

LASEACK

株式会社レザック

MASTER CUTTER

マスターカッター 抜型刃物自動切断機

MASTER BENDER

マスターベンダー 抜型刃物自動曲げ機
超振動抜型刃物自動曲げ機



抜型刃物自動切断機



抜型刃物自動曲げ機



●CADシステム

- 図面作成
- 模擬製図3D
- 定型検索
- データ管理
- 見積システム

CAD-MARK V



抜型刃物自動曲げ機



超振動抜型刃物自動曲げ機



超振動抜型刃物自動曲げ機
真空成型向け

CADデータオンラインシステムによる刃材自動加工機シリーズ

MASTER CUTTER

マスターカッター 抜型用刃物自動切断機

MC-1000 - 1500 1way - 6way



MC-1000 1way

- 刃材加工により生成された刃材データにより自動切断します。
- 各刃材パーツの組み合わせによる歩留まり計算を行い、刃材のロスを最小限に抑えた切断をします。
(パーツ番号順の切断に比べ20~30%の刃材ロスを削減)
- 切断金型は「まくら付き直切」「正乗せ」「逆乗せ」「野切」の4種類。
(切断金型の特注可)
- 切断金型の「まくら位置」は刃材の高さに合わせて1/100mm単位で、自動調整します。
- ブリッジ切断はベニヤ板の厚みに合わせた深さに調整できます。
- ブリッジ金型は「6mm幅(標準)」の他「3mm幅」「特注幅」を

MASTER BENDER

マスターベンダー 抜型用刃物自動曲げ機

- マスターカッターにて切断された刃材は修正を加えることなくマスターベンダーで曲げ加工ができます。
- CAD画面上でのシミュレーションにより、テスト曲げは必要ありません。
- 刃材特有の硬度の違い・ひずみなどに対応し自動的にコントロールします。

MB-3V

- 刃材厚み 0.7mm、刃材高さ 23.6mm $\pm$ 0.5mm(標準)の他、0.45mmシール用、0.9、1.0mm段ボール用、1.5~2.0mm成型・高刃用など全ての抜型に対応した自動曲げ機です。
- 0.7mm用で自動供給機を装備できます。(オプション)

MB-5V

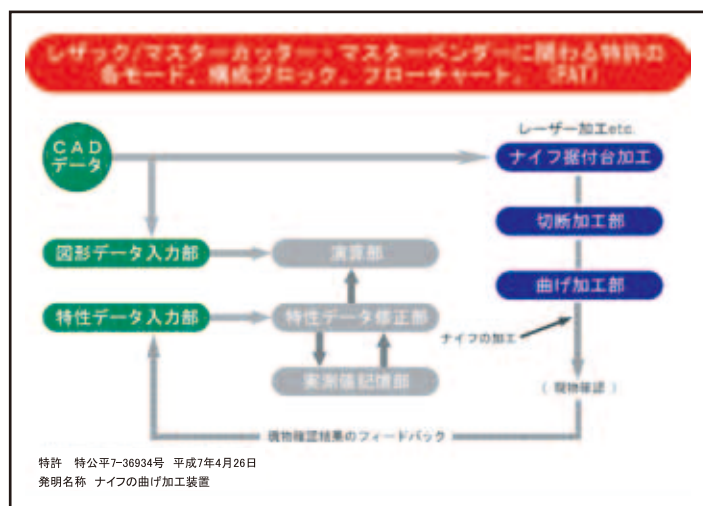
- ピン角90度曲げを実現したマスターベンダー。
- 自動供給装置、自動排出装置は標準装備。
- 刃材厚み 0.7mm、刃材高さ 23.6mm $\pm$ 0.5mm(標準)の他、曲げコマを交換することにより、0.45mm、0.9mm、1.0mm、1.07mmと全ての刃材に対応。



MB-3V 自動供給機付き



MB-5V

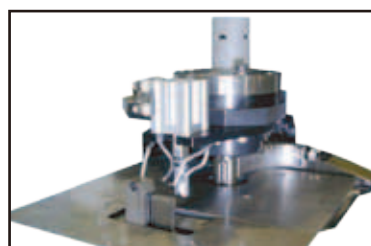


CADデータオンラインシステムによる刃材自動加工機シリーズ MASTER BENDER

超振動抜型用刃物自動曲げ機

マスターベンダー MB-7RV

- 当て切りが不要な自動曲げ、自動切断の複合機。
- 固定コマから振動を与えることにより、刃材のスプリングバックを軽減。さらに、曲げ加工時に発生する刃先先端の逃げを激減しました。（特許取得済み）
- 使用刃材にロール状巻き刃を採用、ロス刃材がほとんど有りません。
- 刃材を直線状に矯正してから加工を行う5本ロールを採用。
- サーボモーターで駆動するボールネジの採用で反復精度0.02mmを実現。
- 曲げ加工部の幅に28mmを採用、小さな図形の曲げ加工を可能にしました。
- 刃材前端は直切り・乗せ切りを自動選択します。また、「異ピッチのミシン刃」を製作できます。
- 刃材後端は直前の曲げ方向に合わせて、切断金型が自動で入れ替わり切断するため、当て切りが不要です。
- ブリッジ切断は標準装備。ニック加工（カットグラインダー）はオプション。
- ロール刃材のカセットはシングルタイプ他、全自動でカセットを入れ替えるマルチストッカーを装備できます。（オプション）



超振動 曲げ加工部と切断部



カットグラインダー（オプション）



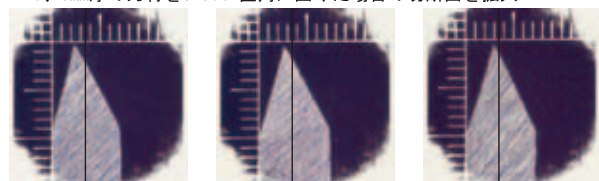
マルチストッカー（標準5段）

超振動曲げ加工の効果

通常、曲げ加工された刃材の刃先先端は外側へ膨らみます。「超振動曲げ加工」には、この膨らみを抑える効果があります。

加工済み刃材、刃先の逃げを比較

0.7mm厚の刃材を1.5R 直角に曲げた場合の切断面を拡大



手曲げ機により
加工された刃材

MB-5Vにより
加工された刃材

MB-7RVにより
加工された刃材
（超振動加工）

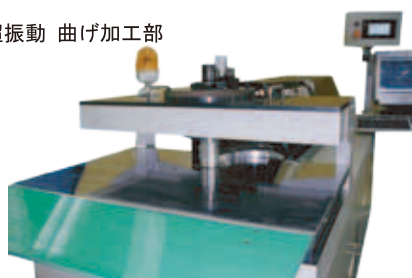
MASTER BENDER

超振動抜型用刃物自動曲げ機

マスターベンダー MBH-9RV

- 「曲げ加工」「ブリッジ加工」を同時にこなす複合機。
- 超振動曲げ加工を採用し、成型用高刃を使用します。
- 長尺刃物にも対応したロングタイプ（標準）の送り軸に、サーボモーターで駆動するボールネジを採用。（反復精度0.02mm）、ショートタイプも製作可。
- 曲げ加工部の幅54mm（1.00mm刃用）
- 刃厚・刃高違いの注文に応じます。ご相談下さい。

超振動 曲げ加工部



MBH-9RV 成型用長尺タイプ

マスターカッターの主な仕様		
	MC-1000	MC-1500
刃材送り速度	16m/min	
切断可能刃材長	~1,000mm	~1,500mm
切断可能刃材高	22.5mm ~ 24.0mm	22.5mm ~ 35.0mm
切断可能刃材厚	焼き入れ 1.07mm、生 1.40mm (切断のみ)	
刃材ストッカー数	1 (1way)	
切断形状	4タイプ (まくら付き直切、正乗せ、逆乗せ、罫切り)	
ブリッジ幅、ブリッジ形状	6.0 mm Uカット (標準)	6.0 mm Uカット (標準)
刃材最小残材	70.0 mm	
化粧切り切断長	5.0 mm	
本体寸法	W: 2,150 mm × D: 1,400mm × H: 1,300mm コンベアを含まない	W: 2,650 mm × D: 1,400mm × H: 1,300mm コンベアを含まない
コンベア寸法	W:1,000mm × D:160mm × H:600mm	
重量	1,000 kg	1,400 kg
使用電源	単相 200V, 10A、及び 単相 100V, 10A	
エアー供給	圧力 8 kg/cm ²	

ご注文により、6wayタイプ (刃材ストッカー6列) を製作いたします。詳しくはお問い合わせ下さい。

マスターベンダー MB-3 V の主な仕様					
刃材厚み	0, 4 5mm	0, 7 1mm	0, 8 9mm	1, 0 7mm	1, 5 ~ 2, 0mm
刃材高さ	23. 6mm±0. 5mm（標準）、 23. 6mm~32. 0mm（高刃用）				~60. 0mm
加工可能刃材長	30mm ~				
使用電源	単相 200V, 15A、 及び 単相 100V, 15A				
エアー供給	圧力 6 kg/cm ² 供給量 25 リットル/min				
本体寸法	W: 945 mm × D: 720mm × H: 1, 030mm				
重量	257 kg				
刃材自動供給装置（オプション）					
連続枚数	刃材厚 0, 71mm で 100枚				
刃材長	30mm から 300mm				

マスターベンダー MB-5V の主な仕様					
刃材厚み	0, 4 5 mm	0, 5 mm	0, 7 1 mm	0, 8 9 mm	1, 0 7 mm
刃材高さ	23.6mm±0.5mm (標準)				
加工可能刃材長	30mm ~ 1000mm				
使用電源	単相 200V, 10A、 及び 単相 100V, 10A				
エアー供給	圧力 6 kg/cm ²				
本体寸法	W: 1,150 mm × D: 1,100mm × H: 1,130mm				
重量	410 kg				
刃材自動供給装置 (オプション)					
連続枚数	刃材厚 0,71mm で 140枚				
刃材長	30mm から 300mm				

マスターベンダー MB-7RV の主な仕様	
刃材厚み	0,71mm (標準) 特注可
刃材高さ	23.6mm ~ 23.8mm (標準)
使用刃材	100m 巻き、ロール状 巻き刃、外径 φ470
使用電源	三相 200V, 10A
エアー供給	圧力 6 kg/cm ² 供給量 25 リットル/min
本体寸法	W: 2,570 mm × D: 1,560mm × H: 1,760mm

仕様は予告なく変更する場合がありますのでご了承ください。 All specifications are subject to change without prior notice.

株式会社レザック

本社工場 〒581-0038 大阪府八尾市若林町2-91
Tel. 072-920-0394 Fax. 072-920-0392

東京事業部 〒340-0831 埼玉県八潮市南後谷10-1
Tel. 048-932-0394 Fax. 048-935-0766

e-mail: info@laserck.com

URL: <http://www.laserck.com>



ISO9001・2008認証
本社工場