

NM

より早く！より確実に！より安全に！全てのニーズをコンパクトに実現！

プレス型基板分割装置



TYPE —

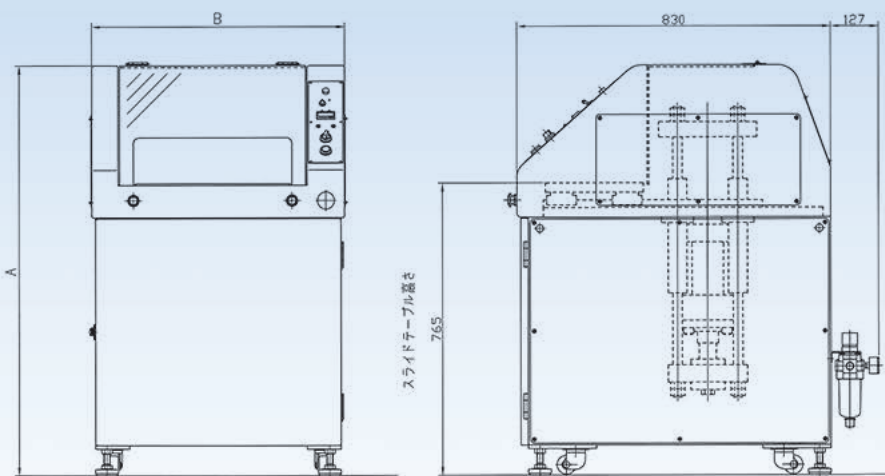
T-3・0

T-5・0

T-10・0

特 長

1. 分割時間が他の分割方式に比べて早い。
2. 発生する粉塵が出ない。
3. 分割精度が高い。
4. 分割型の再研磨が可能。
5. 安全用光軸型センサーが標準組み込み。
6. 排出用トレイの使用により基板出し入れ時間が短縮できる。
7. 分割型の交換が簡単。
(1～2分)
8. 高剛性構造である。



形 式	出 力	A	B
T-3・0	3トン	1020	670
T-5・0	5トン	1020	670
T-10・0	10トン	1180	830

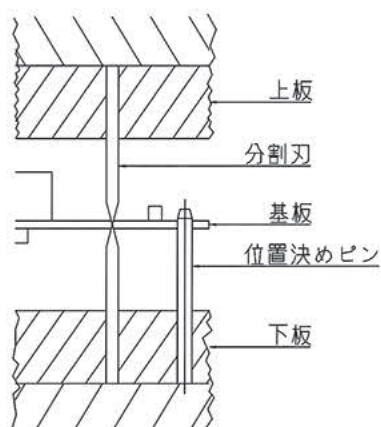
注意：T-10・0型のスライドテーブル高さは880mmです。

形 式	T-3・O	T-5・O	T-10・O
定格出力	3トン	5トン	10トン
最大出力	4.2トン	7トン	12トン
最大基板サイズ	330×250mm	330×250mm	400×300mm
対応基板材質	ガラスエポキシ・紙フェノール・その他樹脂基板		
パワー方式	エア－ハイドロブースター方式		
オープンハイト	150mm		
上下ストローク	100mm		
1ショット時間	8.0～9.0秒	8.0～10.0秒	10.0～12.0秒
起動方式	両手ボタン起動		
標準安全装置	透過型光電センサー		
使用諸源	電源AC100V、エア－5kg/cm ²		
重 量	360kg	380kg	500kg

オプション

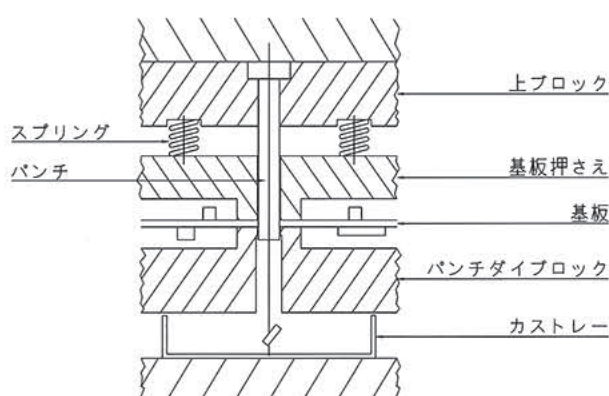
- 分割型の製作(向かい刃構造・パンチ抜き構造・ピナクル刃構造・ピク抜き構造)
- 安全用エリアセンサーの組み込み
- 排出トレイの製作
- 上下ストロークの変更

向かい刃構造



1. 構造が簡単のため製作費が安価である。
2. 分割時に発生するストレスが少ない。
3. 再研磨が可能。
4. V溝・平面等の分割に使用。

パンチ抜き構造



1. 構造が複雑なため製作費が高額である。
2. 分割時に発生するストレスが多い。
3. 耐久性が長い。
4. 再研磨が簡単。
5. ミシン目の抜き等を使用。

分割力の計算方法(代表的な例)

1. 向かい刃構造の場合

連続したV溝の場合 分割長さの合計寸法(mm)×9.5(kg)×係数1.2=必要な分割力(kg)

ミシン目V溝の場合 分割長さの合計寸法(mm)×5.6(kg)×係数1.2=必要な分割力(kg)

注意 ・基板のV溝角度が30度以上とした場合とします。
・基板材質はガラエポとし、基板厚さが1.6mmの場合とします。

2. パンチ抜き構造の場合 分割長さの合計寸法(mm)×24.0(kg)×係数1.3=必要な分割力(kg)

注意 ・基板材質はガラエポとし、基板厚さが1.6mmの場合とします。

※本カタログ製品の仕様・構成等は、性能改善のため予告無しに変更することがあります。