

## ライン能力表(スリッター・レバラー・ミニレバラー)

設備名称	スリッター	レバラー	ミニレバラー	ミニレバラー(200tプレス)
板厚	0.3~3.2mm	0.5~4.5mm	0.4~4.5mm	0.6~6mm
板幅	500~1600mm	400~1600mm	100~700mm	100~600mm
母材コイル内径	508・610・762mm	508・610・762mm	508・610mm	508・610mm
母材コイル外径	MAX 2000mm	MAX 2000mm	MAX 1500mm	MAX 1500mm
切断寸法	50mm~	500~4000mm	300~4000mm	100~1000mm
最大コイル重量	20000kg	25000kg	10000kg	5000kg
切断精度	±0.3mm	±0.5mm	±0.3mm	±0.3mm
ライン速度	200m/min	40~80m/min	60m/min	50~70spm
製品コイル内径	508・610mm			
切断方法	ドライブカット・フルカット	ロータリーシャー	ロータリーシャー	プレスカット

## スリッター

普通鋼	
板厚 0.5mm	30条
1.2mm	20条
1.6mm	17条
2.0mm	11条
2.3mm	8条
3.2mm	3条
ステンレス(SUS400系・KB,KD機能品)	
板厚 0.3~1.0mm	30条
1.1~1.2mm	25条
1.3~1.6mm	14条
1.65~2.0mm	8条
2.1~2.6mm	4条
2.7~3.0mm	3条

## レバラー

高張力鋼板	板厚最大	板厚最大時板幅
55キロ鋼	4.5mm	500~1550mm
60キロ鋼	4.5mm	500~1550mm
70キロ鋼	2.0mm	500~1550mm
80キロ鋼	2.0mm	500~1550mm
100キロ鋼	2.0mm	500~1260mm
120キロ鋼	1.8mm	500~1219mm

## ミニレバラー

高張力鋼板	板厚最大	板厚最大時板幅
45キロ鋼	4.5mm	700mm

## ミニレバラー(200トンプレス)

高張力鋼板	板厚最小	板厚最大	板厚最大時板幅
40キロ鋼	0.6mm	6.0mm	203mm
50キロ鋼	0.8mm	6.0mm	163mm
60キロ鋼	1.0mm	6.0mm	135mm

## 1500・800・500トンブランキングプレス

プレス荷重	1500トン	800トン	500トン
加工品種	酸洗・冷延・表面処理・特殊鋼	酸洗・冷延・表面処理	酸洗・冷延・表面処理
板厚	1.0mm～12.7mm(ハーフインチ)	0.5～2.3(3.2)mm 板厚2.3mm以上3.2mm以下は 幅と材質に制限あり	0.6～4.5mm
板幅	300mm～2000mm	300mm～2000mm	300mm～2000mm
コイル内径	508mm・610mm・762mm (20インチ・24インチ・30インチ)	508mm・610mm・762mm (20インチ・24インチ・30インチ)	508mm・610mm・762mm (20インチ・24インチ・30インチ)
コイル外径	MAX 2000mm	MAX 2000mm	MAX 2000mm
コイル最大重量	30000kg	20000kg	20000kg
ベットの大きさ	幅2500mm×長さ3700mm	幅2500mm×長さ4200mm	幅2200mm×長さ3000mm
打ち抜き回数	10 SPM～80 SPM	15 SPM～80 SPM	20 SPM～80 SPM
送り長さ	100mm～3500mm	100mm～4500mm	100mm～3000mm
送り精度	±0.5mm	±0.5mm	±0.5mm
ダイハイト	850mm～1200mm	900mm～1200mm	900mm～1200mm
パスライン	700と400(ライザー使用時)	700と400(ライザー使用時) 上下1007ジャスト可能	700と400(ライザー使用時)
付帯装置	端末フィーダー	洗浄装置	

- ・各ラインともプログレッシブ加工可能
- ・反転機2台所有

マシン本体(型式: TruMatic6000fiber)

技術・設備内容		仕様	単位
レーザ出力	型式:TruDisk3001/最大	3000	W
使用出来る切断ガス		窒素、酸素※1、空気※1	
作業範囲	パンチモード(X軸×Y軸)	3050×1550※2	mm
	レーザモード(X軸×Y軸)	3050×1550	mm
	複合モード(X軸×Y軸)	3050×1550※2	mm
母材	最大材料厚	6.4	mm
	最大加工品重量	230	kg
	材質	鉄鋼、ステンレス、アルミ(max4.5mm)※3、銅(max4.0mm)、真鍮(max4.0mm)	
軸速度	X軸 / 最大	90	m/min
	Y軸 / 最大	60	m/min
	X/Y軸同時 / 最大	108	m/min
リニアマガジン	リニアマガジンのスロット数	25	
	クランプの個数	4	
	装着できる金型の個数	21	
パンチング加工	最大加圧力	18	トン
	パンチング 穴の間隔1mm /最大	900	1/min
	金型マーキング /最大	2500	1/min
	フォーミング高さ/最大	25	mm
	加工精度	±0.1	mm
レーザ切断加工	切断速度 / 最大	25	m/min
	加工精度	±0.1	mm
パンチ・レーザ複合加工	加工精度	±0.2※4	mm
パーツアンロード (シューター)	レーザフラップ最大搬出サイズ	500×500	mm
	パンチフラップ最大搬出サイズ	500×500	mm
	パンチ抜き落とし(最大)	φ76.2	mm
	レーザ抜き落とし(最大)	φ25.0	mm
サイクル時間	ツール交換時間	5	sec
	マルチツール内ツール交換	0.3	sec

※1:切断面に酸化皮膜が生成される。

※2:1219mm×2438mmを超える範囲の加工時には母材の持ち換えを行う必要有り。

※3:アルミ材の板厚3.0mm以上はドロス(バリ)が多く付着する。

※4:レーザ加工とパンチング加工の位置精度。それぞれの単独加工精度は±0.1mm。 2015.11.30