

DPC-500

卓上型両面同時面取機



6面フライス材の面取り加工時の作業負担軽減を追求しました



- 重いワークを反転させずに上下面を加工出来る為、作業負担を軽減出来る。
- フライス加工時、大きなバリが出たままでも両面同時加工が出来る為、工数カットが出来る。
- 500角の大きな板もエアフロートで動かせる為、手軽に作業出来る。

導入直後から、すぐにフル稼働出来る簡単操作



1、ワークの厚みを調整

ワークをガイドに沿って送るだけで、設定された面取り加工が可能。削れ過ぎる事はありません。
誰が使っても2次カエリの発生しない美しい面取りが出来ます。



2、面取量を調整

一度の加工で
上下同時面取り



ダイヤルゲージで上面カッターの高さ調整も簡単



3、モーターを起動



加工サンプル

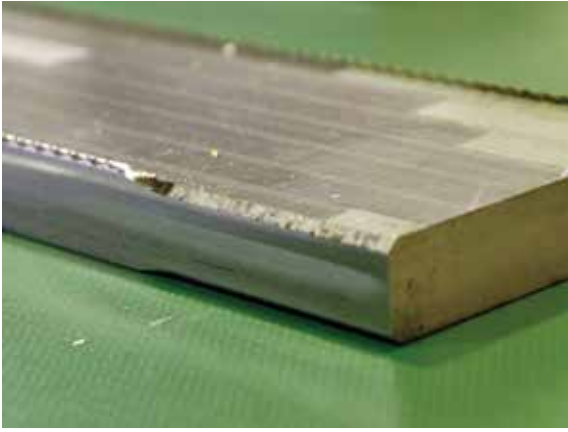
板のコーナー部の加工は
DPC-500 では加工出来ません
VPC-500 をお勧めします

(C2.0 面取 材質 SUS304) ※後述に紹介があります

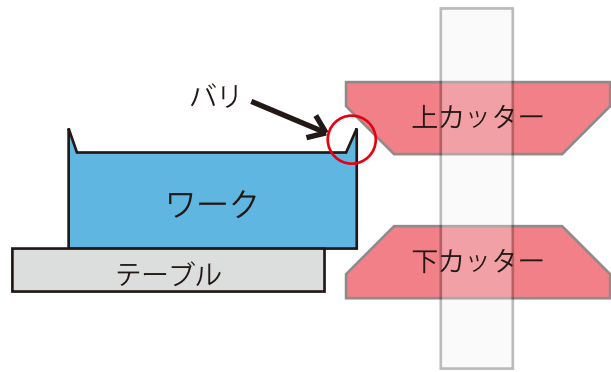


4、ワークを切削

両面同時加工でスピーディに



加工イメージ



加工ヘッドを上下に装備する事により、ワークへの加工が両面同時に行われます。
また、上側ヘッドにより、側面フライス加工時の大きなバリ取りの前処理をせずに加工出来ます。
(写真の素材は SUS304、写真は側面フライス加工後のバリで、そのまま面取加工したサンプルです)

液晶インジケータで面取量が一目瞭然



液晶インジケータを標準装備 (10 μ m 単位)。
正確な面取量の設定ができます。

0.75kw の高出力モーターでパワフル切削



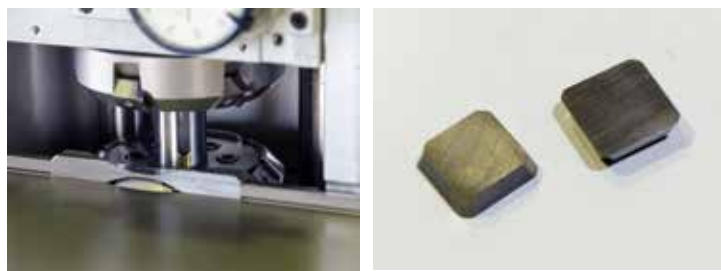
切削には高出力モーターを使用し、C2.0 上下二面の面取りも余裕で対応します。
また、インバーターにより、主軸回転数も自由に変更可能。素材に対して最適な加工が出来ます。

大型テーブルとエアフロート機構で楽々作業



500 ミリ角位のワークも安定して作業が出来る
640×370 ミリで、テーブル上面にエアホールを
設けた、エアフロート式 (足踏みバルブ) の
大型テーブルを採用。
テーブル上の製品の移動や加工時の送りなど、
作業者の負担を大幅に軽減させます。

市販の切削チップで調達コストを低減



弊社専用のカッターヘッド(φ80)により、加工時の2次カエリやバリの発生を抑えます。切削チップには、各社のフェイスミル用のチップが使用可能。SSからSKDなどワーク材質に合わせたお好みのチップが使えます。

使用するチップは14ミリ角フェイスミル用です

■諸元

型番 DPC-500

面取り量 C0.1 ~ C2.0

ワーク寸法 厚み 10 ~ 100 外寸 500×500 (mm)

本体寸法 高さ 680 幅 640 奥行き 510 (mm)

テーブル寸法 幅 640 奥行き 370 (mm)

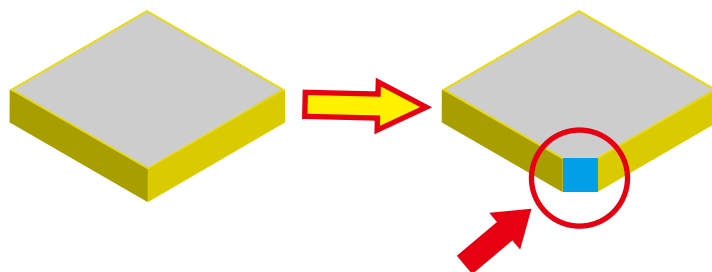
主軸電動機 3相交流電動機 0.75kw

電源 3相 200V (50/60hz)

※100V コンセント仕様にも変更可能です

コーナー専用面取機 VPC-500

ワークの四隅(コーナー)の面取り加工にはこの製品がお勧めです



コーナーの面取りが簡単に出来ます

■諸元

面取り量 C0.1 ~ C5.0

ワーク寸法 厚み 100 外寸 500×500 (mm)

本体寸法 高さ 470 幅 540 奥行き 630 (mm)

テーブル寸法 幅 350 奥行き 350 (mm)

主軸電動機 3相交流電動機 0.4kw

電源 100V (50/60hz)

エアフロートテーブル標準装備

弊社の製品は適切な品質管理のもとに製作されていますが、弊社の知り得ない使用条件下で誤った使い方をされた場合、取扱いの不備、不測の事故などにより発生したトラブルについては、保証の責任を免除させていただきます。また、この製品は日本国内のみでの対応となっています、海外に持ち出での使用につきましての保証はいたしておりません。なお、本カタログの内容は予告なく変更することがあります。

問い合わせ先

製造元



株式会社 ホクセイ製作所

〒566-0055 大阪府摂津市新在家1丁目2番32号

tel 06-6349-5851

fax 06-6340-6465

URL <http://www.k-hokusei.jp>

e-mail info@k-hokusei.jp