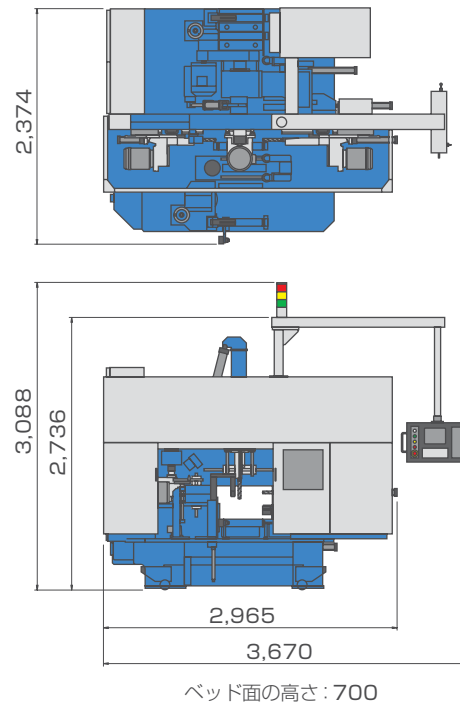


■ 仕様

加工能力 (mm)	H形鋼	100×50～400×200 (H300以下の場合、フランジ高さ150まで)
	アングル	50×50～200×200
	チャンネル	75×40～380×100
	Cチャンネル	90×45～250×75
	角パイプ	50×50～350×150
	フラットバー	9×50～25×400
ドリルスピンドル	軸数	3方向(左、右、上)各1軸
	スピンドルテーパ	MT#3
	孔径(mm)	9～28
丸鋸刃寸法(mm)	外径×厚さ	660×5
送材装置	送材方式	ACサーボ駆動、ピンチローラ式
	送材速度(m/min)	30
	送材精度(mm)	10mあたり±1
	可搬重量(kg)	3,000
最短材料長さ (mm)	自動加工時	1,600
	手動加工時	150
モータ出力 (kW)	鋸刃駆動	5.5×1台
	ドリル駆動	3.7×3台
	油圧ポンプ	1.5×1台
	ドリルスライド	0.3×3台(ACサーボ)
	送材ローラ	1.2×1台(ACサーボ)
	クーラントポンプ	0.06×1台
	合計	20.26
電源	AC200V 3相	
エアー コンプレッサー※	設定圧力(MPa)	0.6
	必要流量(l/min)	300
	最低容量(kW)	2.2
機械重量(kg)	6,100	
標準付属品	ドリル φ18 φ22 φ24 各3本 丸鋸刃 φ660×t5 2枚 切粉受台車1台、工具一式 切削液1缶、ミスト式切削液1本	
オプション	SRCメイトDS メモリーカードユニット クイックチェック フリーコンベア(全長2m、7本ローラ) フリーコンベア(全長2m、20本ローラ)	

- ※エアーコンプレッサーは、機械に付属しておりません。お客様でご用意くださるようお願いいたします。
- この仕様は、改良のため予告なく変更することがあります。

■ 外形寸法 (mm)



■ オプション

SRCmate DS

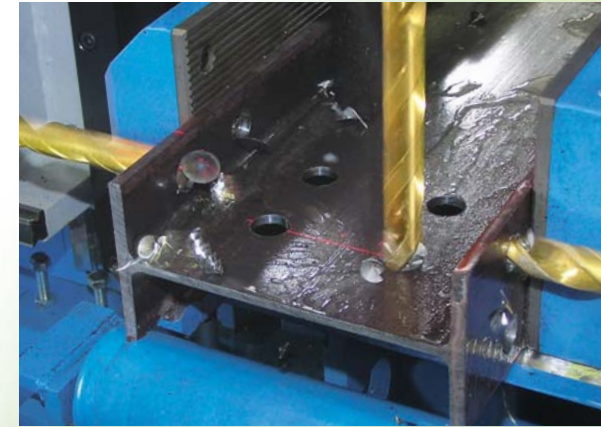
プログラム作成ソフト<SRCメイトDS>

- <ドリルソー>の加工プログラムが簡単に作成できます。
- <ドリルソー>へはメモリーカードで転送します。
- Windowsに対応。

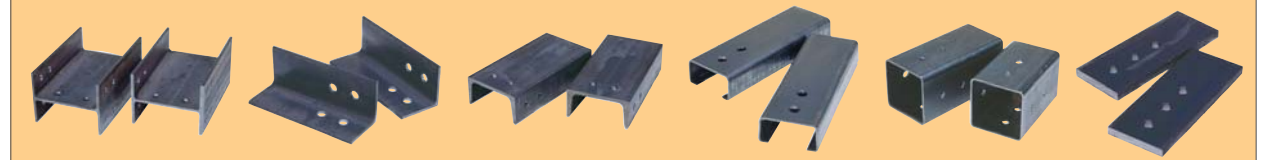


孔あけ・切断複合機

<ドリルソー>DS400



小型形鋼の高能率加工に威力!



大東精機株式会社

http://www.daito-seiki.com

営業本部 〒660-0832兵庫県尼崎市東初島町2-26
TEL(06)6489-1202 FAX(06)6483-2095

北海道営業所 TEL(011)785-4558
東北営業所 TEL(022)348-6456
新潟営業所 TEL(0258)27-8910
北関東営業所 TEL(0270)50-8071
宇都宮営業所 TEL(028)614-1230
東京営業所 TEL(03)3762-5735
名古屋営業所 TEL(052)805-1114

北陸営業所 TEL(076)263-5791
広島営業所 TEL(084)928-7826
高松営業所 TEL(087)867-5252
松山営業所 TEL(089)977-9709
福岡営業所 TEL(092)574-4462
南九州営業所 TEL(096)331-1575



〈ドリル側〉



〈丸鋸側〉

「ドリル+丸鋸」の複合機

〈ドリルソー〉DS400

ダイトウ〈ドリルソー〉DS400は、ドリルによる孔あけと丸鋸による切断を1台で行う全自動複合機です。

■ 主な用途

- ハウス・立体駐車場・鉄塔用部材の加工
- 製缶・機械加工部品向け形鋼の加工
- 形鋼一次加工のセカンドマシンとして

■ 孔あけ・切断の一例

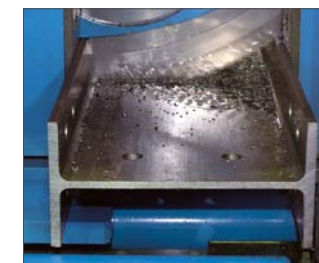
H200×100×5.5/8
全長2,000mm 孔径20mm
フランジ16カ所 ウェブ4カ所
切断は両端2カ所

加工時間：3分20秒
消耗品費：1本当たり17円



ドリルによる孔あけ 1孔5秒

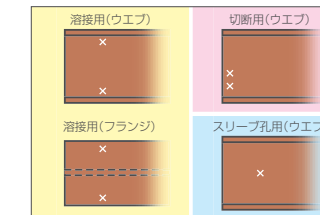
ドリル回転用モータは各3.7kWと強力。ドリルの位置ぎめはサーボモータでの3方向同時。アイドルタイムはわずかです。



丸鋸による切断 1カット35秒

ハイスの丸鋸ですから、超硬のように材料上のドリルの切りくずで歯が欠ける心配なく、高速重切削でも低騒音です。

■ ドリルによるマーキング



マーキングは、切断用、溶接用、スリーブ孔用の3種類を、ドリルの先で、もみつけられます。

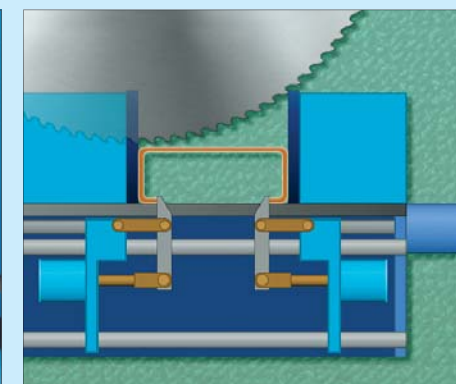
■ 特長

多種多様な形鋼に対応



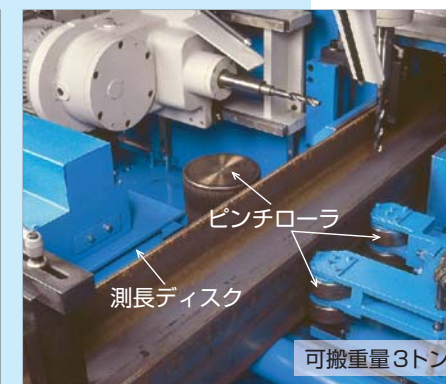
H形鋼、アングル、チャンネルのほか、多種多様な形鋼が加工できます。ビームワーカーのように金型交換などのめんどろな段取り作業は一切不要です。

軽・CチャンネルもOK



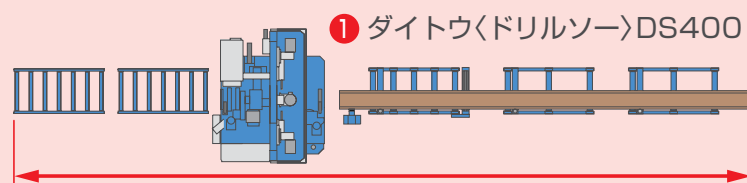
肉厚の薄い軽チャンネルやCチャンネルなどが丸鋸刃の切削力に負けて変形しないよう、ベッド下面の「内バイス装置」の爪が内側から外方向にクランプします。

高速・高精度の送材・寸寸



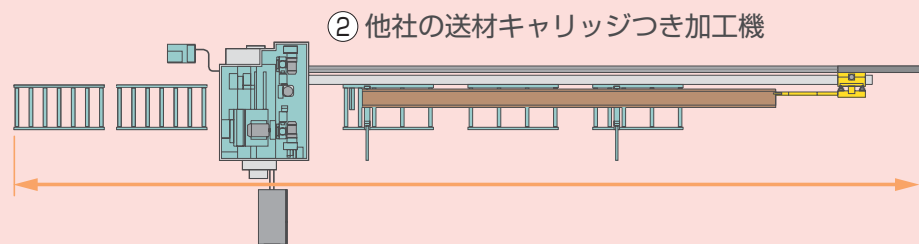
送材は、対向するローラを回転させて行うピンチローラ方式。30m/minの高速で、長尺材でも一気に送ります。測長ディスクによる寸寸は、10mあたり誤差±1mmと、高精度です。

ライン全長が短くてすみます

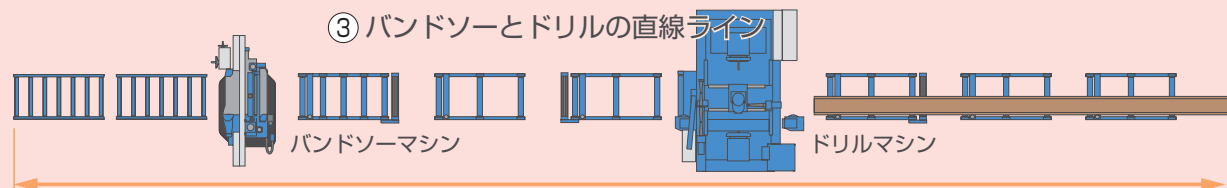


① ダイトウ〈ドリルソー〉DS400

- 複合機なので、③のような孔あけ機構と切削機構の間にコンベアがありません。
- 送材機構が本体に内蔵されているので、②のようにコンベアラインの横に、長く場所をとる送材キャリッジも不要です。



② 他社の送材キャリッジつき加工機

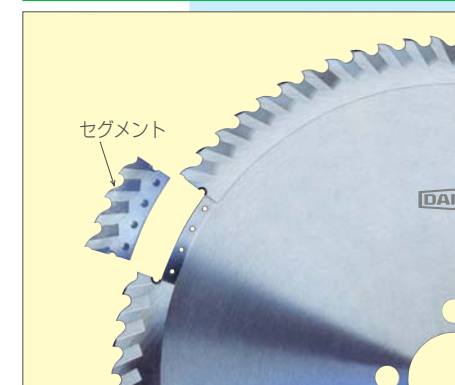


③ バンドソーとドリルの直線ライン

バンドソーマシン

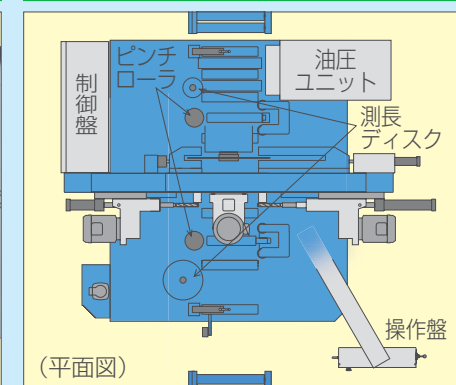
ドリルマシン

経済的なハイス丸鋸刃



丸鋸はハイスのセグメントソー。超硬と違って欠けにくく、無理がききます。約20回再研磨でき、刃物コストは超硬丸鋸の1/3以下と、たいへん経済的です。

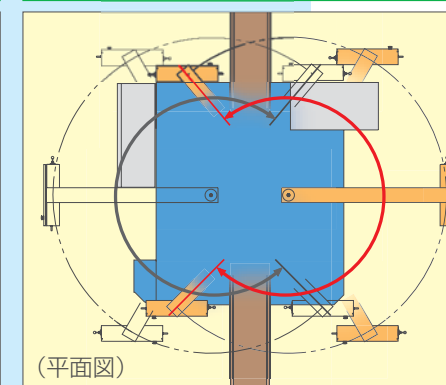
場所をとらない機電一体型



(平面図)

機械の横幅はわずか3m。送材・測長装置や電気・油圧装置がすべて機械本体に組み込まれていて、機械の周囲がスッキリしており、場所もとれません。

広範囲旋回の操作盤



(平面図)

操作盤はペンダント式で、機械の周囲265°の範囲まで移動でき、最も作業しやすい位置で使えます。右勝手・左勝手の変更は据付け後でもできます。