



自動高速精密丸鋸切断機

RKA63

RKA63GLオートローダ装備

極小の中実材やシールド異形材・パイプ材を専用バイスジョーを使用して複数本同時に束ね切断ができ、製品側もクランプしますのでバリやカエリの発生が少なく、後工程にも有利な高速精密切断ができます。

さらに、オートローダを装備（RKA63GL）することで、長時間の連続無人運転が可能となります。

RKA63GLは、今まで実現が困難とされていた異形材の束ね供給を可能にして先端クロップ材と製品材を仕分けるセレータ機構（自動選別装置）もついています。



RKA63



RKA63GL（オートローダ装備）

仕様項目		型 式	RKA63	RKA63GL（オートローダ装備）
素材仕様	形 状 ・ 寸 法		丸材（中実）：●4～40mm 角材（中実）：■4～40mm	丸パイプ材：○4～50mm 角パイプ材：□4～50mm
	素 材 長		2～4m	
	切 断 長		8～600mm（N回送りの場合、最大5400mm）（8mm未満は短尺用バイスジョーを使用）	
切断仕様	端 切 長		10mm以上	10～95mm
	残 材 長		63～（63＋切断長＋鋸刃厚）mm	80～（80＋切断長＋鋸刃厚）mm
機 械 仕 本 体	切 断 機 構	鋸 刃 仕 様	HSSメタルソー 外径：最大φ250mm×2t	
		鋸 刃 回 転 数	50Hz：27/54rpm 50Hz：570/1140rpm	60Hz：33/66rpm 60Hz：690/1380rpm
		鋸 用 モ ー タ	0.83/1.1kW 1.8/2.3kW	鉄用 90LS 4/2P 100L 非鉄用
		ソ ー ヘ ッ ド 送 り 方 式	縦型スライド式	
	主 バ イ ス	横 バ イ ス 方 式	エアシリンダによる横バイスクランプ クランプ力：9000N（920kgf）（空圧0.4Mpa時）減圧弁付	
		縦 バ イ ス 方 式	エアシリンダによる縦バイスクランプ クランプ力：730N（75kgf）（空圧0.4Mpa時）	
	送 り バ イ ス	両 開 き 横 バ イ ス （ 空 圧 ） ク ラ ン プ	クランプ力：1080N（110kgf）（空圧0.4Mpa時）	
		ロ ッ ド レ ス シ リ ン ダ	3～600mm	
	材 理 装 置	駆 動 方 式	移動ストローク	
		方 式	切削油	
		タ ン ク 容 量	32リットル	
		クー ラ ン ト ポ ン プ	60W	
	装 置	必 要 空 気 圧	0.4Mpa以上	
		必 要 空 気 量	150NL/min	
	機 械 の 大 き さ （ L × W × H ）		1460×885×1700mm	4575×1085×1700mm
	機 械 の 重 量		500kg	800kg



津根精機株式会社