

2. 仕様

2-1 機械仕様

項目		機種	DYNASAW430
切断能力	1 本切り	丸材	φ 30～φ 430mm
		角材	□30～□430mm
		最小製品長さ	10mm(自動送り)
		最小素材長さ	300mm(自動先端検出を可能とする場合) 50mm(上記以外の場合)
モータ	鋸 刃		5.5kW (3.7kW) ×4P 200V (50/60Hz) 、 220V (60Hz)
	油 圧		1.5kW×4P、200V (50/60Hz) 、 220V (60Hz)
	ワイヤブラシ		0.09kW×4P、200V (50/60Hz) 、 220V (60Hz)
	切削油		0.18kW×2P、200V (50/60Hz) 、 220V (60Hz)
環 境	電源電圧		三相 AC200V±10% (50/60Hz) 、 220V (60Hz)
	温 度		作動時 : 0～+40℃ 非作動時 : -5～+50℃ (結露のないこと)
	湿 度		作動時 : 30～90% 非作動時 : 10～95% (結露のないこと)
受電容量			13 (5.5kW) kVA 10 (3.7kW) kVA
操作回路電圧			AC 100 V、DC 24 V
鋸刃	寸法 (幅×厚さ×長さ)		41 × 1.3 (0.9) × 5300 mm
	走行速度		15～120m/min インバータ無段変速
	テンション		油圧式 (鋸刃破断・スリップ検出機能付き)
	ガイド	側 面	インサート・ベアリングひねり
背 面		バックアップローラー	
バイス	型 式		前後バイス
	操 作		油圧全ストロークシリンダー
切削油	タンク容量		68 L
	ポンプ型式		セントリフューガルポンプ
	ポンプ容量		10 L/min(50/60Hz)

項目		機種	DYNASAW430
油 圧	タンク容量		20 L
	ポンプ型式		ベーンポンプ
	設定圧力		3.5 MPa
鋸刃制御	上昇	自動	油圧自動上昇（上昇端自動停止）
		手動	押しボタン操作によるイン칭ング上昇
	上昇高さ設定		クイックアプローチ装置による自動設定
	下降	自動	クイックアプローチ装置による急速下降
		手動	押しボタン操作によるイン칭ング下降
	スリップ検出		過負荷・くい込み・破断などのときの自動停止
	切れ曲がり検出装置		切れ曲がり許容設定範囲:0.1~10.0mm(0.1mm単位)絶対値設定 設定した許容値の80%を超えたときレートダウンさせて切断。その後100%に達した時は自動停止
振動防止装置		防振ローラ	
送 材	型 式		油圧式シャトルタイプ 700mm ストローク
	最小残材長さ		1本切り:35mm (クランプ代を15mmとした設計寸法)
切り込み制御	制御方式		ハイブリッド切込制御（鋸刃ならし有無選択）
	登録済鋼種		254種（JIS規格）
	ユーザー登録鋼種		最大50鋼種 (登録済み鋼種に対するオーバーライド方式) (アルファベット+数字=16桁)
	MDI 入力		切削率、鋸速を直接設定
設定入力	ブロック数		99
	ステーション数		1ブロック30ステーション
	個数設定		1~9,999個
表 示	液晶タッチパネル		7インチ TFT カラー液晶 解像度 800×480 (WVGA) タッチパネル機能付き
左ガイドブラケット			バイス幅自動追従
切粉処理			自動倣いワイヤブラシ 摩耗検知付き

項目	機種
	DYNASAW430
	油圧自動スクリータイプチップコンベア
テーブル高さ	700 mm(オイルパン底部からの高さ)
許容積載質量	3000 kg
機械寸法 (幅×奥行き×高さ)	2520 × 2180 × 2020 mm
機械質量	3500 kg