

CFX-1

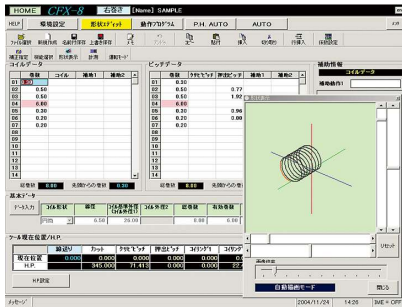
パソコンを採用することにより操作性が格段に向上

すべては
精度と効率のために――



NC機として驚異的なスピード

自動プログラミングシステム



形状エディット画面

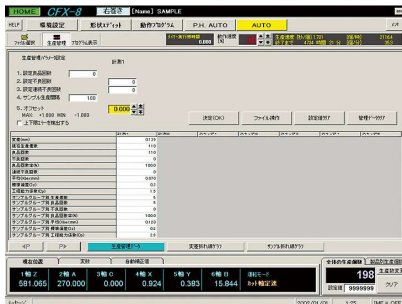


ツールメモ画面

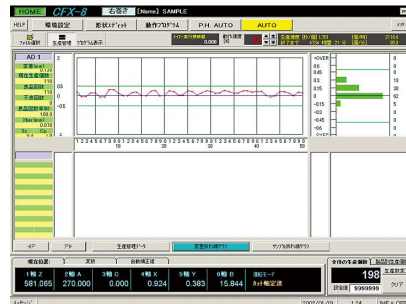
●ばねのデータを入力するだけで基本プログラムが自動的に作成されます。(入力データに従って“形状表示”画面にばねの形状が3Dで表示されます。)

●作成されたプログラムデータに微調整を行うことによりプログラムは完了します。
ツールメモ機能に各種データを記録することにより、段取り替え(再現性)の時間が短縮できます。

生産管理システム



生産管理データ表示



変差折れ線・ヒストグラム表示

●ばね生産中の自由長変差・平均値・標準偏差・工程能力係数の統計値をリアルタイムで表示します。

●これらのデータは、CFカードで保存でき、通常のPCでもご覧頂けます。

本機仕様

線径(mm)	φ0.1~0.8(1.0)	
ばね指数(D/d)	3以上	
制御装置	パソコンによる6軸同時制御	
	メインCPU OS : Windows-2000 制御CPU OS : MS-DOS	
外部記憶装置	CFカード	
ディスプレイ	15.1インチTFTカラー液晶モニター	
外形(mm)	高さ	1700
	幅	700
	奥行	800
質量(kg)		約800
	線送り軸	0.75
モータ容量(kW)	カット/ピッチ軸	0.75
	ピッチ/カット軸	0.75
	押し出しピッチ軸	0.75
	コイルングピン(1)軸	0.75
	コイルングピン(2)軸	0.75

標準付属品

- 線送り装置
- ピッチ&カット用スライド(上、下)
- 押し出しピッチ
- コイルングユニット(上、下)
- ワイヤードラム
- 製品選別排出装置
- 検長器
- 材料切れセンサー
- 調整用工具

ツールチャート

線径	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8
コイルングピン	2	2	2	2	2	2	2	2
フィードロール	2		2		2		2	
ワイヤーガイド(右)	1	1	1	1	1	1	1	1
ワイヤーガイド(左)	1	1	1	1	1	1	1	1
ワイヤーガイドキャップ(右)	1							
ワイヤーガイドキャップ(左)	長1、短1							
芯金ツールブランク	1							
ピッチツールピン	1							
ピッチツール(右)	(30°、45°、60°)計3							
〃(左)	(30°、45°、60°)計3							
カットオフツール(右)	1							
〃(左)	1							

※フィードロールには溝なしもあります。

オプション

- ツール
- ロータリーカット
- 芯金前後駆動ユニット



旭精機工業株式会社

本社 〒488-8655 愛知県尾張旭市旭前町新田洞5050-1
TEL 0561-53-3119 (販売部ダイヤルイン) FAX 0561-54-2439
ホームページ <http://www.asahiseiki-mfg.co.jp>

東京支店 〒113-0034 東京都文京区湯島1-6-3 湯島1丁目ビル 7階
TEL 03-5805-6991(代) FAX 03-5805-6992

大阪営業所 〒564-0063 大阪府吹田市江坂町1-13-41 江坂NKビル 4階
TEL 06-6368-6251(代) FAX 06-6368-6252

代理店