

RCS リターンコンベアシステム (オプション)

Return Conveyor System

可動式・2段コンベア方式を採用。

使用しない時には1段目コンベアは機械内部に収納でき、ワーク出口コンベア端からの張り出しが無い為、ワーク取り出し作業が楽に行えます。



・コンベア使用時



・コンベア収納時

ORS ワンタッチロックシステム (オプション)

Onetouch Lock System

・新増し締め機構

ブラシの回転力を利用した増し締め機構を採用。工具&シムが要りません。

ブラシ取り外し時間(ブラシ1本あたり)

ネジ式: 10秒

時短

ワンタッチロック: 3.5秒

6本全てを交換すると
約40秒の時間短縮 = 作業効率の向上



MPステーション (オプション)

MP Station

AuDeBu1000MP

※後付け装着不可

・美しいヘアライン仕上げ

大きなR面を要求されるステンレス製品の【エッジ仕上げ】と【表面のヘアライン加工】を一回通しで行えます。

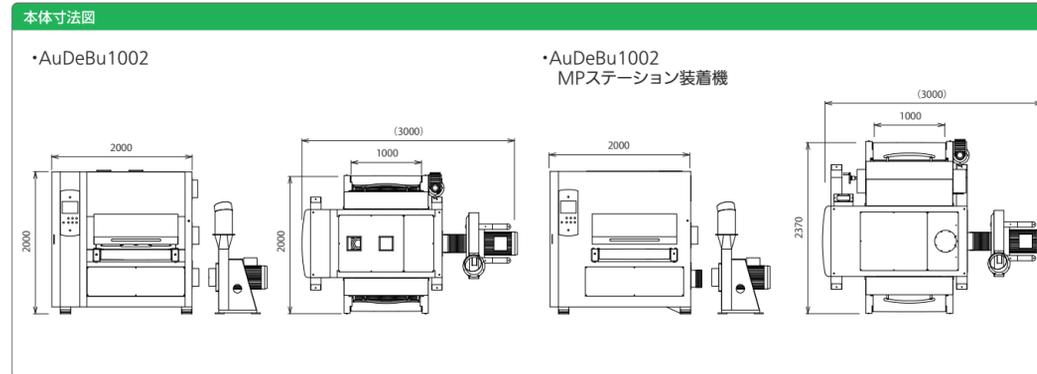
ヘアライン加工の最大ワーク幅は従来機を上回る700mm幅を確保しています。



テクニカル・データ	AuDeBu1002	AuDeBu1002 MPステーション装着機 (オプション)	AuDeBu1302
本体幅	2000mm	2000mm	2246mm
本体奥行き	2110mm	2370mm	2520mm
本体高さ	2000mm	2000mm	2120mm
本体重量	1500kg	1700kg	1700kg
コンベアベルト挿入高さ	921mm	921mm	921mm
加工物最大高さ	20mm	20mm (R面取り) 6mm (ヘアライン)	20mm
加工物最大幅	1000mm	1000mm (R面取り) 700mm (ヘアライン)	1300mm
ブラシ取付個数	6	6	6
ブラシ回転スピード	400~1200rpm	400~1200rpm	400~1200rpm
ブラシ旋回スピード	5~16rpm	5~16rpm	5~16rpm
ベルトスピード	0.3~12m/min	0.3~12m/min	0.3~12m/min
集塵吸込み口	φ250mm	φ250mm	φ250mm
送風機吐出口	φ250mm	φ250mm	φ250mm
電力	21.4kw	23.6kw	21.4kw
供給電圧	AC3φ200V 50/60Hz	AC3φ200V 50/60Hz	AC3φ200V 50/60Hz

本機は都合により仕様を変更する事があります。*CEマーク対応機種選択可能

オプション	
集塵機	湿式 or 乾式
集塵機フィルターボックス	3.7kw 50m ³ /min



⚠ 安全に関するご注意

- ①本機の集じん部は、研削により発生する粉じんを吸引させるための装置です。以下のような危険な粉じんを吸引する恐れがある研削作業は行わないでください。●爆発性物質(粉じん爆発を起こす可能性のある物を含む) ●引火性物質 ●多量の火花を含んだ物質 ●火種 ●可燃性物質 ●条件により危険な性質に変化する物質など。
- ②異なる物質の粉じんが混合することにより危険な物質に変化する場合があります。粉じんの混合に伴う安全性が確認できない場合は同一機での共用使用は行わないでください。
- ③長物短冊ワークの搬入時の注意 ●60mm×1000mmなどの短冊材をバリ取り機に搬入作業を行う時、本体テーブル面と平行にワークを入れてください。ワークを平行に搬入し、テーブルとワークが接触し、ワーク吸着しているか確認の上、作業を進めてください。●本体の入り口・出口側には案内ガイドか作業台を置き、作業をしてください。●ワークの先端をテーブル面から離して作業を行うと、ワークが飛ばされ非常に危険です。かならずワーク先端が吸着しているのを確認してください。
- ④表面処理材のエッジバリ取り加工は納入先お客様と仕上がり品質(サビ、キズ等)について良く相談して作業をしてください。

CE CEマーク認証取得

総販売元
Authentec オーセンテック株式会社
〒253-0303
神奈川県相模原市南区相模大野三丁目3番2-225号
TEL: 042-701-0285 (平日午前9時~午後6時)
FAX: 042-701-0286
URL: http://www.authentec.jp
E-mail: info@authentec.jp



PPL レーザ
Authentec Deburring Machine

工場内の粉塵量を削減!

AuDeBu®



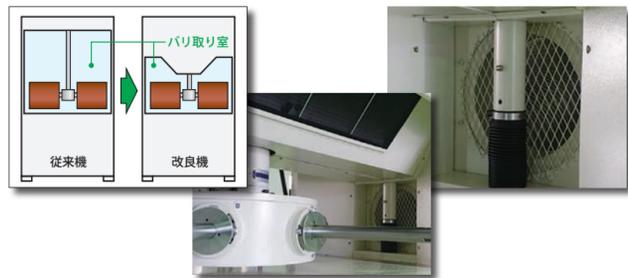
Authentec
Simple is Best.
トップブランドの信頼



AuDeBu は工場内の粉塵量を減らすことで作業環境に配慮し、貫い錆・メッキ不良 / 塗装不良を低減。より高品質な後加工を実現します。

効率の良い集塵

バリ取り室とモータ室を分離する事でバリ取り室の容積をコンパクト化（従来機比 1/3）。デッドゾーンを無くしたバリ取り室形状+側面集塵方式により機械内部の残塵量を極限まで抑えました。



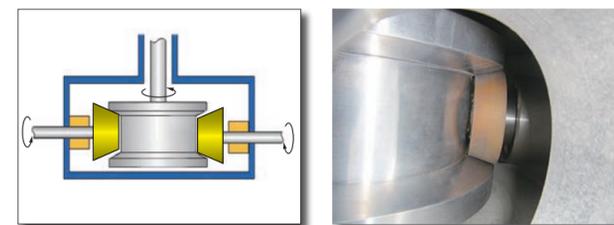
安定した吸着力

ベルトコンベアの吸着穴径・ピッチの最適化によりワークを強力に固定します。



シンプルな機械構造

バリ取り機は粉塵発生機です。AuDeBu1000 の機械内部は粉塵の影響を最小限に抑えた長寿命な機械構造を採用しています。特にブラシ回転機構は歯車・油を使用しない独自の方式を採用し過酷な使用条件下でも故障の少ない安定した稼働を可能にしています。



Authentec Deburring Machine



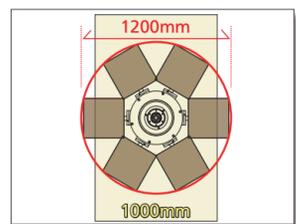
きめ細かい加工条件設定

ブラシの高さ制御機構は繰り返し精度 1/100mm を実現し、板厚に応じた正確な設定が可能です。また、ブラシ回転数・回転数の個別設定により亜鉛メッキ鋼板の表面に傷を極力つけない最適加工を可能にしています。小サイズワークの位置ずれ対策にも回転数の個別設定が非常に有効です。メイン画面でブラシ原点出し操作・板厚設定が簡単に行えます。



ワイドな加工範囲

ブラシの旋回範囲はベルトコンベア幅 1000 を超える直径 1200mm です。研磨ブラシが常にベルトコンベア全域に当たり続ける為、ベルトコンベア両端にセットされたワークもしっかり R 面取り可能です。



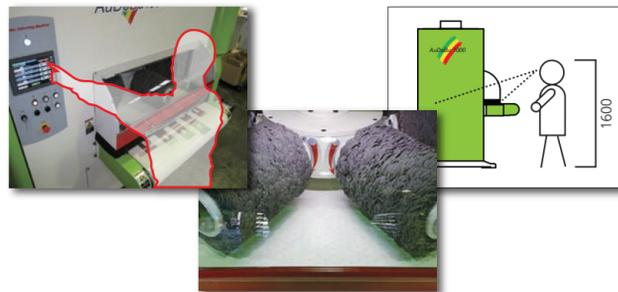
長寿命ベルトコンベア

ベルトコンベアは高速で回転するブラシで叩かれることにより経年変化で摩耗してきます。AuDeBu のベルトコンベアは厚み 8mm の特注ベルトを採用。ベルト内部の布（糸）切断による蛇行を防ぎます。



操作性・視認性に優れたデザイン

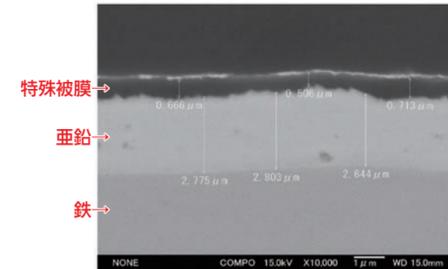
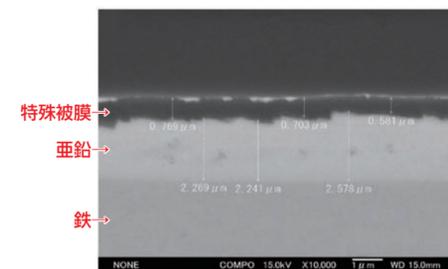
ワークを挿入しながら操作可能な操作パネルのレイアウト・機械内部のワークを視認しやすいカバー形状を採用。作業効率の向上に貢献します。



表面処理鋼板の R 面取り

表面処理鋼板専用研磨ブラシ(フラダンスフラップ)を使用することにより、表面処理鋼板の亜鉛被膜層に影響を与える事無く、R 面取りを行えます。SEM 分析においては表面の特殊被膜層の欠落はほぼありません。塩水噴霧試験においては極めて過酷な 72h レベルでもバリ取り前・バリ取り後の白錆発生状態に殆ど差が見られません。

断面SEM観察結果



塩水噴霧試験

	バリ取り前	バリ取り後
試験前		
24時間後		
36時間後		
48時間後		
60時間後		
72時間後		

表面処理鋼板用研磨ブラシ「フラダンス フラップ」



ワーク表面に殆ど傷をつけず、しっかり R 面取りが可能な研磨ブラシです。

