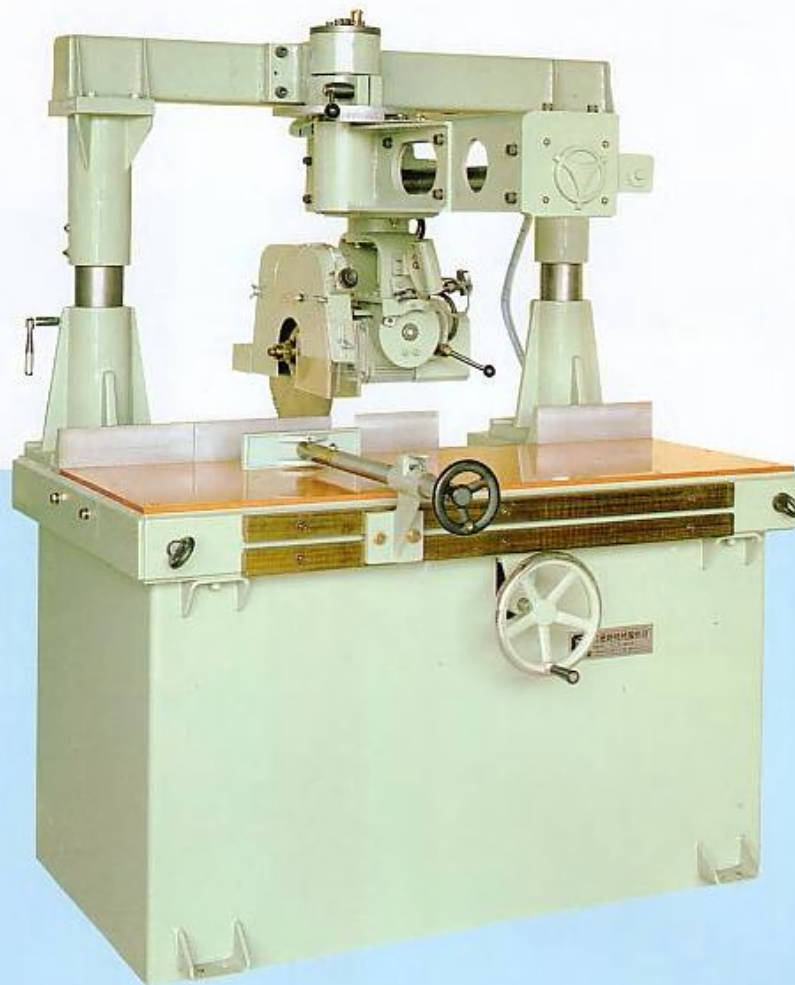


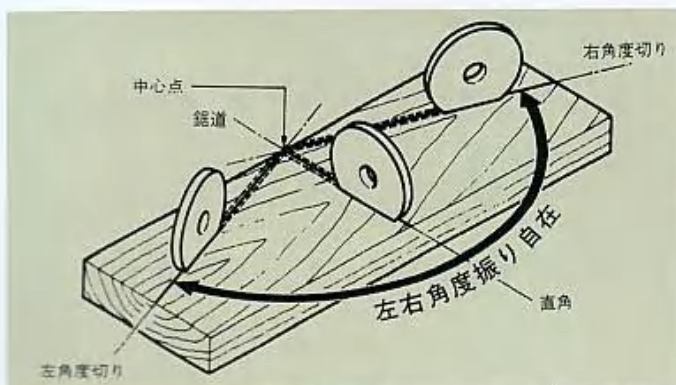
フリークロスカットソー

ACG II 型

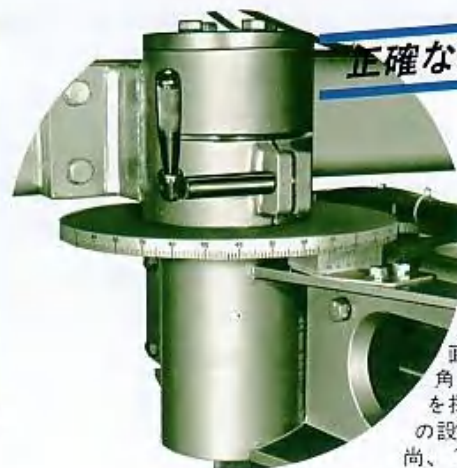
手動式



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。

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 ^{mm} 。右 2.5m、左 3.5m、定規付 | |
| 定盤面 | ベークライト張り | |

●特別仕様

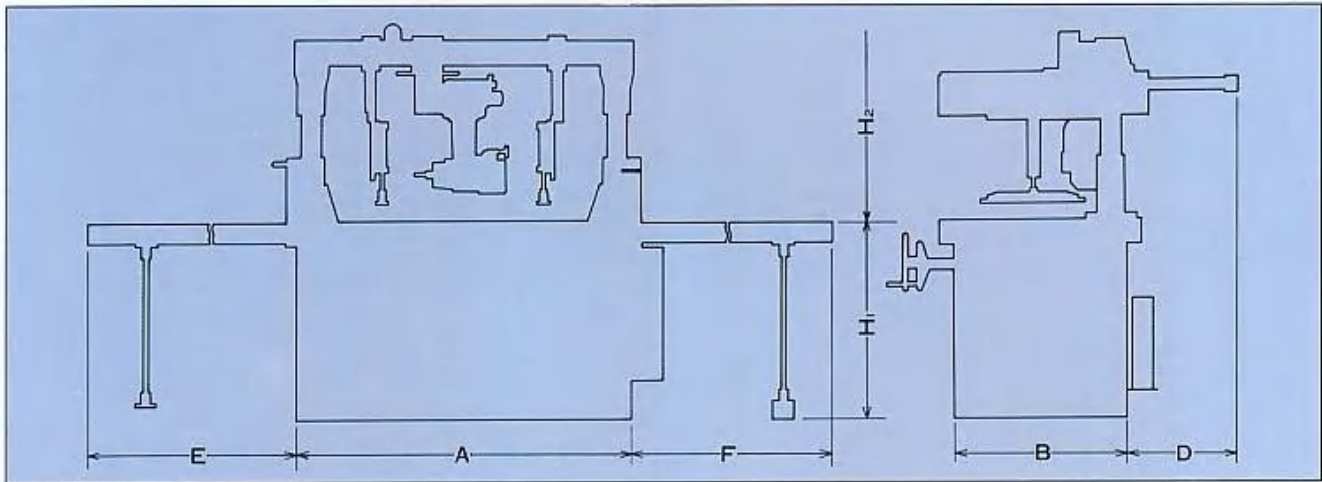
- 後部材料アテ定規左右スライド式
- 定盤面端材切落し用ヌキ穴、及び端材留め用引出し
- カッターを使用の場合、仕様打合せが必要となります。
- 刃物軸前後用シリンダー、ロットレスシリンダーに取り換え可能

●加工能力 (取付丸鋸径16吋(405^{mm})の場合)

| | |
|------------|---|
| 直角切断時 | 切断巾 450 ^{mm} ×高さ 120 ^{mm} |
| アーム振り45°切断 | 切断巾 300 ^{mm} ×高さ 120 ^{mm} |
| 鋸45°傾斜切断 | 切断巾 450 ^{mm} ×高さ 90 ^{mm} |

(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