

# No.618

サンプルマシンMD

Sampling Machine, Model MD

# No.529

プラスチック試料調整装置 DN,D2,N

Plastic Cutting Instruments

硬質プラスチック用  
試験片作製に



 **TOYOSEIKI**



## 安全性



## 1 目的

- DN** 硬質プラスチック材から引張及び衝撃試験用の試験片等を作製するための装置です。
- D2** 硬質プラスチック短冊材から引張試験用のダンベル試験片を作製する装置です。
- N** 硬質プラスチック短冊材から衝撃試験用の試験片にノッチ切り込みを入れる装置です。

## 2 特長

### DN

1. カッタ回転数は試験片の材質に合わせて最適切削速度を選択できます。
2. 下記のホルダ（オプション）により広範囲の試験片が作製できます。
  - ・ダンベルホルダ  
ダンベル試験片を作製します。（ただし、プレーンカッタ直径がφ39mmであるので、円弧部分の半径がR 19.5mmより大きい試料）
  - ・インパクトホルダ  
5種類の寸法の短冊試験片を作製します。
  - ・ノッチングホルダ  
ノッチ加工が可能です。（U・Vノッチカッタ使用により）

### D2

1. プレーンカッタの直径がφ18mmと小型なため小型ダンベル試験片を作製できます。（ただし、円弧部分の半径がR 9mmより大きい試料）また、小型ダンベルの場合、通常試験片の幅が5mm程度の狭いものでは、「片面切削型」ホルダとなる場合があります。
2. カッタ回転数は可変ですので、試験片の材質に合わせて最適切削速度を選択する事ができます。

### N

1. 本機はノッチ加工に特化した製品ですので、機械寸法はコンパクトで、操作方法も簡便です。
2. ノッチカッタは安全カバー付きです。

## 7 目的

本機は硬質プラスチックの引張試験用ダンベル試験片及び短冊状試験片を切削により作製するもので操作上の取り扱いのし易さにポイントを置き、さらに安全性にも配慮して設計されたものです。

## 2 特長

1. 切削カッタが回転中には安全カバーが閉じられており、操作は前面の操作パネルで行われるので安全な作業が出来ます。安全カバーは透明ですので切削状態を観察できます。
2. 切削カッタの回転数・送り速度がツマミの操作で無段に変えられ、デジタル回転計で確認できますので、被削材の種類に応じて、最適な回転数・送り速度を選択できます。
3. カッタのホルダへの押さえをエアシリンダで行っており、サンプル形状により押圧を調整する事により最適な切削ができます。
4. ホルダがテーブル手前より切削カッタまで移動する時に、ホルダの両幅をガイドプレートでガイドしているので、送り移動中のホルダ曲がり・振動等を極力抑える事ができ、安定した切削ができます。

## 3 仕様 - No.618 サンプルマシンMD -

	No.618 MD
切削カッタ名称、直径	プレーンカッタ、φ 3 9 mm
切削カッタ回転数 (無段)	約 0 ~ 1 5 0 0 r p m
サンプルホルダ送り速度	約 0 ~ 9 6 mm / min
サンプルホルダストローク	約 3 5 0 mm
切削用モータ	AC サーボモータ 8 5 0 W
送り用モータ	DC モータ 9 0 W
ホルダ押圧機構	エアシリンダにより両側より圧着する。 (増圧装置使用により max 約 0. 8 MPa まで増圧)
クリーナ	AC 1 0 0 V、単相、約 8 0 0 W、別置きタイプ
テーブル寸法	約 W 7 2 0 × D 1 1 8 0 × H 8 1 0 mm
設置面積	約 W 1 5 0 0 × D 1 5 0 0 × H 9 5 0 mm
電源	AC 2 0 0 V、3 相、約 2 5 A
エア源	0.5MPa 以上

# 操作性、機能性の進化形

## 3 仕様 - No.529 プラスチック試料調整装置 -

	DN	D2	N
カッタ名称 寸法	プレーンカッタ 直径φ 3 9 mm	プレーンカッタ 直径φ 1 8 mm	-
	V ノッチカッタ (オプション) : 外径φ 75 × 厚 4 × 穴径φ 25.4mm 刃数 26 枚 R0.25mm	-	V ノッチカッタ (オプション) : 外径φ 75 × 厚 4 × 穴径φ 25.4mm 刃数 26 枚 R0.25mm
	U ノッチカッタ (オプション) : 外径φ 75 × 厚 2 × 穴径φ 25.4mm 刃数 32 枚 R1mm	-	U ノッチカッタ (オプション) : 外径φ 75 × 厚 2 × 穴径φ 25.4mm 刃数 32 枚 R1mm
切削可能 試料厚	-	最大 8 mm	-
カッタ 回転数	5 0 Hz : 約 200 ~ 800rpm 無段変速 6 0 Hz : 約 240 ~ 960rpm 無段変速	5 0 Hz : 約 200 ~ 800rpm 無段変速 6 0 Hz : 約 240 ~ 960rpm 無段変速	5 0 Hz : 約 1050rpm 固定 6 0 Hz : 約 1250rpm 固定
カッタ 回転方向	反時計回り	反時計回り	反時計回り
モータ	2 0 0 W、無段変速機付	2 0 0 W、無段変速機付	2 0 0 W
クリーナ	AC100V、単相、 約 6.5A (本体と別電源)	-	-
電源	AC100V、単相、約 6A	AC100V、単相、約 6A	AC100V、単相、約 6A
機械寸法 重量	約幅 750 × 奥行 450 × 高さ 940mm、 約 115kg	約幅 750 × 奥行 450 × 高さ 890mm、 約 115kg	約幅 520 × 奥行 400 × 高さ 875mm、 約 85kg
オプション	U・V ノッチカッタ ダイヤモンドカッタ (φ 39mm) 超硬カッタ (φ 39mm)	超硬カッタ (φ 18mm)	U・V ノッチカッタ ノッチングホルダ



S

安全対策センサー  
付きモデル  
(ノコ刃タイプ)

### 目的

スライスカッタにより板状の試験片を短冊状に切削します。

### 仕様


鋸刃 : φ 200mm、t : 1 mm  
安全カバー・センサー付

# No.628 ノッチングツール A-4, A-4E Notching Tool A-4, A-4E



アイゾットとシャルピー衝撃試験片にノッチ切り込み加工するもので、ISOの多目的試験片の両端カットもできます(A-4)。<写真はA-4E>



 株式会社 **東洋精機** 製作所

本社・CSセンター 〒114-8557 東京都北区滝野川5-15-4 TEL 03-3916-8181 (代表) FAX 03-3916-8173  
大阪支店 〒564-0052 大阪府吹田市広芝町5-3 (豊田ビル) TEL 06-6386-2851 (代表) FAX 06-6330-7438  
名古屋支店 〒461-0004 名古屋市東区葵3-18-17(サンプレー名古屋5F) TEL 052-933-0491 (代表) FAX 052-933-0591

● <http://www.toyoseiki.co.jp/>

Since 1934