

「強く」そして「速く」

オーセンテック史上、最強の強研削と
最速のスピードで厚板まで対応

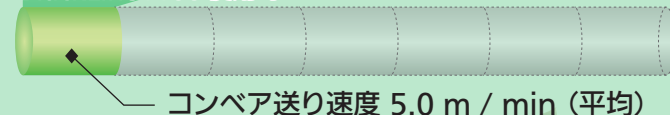


・AuDeBu1000 使用時

コンベア送り速度 0.7 m / min (平均)

弊社ブラシ式バリ取り機と比べて
約1/7の時間で面取り作業を行います。

・BlackLine1100 使用時



テクニカル・データ	BlackLine650	BlackLine1100
本体幅	1205mm	1520mm
本体奥行き (4 ユニット構成)	2445mm	2445mm
本体高さ	1980mm	1980mm
本体重量 (ブロウ装置含まず)	1820kg	2650kg
加工物最大高さ	160mm	160mm
加工物最低高さ	0.5mm	0.5mm
加工物最大幅	650mm	1100mm
ブラシ回転スピード	1500rpm	460 ~ 1500rpm
コンベアベルトスピード	0.5 ~ 10m/min	0.5 ~ 10m/min
電力	25kVA	40kVA
供給電圧	AC200V 50/ 60Hz	AC200V 50/ 60Hz

本機は都合により仕様を変更する事があります。

“現場が強いと会社も強い” 現場作業の方を考えた便利な機能

LED 照明で見やすく明るい機内

LED 照明を機内部に設置することで機内を明るくし、ブラシ交換やメンテナンス作業をスムーズに行うことができます。



使い勝手の良さと安全性の追求

操作パネルのワンタッチ操作で 各種設定を呼び出し

操作パネルは、イラスト表示により、誰もが直観的に操作できる様なユーザーフレンドリーな設計となっております。操作パネルのボタンを指でタッチするだけで、各ユニット単位ごとに様々な設定をすることができます。



非常停止ボタンを前面と背面に設置



ワーク板厚 自動測定機能

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

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する為の装置です。以下のような粉じんを吸引する恐れの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事により危険な物質に変化することがあります。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下さい。③加工範囲に確実に収まるワークのみ使用可能です。加工範囲をはみ出すワークのバリ取りは、思わぬ怪我・機械故障の原因になりますので行わないで下さい。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品質 (サビ・ブラシ跡等) について良く相談の上作業して下さい。⑤アルミを加工する場合、吸着用ブロウ・集塵機を変更する場合があります。

CE マーク認証取得

強さと速さの融合

Power & Hi-Speed

AuDeBu BlackLine650

AuDeBu BlackLine1100



オーデブ
ブラックライン 650



オーデブ
ブラックライン 1100

Authentec

なぜ今、R 面取り作業が注目されているのでしょうか？

エッジ・バリ・ドロスの処理は、お客様への怪我の防止だけでなく、溶接不良や表面処理の剥がれを解消するために大いに役立つことが広く認知されているからです。「AuDeBu BlackLine シリーズ」は弊社バリ取り機史上最速（作業時間の短縮）で品質の均一化（作業者を選ばない）を皆様にお届け致します。

**BlackLine は
お客様の用途に応じた
カスタマイズが可能です。**



導入のメリット

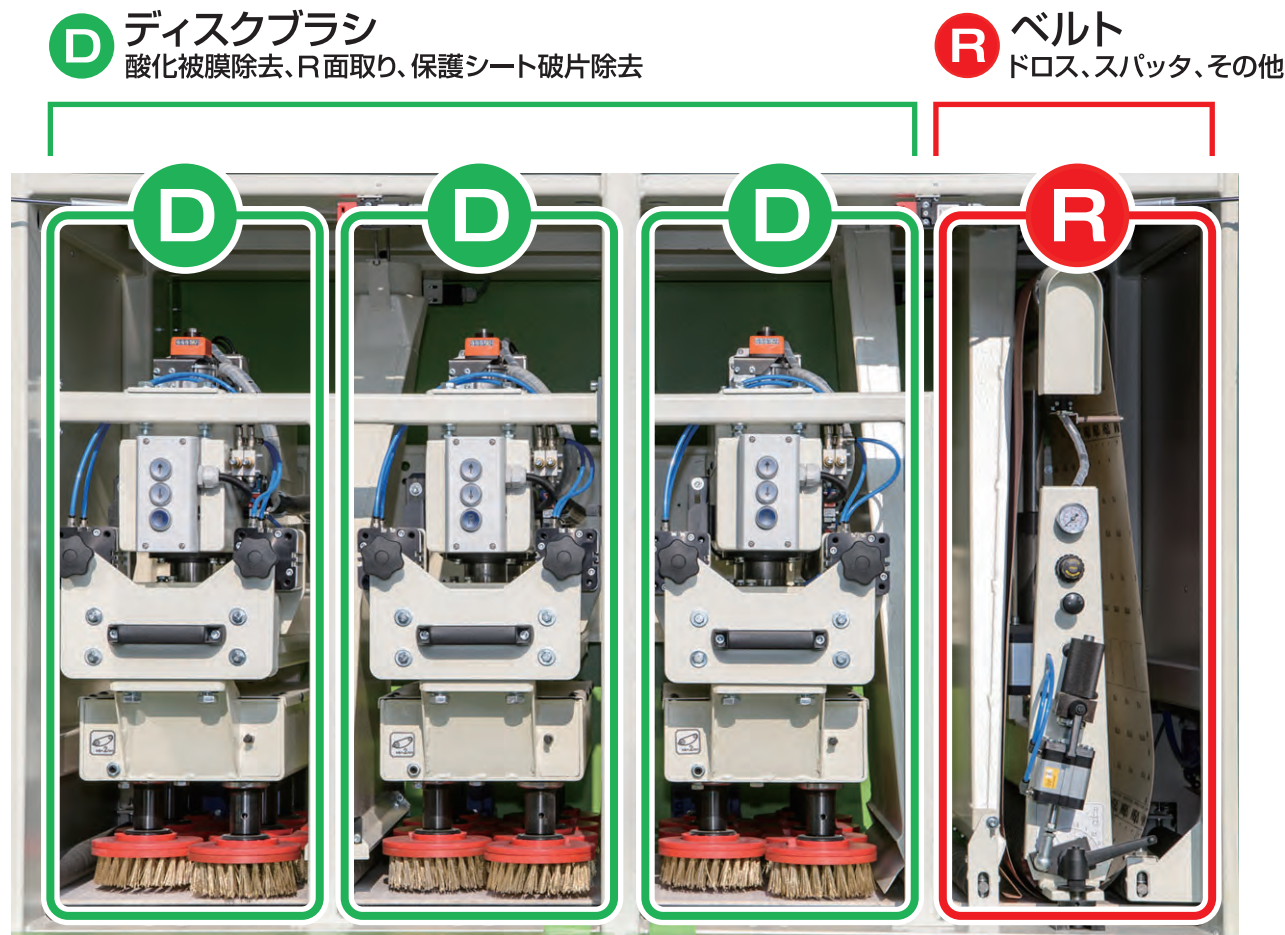
導入効果	酸化被膜除去、溶着ドロス・ノロ・スパッタ除去
生産性の向上	手作業の 1/10 程度に時間短縮
品質の向上	作業者を選ばない均一な加工品質
安全性の向上	粉じん作業対策と危険な作業からの解放

PPL
パンチング プレス レーザ

ユニットとディスクブラシの最適な組み合わせにより、酸化被膜や溶着ドロス／ノロ／スパッタを除去し、塗装の剥がれや溶接不良を解消します。

研磨ユニットとディスクブラシの組み合わせ

材料の特性や使用目的（酸化被膜除去・溶着ドロス／ノロ／スパッタ除去・R 面取りなど）に合わせお客様にとって効率の良い最適な組み合わせを選択することができます。



ワークの通過経路
研磨ユニット RDDD 機

ユニット組み合わせ例

RD 各ユニットの組み合わせにより様々な研磨方式を選択できます。

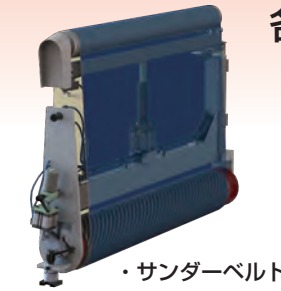


固いドロス向け
RRDD4 ユニット構成

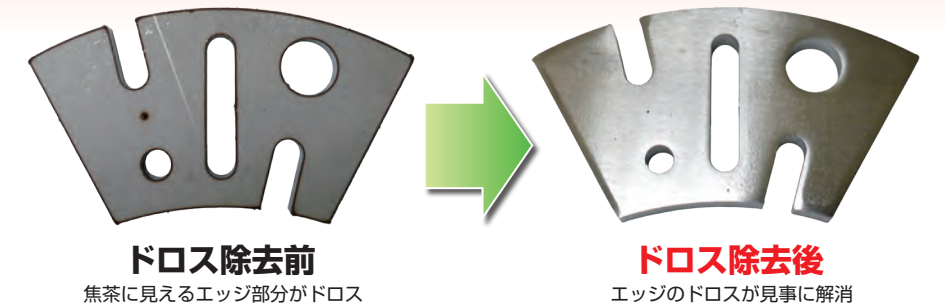
コンパクトな
RD2 ユニット構成

Authentec Deburring Machine

R ユニット (サンダーベルト)



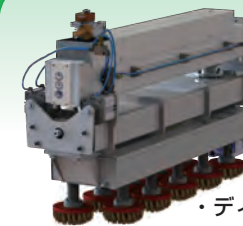
各種番手の選択でドロス・スパッタなどの除去が可能です。



ドロス除去前
焦点に見えるエッジ部分がドロス

ドロス除去後
エッジのドロスが見事に解消

D ユニット (各種ディスクブラシ)



各種ブラシの選択により、R 面取り・酸化被膜・ノロなどの除去が可能です。



D ユニットに装着する
ディスクブラシ

R 面取りブラシ

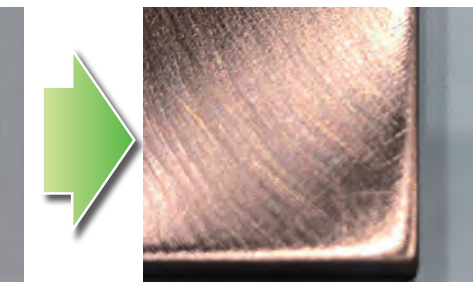
ワイヤーブラシ

ノロ除去ブラシ

R 面取りブラシ

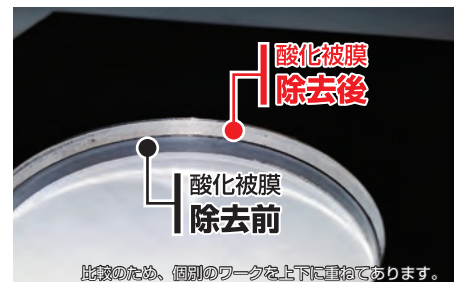


R 面取り前
レーザー切断によるバリ



R 面取り後
きれいな R 面を形成

ワイヤーブラシ



酸化被膜除去前

酸化被膜除去後

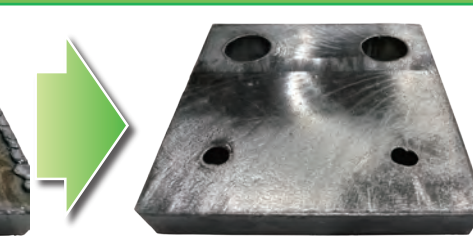
酸化被膜除去

ノロ除去ブラシ



ノロ除去前

溶断によって溶けて付着した固いノロ



ノロ除去後

「ノロ除去ブラシ」使用できれいに除去