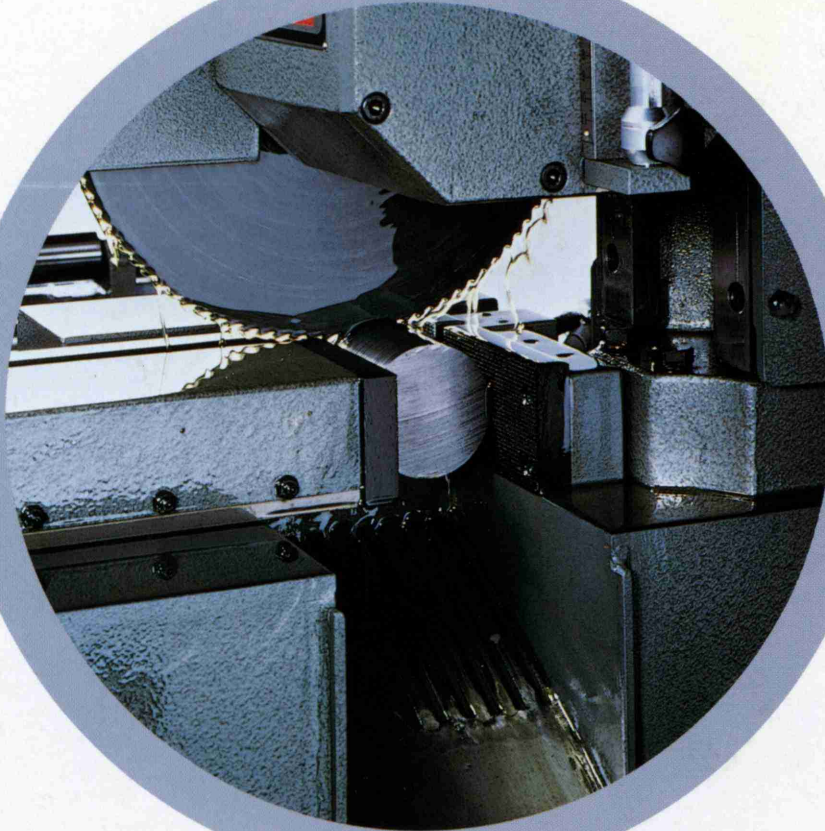


**GREAT
CAPTAIN®**

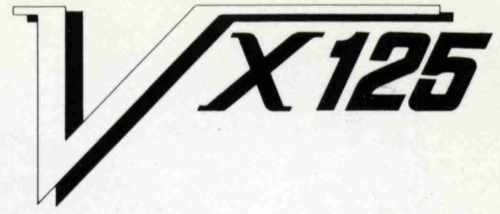
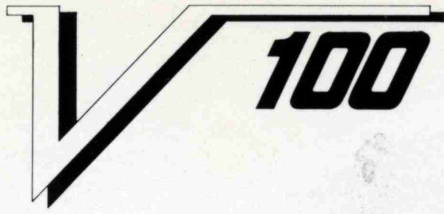


キャプテンソー
高速丸鋸切断機

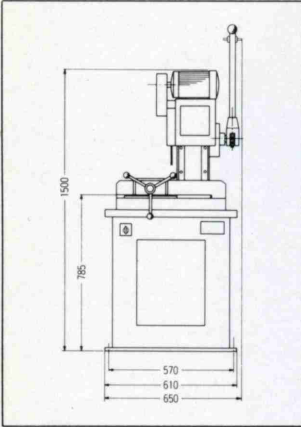
V
100
X125
自動

経済切断の新旋風

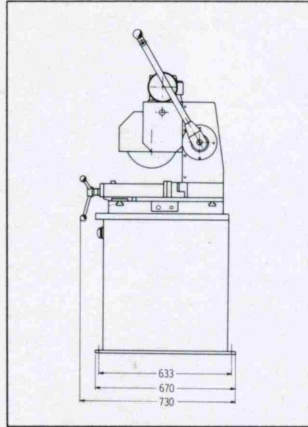
GREAT GA



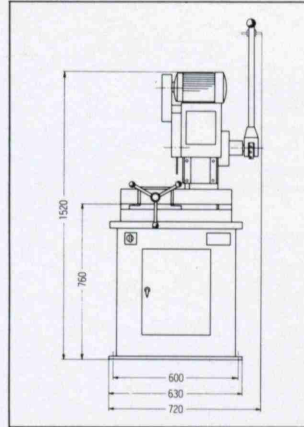
正面図



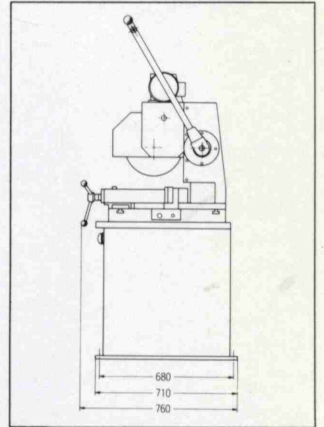
側面図



正面図



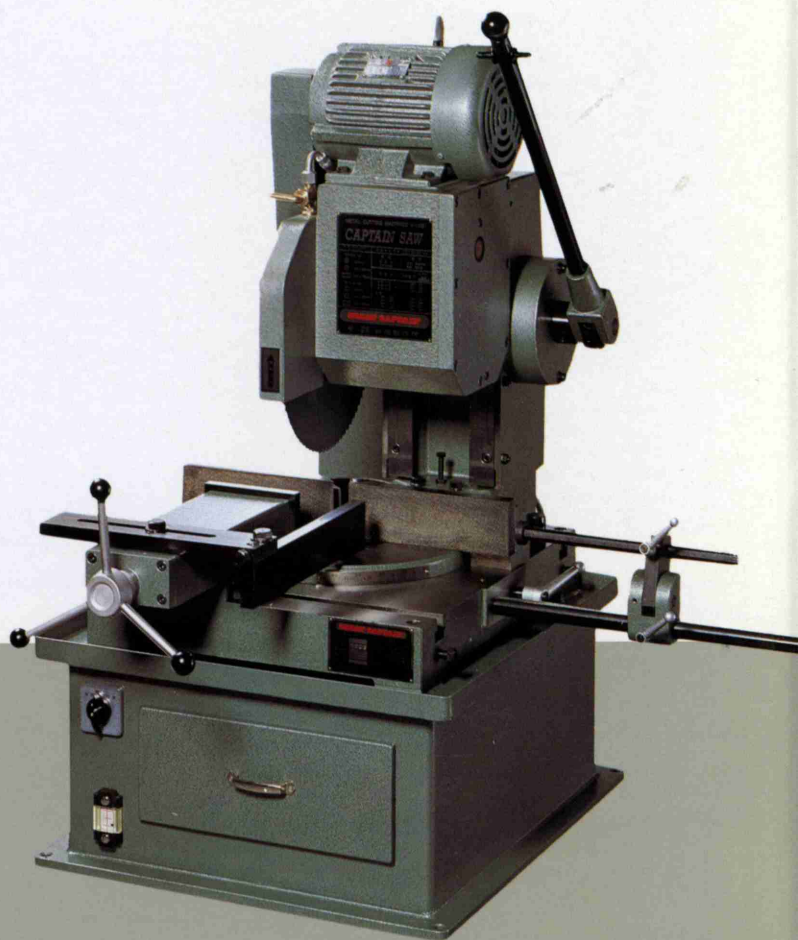
側面図



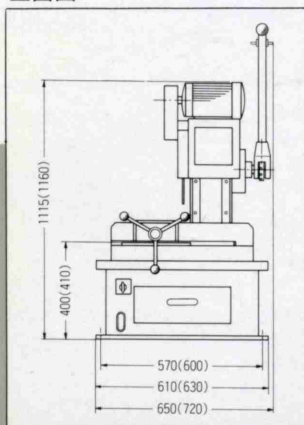
V 低床 〔100・X125〕

メタルソー切断機の特徴

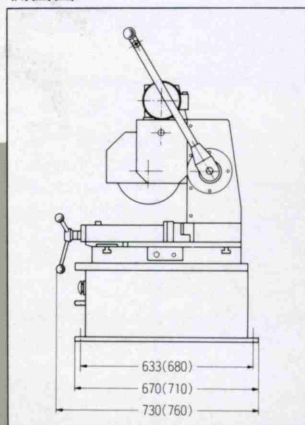
- ①切断面がきれいである。
- ②切断面にバリが出ない。
- ③切断精度がいい。
- ④驚異的な切断スピード(100mmφが2分で切断)
- ⑤環境の改善に役立つ。騒音・粉じん・悪臭がない。
- ⑥再研磨が容易である。
- ⑦社内の省力化・自動化・合理化に役立つ。



正面図



側面図



※()内はVX-125

●仕様

| V-100 | |
|----------|--------------------------------|
| 切断最大寸法 | 100mmφ |
| 鋸刃寸法 | 300mmφ×2.5mm×40mmφ |
| ピンホール | 63×11φ×4 |
| 回転数 | 50Hz 23/46rpm 60Hz 27/54rpm |
| 極数変換モートル | 1.5Kw 2/4P 200V 三相 |
| クーラントポンプ | 40W |
| 定寸ストッパ | 500mm |
| 機械寸法 | 1500mm×730mm×650mm |
| 重量 | 340kg |

| 切断能力 90° | 斜め切断 45° |
|------------|------------|
| ● 100mmφ | ○ 100mmφ |
| ■ 90×90mm | □ 80×80mm |
| □ 150×75mm | □ 100×75mm |

●仕様

| VX-125 | |
|----------|--------------------------------|
| 切断最大寸法 | 125mmφ |
| 鋸刃寸法 | 360mmφ×3.0mm×40mmφ |
| ピンホール | 63×11φ×4 |
| 回転数 | 50Hz 19/38rpm 60Hz 23/46rpm |
| 極数変換モートル | 1.5Kw 2/4P 200V 三相 |
| クーラントポンプ | 40W |
| 定寸ストッパ | 500mm |
| 機械寸法 | 1520mm×760mm×720mm |
| 重量 | 400kg |

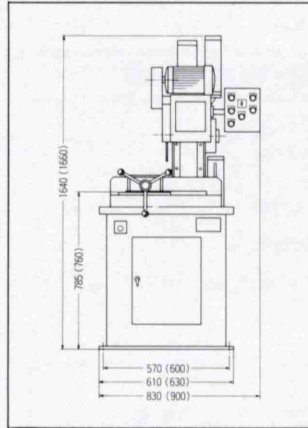
| 切断能力 90° | 斜め切断 45° |
|-------------|-------------|
| ● 125mmφ | ○ 125mmφ |
| ■ 116×116mm | □ 108×108mm |
| □ 180×100mm | □ 140×90mm |

V-G·GL X125G·GL (ハイドロ式自動)

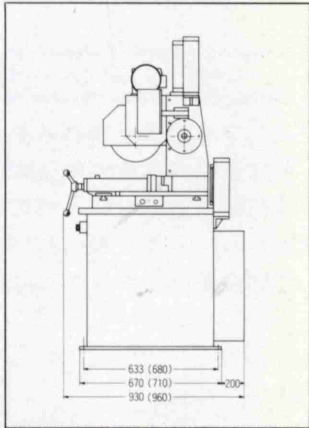
V-G·GLの特徴

- 丸鋸刃ヘッドの切断ストロークは、エアーとハイドロリックの連系作用により行われますので、動作にムラや無駄がなく油圧式と同等の切断精度が得られます。
- 切込み速度は切断物に合せた調整ができ、したがって一定の切込速度で切断できるため丸鋸刃の寿命が長くなります。
- リミットスイッチの移動により、切断物に合わせた丸鋸刃ヘッドのストローク調整が出来るためストロークのロスをなくすることが出来ます。

正面図



側面図



※()内はVX-125



●仕様

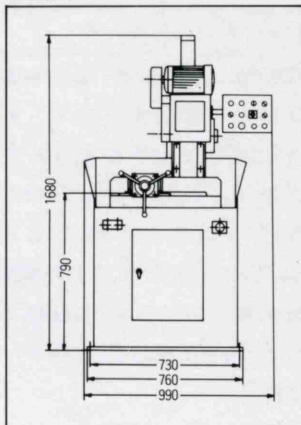
| | V-100G·GL | VX-125G·GL | | |
|----------|--------------------------------|--------------------------------|-------------|-------------|
| 切断最大寸法 | 100mmφ | 125mmφ | | |
| 鋸刃寸法 | 300mmφ×2.5×40mmφ | 360mmφ×3.0×40mmφ | | |
| ピンホール | 63×11φ×4 | 63×11φ×4 | | |
| 回転数 | 50Hz 23/46rpm 60Hz 27/54rpm | 50Hz 19/38rpm 60Hz 23/46rpm | | |
| 極数変換モートル | 1.5Kw 2/4P 200V 三相 | 1.5Kw 2/4P 200V 三相 | | |
| クーラントポンプ | 40W | 40W | | |
| 定寸ストッパ | 500mm | 500mm | | |
| 機械寸法 | 1640×930×830mm | 1660×960×900mm | | |
| 重量 | 400kg | 460kg | | |
| 切り込み速度 | Min 3mm ~ Max 300mm | Min 3mm ~ Max 300mm | | |
| 使用空気圧 | 4~6kg/m ² | 4~6kg/m ² | | |
| 切断能力 | 90° | 45° | 90° | 45° |
| | ● 100mmφ | ○ 100mmφ | ● 125mmφ | ○ 125mmφ |
| | ■ 90×90mm | □ 80×80mm | ■ 116×116mm | □ 108×108mm |
| | □ 150×75mm | □ 100×75mm | □ 180×100mm | □ 140×90mm |

VX-125ER (油圧式自動)

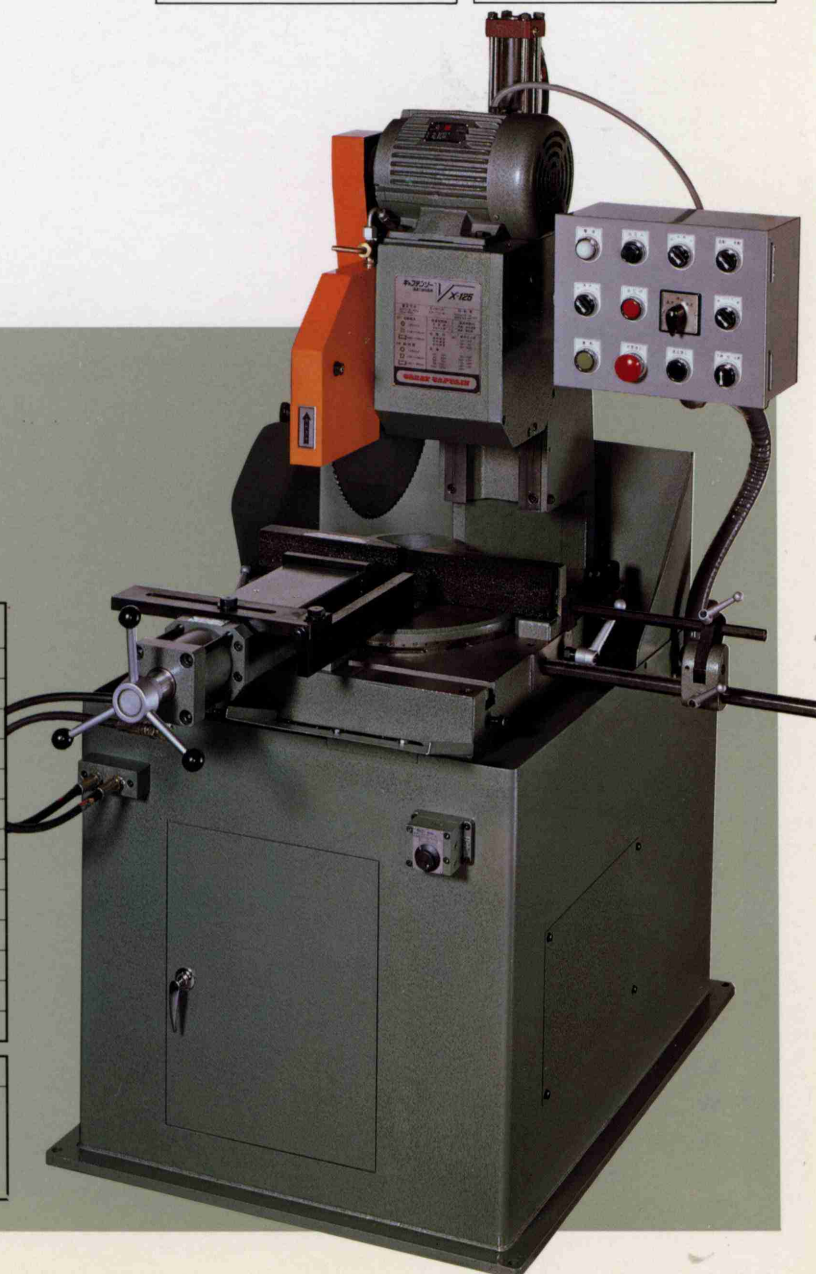
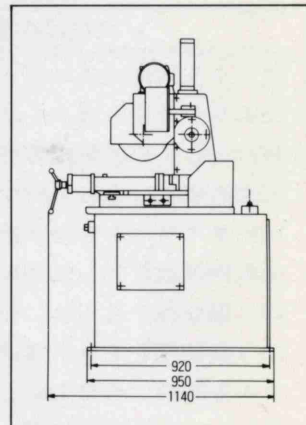
VX-125ERの特徴

- 純油圧式であり、安定されたパワーと鋸刃ユニットのコントロールができます。又、ポンプユニット、電気制御盤は本体に内蔵され場所をとらないコンパクトな設計になっております。
- 作業内容により自動運転及び単独運転が出来、バイスのクランプ圧力は材量に応じて最適な圧力に設定できます。

正面図



側面図



●仕様

VX-125ER

| | |
|----------|-----------------------------|
| 切断最大寸法 | 125mm φ |
| 鋸刃寸法 | 360mm φ×3.0×40mm φ |
| ピンホール | 63×11 φ×4 |
| 回転数 | 50Hz 19/38rpm・60Hz 23/46rpm |
| 極数変換モートル | 1.5kW2/4P200V 三相 |
| クーラントポンプ | 40W |
| 定寸ストッパー | 500mm |
| 機械寸法 | 1680×1140×990mm |
| 重量 | 530kg |
| 切り込み速度 | Min 3mm~Max 300mm |
| 油圧源モートル | 0.75kW |
| 常用使用圧力 | 30kg |
| 油圧タンク容量 | 45ℓ |

| 切断能力 90° | 斜め切断 45° |
|-------------|-------------|
| ● 125mm φ | ○ 125mm φ |
| ■ 116×116mm | □ 108×108mm |
| □ 180×100 | □ 140×90mm |

難切削材に最適

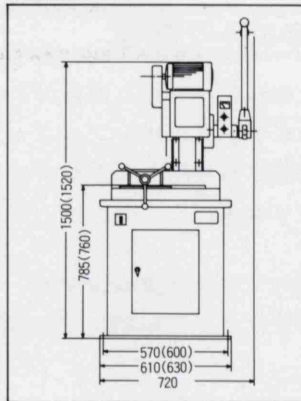
GREAT CA

VR-100 VR-125 [インバータ式無段変速]

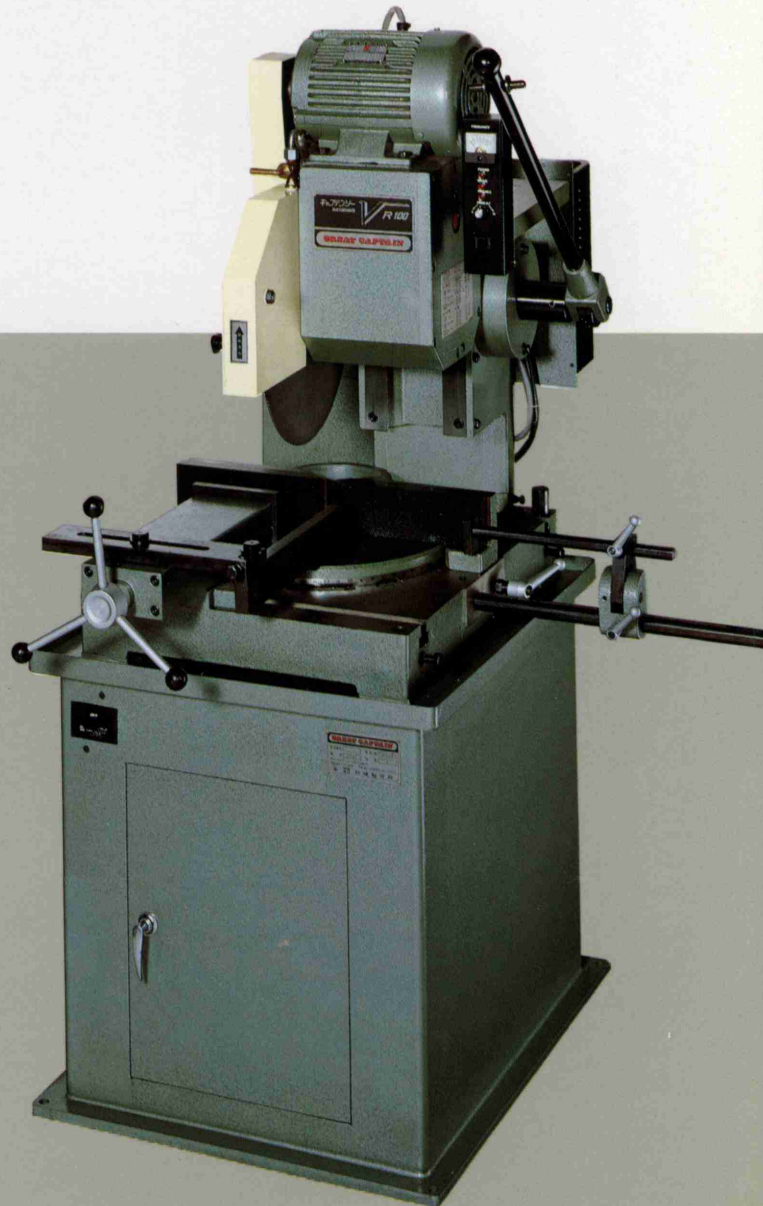
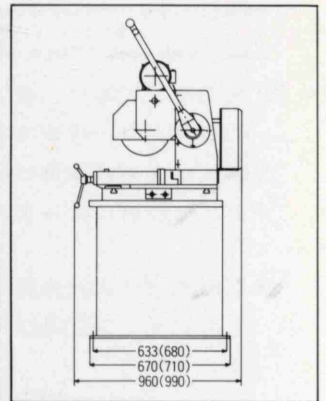
VRの特徴 (難切削材に最適)

ワークを切削するに付、回転数(切削速度)は切削諸元のなかで最も大きく工具寿命に影響するので、材質に対しての回転数の選択は重要な意味があります。従来の機種は各社2段変速迄しか出来なかったのが、VRタイプは可変周波数方式(インバータ式)により主軸回転数が10~50回転(VX125)迄無段で(変換数は1回転毎)えられ、今迄の材質に合った回転数という難問題を完全に解決しました。操作方法はダイヤルを回転に合わせて回すだけです。

正面図



側面図



●材料別切断条件

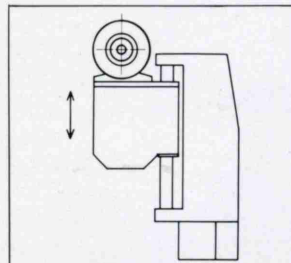
| 材 質 | 周波数(Hz) | 周速(m/min) |
|--------|---------|-----------|
| 高速度鋼 | 35 | 12 |
| ステンレス | 40 | 13 |
| SCM 3 | 40 | 13 |
| SCr 21 | 45 | 15 |
| SCM 21 | 50 | 17 |
| S 55 C | 55 | 18 |
| S 45 C | 60 | 20 |
| SS 41 | 70 | 23 |
| 鋼 管 | 90 | 30 |
| 鑄 鉄 | 110 | 37 |
| 青 銅 | 120 | 40 |

AX-400

チップソー切断機

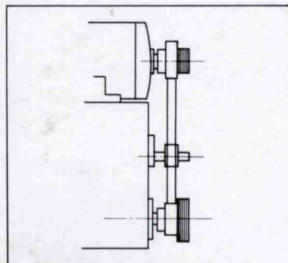
チップソー切断機の特徴

- ①コラム構造、垂直スライド切断
- ②抜群な高精度の精密切断
- ③材質を選ばない4段階変速切断
- ④カムによる自動切削油装置内蔵
- ⑤切粉をボックス内に収納する受カバー付



コラム構造による垂直スライド切断方式

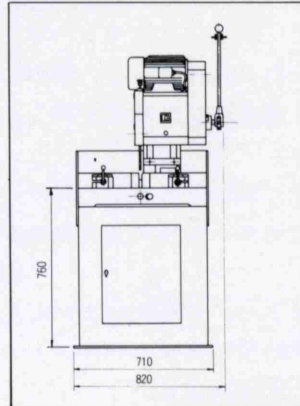
左右の振れがないため、斜め切れがなく、高精度な精密切断ができ、精度の耐久性にすぐれている。テーブルに対し垂直にスライドし切断するため刃持ちがよく経済的である。



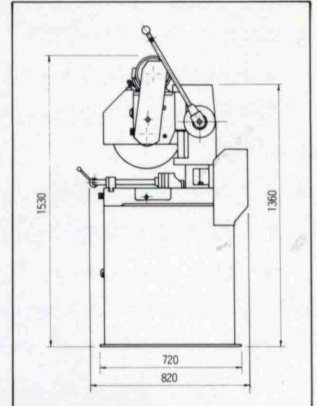
4段階変速切替方式

極変モーターとプリー2段切替により4段階の変速ができ、切断材質に合った回転を選ぶことが出来、幅広い非鉄材の切断が可能であり、又特殊ベルトを使用しているため、ベルトのかけかえも簡単で、振動も少ない。

正面図



側面図



●非鉄金属材質に合わせた4段階の回転数

| 材質別 | アルミ合金 | シンチュウ | 銅 | アルミサッ |
|------------|------------|-------|-------|-------|
| 回転 (r.p.m) | 50Hz 990 | 1,900 | 1,550 | 3,000 |
| | 60Hz 1,180 | 2,300 | 1,860 | 3,600 |
| 周速 (m) | 50Hz 1,250 | 2,500 | 2,000 | 4,000 |
| | 60Hz 1,500 | 3,000 | 2,300 | 4,600 |

●仕様

| AX-400 | |
|----------|---------------------|
| 切断最大寸法 | 140mmφ |
| チップソー寸法 | 405φ×3.1mm×25.4mmφ |
| 回転数 | (上記別表) |
| 極数変換モーター | 2.2kW~2/4P. 200V 三相 |
| 定寸ストッパー | 500mm |
| 機械寸法 | 1,530mm×820mm×760mm |
| 機械重量 | 340kg |

| 切断能力 90° | | 斜め切断 45° | |
|----------|---------------|----------|---------------|
| ● | ○ 140mmφ | ● | ○ 140mmφ |
| ■ | □ 130mm×130mm | ■ | □ 120mm×120mm |
| ■ | □ 220mm×105mm | ■ | □ 160mm×105mm |



V F-80

垂直スライド切断方式

キャプテンソー切断機の特徴

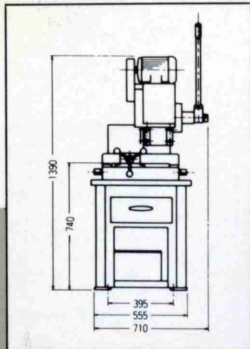
- ①切断面がきれいである。
- ②切断面にバリが出ない。
- ③切断精度がいい。
- ④驚異的な切断スピード(100mmφが2分で切断)
- ⑤環境の改善に役立つ。騒音・粉じん・悪臭がない。
- ⑥再研磨が容易である。
- ⑦社内の省力化・自動化・合理化に役立つ。

●仕様

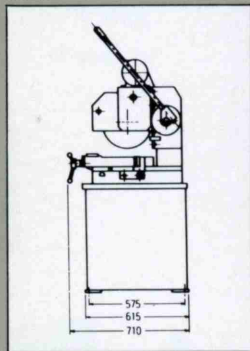
| VF-80 | |
|----------|--------------------------|
| 切断最大寸法 | 100mmφ |
| 鋸刃寸法 | 300mmφ×2.5mm×40mmφ |
| ピンホール | 63×11φ×4 |
| 回転数 | 50Hz 21rpm 60Hz 25rpm |
| 使用モーター | 0.75kW 4p 200V三相 |
| クーラントポンプ | 40W |
| 定寸ストッパー | 500mm |
| 切削油タンク容量 | 14ℓ |
| 機械重量 | 280kg |

| 切断能力90° | | 斜め切断45° | |
|------------|-----------|-----------|--|
| ● 80mmφ | ○ 100mmφ | ○ 90mmφ | |
| ■ 70×70mm | □ 90×90mm | □ 80×80mm | |
| ▬ 140×75mm | ▬ 98×75mm | | |

正面図

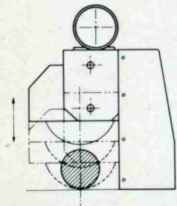


側面図



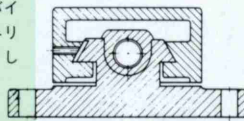
垂直なスライド方式

鋸刃ヘッドは頑丈なプリズム型ガイドにより、垂直にスライドさせ、切断面のバリ、焼付けがなく高精度の精密切断が可能です。



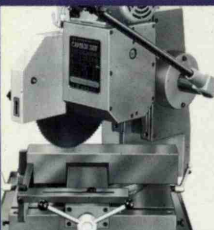
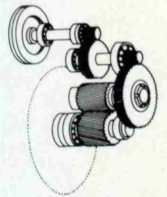
バイス構造

特殊構造のバイスにより、材料の浮き上がりを防ぐことが出来ます。また、バイスには焼入れされたスベリ止め付口金を取り付けました。



ヘリカルギヤーによる減速

減速装置は、焼入れ研磨されたヘリカルギヤーにより、音も静かで耐摩耗性を強め伝達力を増大し、大径の鋼材でも楽にしかも高速に切断できる。



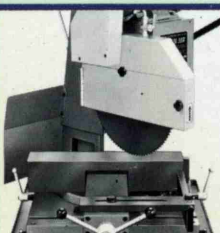
右45°左90°(VX-125)
右45°左90°迄旋回する事が出来、右45°左65°迄は固定バイスを取りはずす事なく自由な角度切断が出来ます。また、90°は溝入れ切断専用バイスを使用する事により自由な角度切断が出来ます。(但し、小径の切断物は出来ません。)

独自の構造と
機能性を誇る。

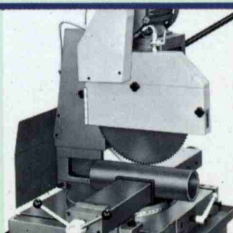


スライド式補助バイス
補助バイスは切断寸法に応じて調整出来るよう左右スライド式にしました。

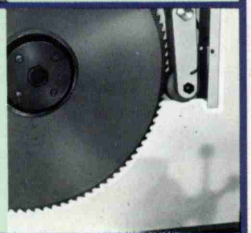
左65°切断(V-100)
材料を斜めにする事なく左65°迄自由に旋回し、自由な角度切断が出来ます。



溝入れ90°(VX-125)
メタルソーを左90°旋回させて溝入れ切断専用バイス(特別仕様)を使用する事により溝入れ切断が出来ます。



切粉除去ローラー
切粉除去ローラーを取り付ける事により、切断中のメタルソーの目づまりを防ぐ事が出来ます。



精密切断の総合メーカー
株式会社村橋製作所

本社・工場 〒501-31岐阜市岩井花本20 TEL<0582>43-1411
FAX<0582>43-0280
東京出張所 〒111東京都台東区元浅草1-4-1 TEL<03>845-5325
(ウサギヤビル2F) FAX<03>845-0870