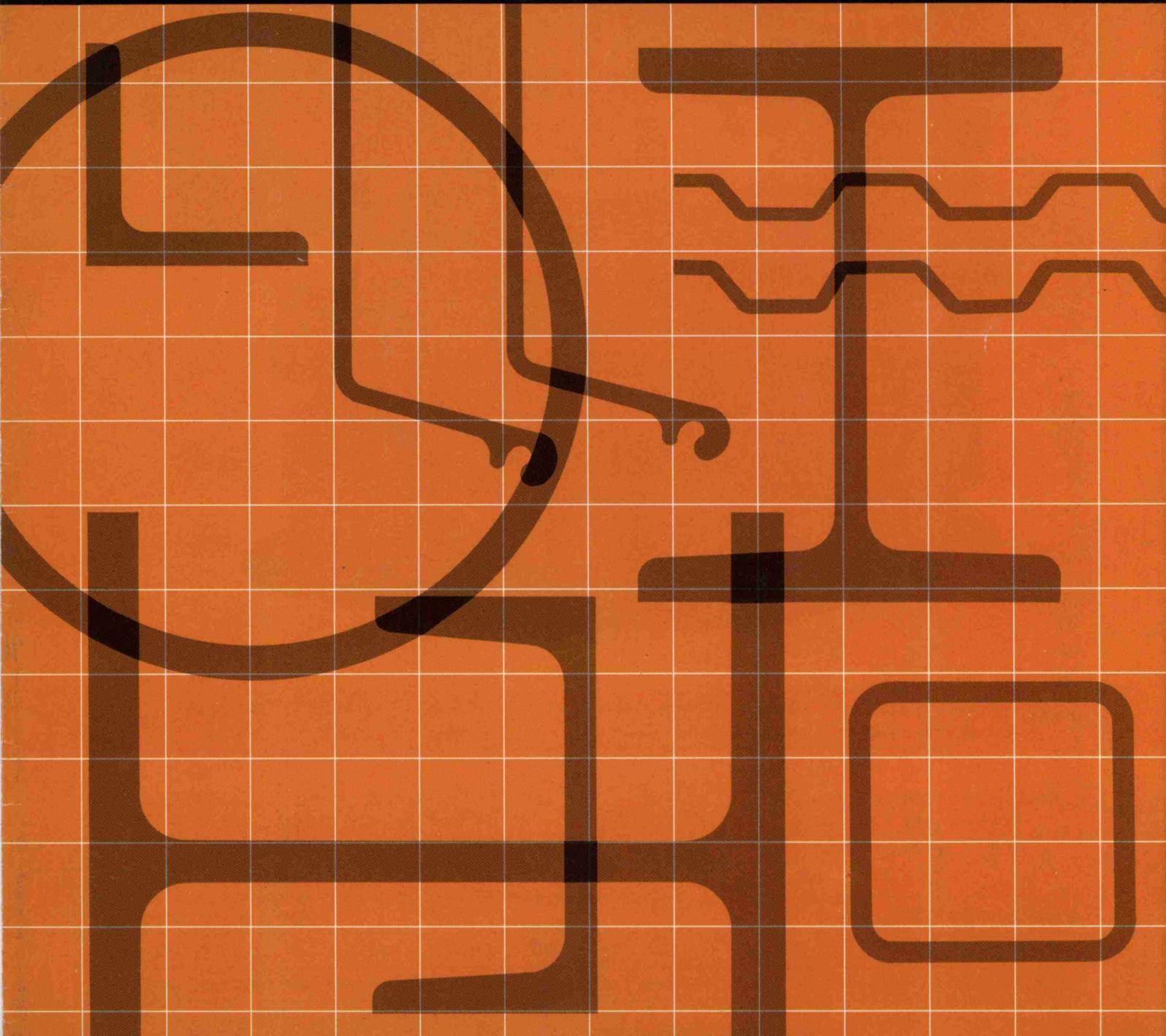


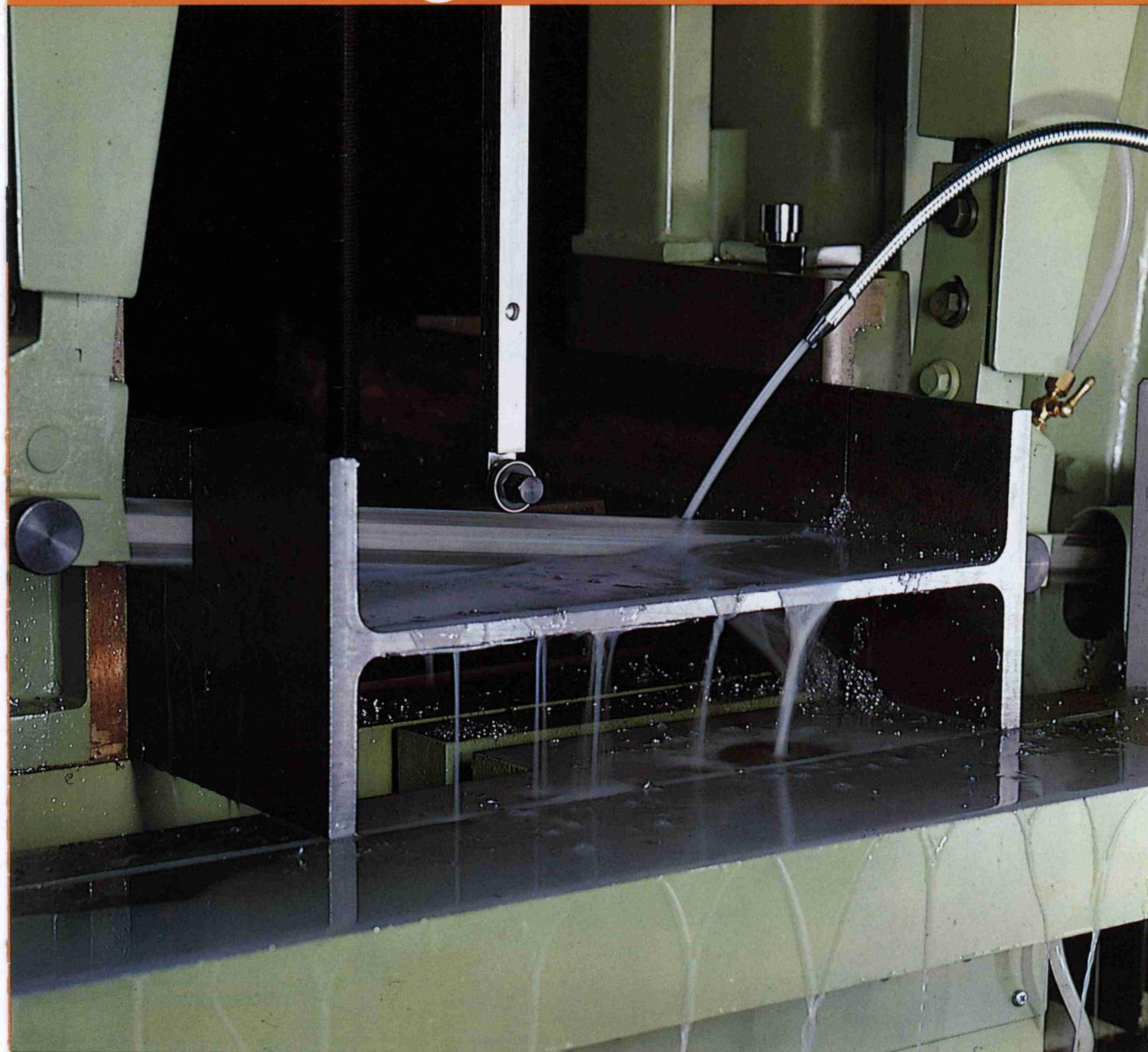


タイトウ 形鋼用 カットオフマシン



納入台数No.1!

タイトウ 形鋼用 カットオフマシンSTシリーズ



ベストセラーを続けるタイトウ形鋼用帯鋸盤《カットオフマシンSTシリーズ》に、ST 3540型、ST 4565型が加わりました。

どの機種も、タイトウの永年にわたる形鋼加工との取り組みをベースに設計されていますので、信頼性は抜群、操作性も上々です。

タイトウは形鋼用カットオフマシンのトップメーカーとして、小型機から大型機まで豊富なラインナップで、多様化するニーズにお応えしております。

中小物形鋼に

■ST3540型



●仕様

最大切断寸法 (mm)	鋸刃寸法 (mm)	鋸刃速度(m/min)		モーター出力 (kw)	ベッド面の高さ (mm)	全体の大きさ (mm)	重量 (kg)	標準付属品
		60Hz	50Hz					
幅400×高さ260 300角 360φ	厚さ 1.06 幅 32 長さ 4,120	27、34 42、52 64、80 (6段)	23、28 35、43 54、67 (6段)	鋸 刃 3.7 油 圧 0.4 パ イ ス 0.4 切 削 液 0.2	700	幅 2,190 奥行 1,330 高さ 1,340	1,500	ローラーベット 押えバイス 帯鋸刃2本 工具一式

●斜め切りの最大切断幅

度	0°	5°	10°	15°	20°	25°	30°	35°	40°	45°	勾配	1/10	2/10	3/10	4/10	5/10	6/10	7/10	8/10	9/10	10/10
幅(mm)	400	400	390	370	350	325	300	270	235	200	幅(mm)	400	385	365	340	315	290	265	240	215	200

H600までの普及機

ST4565型



●仕様

最大切断寸法 (mm)	鋸刃寸法 (mm)	鋸刃速度(m/min)		モーター出力 (kw)	ベッド面の高さ (mm)	全体の大きさ (mm)	重量 (kg)	標準付属品
		60Hz	50Hz					
幅660×高さ300 400角 450φ	厚さ 1.06~1.4 幅 38 長さ 5,030	27、34 42、52 64、80 (6段)	23、28 35、43 54、67 (6段)	鋸 刃 3.7 油 圧 0.75 メインバイス 0.4 前 バイス 0.4 切 削 液 0.06	800	幅 2,660 奥行 1,320 高さ 2,100	2,200	ローラーベッド 油圧押えバイス 開先治具 帯鋸刃2本 工具一式

●斜め切りの最大切断幅

度	0°	5°	10°	15°	20°	25°	30°	35°	40°	45°	勾配	1/10	2/10	3/10	4/10	5/10	6/10	7/10	8/10	9/10	10/10
幅(mm)	660	630	610	580	550	510	470	430	380	320	幅(mm)	630	610	580	550	510	470	430	390	350	320

H700と□500が切れる

■ST5070型



●仕様

最大切断寸法 (mm)	鋸刃寸法 (mm)	鋸刃速度(m/min)		モーター出力 (kw)	ベッド面の高さ (mm)	全体の大きさ (mm)	重量 (kg)	標準附属品
		60Hz	50Hz					
幅750×高さ350 500角 500φ	厚さ 1.06~1.4 幅 38 長さ 5,450	27、34 42、52 64、80 (6段)	23、28 35、43 54、67 (6段)	鋸 刃 3.7 油 圧 0.75 メインバイス 0.4 前 バイス 0.4 切 削 液 0.06	800	幅 2,850 奥行 1,325 高さ 2,260	2,600	ローラーベッド 油圧押えバイス 開先 治具 帯鋸刃 2本 工具一式

●斜め切りの最大切断幅

度	0°	5°	10°	15°	20°	25°	30°	35°	40°	45°	勾配	1/10	2/10	3/10	4/10	5/10	6/10	7/10	8/10	9/10	10/10
幅(mm)	750	740	720	690	660	620	580	530	470	410	幅(mm)	740	710	680	650	610	570	530	490	450	410

大物形鋼には

■ST6090型



●仕様

最大切断寸法 (mm)	鋸刃寸法 (mm)	鋸刃速度(m/min)		モーター出力 (kw)	ベッド面の高さ (mm)	全体の大きさ (mm)	重量 (kg)	標準付属品
		60Hz	50Hz					
幅1,000×高さ500 600角 700φ	厚さ 1.27~1.6 幅 50 長さ 7,600	19) 150 (無段)	16) 125 (無段)	鋸 刃 7.5 油 圧 1.5 メインバイス 0.75 前 バイス 0.75 ターンテーブル 0.04 切 削 液 0.06	800	幅 3,975 奥行 1,700 高さ 2,700	5,000	電動コンベアー 油圧押えバイス 帯鋸刃 2本 工具一式

●斜め切りの最大切断幅

度	0°	5°	10°	15°	20°	25°	30°	35°	40°	45°	勾配	1/10	2/10	3/10	4/10	5/10	6/10	7/10	8/10	9/10	10/10
幅(mm)	1000	1000	960	920	880	820	760	680	600	500	幅(mm)	1000	900	900	850	800	740	680	600	550	500

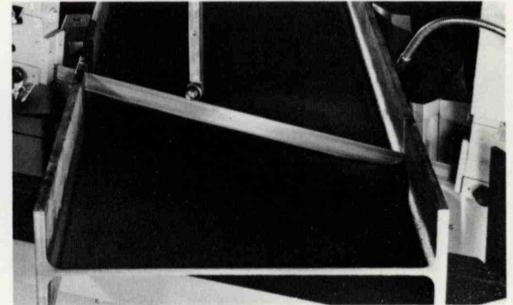
実績が証明するSTシリーズの実力

■ 4大特長

● 斜め切りが簡単

ダイトウ独特の、定規バイスとターンテーブルとの組み合わせ方式(特許)により、材料をふり回すことなく、機械だけを回して簡単に斜め切りができます。

斜め切りのときも、鋸刃とバイスの間隔は、直角のときと変わらないので、切削は常にスムーズです。

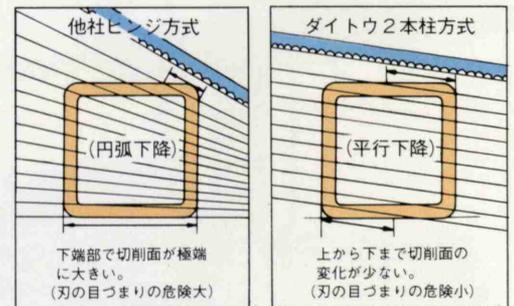


● 理想的な2本柱構造

ダイトウSTシリーズの鋸フレームは、剛直な二本の柱で案内されていますから、下降精度、耐久性の面から申し分ありません。

円弧下降方式と違い、常に鋸刃が同じ角度で下降するので、角パイプ、デッキプレート等の切断にも理想的です。(ただしST3540型は小型機につき、ヒンジタイプとなっています。)

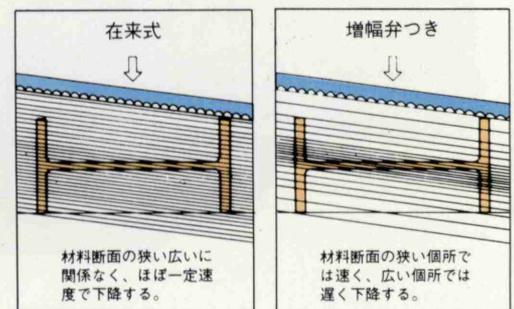
全体構造の頑丈さもダイトウの特長です。



● 増幅弁で能率切削

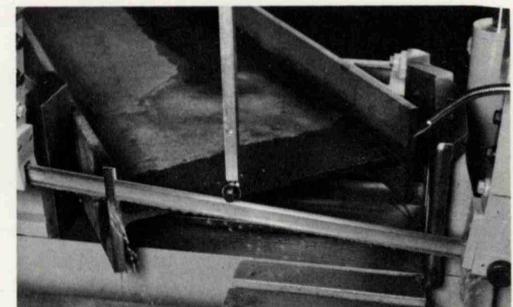
ダイトウSTシリーズには、切削抵抗の変化を増幅し、鋭敏に切り込み圧力を制御する増幅弁が、組み込まれています。

これにより、材料断面の狭い個所では速く、広い個所では遅く鋸フレームが下降するフィードバック性能が、グンと向上しました。鋸刃にムリを与えず、切削能率も最高です(日米特許)。H500×200の切断が、たった1.5分という速さ、切断面もきわめて正確です。

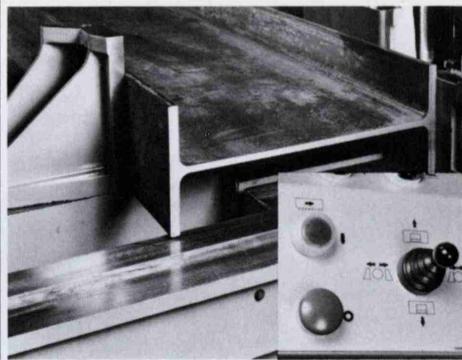
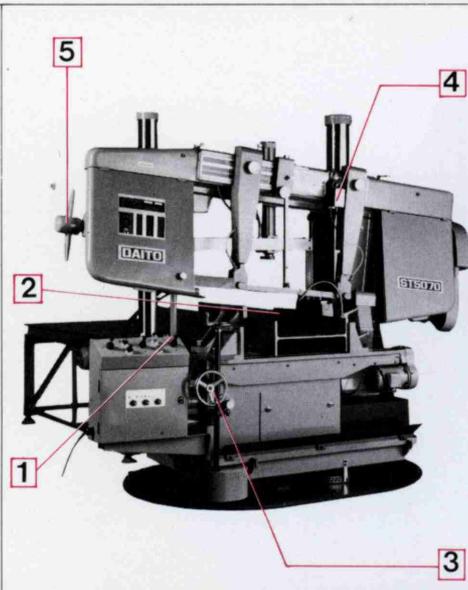


● 幅広H形鋼の開先加工

標準付属の簡単な治具を用いるだけで、幅広のH形鋼の開先がとれるのも、ダイトウだけの特長です。薄い帯鋸刃による切り取り方式ですから、特に厚肉材の場合、カッターによる切削方式に較べて能率的です。1台で切断と開先加工の2役ができる重宝さは、申すまでもありません。

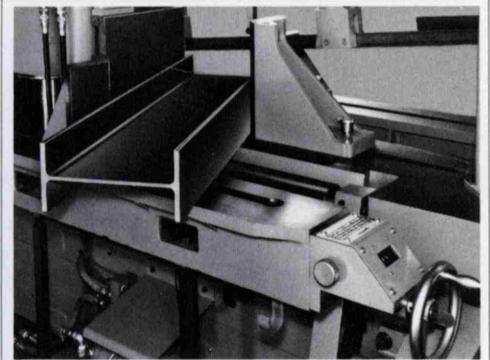


■各部の説明



1 スイッチ1つで大開き、締めつけOK! 電動バイス

ダイトウのバイスは、電動ネジ式です。鉄粉やゴミがベッド面についていても、スイッチ1つで手軽に締め弛めできます。



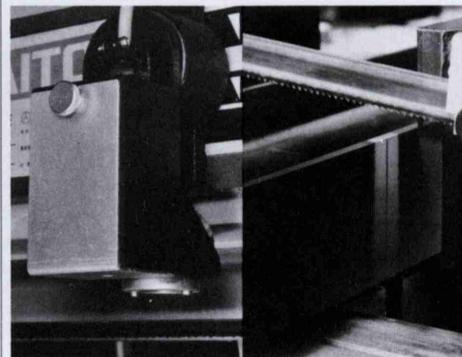
2 斜めクランプが簡単、定規バイス

この定規バイスは、ハンドル1つで簡単に操作でき、微調整も思うままです。表示はデジタル方式です。



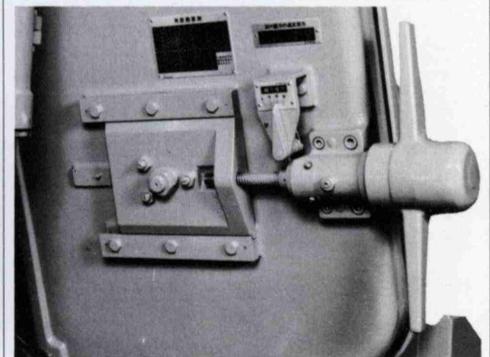
3 ハンドル操作の材料送り出し機構

材料の送り出しは、急速と微速が任意にできなくてはなりません。この材料送り出し機構は、油圧で材料を持ち上げ、ハンドルで送り出すので、急速も微速も自在です。



4 寸法合わせに便利な光線器

この光線器は、強力なライトを帯鋸刃の真上から照射し、材料上に帯鋸刃のカゲを写し出す装置です。カゲのところへ材料のマーキングをもってくればよいわけです。



5 鋸刃張力計つき (ST6090を除く) 鋸張りハンドル

この鋸張りハンドルには、鋸刃の緊張度を表示するメータが付けられており、鋸刃の厚みに合わせて適正な張力が与えられるよう、工夫されています。

■ST6090型の補足説明

S T 6090型は大型機のため、次のような機構を備えています。

●油圧式鋸張り機構

鋸刃のサイズが大きいため、鋸張りは油圧方式です。

●電動式ターンテーブル機構

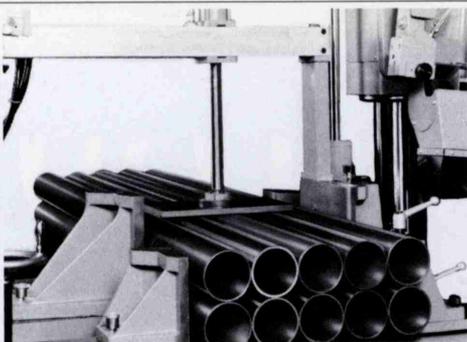
斜め切りのために機械をターンさせるのも、モーターで行われます。

標準付属品



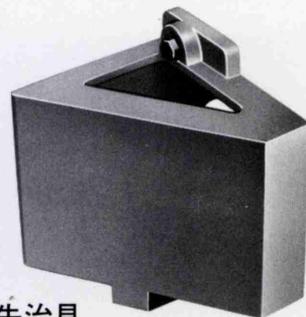
ローラーベッド

長い材料を乗せて、軽く移動するためのアイドルローラ台です。



油圧押えバイス

束ね切りのとき、材料を上から押えるための油圧シリンダー装置です。

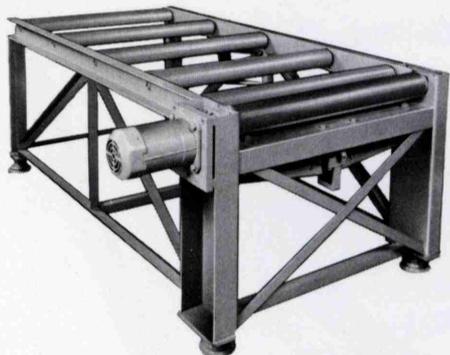


開先治具

開先加工を行なうとき、バイスの面に取り付ける治具です。

(S T 6090型、S T 3540型を除く)

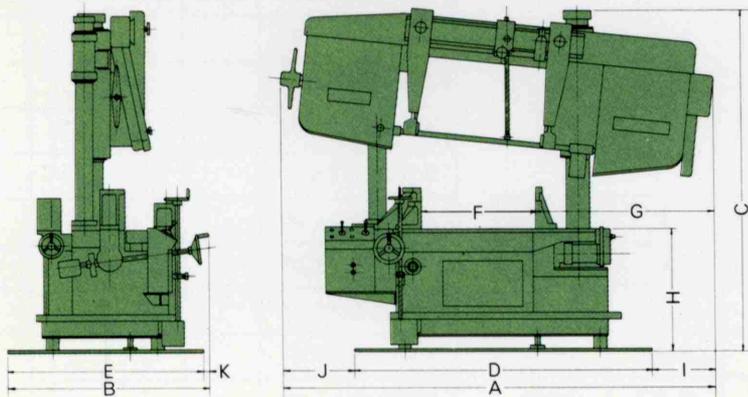
特別付属品



材料コンベアー

先頭のローラーを油圧で持ち上げ、電動で回転して材料を送ります。先頭のローラーを下げれば、他のアイドルローラーの作用で、軽く手送りもできます。

外形寸法



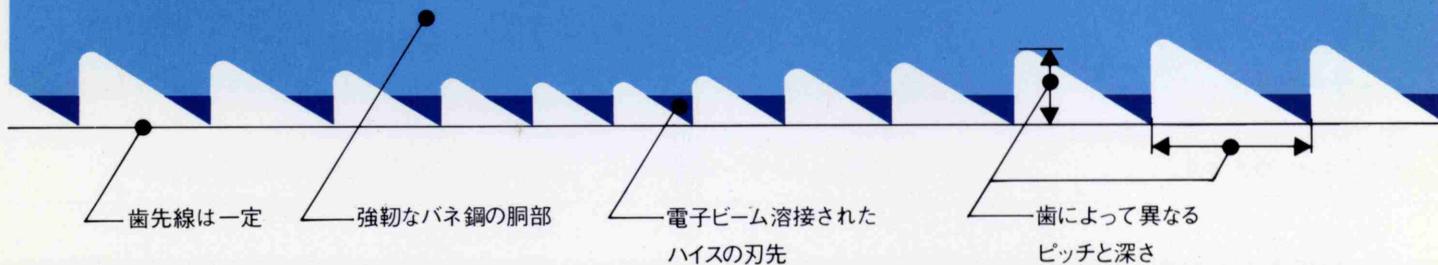
記号	ST3540型	ST4565型	ST5070型	ST6090型
A	2190	2660	2850	3975
B	1330	1320	1325	1895
C	1340	2100	2260	2700
D	1800	1800	1940	2250
E	1260	1260	1270	1700
F	425	665	750	1050
G	955	1120	1200	1840
H	690	800	800	800
I	80	360	450	985
J	310	500	460	740
K	70	60	55	195

ST3540型はヒンジタイプにつき、図とは少し異なります。

■H形鋼の切断に高性能を発揮する帯鋸刃



バリツース



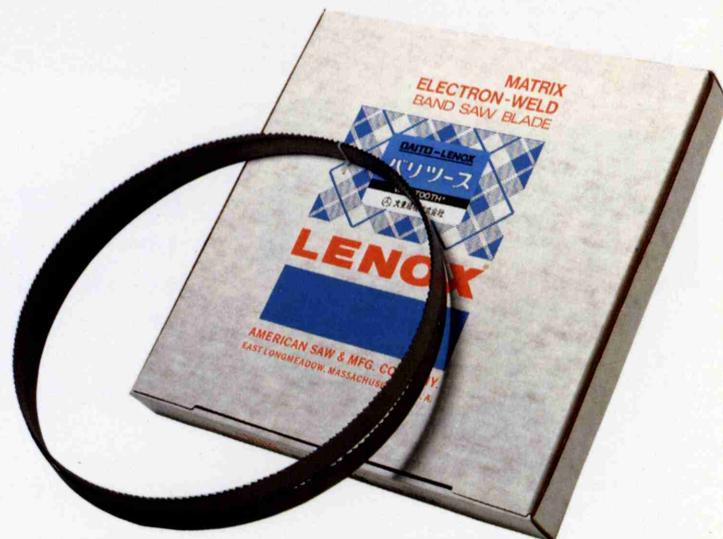
速くて静か!

VARI-TOOTH(バリツース)は、世界的な鋸刃専門メーカー〈レノックス社〉が開発した優れた帯鋸刃です。

一本の鋸刃に色々なピッチの歯を並べることにより、刃の固有振動を消すという、卓抜なアイデアから生れたものです。これにより切削速度がグンと速まり、切削音も低くなるばかりか、切断面は正確、鋸刃も長寿命という、すばらしい結果が得られます。

もちろん刃先はハイス。強靱なバネ鋼の胴部に、電子ビーム溶接されており、品質は最高です。

ダイトウは、レノックス社と業務提携し、総輸入元となっております。



●標準寸法

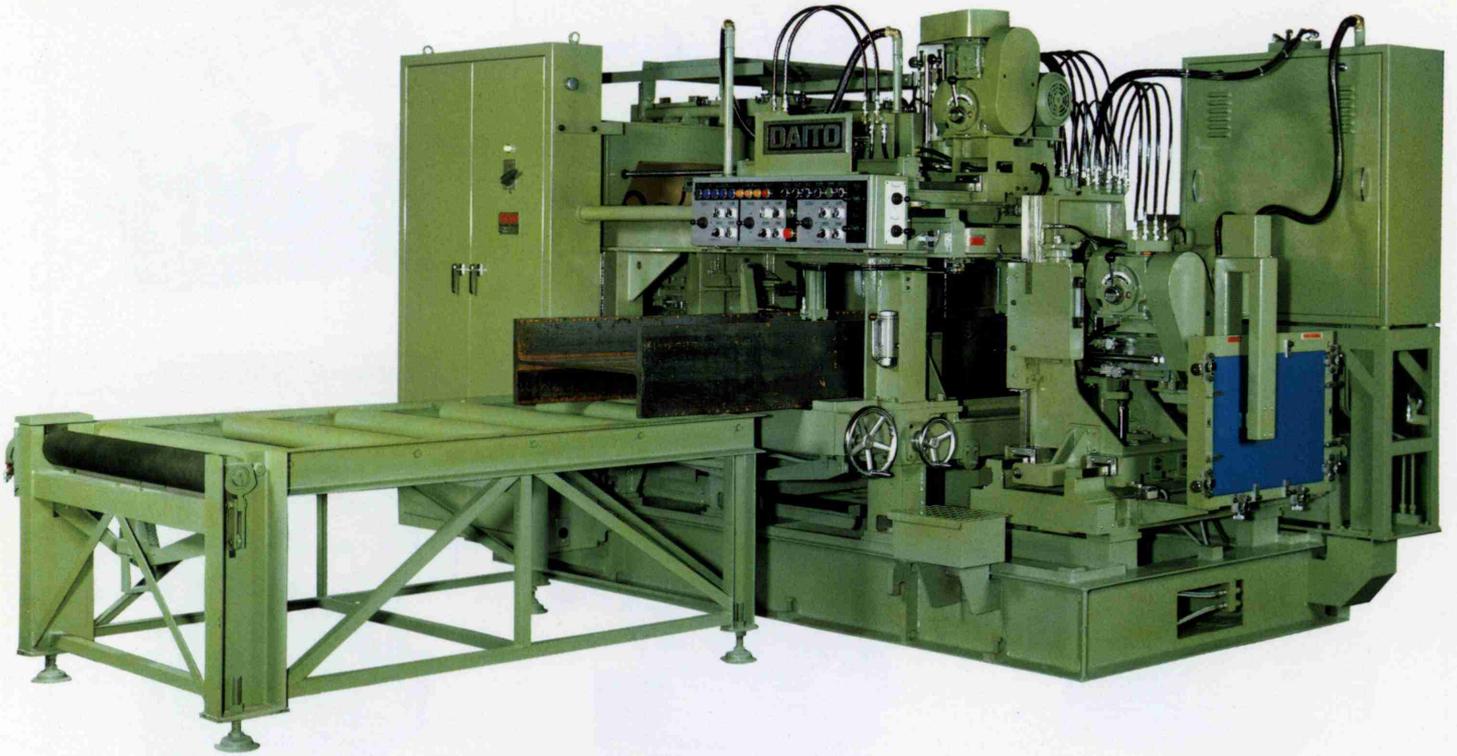
○印は常時在庫いたしております。

鋸刃寸法(mm)	ピッチ(山数)			
	長さ×幅×厚さ	2/3	3/4	4/6
3,505×25×0.9		○	○	
3,660×25×0.9		○	○	○
3,660×32×1.06		○	○	
4,120×25×0.9		○	○	○
4,120×32×1.06		○	○	
4,570×32×1.06	○	○	○	○
5,020×38×1.27		○	○	
5,450×38×1.27	○	○	○	
6,500×38×1.27		○	○	
7,600×50×1.27	○	○	○	

●切削データ

材 料	断面積 (cm ²)	切断時間 (min. sec)	切削率 (cm ³ /min)	鋸 刃 寿 命		1個所当りの鋸刃代 (円. 銭)
				(個所)	(cm)	
H-200×150×6/9	39.01	38"	62	692	26,995	36.10
H-400×200×8/13	84.12	1'15"	67	416	34,996	60.10
H-600×200×11/17	134.4	1'52"	72	230	30,912	108.70
H-700×300×13/24	235.5	3'30"	67	124	29,202	201.60

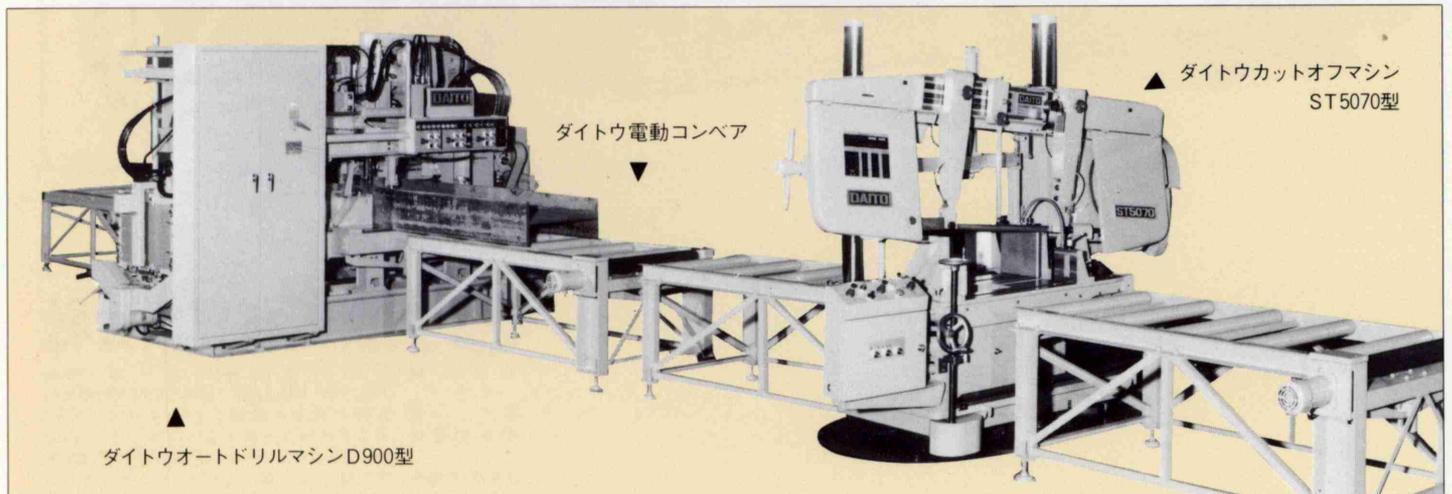
■H形鋼の穴あけには**ダイトウ**オートドリルマシン



ダイトウオートドリルマシンは、H形鋼の穴あけを3方向から同時に全自動で行う機械です。形鋼の穴あけは、速くて正確なばかりでなく、作業現場に適した取り扱いの簡単な、わかりやすい機構でなくてはなりません。また、材料の大きさや重さ、曲りなどに影響されず、常に正確に位置ぎめが行われるということも大切です。

ダイトウはそれらの観点から〈光電パンチプレート式位置決めシステム〉〈材料固定、ドリルヘッド移動システム〉という独自の穴あけ方式を開発し、各地で非常なご好評を得ております(日・米・西独特許)。詳細は「ダイトウオートドリルマシン」のカタログをご参照下さい。

■**ダイトウ**ならノコ盤、ボール盤、コンベアーのラインがそろいます。



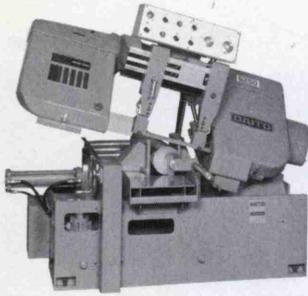
▲
ダイトウオートドリルマシンD900型

▼
ダイトウ電動コンベア

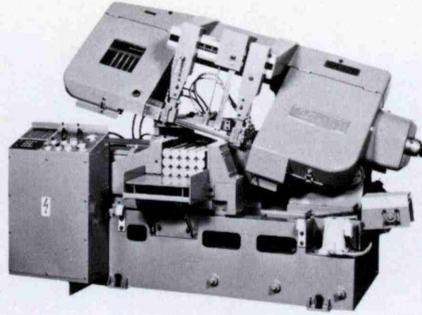
▲
ダイトウカットオフマシン
ST5070型

■その他の **タイトウ** カットオフマシン

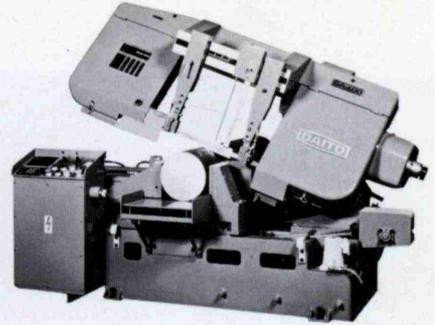
一般鋼材用 **G250型**



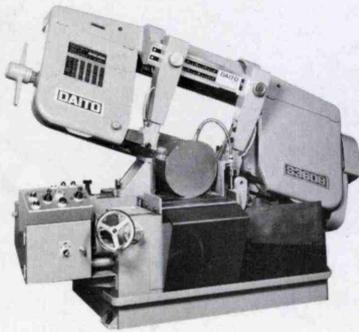
一般鋼材用(全自動) **GA320型**



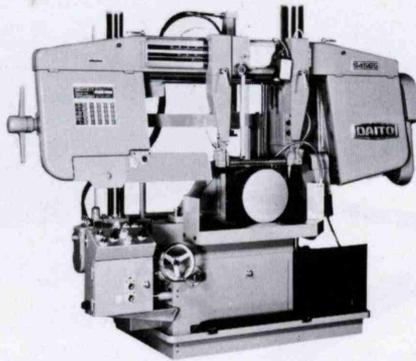
一般鋼材用(全自動) **GA400型**



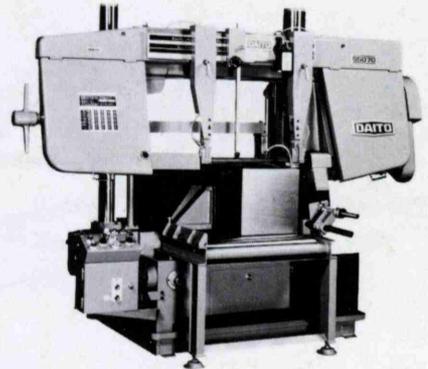
一般鋼材用 **S360B型**



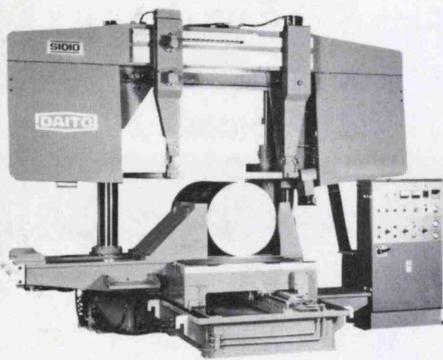
一般鋼材用 **S4565型**



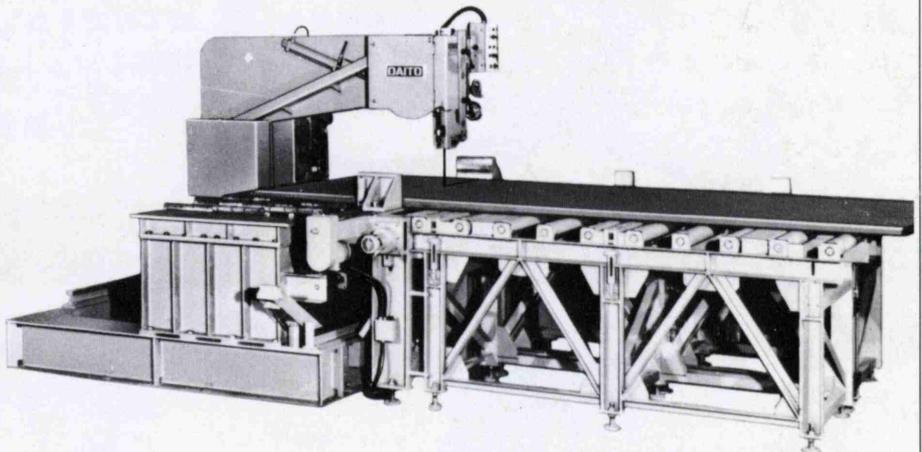
一般鋼材用 **S5070型**



一般鋼材用 **S1010型**



幅広鋼材用 **V2020型**



大東精機株式会社

本部工場 尼崎市東初島町2-26 〒660
 TEL (06) 489-1202 [FAX (06) 489-0151]
 本社 大阪市西淀川区佃1丁目14-14 〒555
 東京営業所 東京都大田区大森北3丁目24-2 〒143
 TEL (03) 762-5735 [FAX (03) 767-0526]
 営業所・出張所 名古屋・福岡・仙台・ロサンゼルス