

# 形鋼加工 eco シリーズ

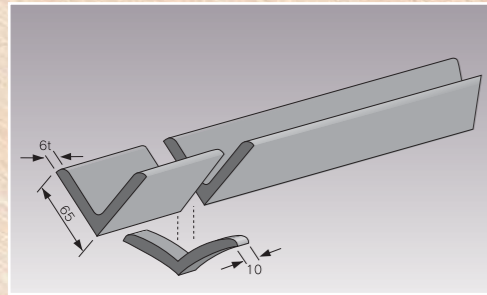
小型・軽量タイプの形鋼切断・切欠き金型です。  
小型プレス機でアングル・フラットバー6mm板厚までの加工が可能です。

## ACS-65 アングルカットユニット



最大ワーク	L6×65×65	定寸装置	65~600mm
オープンハイト	256	ワーク受け	600mm
シャットハイト	230	最大ワーク必要力	196KN
ダイハイト	75	重量	26Kg

(単位:mm 加工材質SS400基準)



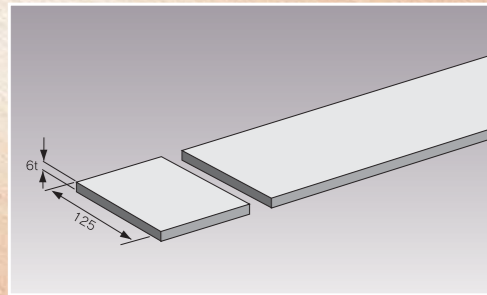
- ダブルカット切断採用、高精度切断が可能です。
- スクラップ(幅10mm)は、前面に落ちますので、カス穴の無いプレス機でもご使用になれます。
- 標準付属品で定寸ストッパー及びワーク受けがセットされています。
- ストロークに余裕を持たせた安全設計です。設定ミスによる金型破損を少なくすることができます。

## FCS-125 フラットバーカットユニット

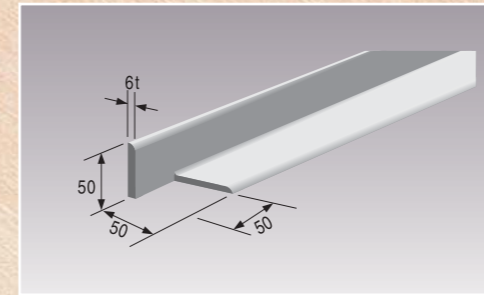


最大ワーク	6×125	定寸装置	65~600mm
オープンハイト	250	ワーク受け	600mm
シャットハイト	230	最大ワーク必要力	137KN
ダイハイト	80	重量	39Kg

(単位:mm 加工材質SS400基準)



- 標準付属品で定寸ストッパー及びワーク受けがセットされています。正確な90°切断が可能です。
- シングルカットで切断ロスが出ません。
- 標準付属品でワーク押え(板厚により調整)がセットされています。
- ストロークに余裕を持たせた安全設計です。設定ミスによる金型破損を少なくすることができます。



- X-Y方向の定期的ため、正確な切欠きができます。
- 下列は、4面使用できますので経済的です。
- ストロークに余裕を持たせた安全設計です。設定ミスによる金型破損を少なくすることができます。

## NS-50 エッチノッチユニット



最大ワーク	L6×50×50	XYストッパー	160×50
オープンハイト	253	切欠きサイズ	50×50
シャットハイト	230	最大ワーク必要力	159KN
ダイハイト	100	重量	30Kg

(単位:mm 加工材質SS400基準)

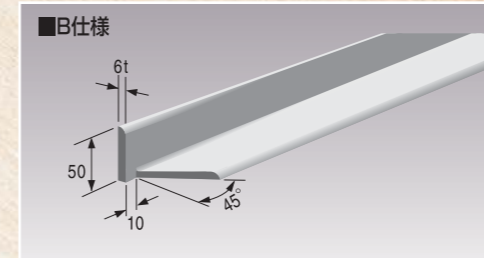
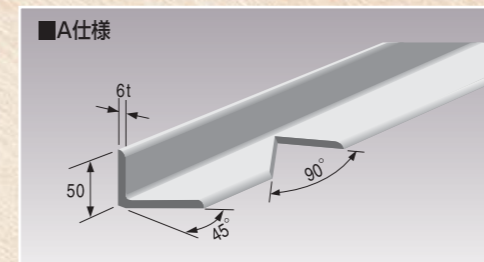
## NAS-50 VノッチユニットA NBS-50 VノッチユニットB



写真はB仕様

最大ワーク	L6×50×50	XYストッパー	150×50
オープンハイト	250	切欠きサイズ	47×96・47×104
シャットハイト	230	最大ワーク必要力	196KN・235KN
ダイハイト	100	重量	30Kg

(単位:mm 加工材質SS400基準)



- X-Y方向の定期的ため、正確な切欠きができます。
- 下列は、2面使用できますので経済的です。
- 端面切欠きは、A仕様B仕様2種類あります。用途に合わせて選択できます。
- ストロークに余裕を持たせた安全設計です。設定ミスによる金型破損を少なくすることができます。