

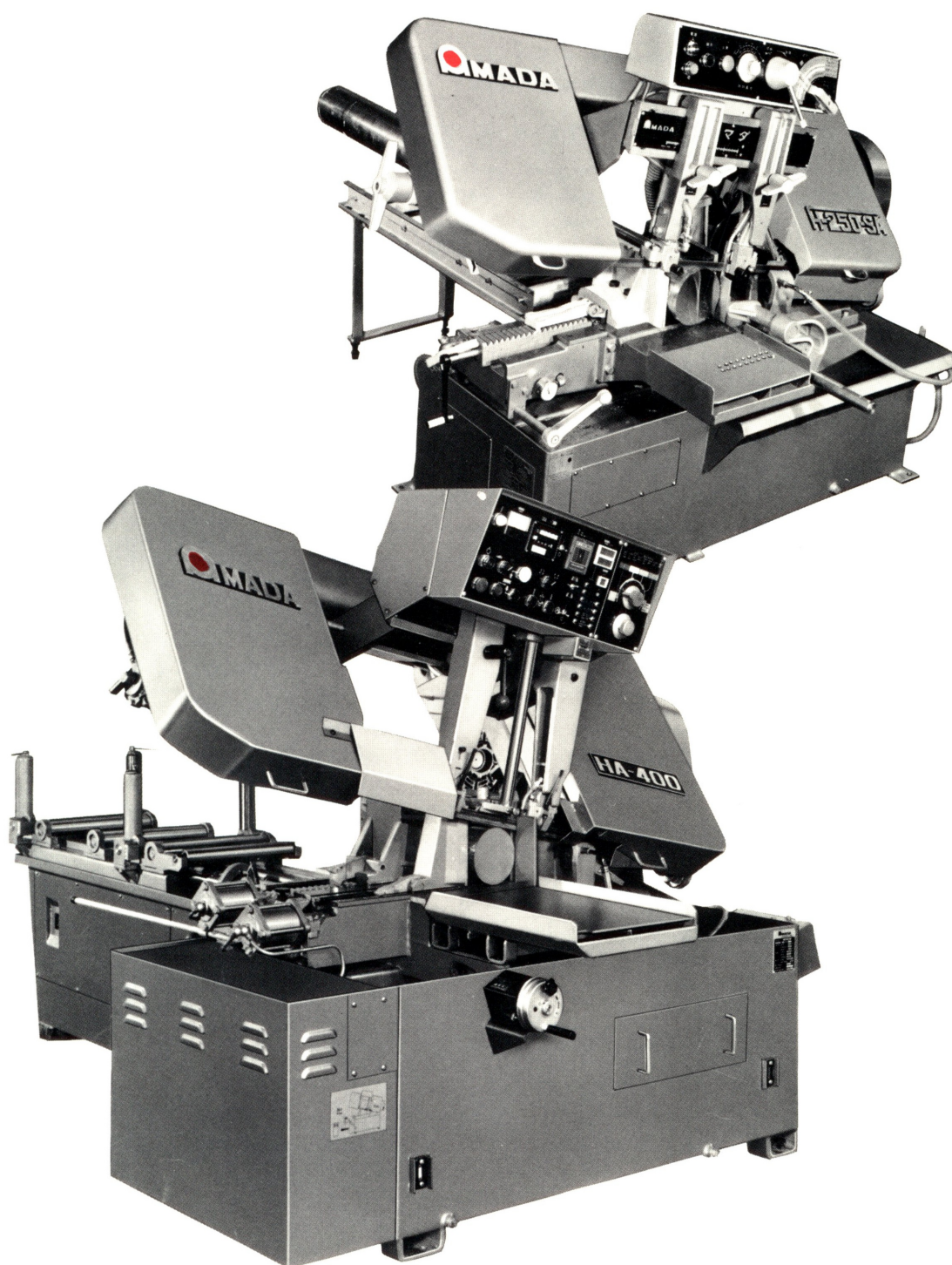
AMADA

HORIZONTAL TYPE



BANDSAW MACHINES

〈水平型〉 H-250SA, H-350SA, HA-250, H-450H,
HA-400, HA-500, H-550E, H-600, H-1080, H-1300



 **AMADA**

素材切断に必要な性能と機能を備えた

特 長

●切断時間：群を抜く切断早さ。

Hシリーズ全機種共、《GLB》とタイアップし、単切り、束ね切りに安定性と持続性で世界一の切断早さとの定評です。

●寿命：切味と耐摩耗性を誇る《GLB》。

刃先は最高級ハイス、胴部は強靱バナネ鋼、電子ビーム溶接技術を駆使して作った《GLB》はあらゆる材質の切断に亘って、ロングライフの夢を実現しました。

●精度：秀れた切断精度、送り精度

《GLB》とタイアップしたHシリーズは、過酷な精度が要求される冷間鍛造加工や機械加工の分野で高精度を発揮し、絶賛を博しています。油圧シャトル方式による最高の送り精度。

●省力化に徹した機構

使い易さを徹底的に追求した数々の工夫が標準装備されています。

●コスト：切断コストの低減

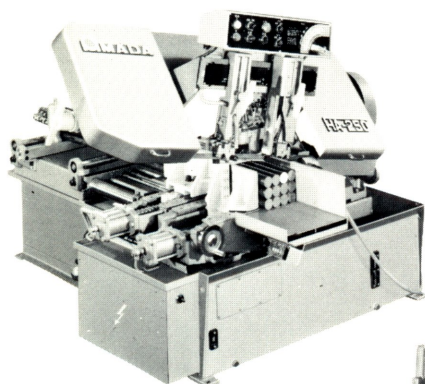
切断コストに占める人件費、償却費、場所費を比例的に低減するのはHシリーズの偉力です。

●選択

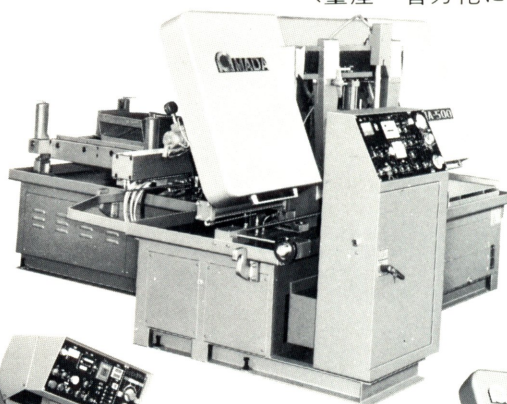
材質、形状と仕事量、設備予算に合わせてマシンを御選定出来るようシリーズ化しています。

	HA-250	HA-400	HA-500	
切断容量 (単切)	○ 250φ □ 250H×280W □ 175H×300W	○ 400φ □ 400H×400W	○ 500φ □ 500H×500W	○ 600φ □ 600H×600W
使用 鋸 刃	ハイメタルブレード 《GLB》	ハイメタルブレード 《GLB》CTB	ハイメタルブレード 《GLB》	ハイメタルブレード 《GLB》
電 動 機	鋸 刃	2.2KW (3HP)	5.5KW (7.5HP)	5.5KW (7.5HP)
	油 圧	0.75KW (1HP)	1.5KW (1HP)	1.5KW (2HP)
鋸 刃 速 度	27. 40. 54. 68. 80 (m/min)	15~90 (50/60Hz)	15~120m/min	27. 40. 54. 68. 80 (m/min)
鋸 刃 寸 法	25w×0.95t×3.505ℓ	32w×1.06t×4.570ℓ	38w×1.3t×5.300ℓ	25w×0.95t×3.505ℓ
タンク容量	油 圧 油	20 ℓ	40 ℓ	70 ℓ
	切 削 油	38 ℓ	90 ℓ	62 ℓ
据付面積及高さ	1,740×1,700×1,570	2,370×2,639×2,340	2,912×3,155×2,790	1,740×1,700×1,570
機 械 重 量	1,100kg	2,000kg	3,000kg	1,100kg
鋸 刃 ガ イ ド	接触型超硬・ インサートベアリングヒネリ・ 背面ベアリングシーソー型支持	接触型超硬・ インサートヒネリ・背面ベア リングシーソー型支持	接触型超硬・ インサートベアリングヒネリ・ 背面ベアリングシーソー型支持	接触 イン 背面
鋸刃テンション	手動締切方式	油圧式—自動	油圧式—自動	手動締切方式
送 り 方 式	油圧—自動 (シャトル方式)	油圧—自動 (シャトル方式)	油圧—自動 (シャトル方式)	油圧—自動 (シャトル方式)
送 り 寸 法 (ストローク)	0~800mm (2度送り標準)	0~600mm (9度送り標準)	0~600mm (9度送り標準)	0~800mm (2度送り標準)
切 込 制 御	鋸速連動プリセット型 フローコントロール	圧力・流量制御弁方式	圧力・流量制御弁方式	鋸速連動プリセット型 フローコントロール
切 断 高 設 定	クイックアプローチ	クイックアプローチ	クイックアプローチ	クイックアプローチ

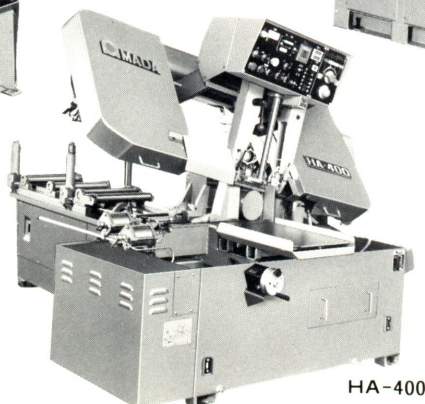
〈量産・省力化に自動盤〉



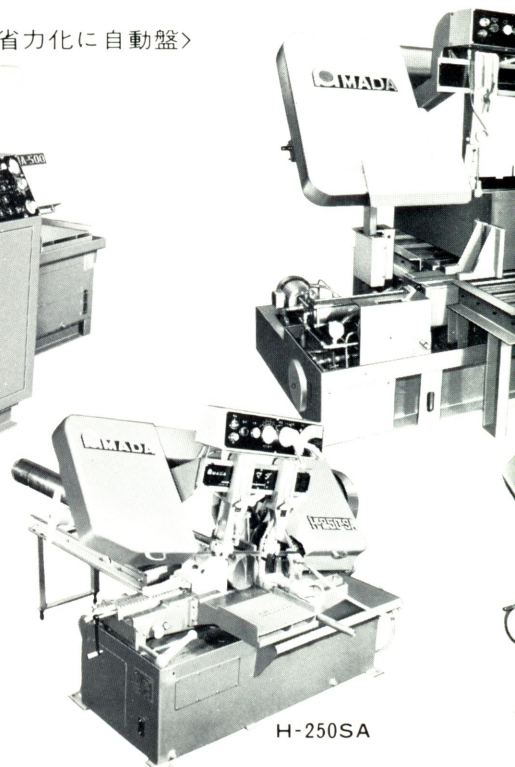
HA-250



HA-500



HA-400



H-250SA

……高能率 カット オフ マシン

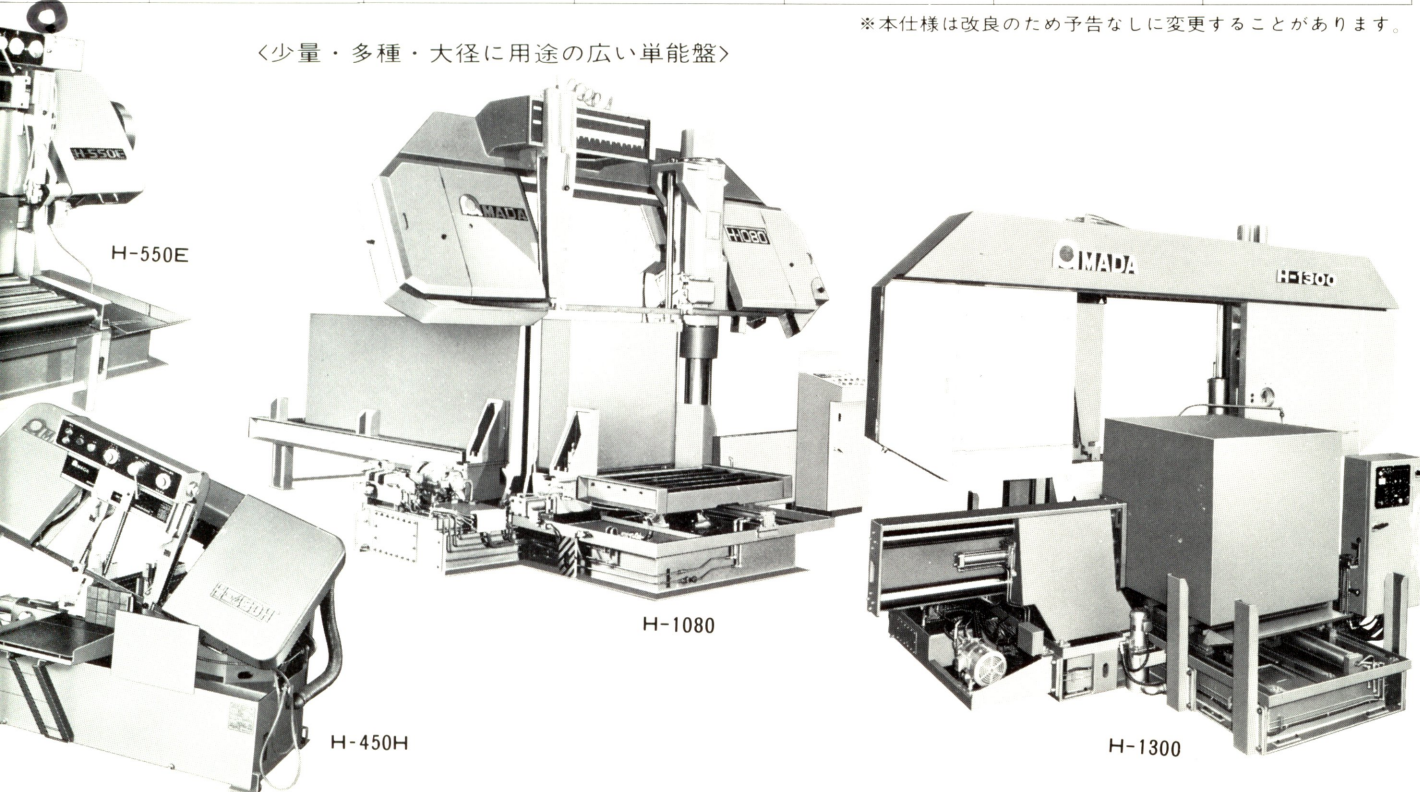
—Hシリーズ—



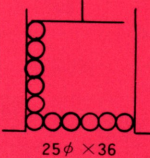
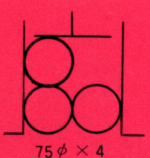
H-250SA	H-350SA	H-450H	H-550E	H-600	H-1080	H-1300
250φ 250H×280W 175H×300W ハイメタルブレード 《GLB》	○ 350φ □ 350φ □ 320H×400W ハイメタルブレード 《GLB》	○ 400φ □ 400H×450W ハイメタルブレード 《GLB》	○ 450φ □ 450H×550 W ハイメタルブレード 《GLB》	○ 600φ □ 600H×600W ハイメタルブレード 《GLB》	○ 800φ □ 800H×1,000W ハイメタルブレード 《GLB》	○ 1,300φ □ 1,300H×1,300W ハイメタルブレード 《GLB》
2KW (3HP)	3.7KW (5HP)	3.7KW (5HP)	3.75KW (5HP)	7.5KW (10HP)	11KW (15HP)	11KW (15HP)
0.4KW (0.5HP)	0.4KW (0.5HP)	0.4KW (0.5HP)	1.5KW (2HP)	2.2KW (3HP)	3.7KW (5HP)	3.7KW (5HP)
0. 54. 68. 80 (m/min)	25. 40. 55. 70. 80 (m/min)	27. 40. 50. 60. 70 (m/min)	14. 20. 30. 45. 55 (m/min)	17. 29. 41. 53. 65 (m/min)	17. 29. 41. 53. 65 (m/min)	12 (m/min)
0.95t×3,505ℓ	32w×1,066t×4,115ℓ	38w×1.4t×4,670ℓ	38w×1.4t×4,880ℓ	50w×1.6t×7,600ℓ	65w×1.6t×8,800ℓ	65w×1.6t×11,880ℓ
12 ℓ	26 ℓ	12 ℓ	40 ℓ	120 ℓ	120 ℓ	120 ℓ
38 ℓ	50 ℓ	46 ℓ	80 ℓ	80 ℓ	80 ℓ	120 ℓ
×1,034×1,570	2,080×1,820×1,700	2,118×1,170×2,200	2,403×1,353×2,240	3,475×3,465×2,280	4,100×2,300×3,150	5,550×4,478×3,855
600kg	1,000kg	1,100kg	1,200kg	5,000kg	7,000kg	17,500kg
接触型超硬・ インサートベアリングヒネリ・ 背面ベアリングシーソー型支持	接触型超硬・ インサートベアリングヒネリ・ 背面ベアリングシーソー型支持	4位接触型超硬インサート・ 背面超硬チップ支持	接触型超硬・ インサートベアリングヒネリ・ 背面ベアリングシーソー型支持	4位接触型超硬インサート・ 背面超硬チップ支持	接触型超硬・ インサートベアリングヒネリ・ 背面ベアリングシーソー型支持	接触型超硬・ インサートベアリングヒネリ・ 背面ベアリングシーソー型支持
手動締切方式	手動締切方式	油圧式—自動	手動締切方式	手動インジュ ケーター式	手動インジュ ケーター式	油圧式—自動
手動 (ローラーフィード方式)	手動 (ローラーフィード方式)	手動 (ローラーフィード方式)	手動 (ローラーフィード方式)	手動 (ローラーフィード方式)	電動 (ローラーフィード方式)	油圧式 (テーブルフィード方式)
ストップバー及計測	ストップバー及計測	ストップバー及計測	ストップバー及計測	——	——	——
速度フリセット型 フローコントロール	速度連動フリセット型 フローコントロール	流量制御弁方式 圧力・温度補償フィードバック方式	フローコントロール フィードバック方式切換	流量制御弁方式 圧力・温度補償型	流量制御弁方式 圧力・温度補償型	流量制御弁方式 圧力・温度補償型
スイッチ ヤル目盛設定方式	水銀スイッチ タイヤ目盛設定方式	水銀スイッチ タイヤ目盛設定方式	リミットスイッチ方式	リミットスイッチ方式	リミットスイッチ方式	リミットスイッチ方式

※本仕様は改良のため予告なしに変更することがあります。

〈少量・多種・大径に用途の広い単能盤〉



H-250SA・HA-250による標準切削データー

材 質 (記 号)		 25φ×36	 75φ×4	 100φ	 150φ	 250φ
機械構造用炭素鋼 (S20~S35C) (S40~S50C)	タ イ ム	9°~6°/1本	1'~10° ~45°/1本	1'55° ~1'15°	3'55° ~2'30°	13'20° ~8'30°
	鋸 刃 ラ イ フ	4,980~6,880	763~1,054	482~665	239~329	58~97個/1本
一般構造用圧延材 (SS50~SS55)	タ イ ム	10°~7°/1本	1'20° ~50°/1本	2'10° ~1'30°	4'25° ~2'55°	14'55° ~10°
	鋸 刃 ラ イ フ	3,663~6,380	564~982	355~619	176~307	52~90個/1本
一般構造用圧延材 (SS34~SS41)	タ イ ム	10°~7°/1本	1'20° ~50°/1本	2'10° ~1'30°	4'25° ~2'55°	14'55° ~10°
クロムモリブデン鋼(SCM3)	タ イ ム	10°~7°/1本	1'20° ~50°/1本	2'10° ~1'30°	4'25° ~2'55°	14'55° ~10°
クロム鋼 (SCr3・4)	鋸 刃 ラ イ フ	3,663~6,380	564~982	355~619	176~307	52~90個/1本
ばね鋼 (SUP)	鋸 刃 ラ イ フ	3,663~6,380	564~982	355~619	176~307	52~90個/1本
クロムモリブデン鋼 (SCM22)	タ イ ム	12°~9°/1本	1'30° ~1'10°/1本	2'30° ~1'55°	5°~3'55°	17'05° ~13'15°
	鋸 刃 ラ イ フ	3,544~5,900	545~909	344~573	170~284	50~83個/1本
ニッケルクロムモリブデン鋼 (SNCM22)	タ イ ム	12°~9°/1本	1'30° ~1'10°/1本	2'30° ~1'55°	5°~3'55°	17'05° ~13'15°
ニッケルクロム鋼 (SNC22)	鋸 刃 ラ イ フ	3,544~5,900	545~909	344~573	170~284	50~83個/1本
ニッケルクロムモリブデン鋼 (SNCM6・7)	鋸 刃 ラ イ フ	3,544~5,900	545~909	344~573	170~284	50~83個/1本
炭素工具鋼 (SK4)	タ イ ム	30°~14°/1本	3'40° ~1'35°/1本	6°~2'30°	11'45°~5°	43'30°~17°
	鋸 刃 ラ イ フ	1,935~3,158	302~540	210~343	108~176	29~47個/1本
高炭素クロム軸受鋼 (SUJ2)	タ イ ム	30°~14°/1本	3'40° ~1'35°/1本	6°~2'30°	11'45°~5°	43'30°~17°
合金工具鋼 (SKS5 SKT)	鋸 刃 ラ イ フ	1,935~3,158	302~540	210~343	108~176	29~47個/1本
高速度工具鋼 (SKH2)	鋸 刃 ラ イ フ	1,935~3,158	302~540	210~343	108~176	29~47個/1本
合金工具鋼 (SKD1 SKD61)	タ イ ム	1°~32°/1本	7°~3'40°/1本	11'15°~4'30°	22°~8'50°	81'35° ~32'35°
	鋸 刃 ラ イ フ	1,020~2,037	170~340	110~221	57~254	15~30個/1本
ステンレス鋼 (SUS51 SUS41) (SUS27 SUS32)	タ イ ム	1°~32°/1本	7°~3'40°/1本	11'15°~4'30°	22°~8'50°	81'35° ~32'35°
耐熱鋼 (SUH33)	鋸 刃 ラ イ フ	1,020~2,037	170~340	110~221	57~254	15~30個/1本

(使用鋸刃はアマダGLB)