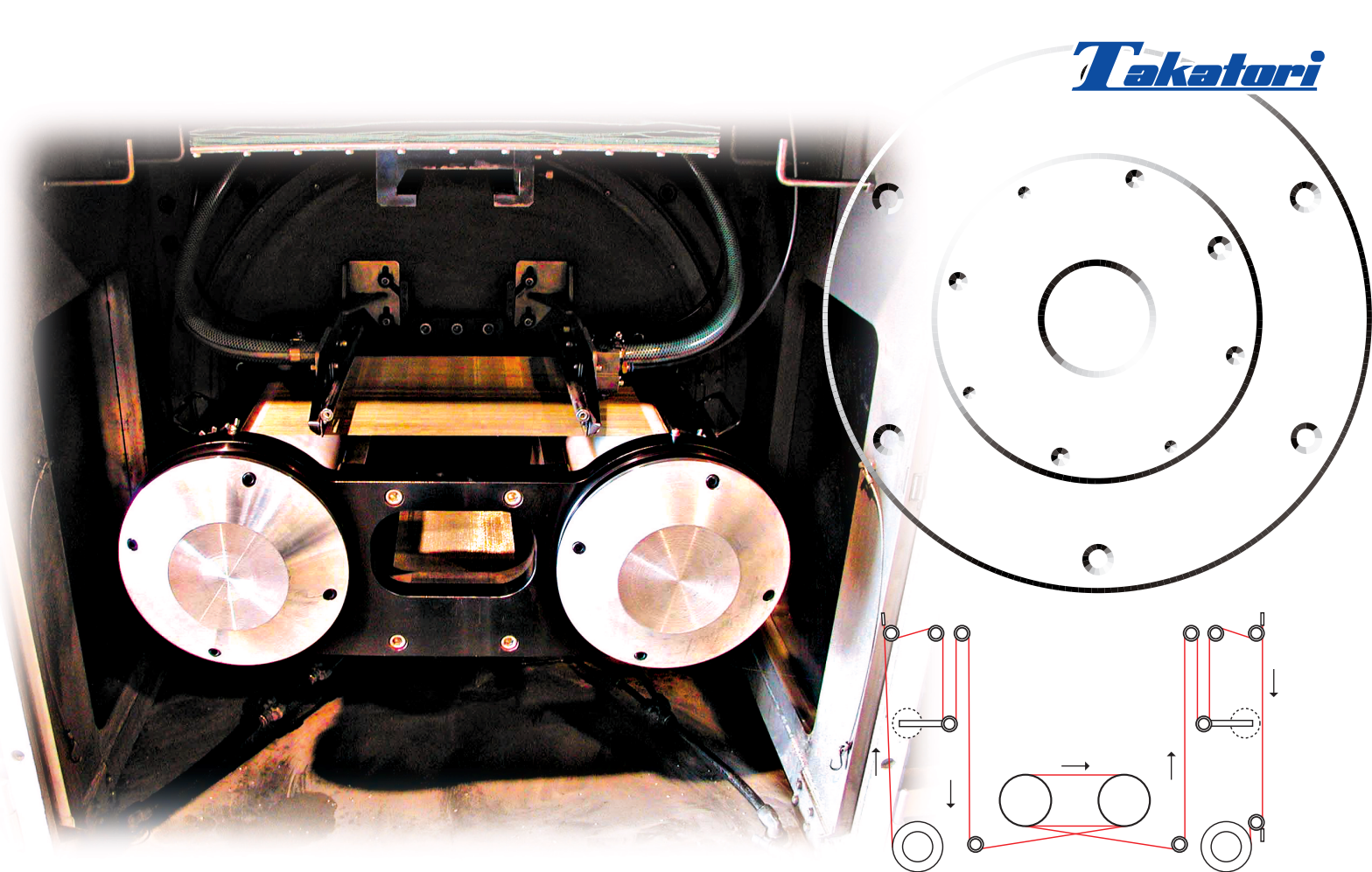




Model Down Cut Multi Wire Saw MWS-612SD

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.
- 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.
- 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.

●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wind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

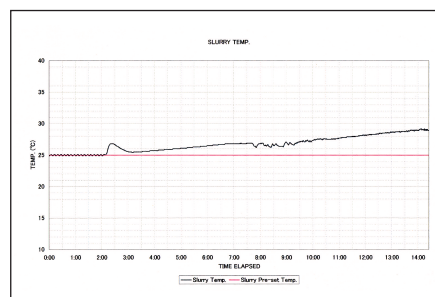
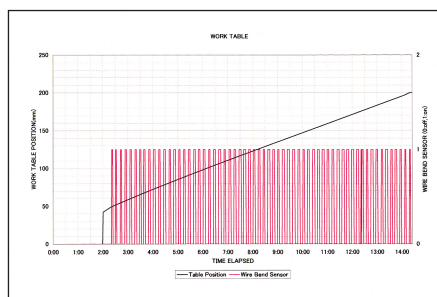
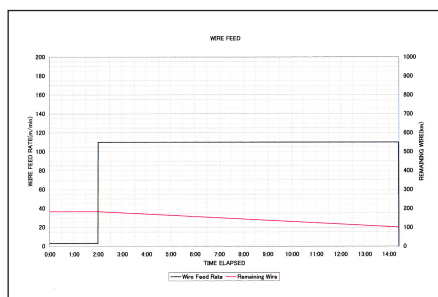
熱交換式スラリー温調

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 subject to change without prior notice.

Takatori Corporation

本 社 / 〒634-8580 奈良県橿原市新堂町313-1
九州営業所 / 〒869-1112 熊本県合志市幾久富1909-539
HEAD OFFICE 313-1, Shindo-cyo, Kashihara City, Nara Pref., Japan.

TEL.0744-24-8585 FAX.0744-24-8352
TEL.096-248-6658 FAX.096-248-6698
TEL.0744-24-8585 FAX.0744-24-8352

<http://www.takatori-g.co.jp>
E-mail info@takatori-g.co.jp