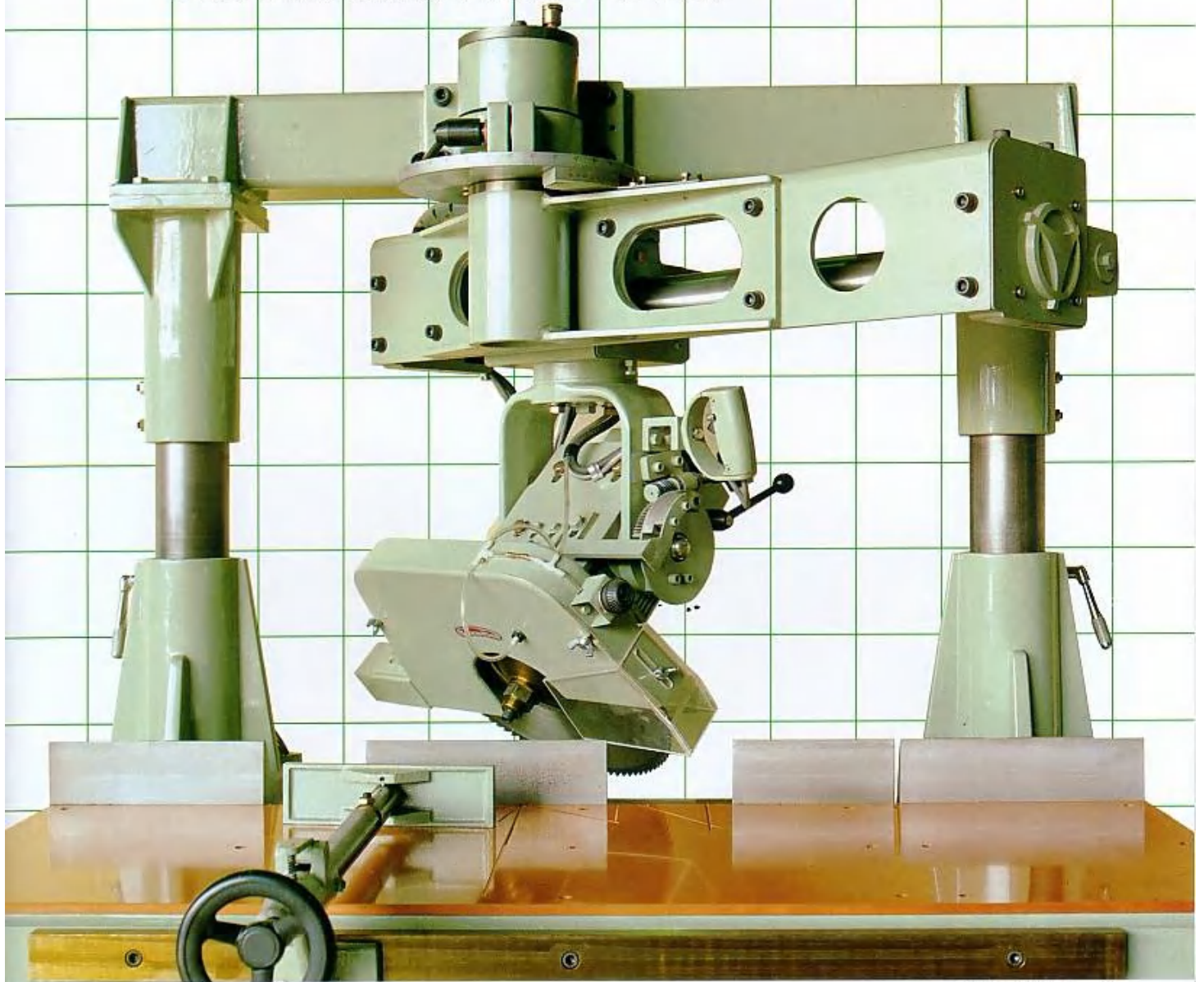


# フリー・クロスカットソー

〈自動式〉ACG II - A 〈手動式〉ACG II

●標準装備 左右補助ローラー台、(定寸定規付)  
直角切り、各種角度切り、溝加工が出来る。



写真はACG IIを示す

- アームを左右に振り、左右勝手違いの角度切り。刃物を45°まで傾斜して行う角度切り等各種の角度切りが出来ます。
- 丸鋸による切断の外、カッターを装着して溝付加工が出来ます。〔注 仕様打合せが必要です〕  
(階段側板の左右勝手違いの溝加工、母屋の仕口切り欠き加工等)
- 刃物軸送行ガイドシャフトは焼入れ研磨品を使用し、重加工にも十分耐え、正確な精度を保持します。



## OKUMURA

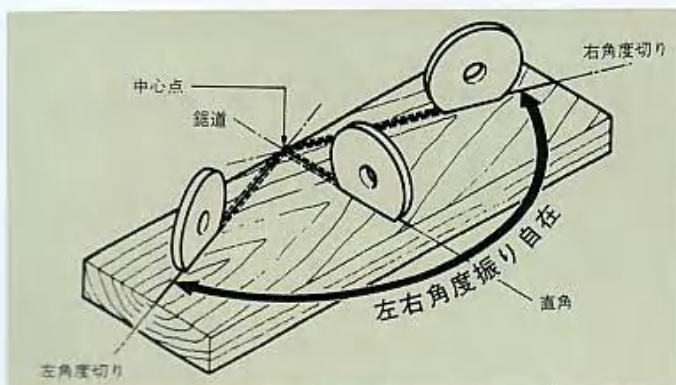
# フリークロスカットソー

# ACG II 型

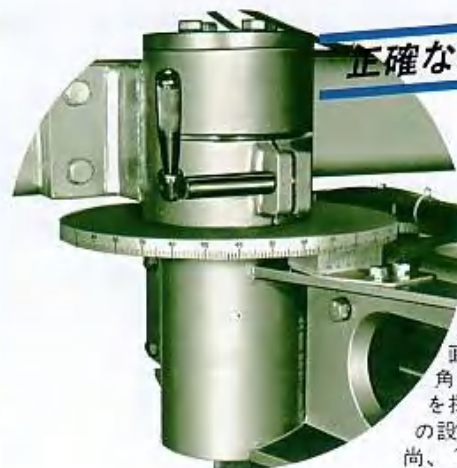
手動式



刃物軸送りは手動にて行います。  
材料バイスは丸ハンドルの手動で手前より加圧クランプされます。  
又、使用勝手に依り左右移動することが出来ます。

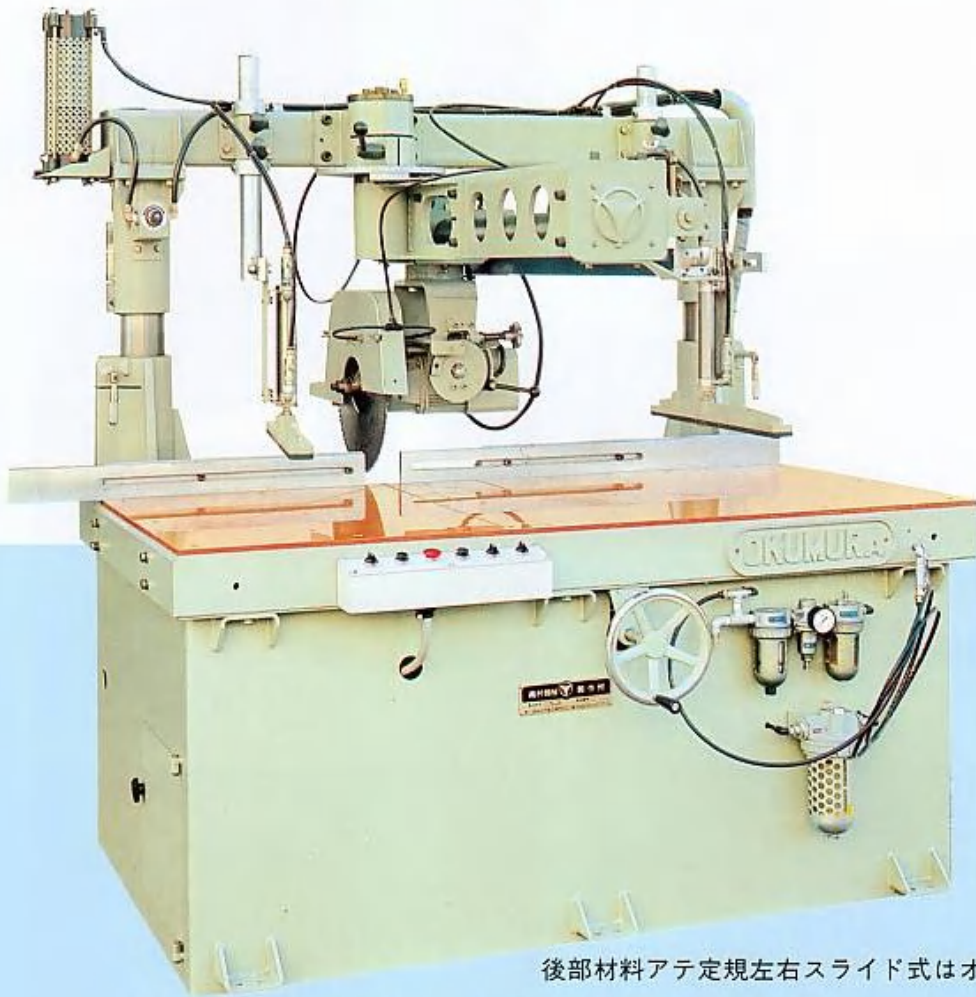


●直角切り、アーム左右振り角度切り何れの時も同一中心点より加工が始まります。  
(但し刃物軸傾斜の場合は刃先が中心線より右にズレます。)



左右アーム振り角度設定に就ては、直径 300mm の正確な角度目盛バーニヤ式を採用し、精度分単位の設定が出来ます。尚、1度=60分です。

# フリークロスカットソー ACG II-A型 自動式



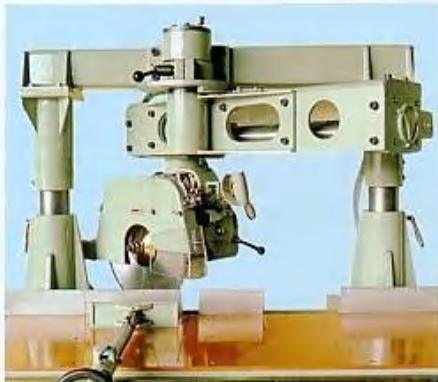
後部材料アテ定規左右スライド式はオプションです。

刃物軸送行はエアードロシリンダーに依り安定した走行を行います。  
材料バイスは空圧式でモーターの両側（各1ヶ所）計2ヶ所上より加圧バイスされます。

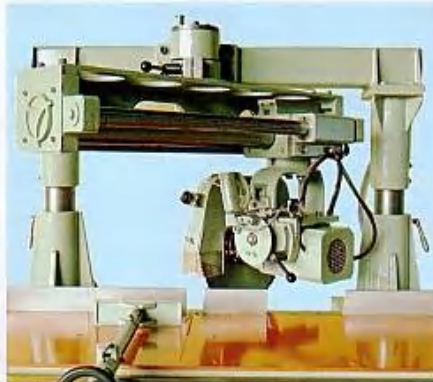
自動運転の1サイクルは

自動起動釦ON 材料押え → 切断 → 材料放し です。

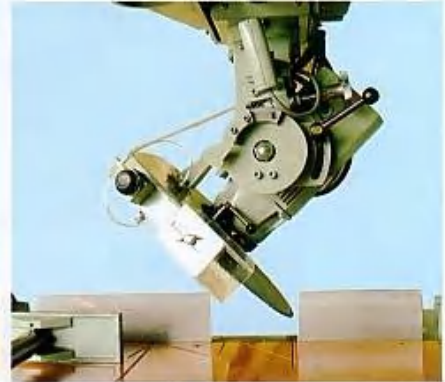
手動用押釦スイッチに依り各動作を単独に操作することも出来ます。



●右アーム振り角度切断



●左アーム振り角度切断



●刃物軸傾斜はハンドル操作に依りウォームギヤーと角度目盛にて正確に設定出来ます。

# 仕様

	ACG II型 手動式	ACG II-A型 自動式
刃物軸モーター	2.2KW×2P (増馬力可能)	
標準取付刃物寸法	チップソー 405×3.1t×100P	
材料クランプ	手前ヨリの押へ手動式…1ヶ所	モーター両側上ヨリの押へ空圧式…2ヶ所
鋸軸前後送り	手動	エア-ハイドロ方式
(アルミ切断用) 切削油吹付装置	手動注油ポンプ	空圧による自動吹付
刃物軸ブレーキ	手動式ライニングブレーキ軸固定兼用	
アーム左右振り角度	+60° ~ -60°	
左右補助ローラー台	ローラー巾 450 <sup>mm</sup> 。右 2.5m、左 3.5m、定規付	
定盤面	ベークライト張り	

## ●特別仕様

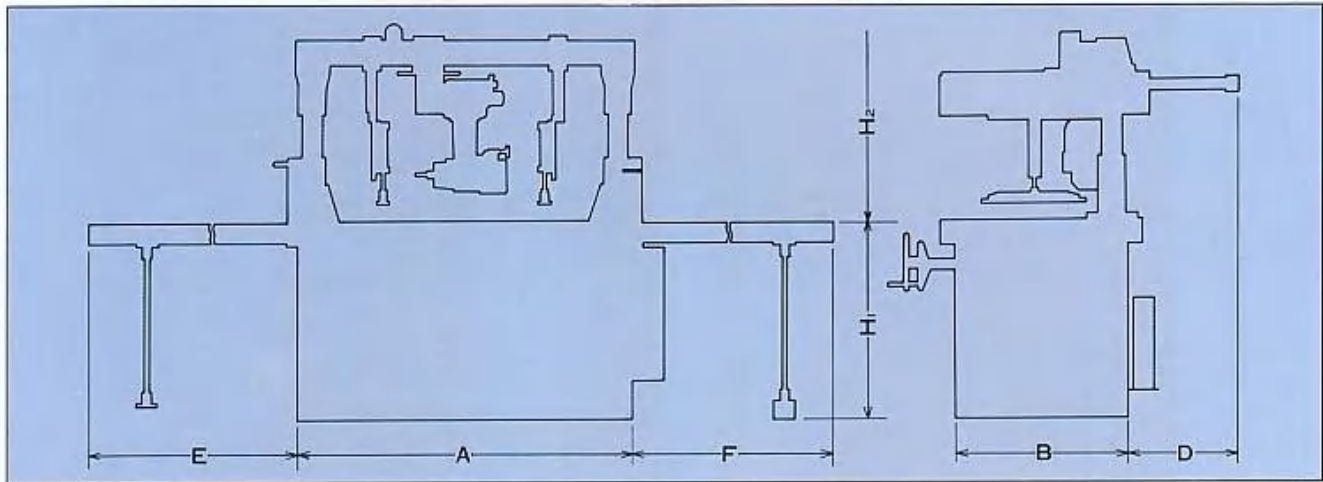
- 後部材料アテ定規左右スライド式
- 定盤面端材切落し用ヌキ穴、及び端材留め用引出し
- カッターを使用の場合、仕様打合せが必要となります。
- 刃物軸前後用シリンダー、ロットレスシリンダーに取り換え可能

## ●加工能力 (取付丸鋸径16吋(405<sup>mm</sup>)の場合)

直角切断時	切断巾 450 <sup>mm</sup> ×高さ 120 <sup>mm</sup>
アーム振り45°切断	切断巾 300 <sup>mm</sup> ×高さ 120 <sup>mm</sup>
鋸45°傾斜切断	切断巾 450 <sup>mm</sup> ×高さ 90 <sup>mm</sup>

(注) 取付刃物径を大きくした場合、切断高は大きくなりますが、切断巾は小さくなります。

(注) 刃物軸モーターを5Hpに増馬力の場合、切断高さは約20%低くなります。



★改良のため予告なく仕様変更することがあります。

## ●本体寸法

	ACG II 手動式	ACG II-A 自動式		ACG II 手動式	ACG II-A 自動式
A	1,400	1,750	F	2,500	2,500
B	860	860	H 1	820	820
D		800	H 2	約 800	約 800
E	3,500	3,500	重量	900kg	1,100kg



(株)奥村機械製作所

〒761-0450 高松市三谷町177-2 TEL (087) 889-7175  
FAX (087) 889-2977

<http://www.okumurakikai.com>

代理店