

Model Down Cut Multi Wire Saw MWS-612DD

NEW PROPOSAL FROM TAKATORI FOR HIGH SPEED SLICING WITH FIXED ABRASIVE WIRE
タカトリからの固定砥粒ワイヤーによる高速ワイヤーソー加工提案

装置特長 Machine Features

- さらなる高速・高精度切断への挑戦
New Challenge For High Speed Slicing
高速・高精度加工を目指した、ダイヤモンド固定砥粒への市場ニーズ成長に応じて装置を最適化。固定砥粒特有の性質に合わせて、各部の変更を行いました。

Equipment optimized to meet the growing needs for the Diamond fixed abrasive wire targeting high speed / high precision slicing. Various changes made to the original equipment to handle fixed abrasive wire.
- 揺動機構・自動巻き線機構
Spindle Rocking & Auto Wire Wind System
タカトリの独占技術である揺動切断は、遊離砥粒加工と同様、固定砥粒加工でも十分に効果を発揮します。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 Slicing exerts full effect in fixed abrasive slicing as it does with loose abrasive. Auto Wire Winding System is successively equipped.
- 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.
- 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。ワイヤー張力はすべて電子制御により、高精度かつ安定な制御を実現し、作業も簡単に行えます。

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%.

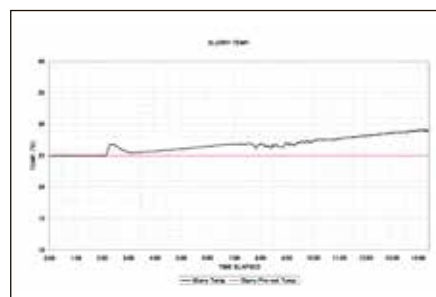
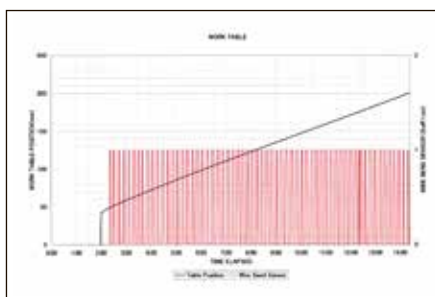
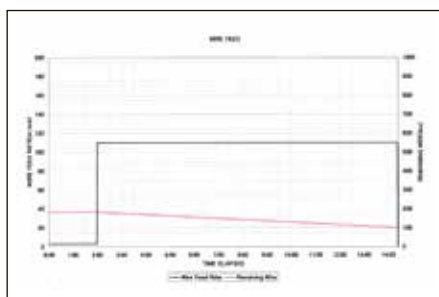
●特性 Characteristics

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
加工液温度制御方式 Cutting fluid temperature control system	タンク内部パイプ循環兼外壁冷却式 Double tank, Internal piping cooling 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-612DD
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(母線) Applicable wire diameter(Core wire)	μ	130 ~ 200
ワイヤーリール貯線量 Wire reel wind-up capacity	km	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 subjct to change without prior notice.



本 社 / 〒634-8580 奈良県橿原市新堂町 313-1
TEL.0744-24-6608 FAX.0744-24-8399
URL https://www.takatori-g.co.jp