	高速 25m/分 (3段変速)			
電動機	0.4KW(AC200V)			
使用環境	屋内 0~40℃			

チャッキング装置		仕様
定規チャッキング方式		サイドクランプ方式
定規チャッキング	幅	50~300 mm
	厚	20~100 (150) mm
定規チャッキングシリンダー		Φ50×1本
シリンダーストローク		100 mm

■ 単独運転モード

1回毎に切断長さを入力して位置決めします。

■ プログラム運転・前基準モード (INC制御)

切断寸法、回数、切断順番を入力されたプログラムから鋸アサリを演算し、丸鋸までの寸法に端切り寸法 (工程1に入力した数値) を加算し、スタート押釦ONで自動切断を行ないます。

■ プログラム運転・後基準モード (ABS/INC制御)

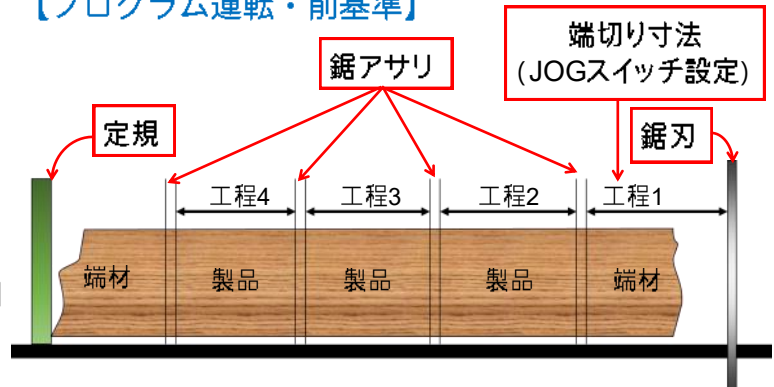
切断寸法、回数、切断順番を入力されたプログラムから鋸アサリを演算し、切断スタート位置まで前進、スタート押釦ONで自動切断を行ないます。

■ インチング機能

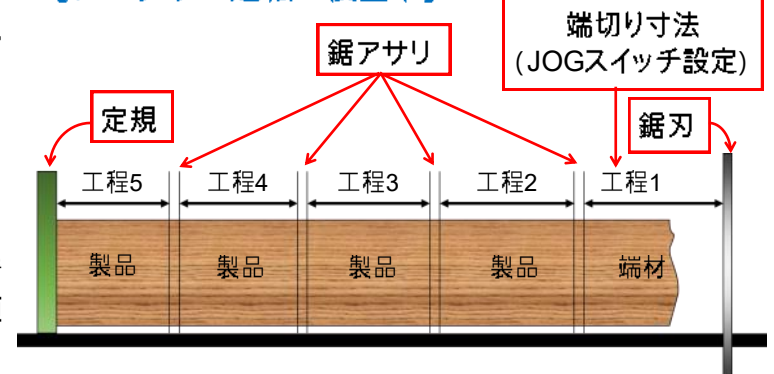
(JOGスイッチによる初期切断位置の決定)

端切り寸法を数値入力ではなく、ジョグスイッチで寸動前進、位置決めができます。端切り寸法の数値計算設定が不要です。

【プログラム運転・前基準】



【プログラム運転・後基準】



※仕様・画面構成・デザイン等は、機能改良等の為変更する場合があります。必ず仕様等をご確認ください。

小林機械工業株式会社

〒411-0822 静岡県三島市松本60番地
 TEL : 055-977-3611(代) FAX : 055-977-2307
 E-mail : koba-kk@ab.thn.ne.jp
 ホームページ : www.koba-kk-main.co.jp

