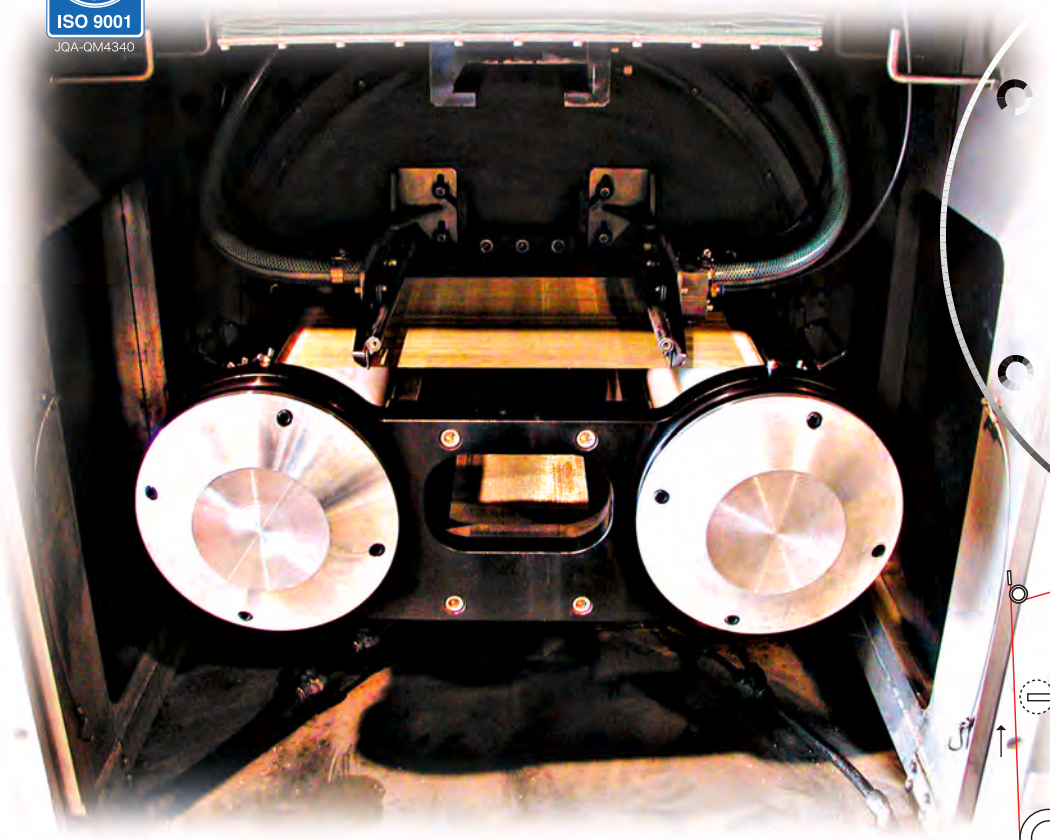
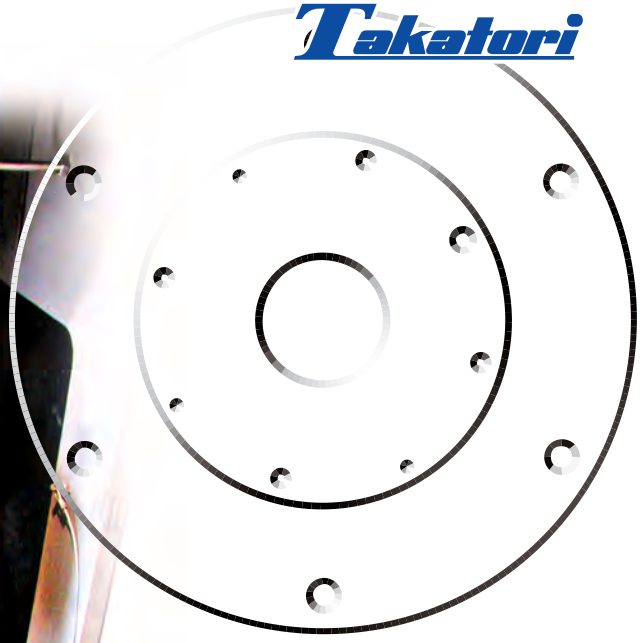
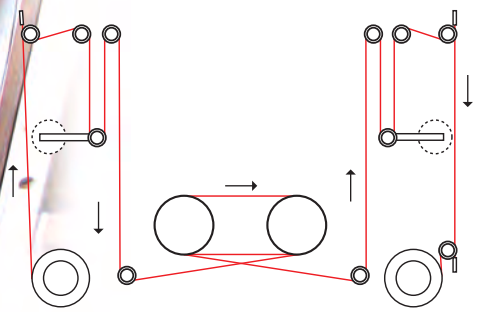
ISO 9001
JQA-QM4340

Takatori







Model Down Cut Multi Wire Saw

MWS-612SD

MOST ADVANCED PRECISION SLICING METHOD FOR HARD MATERIALS

あらゆる硬・脆性素材を高精度に切断

装置特長 Machine Features

●さらに高精度切断へ Variable Wire Reverse Control

ワイヤーの供給軸、回収軸及びスピンドルの2軸を独自の電子制御方式によるコントロール。
ワイヤー往復サイクルを任意に設定でき、切断条件の有効なオプションとなります。

Wire Feed Reel, Wire Take-up Reel and the Main Spindles are electronically controlled in unique synchronized system.
Wire reverse cycle is variable as desired to set up the optimal slicing parameters for different applications.

●切断スピードアップ High Wire Speed

一般的にワイヤーソーでの有効最速とされる700m/minを達成。いかなる切断材料においても能力を発揮します。

Wire Speed of 700m/min (2,296ft/min) is achieved, which is known as the highest effective speed in general wire saw operation.

●スピンドル2軸機構 Two Spindle System

スピンドルは2軸機構を採用。ワークローラーへのワイヤー接触面積を約50%アップさせることで、より安定した切断を実現。ワークローラーのメンテナンス費用もセーブできます。

Two Spindle System increases the wire contact area with the work rollers (wire guides) by 50%, which ensures more stable slicing operation.
Work Roller maintenance cost will also be saved.

●ワイヤー張力安定化 Stable Wire Tension Control

独自の張力フィードバック方式を採用。
オール電子制御により、張力設定変更も簡単。

Wire tension is all electronically controlled to ensure precise and stable control as well as easy operation.

●300mm対応 300mmL Capability

対応材料有効長さを従来の270mmから300mmにアップ。10%以上の生産性アップが可能です。

Applicable ingot length capability has been increased to 300mmL. Productivity increased by 10%.

●高剛性スピンドル採用 High Rigidity Spindle

300mm対応に伴い、従来よりも高い剛性をもつスピンドルを採用しています。

Spindles of higher rigidity are mounted to enable 300mmL capability.

●熱交換式スラリー温調 Heat Exchange Slurry Chiller

高容量熱交換式スラリー温調を搭載可能にしました。

High Capacity Heat Exchange Slurry Chiller System is newly equipped.

●揺動機構・自動巻き線機構 Spindle Rocking and Auto Wire Wind System

タカトリの独占技術であるスピンドル揺動機構、自動巻き線機構も従来機から継承しています。

Takatori's original Spindle Rocking and Auto Wire Wind System is successively equipped.

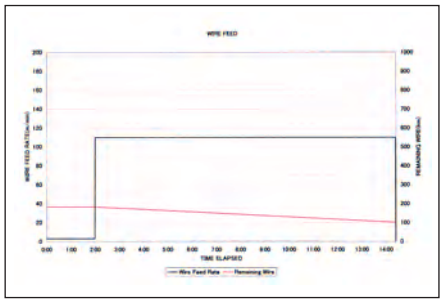
●特性　Characteristics

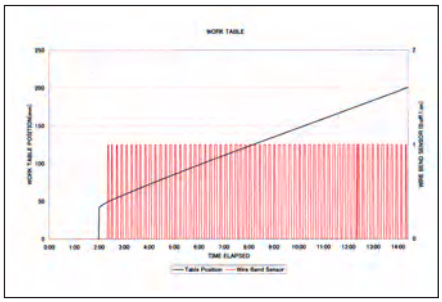
ワイヤー走行/加工方式 Wire drive system	リールダイレクト駆動 / ダウンカット Wire spool direct drive system / Down cut
ワイヤーワインド方法 Wire winding system	機上自動巻き付け方式 Automatic（Spindle head revolution system）
ワイヤーテンションコントロール機構 Wire tension control system	テンション数値制御方式 Full electronic control
切断送り制御機構 Slicing speed control system	ワイヤータワミ量検出方式 Table feed speed + Wire bow detection
砥液温度制御方式 Slurry temperature control system	熱交換式スラリー温調 Heat exchange system

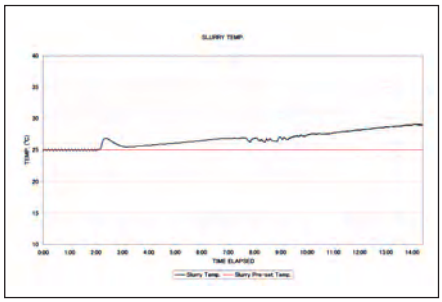
●切断ログデータ管理（オプション）　Slicing Log Data Management（Option）

テーブルスピード変化、タワミセンサーのOn/Off、ワイヤー張力変動、スラリー温度変化など切断中のログデータを保存（CSV形式）・管理。新材料切断の条件出し等において、有効なオプションです。

Slicing Log Data such as Table Speed changes, Wire Bow Sensor on/off, Wire Tension Variations, Slurry Temperature changes are automatically saved in .csv format. Effective for sampling operations for different applications, different dimensions, etc.







●仕様　Specifications

仕　様（Specifications）	単位（Unit）	MWS-612SD
最大ワーク寸法 Max work size（W×H×L）	mm	Φ150 × 300
ワークローラー外径×巻溝×軸数 Work Roller Out.dia.×effective length × axes	mm	Φ180 × 300 × 2軸（Axes）
ワークローラー軸間距離 Center to center distance between spindles	mm	450
ワークテーブル昇降ストローク Work table up-and-down stroke	mm	220
ワークテーブル上昇スライス設定速度 Work table speed	mm/H	0.1 ～ 999.9
ワイヤー走行スピード Wire speed	m/min	max.700
ワイヤー使用線径 Applicable wire diameter	μ	80 ～ 180
ワイヤーリール貯線量 Wire reel wind-up capacity	kg	30
装置寸法 Machine Dimensions（W×H×L）	mm	1,954 × 2,745 × 2,632
重量 Machine Weight	kg	6,000

※ 製品の仕様・外観・寸法などは、改良の理由により、予告なく変更する場合があります。
※ Specifications are subjrct to change without prior notice.

Takatori Corporation
本　　社／〒634-8580　奈良県橿原市新堂町313-1　TEL.0744-24-8585 FAX.0744-24-8352
九州営業所／〒869-1101　熊本県菊池郡菊陽町津久礼字平の上65　TEL.096-232-2700 FAX.096-232-2891
HEAD OFFICE　313-1 , Shindo-cyo , Kashihara City, Nara Pref ., Japan.　TEL.0744-24-8585 FAX.0744-24-8352
http://www.takatori-g.co.jp
E-mail info@takatori-g.co.jp