

ドロス・バリ、同時処理！！

# メタルスライダー 600



板厚センサーを  
搭載しながらも **低価格** を実現

シンプル構造で **省エネ化** を達成

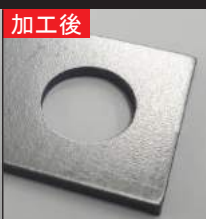
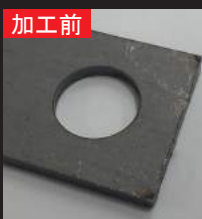
グリップベルトで **小物加工** にも最適

タッチパネルの  
操作で **簡単設定** が可能

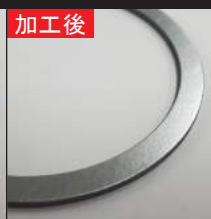
## ワーク仕上がり



SPC 1.6t 40×20 mm  
レーザーカット



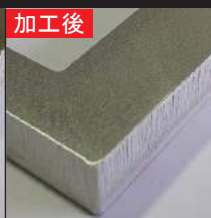
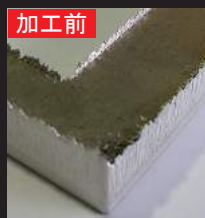
SPC 1.6t  $\phi$  70 mm  
レーザーカット



SUS 4.0t 50×10 mm  
レーザーカット



A5052 10.0t 80×80 mm  
レーザーカット



## シンプルかつ高性能

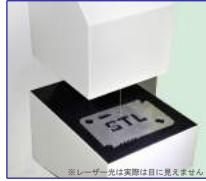
**ハイグリップベルト**の採用によりブロー吸着不要で小さなワークでもしっかりと保持します。シンプルな構造のため故障が少なくメンテナンスも簡単です。



**ダブル研磨方式**で従来のバリ取り機では難しかったドロスの除去からエッジ部のR仕上げまでを一度に行うことができます。

**ベルトクリーニング**機構を標準装備。ベルトに付着した粉塵を落とし、グリップ力を維持します。また、落とした粉塵は集塵機に吸引されるので工場内をクリーンな状態に保ちます。

**板厚検知センサー**によりワーク高さを自動認識。設定の自動化によって手間を省き入力間違いの心配もありません。異厚センサーも装備。設定高さを超えるワークを検知して自動停止。研磨ツールの損傷を防ぎます。



**0.1mm単位の調整**で昇降値（ブラシ昇降）の設定が可能です。また、タッチパネルでの簡単操作でコンベア送り速度やブラシの揺動スピードなどワークの加工条件を細かく設定することが可能です。加工条件登録機能も標準装備です。

## 集塵機について

フィルター自動クリーニング機能を搭載した集塵機が標準装備となっております。集塵機を設置することで粉塵の飛散を防ぎ、工場内をクリーンに保ちます。粉塵爆発の危険性が高い材料を多く加工するお客様にはオプションで爆発対策型の集塵機や湿式集塵機も選択いただけます。



## コスト削減と作業効率アップ

**作業時間が最大1/20に削減**（当社比）

メタルスライダーを使用することにより、手作業で一つずつ行っているバリ取り作業も、コンベアで同時多数処理できるため、作業効率が大幅にアップします。

**安定した品質**

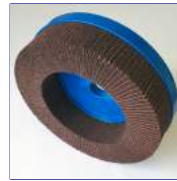
手作業では作業する人の熟練度の違いなどにより仕上がりにムラが発生しますが、メタルスライダーなら仕上がりは均一になり、安定した品質で製品を供給できます。

**低ランニングコスト**

ブロー吸着タイプバリ取り機と比較しシンプルな構造のため消費電力は2.4kW（集塵機別）と低く抑えてあります。また消耗品は研磨ツールが中心なので、部品交換のコストも抑えられます。

## 研磨ツールについて

Φ250の大口径研磨ツールで、強力にワークを加工します。



**研磨ブラシ**

エッジ部のR仕上げを行うツールです。番手は#80、#120からお選びいただけます。



**サンディングシート**

レーザードロスやスパッタを除去します。研磨ブラシでの加工前に、大きなバリをサンディングシートで除去しておくことにより研磨ブラシの摩耗を抑えることができます。



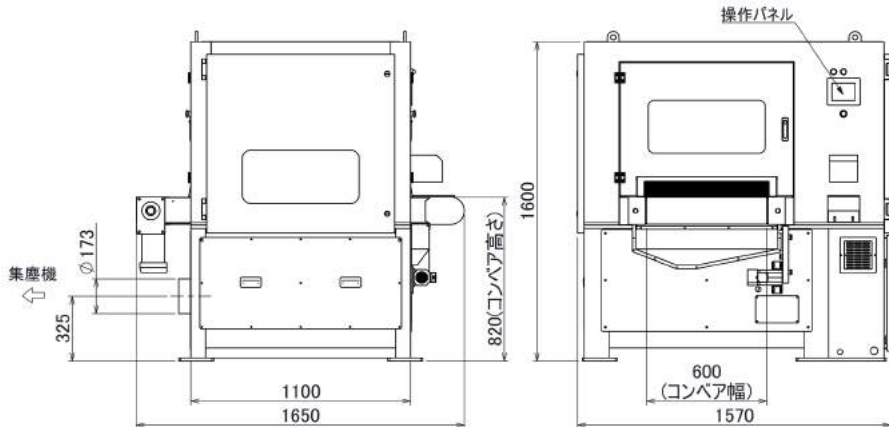
**研磨パッド**

研磨パッドに貼付けて使用し簡単に交換できます。

番手は#80、#120からお選びいただけます。

※研磨ツールは今後もラインナップ追加予定。

## 寸法図・性能諸元



型 式	MS-600
外形寸法	W1650 X D1570 X H1600 mm
最大ワーク幅	600 mm
最大ワーク高さ	40 mm
搬送速度	0.4 ~ 4.0m/s
機械重量	1,000 kg
電 源	AC200V 3φ
周 波 数	50/60Hz
電気容量	メタルスライダー 2.4kW
	標準集塵機 1.5kW

## 注意

### <安全上の注意>

- 爆発性粉塵が堆積すると火花や静電気により発火または爆発することがあります。必ず集塵機を設置、運転することによりメタルスライダー内には粉塵が堆積しないようにしてください。
- 集塵機のダストBOX内に堆積した粉塵はこまめに清掃してください。

### <ワークの形状、表面処理に関して>

- 表面に傷が付く恐れがあるので、メッキ鋼板やシール材の加工は出来ません。
- 板厚が1.0mm以下のワークを加工するとブラシがコンベアベルトに接触し、ベルトが痛む可能性がありますので十分注意してください。
- 設置面積に対して板厚が厚いワーク、または座りの悪いワークを加工すると研磨ブラシにはねられる恐れがあります。

※上記のようなワークは治具にて固定のうえで加工してください。

### <その他>

- 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）についてよく相談してから作業を行うようにしてください。
- 本製品は予告なく仕様・性能・外観などを変更する場合がありますのでご了承ください。