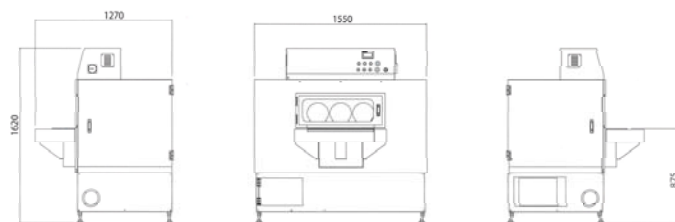


テクニカルデータ	Mini AuDeBu (機械本体)
本体幅	1550mm
本体奥行き	1270mm
本体高さ	1620mm
ターンテーブル挿入高さ	875mm
加工物最大高さ	6mm
ワーク寸法	最小 20×20mm 最大 150×150mm
ブラシ取付個数	3
ブラシ回転数	最大 1700rpm / min
オシレーティング速度	一定
テーブル回転速度	最大 3rpm / min
吸着用プロフ吐出口	100φ
電力	8kVA
供給電圧	AC 200V 50 / 60Hz

※種別都合により仕様を変更することがあります。

本体寸法図

Mini AuDeBu



⚠ 安全に関するご注意

- ①本機の集塵部は研削により発生する粉塵を吸引する為の装置です。以下のような粉塵を吸引する恐れのある研削作業は行わないでください。●爆発性物質(粉塵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異なる物質の粉塵が混合する事により危険な物質に変化することがあります。粉塵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下さい。
- ③加工範囲に確実に収まるワークのみパル取り加工願います。加工範囲をはみ出すワークを加工した場合、怪我・機械故障の原因となりますのでご注意ください。
- ④表面処理材のエッジパル取り加工は納入先お客様と仕上品質(サビ・キズ等)について良く相談の上作業をして下さい。

総販売元

AuthenTEC オーセンテック 株式会社

〒252-0303
神奈川県相模原市南区相模大野 7-24-17 プ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

AuthenTEC



PPL 小物ワーク専用
バネ プレス レーザ R面取り仕上げマシン



Mini AuDeBu

ミニ オーデブ

Authentec Deburring Machine

吸着力 / 機能性の向上!

新ターンテーブル構造により
中・小物ワークの安定加工が可能に!

生産性の向上と作業時間の短縮!

新ブラシ駆動方式による高速加工!
作業時間短縮が可能に!

高品質加工の確立!

スモールローリングにより高品位R面取り加工が可能に!



Mini AuDeBu



小物ワーク専用 R面取り仕上げマシン

危険な小物バリ取りに安心・安全作業を

近年、製品の安全性や品質に対する市場要求の高まりから高度な技術が求められています。ベルトサンダーや鑪を使用した手作業でのバリ取り作業では、常に事故・怪我の危険が伴います。

New "Mini AuDeBu" は新機構の採用により、今まででは不可能だった切手サイズ以下のワークの R 面取り加工を可能にしました。工具と手の距離が近く大変危険だった小物ワークのバリ取り作業を安全に行えます。



ターンテーブル方式による完全一人作業の実現

ターンテーブル方式の採用により、ワークの搬入・搬出を容易に一人で同時作業する事が可能となり、効率のよいバリ取り作業を行なう事が出来ます。



高品質な R 面取り作業

新開発3本ブラシ + ターンテーブル方式

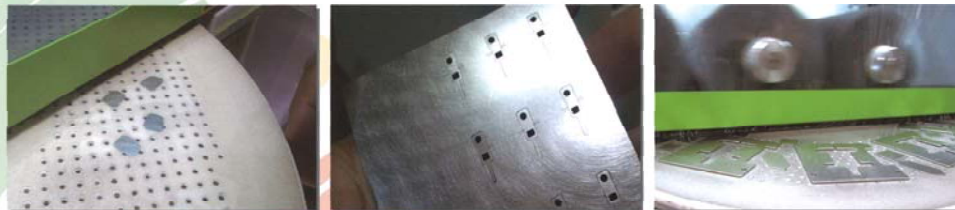
(スモールローリング) の採用と従来の2本ブラシ⇒3本ブラシの採用により、生産性が50%UPしました。

ワーク外周・穴のエッジ部は方向性に関係なく均一で高品質な R 面取りが可能です。



さらに小物ワークを!

小物ワーク加工で最も重要なターンテーブルの吸着力を従来機比 30% アップしました。従来の 25mm 角を大幅に凌ぐ 20mm 角サイズの微小なワークの加工が可能です。



さらに高速に!

さらなる生産性の向上を追求し、ブラシ駆動部構造の設計変更により大幅な生産効率向上を実現!

送り速度が従来の**3倍**



さらに快適に!

吸着ブロワからも吸い込まれるバリ取り時の粉塵を外部フィルターボックスで効率よく集塵します。機械内部に収納されている集塵ボックスと合わせて機械内部の粉塵滞留による製品のもらい錆等のトラブルを防ぎます。

機械内部にエコロジーに配慮した LED 照明を配置し加工中ワークの確認も素早く簡単に行えます。

