

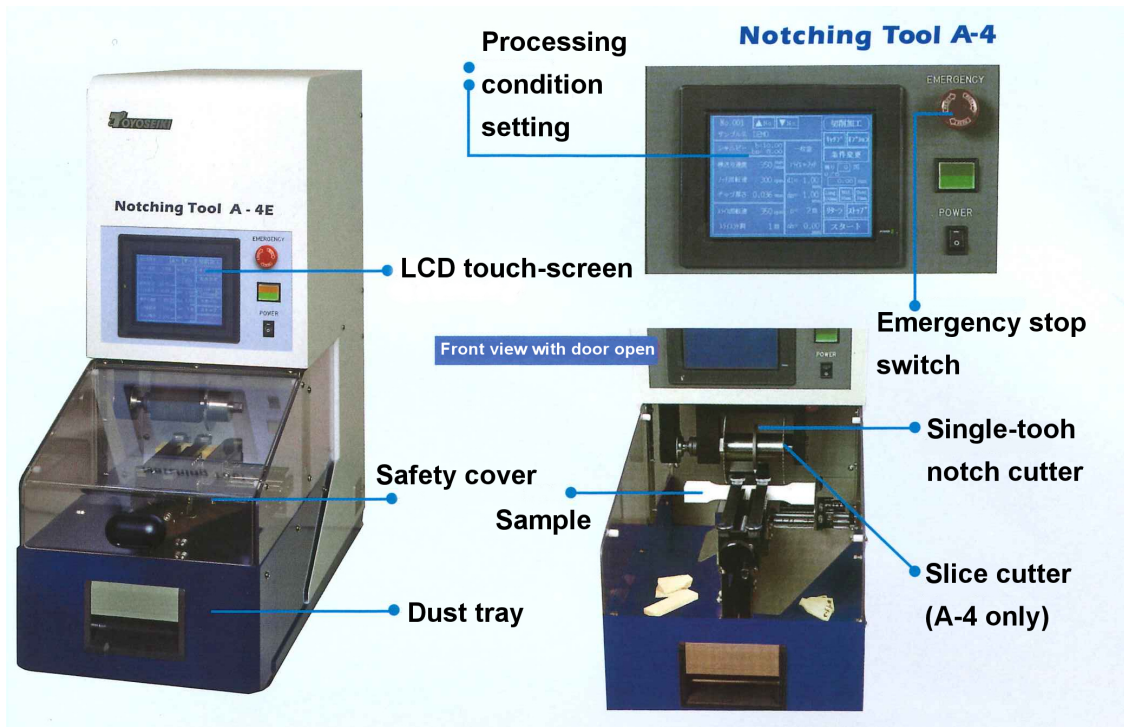
## No.628 切口加工仪器 A-4 · A-4E

「日本制造」 Izod/Charpy 试样铣削型缺口加工机



**A-4**  切口加工  
 左右两端部切割

**A-4E**  切口加工

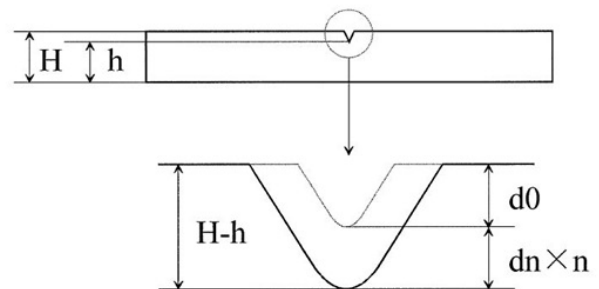
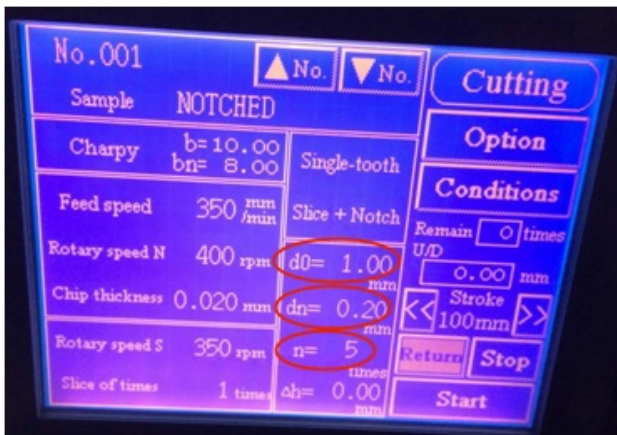


## 应用

东洋精机切口加工仪器是一种微型计算机数控铣床型切口加工仪器，用于各种试样的切口加工。除试样安装和拆卸外，所有加工均为自动运行，它会根据被设定的试样高度和切口深度自动定位和切割。

## 特点

- 同时进行 ISO 标准的多用途试样（哑铃状试样）的切口加工和两端切割（仅限 A-4 型），加工效率倍增
- 采用 LCD 触摸屏以及采用步进（脉冲）电机，轻松实现 0.01mm 的高精度切割，再通过搭配伺服电机调控刀头转速（仅限 A-4 型），也实现根据试样自身特性精确切割，成品质量更可靠
- 最多可存储 99 个（A-4E 为 16 个）用户自定义加工条件，加工操作更简洁
- 残料收集箱装有安全锁，加工过程中开锁设备刀头自动停止，保护操作人员免受意外伤害，加工更安全
- 使用选购配件的双切口支架即可进行双切口加工



## 加工条件例 (试样高度 10mm, 切口高度 8mm)

名称	上述例中设定
d0 粗加工深度 (且粗加工仅为一次)	1.00mm
dn 切割深度	0.20mm
n 除去粗加工后的切割次数	5 回

$$d01.00 + (dn0.20 \times n5) = 2.00mm$$

## 软质样本示例 (例如非增强聚烯烃等)

名称	上述例中设定
d0 粗加工深度 (且粗加工仅为一次)	1.00mm
dn 切割深度	1.00mm
n 除去粗加工后的切割次数	1 times

$$d01.00 + (dn1.00 \times n1) = 2.00mm$$

## 硬质质样本示例 (例如工程塑料等)

名称	上述例中设定
d0 粗加工深度 (且粗加工仅为一次)	0.20mm
dn 切割深度	0.20mm
n 除去粗加工后的切割次数	9 times

$$d00.20 + (dn0.20 \times n9) = 2.00mm$$

## ■ 配置





型号	A-4	A-4E
切口加工方式	单齿, 铣削型 (符合 ISO 2818) 全自动加工	
加工项目	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 切口切割</li> <li>■ 左右两端部切割</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 切口切割</li> </ul>
试样装载	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 长度: 63.5 to 200mm</li> <li>■ 高度: 3 to 15mm</li> <li>■ 厚度: 总厚度最大 100mm (=4mm x 25 枚)</li> </ul>	
加工条件	99 条	16 条
切口高度控制系统 (Z 轴方向)	步进电机配合精密滚珠丝杠	
切口高度设定	3 至 14.99mm, 0.01mm 最小设定单位	
试样搬送系统 (X 轴方向)	步进电机配合精密滚珠丝杠	
试样搬送速度	50 至 1200mm/min.	
刀头转速控制系统(转速)	AC 伺服马达 (200 至 900rpm)	同步电机 (50Hz:300rpm, 60Hz:360rpm)
标准 V 形槽刀头 (标配 1 枚)	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 刀片直径: Ø75mm</li> <li>■ 角度: 45°</li> <li>■ 刀头尖端半径: 0.25mm</li> <li>■ 材质: SKH (高速工具钢)</li> <li>■ 单齿刀头</li> </ul>	
标准端部切割用刀头 (标配 1 枚)	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 刀片直径: Ø100mm</li> <li>■ 刀片厚度: 1mm</li> <li>■ 材质: SKH (高速工具钢)</li> </ul>	-----
试样长度	标准: 80mm (ISO179, 180, 8256) 选购项目: 63.5mm (ASTM D256)	-----
安全措施	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 配智能锁安全罩</li> <li>■ 紧急停机按钮</li> </ul>	
电源	单相, AC100V, 50Hz or 60Hz, 0.8kVA	单相, AC100V, 50Hz or 60Hz, 0.3kVA
气源	仅在使用选购项目--清洁用气枪时需要, Max. 0.8MPa	
尺寸	W300 x D700 x H700mm	
重量	约. 65kg	

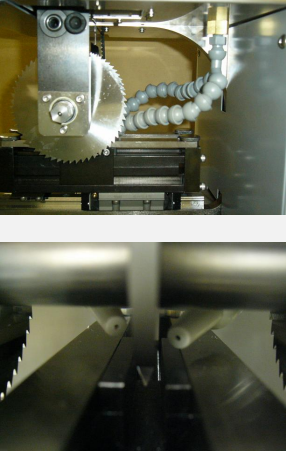
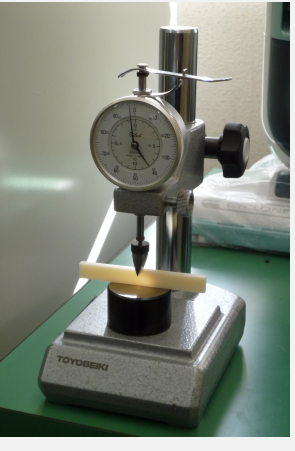

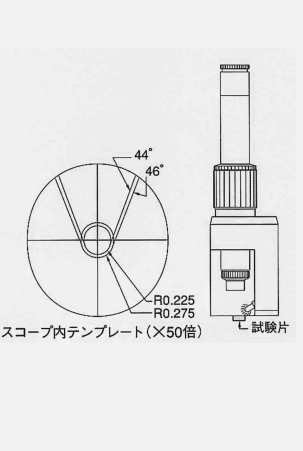
## ■ 标配项目选项

● 标配    ○ 选购    × 不可用

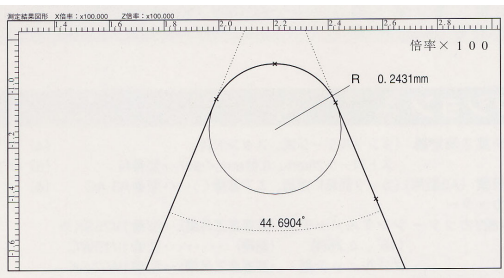
	名称	型号	Part No.	A-4	A-4E
1	单齿 V 型切口铣刀 45°, R0.25mm, 高速工具钢 (A 型切口)	1V75SK	7505269	●	●
2	单齿 V 型切口铣刀 45°, R0.25mm, 硬质合钢 (A 型切口)	1V75WC	7505266	○	○
3	多齿 V 型切口铣刀 45°, R0.25mm, 高速工具钢 (A 型切口)	-----	7505270	○	○
4	单齿 V 型切口铣刀 45°, R1.0mm, 高速工具钢 (B 型切口)	-----	7505267	○	○

5	单齿 V 型切口铣刀 45°, R0.1mm, 高速工具钢 (C 型切口)	-----	7505265	○	○
6	端部切割用刀头 高速工具钢 (2 件/套)	S10SK	7505272	●	×
7	端部切割用刀头 硬质合钢 (2 件/套)	S10WC	-----	○	×
8	端部切割用刀头 高速工具钢, 交错齿 (2 颗/套)	S10SKT	7505273	○	×
9	用于切割 80 毫米试样的刀头垫片 (38 毫米×2、4 毫米×1)	SC80	-----	●	×
10	用于切割 63.5 毫米试样的刀头垫片 (29.75 毫米×1、8.3 毫米×2、4 毫米×1)	SC63.5	-----	○	×
11	用于仅切割切口或仅切割端部用刀头垫片	C39+4	-----	○	×
12	更换刀头用工具—扳手	TCSR	-----	○	○
13	更换刀头用工具—治具	TCSM	-----	○	○
14	试样高度调整棒 (2pcs/set)	-----	-----	○	○
15	用于“双切口”的试样夹, 试样高度 10mm 以内用。 试样夹间距约 40 毫米 (相当于 4mm x 10 个样品)	WN10	-----	○	○
16	原点检测治具	SPRDA4	-----	○	○
17	冷却装置	A4-AC	-----	○	○
18	切口高度计, 指针型 行程: 20mm, 最小读数: 0.01mm, 顶角: 40°, R0.2	N	-----	○	○
19	切口高度计, 数字型 行程: 20mm, 最小读数: 0.01mm, 顶角: 40°, R0.2	D	-----	○	○
20	切口显微镜	CG-1	-----	○	○

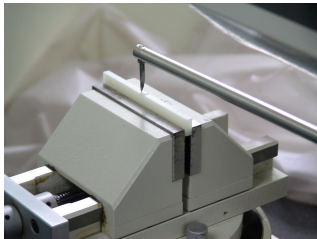
			
<p>1. 单齿 V 型切口铣刀 45°, R0.25mm, 高速工具钢 (A 型切口) 型号 1V75SK</p>	<p>6. 端部切割用刀头 高速工具钢 (2 件/套) 型号 S10SK</p>	<p>15. 用于“双切口”的试样夹, 试样高度 10mm 以内用。试样夹间距约 40 毫米 (相当于 4mm x 10 个样品) 型号 WN10</p>	<p>16. 原点检测治具 型号 SPRDA4</p>

			
<p>17. 冷却装置 型号 A4-AC</p>	<p>18. 切口高度计，指针型 行程：20mm，最小读数：0.01mm，顶角：40°，R0.2 型号 N</p>	<p>19. 切口高度计，数字型 行程：20mm，最小读数：0.01mm，顶角：40°，R0.2 型号 D</p>	<p>20. 切口显微镜 型号(CG-1)</p>

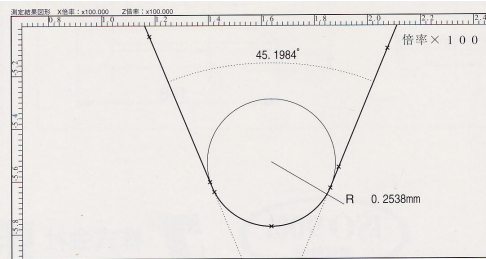
※切口头刀和试样加工后的实际切口尺寸在出厂前会通过数字轮廓测量仪进行确认检查。



• 单齿刀头形状及尺寸



• 数字轮廓测量仪



• 加工后 ABS 试样的实际切口的形状及尺寸

Specifications are subject to change without notice.

**TOYOSEIKI**  
**TOYO SEIKI SEISAKU-SHO, LTD.**  
 5-15-4, Takinogawa, Kita-ku, Tokyo 114-8557, Japan  
 Tel:+81-3-3916-8183 Fax:+81-3-3916-8173  
 www.toyoseiki.co.jp

20221021 MN