

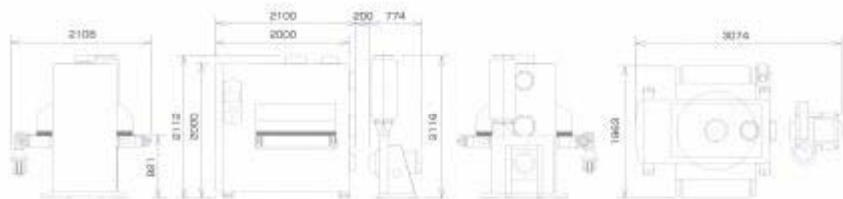
テクニカルデータ	AuDeBu 1000	AuDeBu 1200
本体幅	2000mm	2240mm
本体奥行き	2110mm	2520mm
本体高さ	2112mm	2120mm
本体重量	1500kg	1700kg
コンベアベルト挿入高さ	921mm	921mm
加工物最大長さ	30mm	30mm
加工物最大幅	1000mm	1300mm
ファン駆分装置	6	6
ファン回転スピード	400~1200rpm	400~1200rpm
ファン駆送スピード	5~18rpm	5~18rpm
ベルトスピード	0.3~12m/min	0.3~12m/min
集塵吸込口	φ292mm	φ292mm
送風排出口	φ292mm	φ292mm
電力	21.4kVA	21.4kVA
供給電圧	AC 3φ200V 50/60Hz	AC 3φ220V 50/60Hz
運転音(騒音)	75~86dB	75~86dB

※機種は予告なく仕様を変更することがあります。

オプション		
集塵機	遠心分離式	3.7kw 50m³/min
集塵フィルターボックス		

本体寸法図

AuDeBu



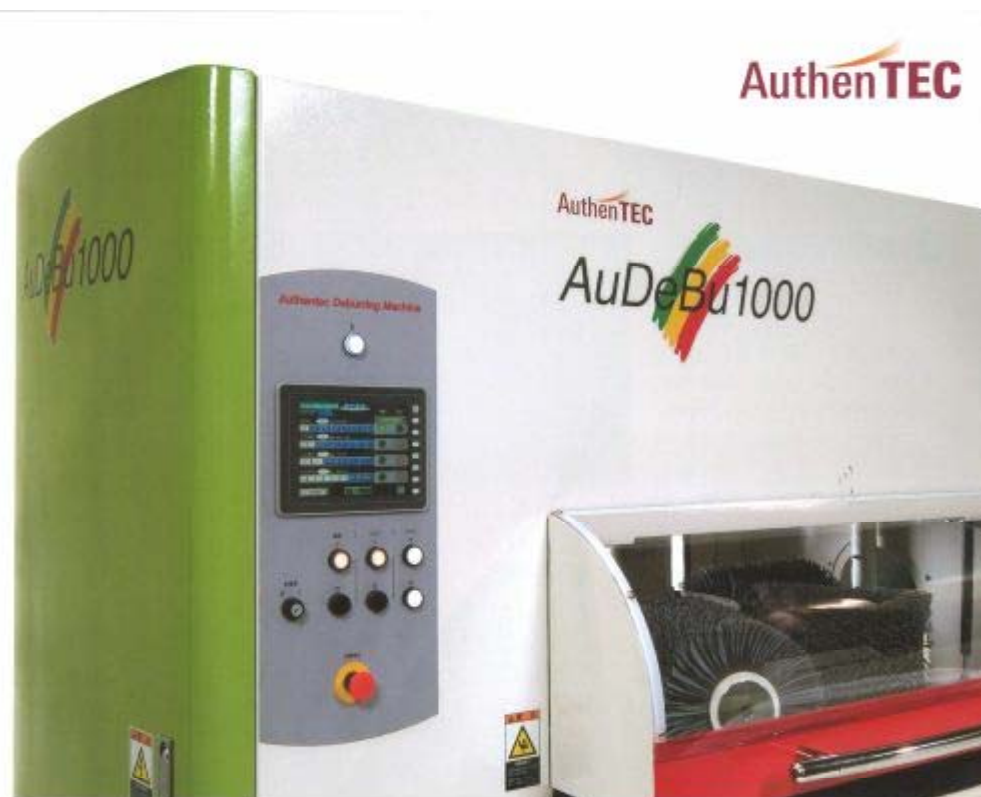
⚠️ 安全に関するご注意

①本機の集じん部は、研削により発生する粉じんを吸引させるための装置です。以下のような危険な粉じんを吸引する恐れがある研削作業は行わないでください。●爆発性物質(粉じん爆発を起こす可能性のある物を含む) ●引火性物質 ●多量の火花を含んだ物質 ●火種 ●可燃性物質 ●条件により危険な性質に変化する物質など。
 ②異なる物質の粉じんが混合することにより危険な物質に変化する場合があります。粉じんの混合に伴う安全性が確認できない場合は同一機での共用使用は行わないでください。③長物短冊ワークの搬入時の注意 ●60mm×1000mmなどの短冊材をバリ取り機に搬入作業を行う時、本体テーブル面と平行にワークを入れてください。ワークを平行に搬入し、テーブルとワークが接触し、ワーク吸着しているか確認の上、作業を進めてください。●本体の入り口・出口側には案内ガイドが作業台を置き、作業をしてください。●ワークの先端をテーブル面から離して作業を行うと、ワークが飛ばされ非常に危険です。かならずワーク先端が吸着しているのを確認してください。④表面処理材のエッジバリ取り加工は納入先お客様と仕上がり品質(サビ、キズ等)について良く相談して作業をしてください。

販売先

AuthenTEC オーセンテック 株式会社

T252-0303
 神奈川県相模原市南区相模大野 7-24-17 ブラウド相模大野マークス202号
 TEL:042-701-0285
 FAX:042-701-0286
 URL <http://www.authentec.jp>
 E-mail info@authentec.jp



AuDeBu

Authentec Deburring Machine

PPL レーザ加工品のエッジバリに最適な R面取り仕上専用マシン

PPL レーザ プレス 加工品のエッジバリに最適なR面取り仕上専用マシン

特徴

1 本体内部側面に設けられた集塵口

ベルト面上に漂う重い粉塵を効率的に集塵するための方法として集塵口が本体内部側面に設けられています。これにより粉塵量が減少、残塵堆積も激減し、空圧機器および機構部に悪影響が出にくい設計となっています。



2 イージーオペレーション(簡単操作)

カラー表示の8インチ大型タッチパネルにより成形加工品、保護シート付き製品、処理鋼板など、様々な加工製品のパターンを事前登録しておき、簡単な操作で呼び出して加工を開始できます。アラームなどメンテナンス情報も表示します。



3 フレキシブルなベルト搬送速度

ACサーボ機構を採用によりベルト搬送速度は、0.3m~12m分の広範囲に設定可能。医療・食品・半導体関連機器などに使われるステンレス材から、建築資材、車両、モニュメントなどの長尺製品にも、幅広く対応できます。



4 効率の良い6本ブラシ構造

6本ブラシ構造は、最も効率に優れた構造です。低速回転でありながら高速回転に匹敵する生産性を持ち、砂落ちが少なく、ブラシの耐久性にも優れます。製品やブラシに過大な負荷をかける事無く、丁寧なR面取りを実現します。



5 インバータ制御によるワークの吸着力が適正に設定できます

吸着ブローの吸引力はワークの大きさ形状、板厚により設定できるため、安定したワーク搬送が可能です。さらに、適正設定により消費電力や騒音等の軽減ができます。



6 研磨ブラシの昇降はACサーボモータを採用し、0.1mm単位にて位置制御が可能です。

ブラシの適正な位置は研磨力の向上とブラシの耐久性が増し、ランニングコストの低減が図れます。また、ブラシの摩耗によるブラシ原点位置は簡単に登録可能です。



7 製品の静電気防止機構

一般に、ブラシ研磨後の製品は静電気を帯び、作業者が製品を取り出す際に、放電される事があります。これを防止する静電除去ブラシが標準装備されています。



加工品の飛び出し防止

加工品の飛び出しを防ぐため搬入/搬出口のキャップを狭め、入出口は硬質ブラシで覆い作業者の安全を確保しました。

8 余裕を持った制御・電装機器を搭載

変種変量の生産でも外部コントロールにより材質、板厚、表面処理に対応した加工条件の切り替が可能。また、制御・電装機器は高いメンテナンス性、信頼性を更にアップしました。



9 非循環型集塵方式

ワークを固定保持するための吸着穴からの粉塵はブローを通過し機械本体に戻される事無く特殊フィルター(オプション)を通し機外に排出されます。これにより粉塵量が減少、残塵堆積も激減し、アルミ等のもらい錆びも減少します。(オプション 集塵フィルター)

