

短尺切断兼用型・切断装置

鉄筋整列、移載供給装置

OSACD-300NCT

鉄筋切断で究極の省力化を提案いたします。

鉄筋整列供給、並列持込、連続切断、排出まで全自動。

- 1本の素材より、短尺(最小100mm)と長尺(最大8,000mm)の取合わせができます。
- 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。

切断ラインの特長

1. 切断寸法、排出場所、切断回数の設定はタッチ画面に設定します。
2. 現在設定されているデータは、大型カラー画面に表示され、容易に確認できます。
3. 自動、半自動、手動の3種類の運転モードが選択できます。
4. 1本の素材より、異なった3種類の寸法を取り合わせすることができます。
更に残材排出位置を任意設定可能です。
5. 切断寸法、短尺=100mm~900mm、長尺=901mm~8,000mm(定寸コンベア8m仕様の時)
6. 切断後の排出位置(格納場所)は、短尺は送り出さずにその位置で手前に排出、
長尺は任意の位置に設定可能。
7. 排出された製品は、1次受けストッパーで受け止めてから格納台に落とすので製品がバラけません。

OSACD-300NCT

短尺突当装置

OKSA-8000BL

オプション

- ① 短尺、端面揃え装置
- ② 切断機内に残る残材処理装置
(押しボタンでワンタッチで排出)
- ③ 供給コンベア、向側に材料台付

■ 切断ライン仕様 (材質SD345)

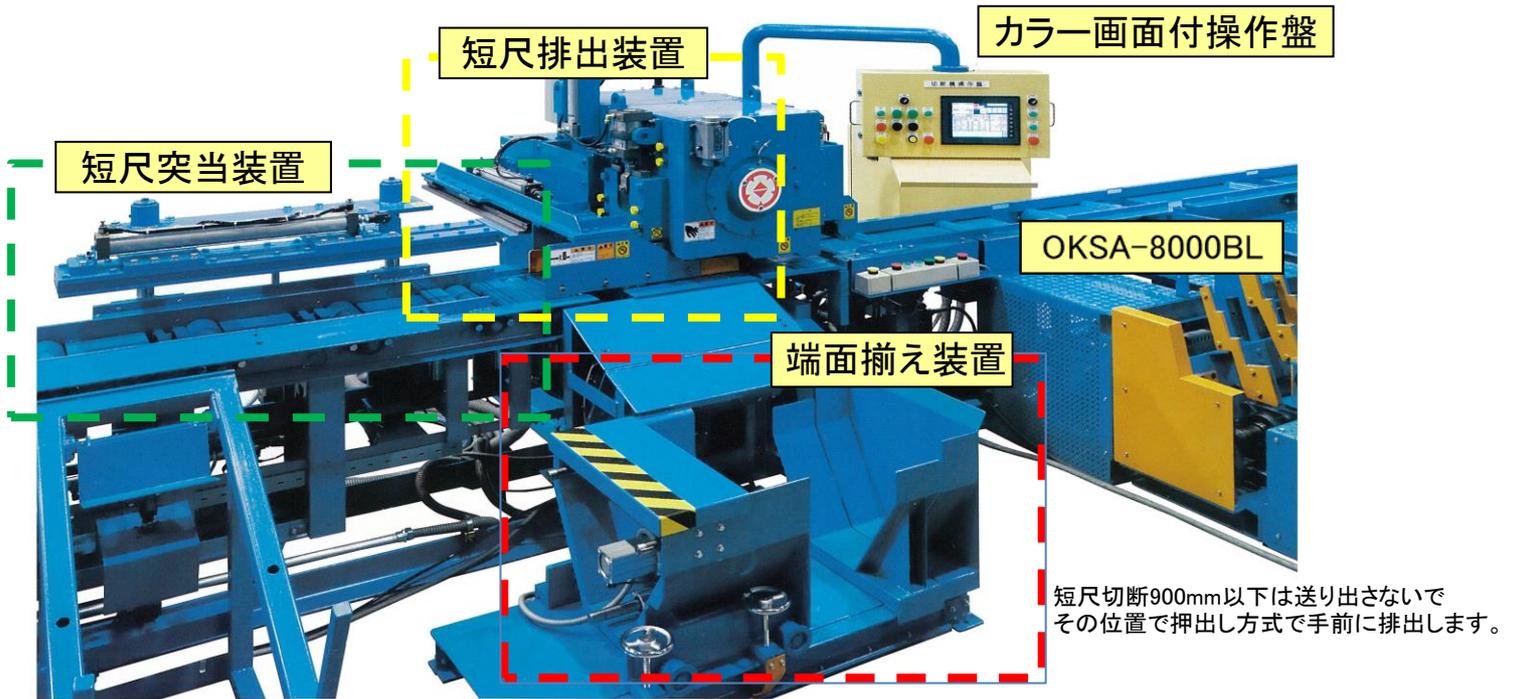
仕様	寸法(mm)	モータ	回転数(RPM)	送り速度m/min
機構	巾×奥行×高さ	kW	50/60Hz	50/60Hz
切断機OKC-600	894×1,530×1,735	5.5	22/26.5	
送り装置	9,000×3,600×830	1.5		51
突当・製品置場	8,700×3,120×840	1.5		51
位置決め装置		1.5	10	

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
全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込まれて整列します。
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。



■ 整列装置仕様

整列可能鉄筋径	D10,D13,D16,D19
整列可能素材長さ	D10・D13=7m、D16・D19=8m
材料台モーター容量	0.75kW
送込みモーター容量	0.75kW
整列モーター容量	3.7kW

切断機 OKC-60

■ 同時切断本数 (SD345/SD390)

鉄筋径(mmφ)	D10	D13	D16	D19
切断本数(本)	24	19	15	12

■ 平面図

