

## 아이자와 메카니칼 절단기의 특징

メカニカルシヤー

**AAA** 株式会社 相澤鐵工所  
AIZAWA TEKKOSHO LTD.

**ISO9001** 認証 (#JQA-QM5477)



## [製品紹介]

**AAA전통의 예리함**

직진도, 일순간에, 강력하게 절단 한다.

안정된 움직임과 스피드가, 최고의 예리함을 만든다.

메카니칼 샤링만이 가진 매력의 예리함.그리고 빠르고 강력한 절단기.

**메카니칼 절단기 ; A S T、S C S 시리즈**

AST型 : 두께 4.5 mm、6.5 mm用

A S T型 : 두께 10 mm、13 mm、16 mm의 후판  
용과 두께 4.5 mm、6.5 mm、13 mmx 4100mm 기증



### 작은 레이크 각도는 철판의 꼬임 및 뒤틀림을 방지 :

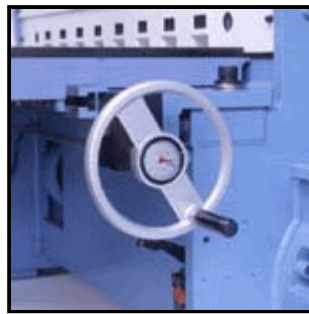
제품의 절단에 의한 변형을 줄이려면 , 레이크각을 작게 하는 것이 유효합니다만 , 그러기 위해서는 큰 절단력을 필요로 합니다. 메카니칼 샤링만이 가지는 강력한 절단력에 의해 , 작은 레이크각을 실현했습니다.

### 고강성 구조가 고정밀도를 실현 :

일체 구조의 메인프레임이 진동과 굴곡을 최소로 하여 강력한 절단력을 실현. 아이자와만의 큰 상형 램이 넓고 긴 접동면에 의지해 안정된 stroke를 가능.

### 고정도의 크리언스 조정 및 간편 조정 :

칼날의 클리어 조절은 원터치 핸들로 간단하게 고정밀도에 있게 조정할 수 있습니다. 두께5/100 mm 라고 하는 극히 얇은 재료도 , 매끈매끈하고 아름답게 절단 가능합니다.



### 아이자와만의 강력한 메카니칼 구동 방식기계 :

컴팩트하고 조용한 웜 감속기는 아이자와철공소의 절단기 최대 특징입니다. 플라 이 휠의 큰 에너지를 강력한 에키센축을 개입시켜 램에 전달해 , 메카니칼 샤링 특유의 고속 파워풀한 절단력을 낳습니다.

공기 압력 디스크 클러치와 스프링 디스크 브레이크는 콤비네이션 타입. 작동이 확실해 고장이 적고 , 수리도 아주 용이합니다. 공기 압력이 걸리지 않을 때는 항상 브레이크가 걸리어 있어 안전합니다. 이 구동 기구는 기계의 하부에 장착되어 중심을 낮게 해 진동을 줄이고 있습니다.

### NC 오토 백게이지 :

오토 백 게이지ANAK-1를 표준 장비로 사용. 1공정의 pre-set 메모리로 위치 결정 가능하며 속도는 3m/min입니다. 조작은 입력과 기동의 2개만으로 단순화 하였습니다. 절단 횟수 카운터 기능과 자동 후퇴 기능이 있습니다.

드라이브 샤프트가 상날의 근처에 있기 때문에 , 백 게이지의 후부는 넓게 개방되어 , 기계의 뒤쪽에서의 작업시에 편리합니다.



### 재료 적재 및 이송 장치 자동화(옵션) :

자동화의 옵션이 여러 가지 있습니다. NC 프런트 게이지 , 시트 서포트(철판 처짐 방지 장치), 적재 리프터, 적재 리턴 컨베이어 ,터치 센서식 자동 절단 장치 , 전동

클리어스 조정 장치 , 기타 .



## 아이자와 CNC 프레스 브레이크의 특징

CNCプレスブレーキAPL

**AAA** 株式会社 相澤鐵工所  
AIZAWA TEKKOSHO LTD.

**ISO9001 認証 (#JQA-QM5477)**



【製品紹介】

AIZAWA 절곡기는 PC 기반의 CNC 절곡기로 소비자의 **손쉬운 조작, 고정밀도, 충분한 가압력 및 네트워킹 기능** 등의 욕구를 충분히 충족할 수 있는 우수한 기계임을 자부 합니다

**CNC 제어 고정밀 절곡기 : APL 시리즈**

**Precision Hydraulic CNC Bending System**



## PC-CNC 제어, 터치 패널로 조작 간편, 프로그램 작업을 단순 간단 빠르게 조작 :

고휘도 칼라 액정 터치 패널로 조작도 프로그램도 매우 심플 , 용이하고 스피디 합니다. 기억용량은 100워크 x17 스텝.

상용의 금형과 재료를 등록하면 , 실제절곡 각도 보정치를 다양한 조건에 응해 자동적으로 기록합니다. 보정치 데이터의 축적이 많아질수록 , 자기 학습으로 인해 자동 보정치는 정확하게 됩니다.

DOS-V 적용으로 PC에 화면을 재현해 , 사무실에서 가공 데이터의 입력을 할 수 있습니다. 그리고 1개 당의 절곡시간 , 생산 시간 합계 , 생산량등의 생산 데이터를 읽어내 , 관리를 할 수 있습니다.



## Windows OS로 네트워킹 기능가능 (옵션)

네트워크 사양(옵션) 에서는 ,Windows NT기반 으로 , 여러가지 금속판을 CAD/CAM 시스템을 이용해 전후 공정의 기계와 공통의 오픈 네트워크 시스템을 구축할 수 있습니다. 이때 메모리 용량은 200작업 x17 스텝의 큰 기억용량입니다.

그리고 , 금형 파일에 의해 절곡 간섭 체크를 할 수 있습니다.

스텝 절곡모드에서는 , 공정에 맞추어 금형 레이아웃을 표시해 , 백 게이지 스톱퍼를 자동적으로 위치 결정 합니다.

## 절곡 각도 반복 정지 정밀도 $\pm 5/1000$ mm :

견고한 램 가이드와 큰 강성 강도를 가진 특수 프레임 구조로 램 위치 결정용의 리니어 스케일은 프레임으로부터 독립의 브라켓으로 보관 유지되어 유온 변화의 영향을 받지 않습니다.

클로즈드 룩 NC와 4포토 다이렉트 서보밸브를 탑재한 고엄수 유압 시스템의 최적 제어에 의해 , $\pm 5/1000$  mm의 최고의 정지 정밀도를 실현했습니다.

## 편하중 정밀도 $\pm 1/100$ mm :

램은 2축 제어이기 때문에 , 최대 가압 능력의 것50%까지 의 편 하중 능력이 있습니다. 테이블상에 여러종류의 금형을 달아 , 스텝 절곡으로 다공정의 고정밀도 작업을 할 수 있습니다.



## 최대 $\pm 5$ mm 까지 좌우 램 경사 조절가능 :

1/1000 mm단위로 최대 $\pm 5$  mm까지 램을 경사할 수 있기 때문에 , 경사 절곡 및 좌우 절곡 각도차이의 조정이 용이합니다.

### 풍부한 다양한 상품 , 피트는 불필요 :

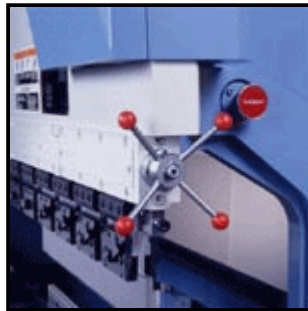
가압 능력은55,80,110,130,160,200,250,300톤, 절곡 길이는 1300,2000,2500,3100,4100mm를 갖추었으므로 , 최적의 사양을 선택 할 수 있습니다. 고강성 구조에 의한 램의 stroke량 , 오픈 하이트 , 프레임 갭 , 프레임 안쪽간 거리는 같은 사양의 절곡기 중에서 최대입니다. 250콜x4100 mm(와)과300콜x4100 mm의 2기종을 제외하고는 , 피트는 불필요합니다. 레이아웃 변경도 자유로이 할 수 있습니다.

### 자동 철판 두께 측정에 따른 자동 절곡각도 제어 :

금형이 재료에 접촉했을 때에 , 자동적으로 판두께의 불균형을 계측 합니다. 최초의 재료의 판두께에 대한 차이에 의해 CNC가 절곡 깊이를 자동 연산해 , 절곡 각도의 불균형을 최소한으로 억제하는 획기적인 제어 시스템입니다. 판두께는1.6 mm이상 , V폭은 판두께의 6배가 기준입니다. 판두께 변동의 허용 범위는1%~10%입니다.

### CNC 제어 중심 휨 보정 장치 :

중심 휨 보정 장치는 램에 부착되어 있습니다. 판두께 , 재질 , 길이 , V폭을 입력하면 CNC가 보정치를 자동 연산. 4~7축 제어기는 써보모터에 의한 자동 보정 , 3축기는 화면에 보정치를 표시해 핸들 조작합니다. 램 측에서의 보정이기 때문에 , 중심 휨이나, 제품의 캠버를 경감하는데도 도움이 됩니다. 국부적인 미세 조정도 할 수 있기 때문에 , 파도물결절곡 해소나 금형 마모의 보정도 가능합니다.



### 3、4、5、6、7축으로 최적의 제어축수 선택 가능 :

3000シリーズ、5000シリーズ各7つの制御システムから必要なものをお選び下さい。