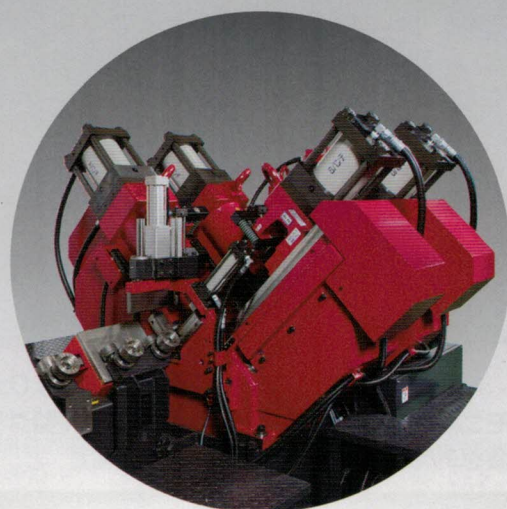


UWF-150Ⅲ

全自動ユニットワーカー（穴あけ・切断複合機）

パンチ部増設オプションでついに実現！
1工程で片側2種類の異径穴あけに対応！



アングル
チャンネル
Cチャンネル
フラットバー
対応

動画で製品の特長
を確認できます。



UWF-150Ⅲ

UWF-150 III

全自動ユニットワーカー(穴あけ・切断複合機)

画期的な加工時間の短縮!

加工位置決めを行う自動定寸装置、最大80m/minで送材を行う
グリッパーの高速性により、トータル加工時間を短縮。

アングル
チャンネル
Cチャンネル
フラットバー
対応

モニタ画面を見やすく“12.1インチ”大型グラフィック化
直感的なタッチパネルで操作性も向上



様々な形鋼に対応

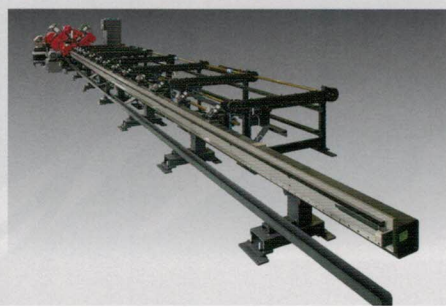
Cチャンをはじめアングル、チャンネル、フラットバーなど多様な形鋼への穴あけ&切断にお応えします。幅広い加工範囲により工場内の省スペース化に貢献します。
*フラットバー加工には専用装置(オプション)が必要です。

アングル	チャンネル	Cチャン	フラットバー
L30×30×3t ~150×150×12t	75×40×5t ~100×50×5t	60×30×10×2.3t ~150×75×25×4.5t	FB32×3t ~FB150×12t

OPTION 【オプション】

自動搬入装置

12m長尺材もチェーンコンベア上に降ろすだけで自動的に定寸装置にセットします。標準仕様の他、お客様のご要望に合わせたカスタマイズ仕様にも柔軟にお応えしています。



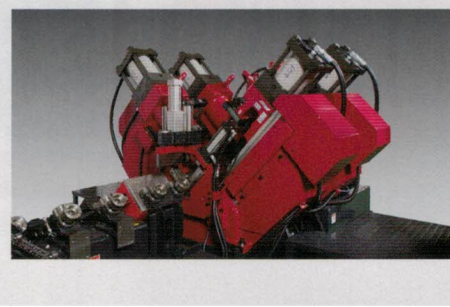
自動搬出装置

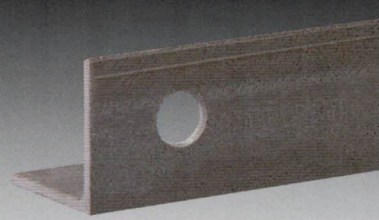
加工データ情報に応じて製品長さ別に自動搬出します。次工程の作業の効率化のため、1.5m以下の短尺、4.5mまでの中尺、12mまでの長尺の3種類に分けて搬出します。



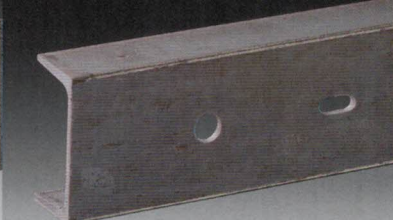
パンチ増設で異径穴2種類に対応

左右それぞれ2種類の穴あけに対応するパンチ部増設が可能。ワンパスで2種類の穴あけを実現し、余計な金型交換の手間を省きます。

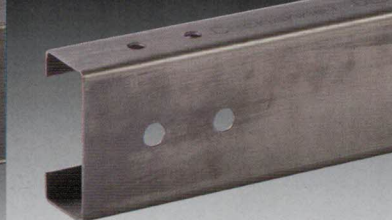




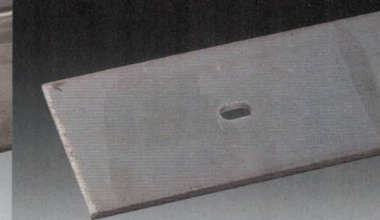
【アングル】



【チャンネル】



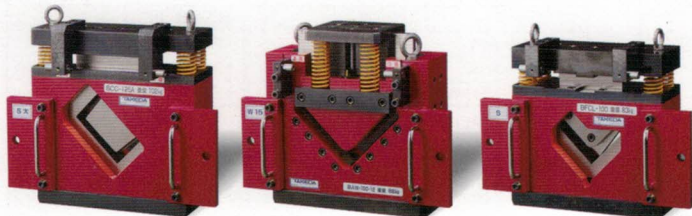
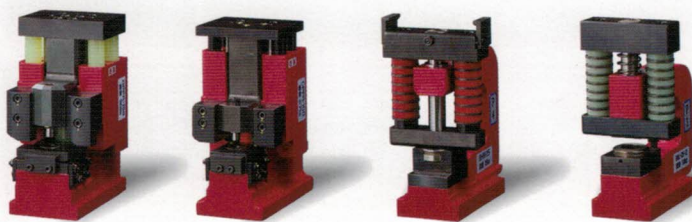
【Cチャンネル】



【フラットバー】

TAKEDA独自のユニット金型

切断・パンチ用金型を豊富にラインアップし、サイズ、厚さに応じた最適な加工にお応えしています。切断用金型には、形鋼の厚さが薄い場合に適したシングルカット、厚い場合に適したダブルカットをご用意。アングルは12mmまでお応えしています。



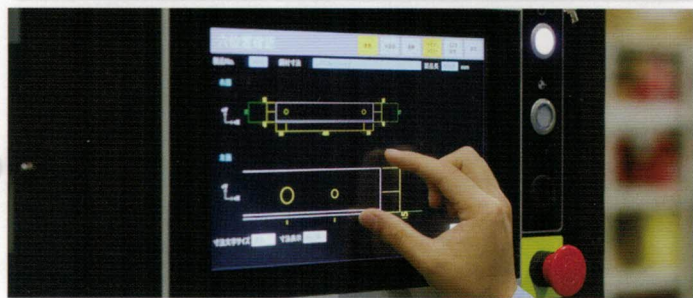
ユニット金型で交換が簡単・スピーディー

穴あけ用パンチ金型、切断用カット金型はいずれもユニット金型方式。加工内容や鋼種に応じた金型交換がとても速く簡単に行えます。面倒なクリアランス調整も事前に行えますので、作業時間はわずか10分〜程度です。(当社計測値)



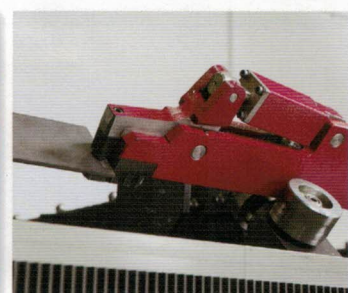
直感的なタッチパネル操作

Windows OS採用により、リスト画面でのスクロール、配置画面でのピンチイン、ピンチアウトなどのタッチパネル操作を実現。製品データ作成方法は、NC機連動加工データ作成ソフト準拠で通常の座標入力のほかパターン入力、センター振り分け入力にも対応します。



位置決め精度±0.5mmの自動定寸装置

ワークの測長、送材、加工位置決めを行う自動定寸装置。油圧自動グリッパはワーク尾端をグリッパし自動測長・実測確認を行い高精度に送材します。ワークの歪みを吸収する機能も装備しています。



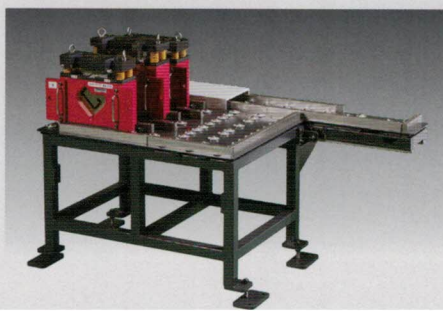
高速・高精度の穴あけ

穴あけは、座標入力・横列×ピッチ入力、縦列×ピッチ入力が可能。穴あけ加工のほぼ全域にお応えします。異径穴加工も効率よく作業できます。

OPTION 【オプション】

カット金型ストック台

カット金型ストック台を装着すれば金型をスライドさせ、クレーンを使わずスピーディーな金型交換が可能です。カット金型は3台ストックできます。



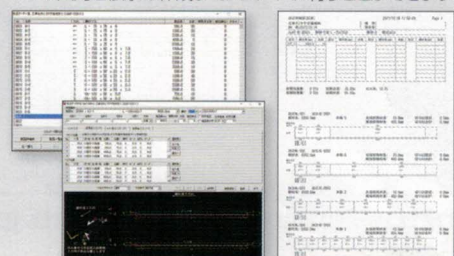
製品への印字や刻印

製品名、方向記号、溶接マークなどのインクジェット印字を行います。また刻印オプションもあります。印字・刻印は鋼材ごとに指定できます。



NC機連動加工データ作成ソフト

NC機連動加工データ作成ソフトを使用すれば、製品データの作成、加工データの作成(自動取り合い)およびNCの出力と帳票の作成までスムーズに行うことができます。



項目	仕様
加工能力	カット 600kN (60tf) × 1基 パンチ 400kN (40tf) × 2基 (パンチ増設タイプは、4基)
ワークサイズ	シングルカット (片刃切断) アングル L30×30×3~100×100×7 フラットバー 32×3~100×9 チャンネル [75×40×5×7~100×50×5×7.5 C チャン C60×30×10×2.3 (1.6)~C150×75×25×4.5~3.2
	ダブルカット (両刃切断) アングル L30×30×3~150×150×12 フラットバー 32×3~150×12 不等辺アングル 長辺40~150×12t 以下
	パンチ 各タイプ金型使用 最小φ5×3t~最大φ25×12t
	鋼材 使用範囲 最大φ12.1m~最小0.55m (自動運転可能範囲)
	最小尾端部切断長さ 150mm
	送材部 方式 油圧グリッパ方式 駆動・位置決め方式 ラック&ピニオン減速機付ACサーボモータ駆動 (衝突時保護装置内蔵)
	クランプ力 最大7kN (700kgf)
	ゲージライン部 方式 ユニツト金型移動方式 駆動・位置決め方式 ボールスクリーン電動サーボ制御
	ストローク 最大500mm (加工範囲/最小15mm~最大130mm)
	位置決め速度 送材 最大80m/min ゲージライン 最大9m/min
位置決め精度	送材 ±0.5mm
	ゲージライン ±0.5mm
加工基準	送材頭出し 自動ワーククランプ後、自動鋼材測長
	油圧用 11kW×4P
電動機	送材用 1.3kW 1/9 減速機付ACサーボモータ
	金型軸用 0.75kW ACサーボモータ 2基 (パンチ増設タイプは、4基)
	タンク容量 160ℓ (オイルドレンクーラー付)
油圧ユニット	設定圧力 5MPa (パンチ、カット時は20MPa)
	標準機全体 6.67 ton
機械質量	本体 (カット部・パンチ部・金型部含む) 3.50 ton
	定寸装置全体 (グリッパ装置含む) 2.25 ton
	油圧ユニット (作動油含む) 0.52 ton
	制御盤 0.20 ton
	その他 (付属品等) 0.10 ton
データ表示	12.1インチ タッチパネル (マルチタッチ)
解像度	1280×800
制御軸	最大5軸 [X軸 (送材軸)、A/パンチ軸、B/パンチ軸、C/パンチ軸、D/パンチ軸]
記憶容量	製品データ 1000 チャンネル (1チャンネルあたり各面最大1024工程)
	加工データ 1000 チャンネル
最小設定単位	0.1mm
入力方式	タッチパネル操作による対話入力
データ保存	内部 フラッシュメモリ
	外部 USB ポート (USB 2.0規格-Aコネクタ)

<パンチ>ユニット金型

素 材	型 式	加工範囲 (単位:mm)	
		最大板厚 (t)	穴径 (φ)
アングル、フラットバー チャンネル (ウェブ) Cチャンネル (ウェブ) 軽溝形鋼 (ウェブ)	BML-25-12	12	25
	BML-18-9	9	18
	BML-18-6	6	18
	BHW-25-9	9	25
チャンネル (ウェブ) 軽溝形鋼 (ウェブ) Cチャンネル (ウェブ)	BHW-16-3.2	3.2	16
	CPF-100	7.5	22
チャンネル (フランジ) Cチャンネル (フランジ) 軽溝形鋼 (フランジ)	CPF-150	12.5	19 (6t 以下φ24)
	CPFR-75	2.3	14 (1.6t 以下φ19)
	CPFR-100	4.5	19 (3.2t 以下φ22)
	CPFR-150	4.5	22

*チャンネルウェブ、Cチャンネルウェブ、軽溝形鋼ウェブ面は左金型を使用。

*チャンネルフランジ、Cチャンネルフランジ面、軽溝形鋼フランジ面は右金型を使用。

<カット>ユニット金型

シングルカット	型 式	加工範囲 (単位:mm)
アングルカット6.5R	BACL-100-6.5R	L40×40×3t~L60×60×5t
アングルカット8.5R	BACL-100-8.5R	L65×65×6t~L75×75×9t
アングルカット10.0R	BACL-100-10R	L90×90×6t~L100×100×7t
C チャンカット	BRC 60-2.3t (1.6)*	60×30×10×2.3t~150×75×25×4.5t
	BRC-150-4.5t	
チャンネルカット75	BCC-75	75×40×5t
チャンネルカット100	BCC-100	100×50×5t
フラットバーカット	BFCL-100	FB38×3t~FB100×9t
ダブルカット	型 式	加工範囲
アングルカットW	BAW-130-9	切代9mm L40×40×3t~L130×130×9t
アングルカットW	BAW-150-12	切代15mm L40×40×3t~L150×150×12t
フラットバーカットW	BFW-150-12	FB38×3t~FB150×12t

*Cチャンネルカット1.6t の場合、材料変形があります。

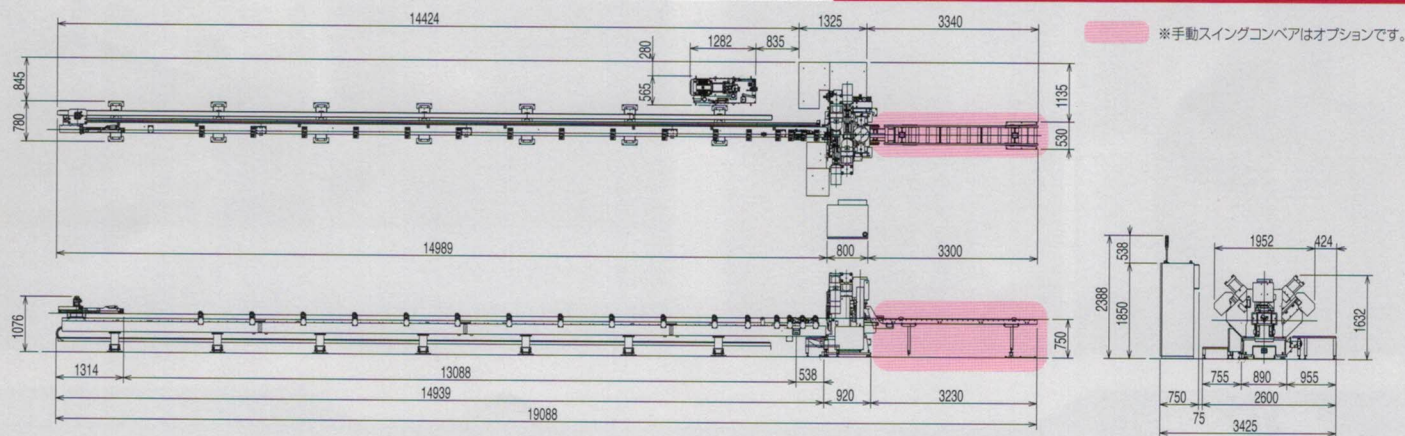
受注時決定オプション

●パンチ部増設 ●定寸装置 (方向、長さ6m/12m) ●刻印装置

オプション

●自動搬入装置 ●自動搬出装置 ●搬出コンベア
●排出シューター付きコンベア ●カット金型ストック台
●印字装置 ●パソコンソフト ●FB用ワークサポート

外観図: UWF-150Ⅲ [パンチ標準タイプ]



タケダ機械株式会社

本社: 〒923-1101 石川県能美市栗生町西132
TEL(0761)58-8211(代) FAX(0761)58-6861

仙台 TEL.022-388-8545 北 陸 TEL.0761-58-8211
北関東 TEL.027-253-7907 大 阪 TEL.072-727-3401
東 京 TEL.044-853-1521 広 島 TEL.082-871-1161
名古屋 TEL.052-891-2422 九 州 TEL.092-571-6980

<http://www.takeda-mc.co.jp>

E-mail hokuriku@takeda-mc.co.jp

特約店

●本カタログで使用されている製品の写真は、出荷時のものと一部異なる場合があります。
また、仕様は事前の予告なしに変更することがあります。