

3. 切断機仕様

3.1 名称

NANOGRAPH-2500 CNC 制御ガス切断機

3.2 基本仕様

(1) 切断機本体 (右勝手)	1 基
(2) CNC 装置 (D500) 機上搭載式	1 台
(3) 縦駆動方式 (片側ラックピニオン)	1 式
(4) トーチ保持方式 (スチールベルト)	1 式
(5) High-Low 調整器	1 式
(6) 自動ピアシングユニット	1 式
(7) 通電灯	1 式
(8) 軌条 (22kg/m レール) 及び軌条ベッド (レール長 9M)	1 式
(9) 供給ホース及び電源ケーブル	1 式
(10) ホース・ケーブル搬送装置	1 式
縦：ハンギング方式	
横：ケーブルベヤ方式	
(11) 付属品	1 式
(12) 消耗品	1 式
(13) 工場立合検査	1 式
(14) 輸送	1 式
但し、現地搬入時の荷下ろしをする際のクレーン等の重機類は貸与して頂 き、貴社運転員によって荷下ろしをしていただきたく、お願いいたし ます。	
(15) 据付、調整、試運転工事	1 式
(16) 総合立合検査、検収工事	1 式
(17) オペレータ教育	1 式

3.3 追加仕様 (詳細は 12 項に記載)

- | | |
|-------------------------------------|-----|
| (1) ガス切断装置 | 4 式 |
| (2) 電動上下装置 (HDH) | 4 式 |
| (3) クイックトーチ | 4 式 |
| (4) トーチ前後調整装置 | 4 式 |
| (5) 自動点火装置 (Ⅲ型) | 4 式 |
| (6) 自動点火エアブロー | 4 式 |
| (7) 散水装置 (リング式) | 4 式 |
| (8) トーチ選択Ⅱ (切断酸素、予熱酸素、予熱ガス、自動点火、散水) | 4 式 |

3.4 NC 装置基本仕様

- (1) NC 装置名称

D500

- (2) 制御軸及び駆動軸数

軸呼称	縦: Y 軸	横: X 軸	上下軸: Z 軸	全軸
制御軸	○	○	—	2
駆動軸	1	1	—	2

- (3) 仕様

- | | |
|---------------|------------------|
| a) 補間機能 | 直線、円弧補間による 2 軸制御 |
| b) 入力媒体 | 3.5 インチフロッピィディスク |
| c) 入力コード | EIA または ISO |
| d) 入力フォーマット | EIA |
| e) プログラム単位 | 0.01mm |
| f) 最大入力数値 | ±999999.99mm |
| g) 最小出力単位 | 0.01mm |
| h) 送り速度指令 | F5 桁プログラム指令 |
| i) メモリ長 | NC データ 10000 行 |
| j) NC データ 1 行 | 60 文字 |

4. 弊社所掌範囲

- | | |
|---|----|
| (1) 軌条設置用基礎工事、H鋼及び固定用ボルトの設置工事 | 1式 |
| (2) 切断定盤用基礎工事及び切断定盤の製作、据付工事 | 1式 |
| (3) 一次側の配電工事及び各流体配管工事 | 1式 |
| a) 配電は電源ボックス及びノーヒューズブレーカーまで | |
| b) 配管は酸素、燃料ガス、空気等の、JIS規格のネジ込み式ストップバルブまで | |
| (4) 一次側ケーブルダクト及びケーブルピット工事
必要であればピットのカバー工事も含めて施行願います。 | 1式 |
| (5) ホース・ケーブル搬送用レールの製作、据付工事 | 1式 |
| (6) 軌条及び装置の納入時及び据付時に要する重機等及びその運転 | 1式 |
| (7) 装置の調整、試運転及び検査に要する材料、動力等 | 1式 |
| (8) 機器梱包材料の廃棄処理 | 1式 |
| (9) その他、本仕様書に明記無き項目 | 1式 |

5. 切断機取合

5.1 切断機寸法

- | | |
|------------|------------------------|
| (1) レールスパン | 2500mm |
| (2) 有効切断幅 | 1600mm |
| (3) レール全長 | 6000mm |
| (4) 有効切断長 | 3650mm |
| (5) 定盤取合 | 切断定盤高さ = レールトップ + 50mm |

詳細は添付「総組立図」「機器レイアウト図」等を参照下さい。

5.2 切断範囲

プログラムスタートポイント (S. P.) は右手前 (+X 側、-Y 側) とします。



