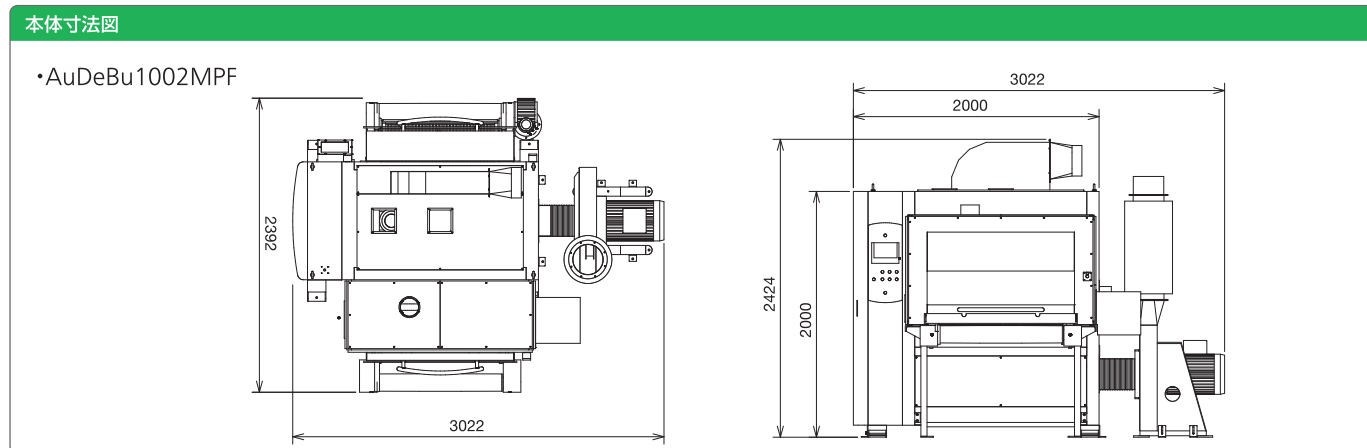
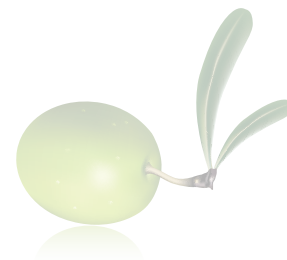


テクニカルデータ	AuDeBu1002MPF
本体幅	2000mm
本体奥行き	2392mm
本体高さ	2424mm
本体重量	2080kg
コンベアベルト挿入高さ	916mm
加工物最大高さ	20mm
加工物最大幅	1000mm (R面取り)
	500mm (ドロス取り)
ブラシ取付個数	6
ブラシ回転スピード	400 ~ 1200rpm
ブラシ旋回スピード	5 ~ 16rpm
ベルトスピード	0.3 ~ 12m/min
集塵吸込み口	φ250
電力	24.5kw
供給電圧	AC3φ200V 50/ 60Hz

本機は都合により仕様を変更する事があります。

オプション		
集塵機	防爆乾式 or 乾式	3.7kW 50 m ³ /min
フィルターボックス		



⚠ 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。

オーセンテック公式 YouTube チャンネル

詳細は YouTube を
ご覧ください▶



Authentec オーセンテック株式会社

〒252-0303
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

2021.12.1200

IoT 対応

オーセンテックは
IoTによる見える化を実現します。

AuDeBu1000MPF

オーデブ エム・ピー・エフ



Strong even if
precision

強研削と微細研削の両立

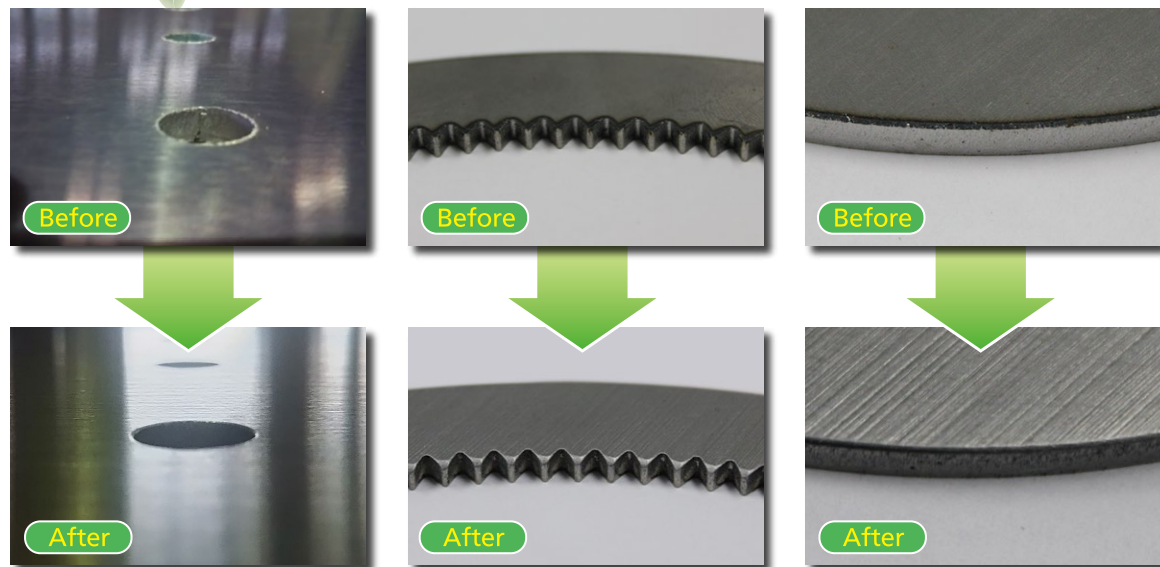
Authentec





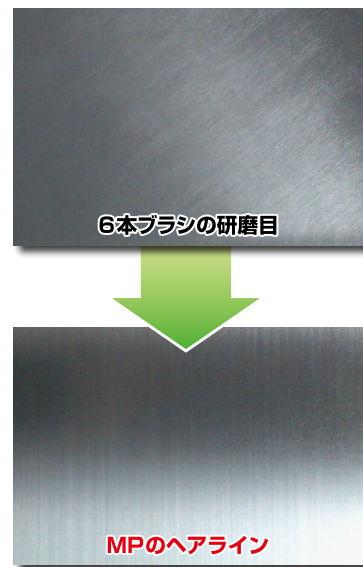
圧倒的な研削力

独自開発のホイールにより、従来取り切ることの出来なかった、レーザドrossや高いバリも除去可能です。



ヘアライン加工も可能

加工条件を変更する事で、ヘアライン加工も可能です。



きめ細かい加工条件設定

ブラシの回転数・旋回数やホイールの回転まで、材質に合わせた、きめ細やかな設定が可能です。



優れた作業性

操作パネルを前後に採用する事で、加工条件の変更やブラシ交換の際に前面に移動しなくても操作可能になりました。更にホイールも操作パネルより電動で調整が可能になりました。



追求した安全性



独立ユニット

強研削と微細研削の加工ユニットを独立構造とすると共に、集塵機も独立させることで、安全を確保しています。



自動停止機能

板厚検知のセンサーにより厚みを間違えてワークを流した場合、自動的にコンベアが停止します。

AuDeBu1000MPの進化版

ワーク表面のザラツキ&ブラシで取り切れなかった粒バリもOK!



表面処理鋼板用研磨ブラシ

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。



RCS リターンコンベアシステム (オプション)

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。

