

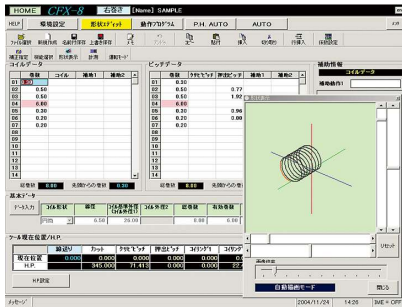
CFX-2

高速生産、高精度、高精度、パソコンを採用操作性が格段に向上

すべては
精度と効率のために――



自動プログラミングシステム



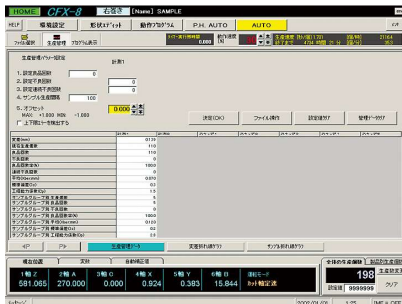
形状エディット画面



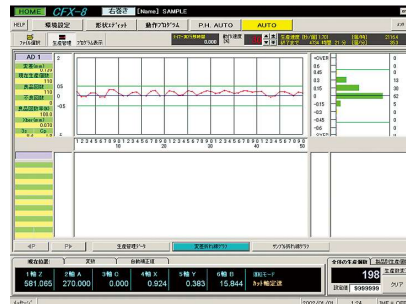
ツールメモ画面

- 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)	φ0.6~2.6	
ばね指数(D/d)	3以上 ※1	
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	1800
	幅	1100
	奥行	1200
質量(kg)	約1500	
モータ容量(kW)	線送り軸	5.0
	カット/ピッチ軸	2
	ピッチ/カット軸	2
	押し出しピッチ軸	0.75
	コイリングピン(1)軸	2
コイリングピン(2)軸	2	

※1:線径・材質により成形条件が異なります。

ツールチャート

線径	0.6	0.8	1.0	1.2	1.4	1.6	1.8	2.0	2.3	2.6
コイリングピン	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
フィードロール	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
ワイヤーガイド(左)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
ワイヤーガイド(中)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
ワイヤーガイド(右)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
ワイヤーガイドキャップ(左)	1									
ワイヤーガイドキャップ(中)	1									
ワイヤーガイドキャップ(右)	長1、短1									
芯金ツールブランク	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	1									
ピッチツールピン	1									

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
- コイリングユニット(上、下)
- ワイヤーストレートナー
- 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

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