

Shaped Steel Processing Machine

形鋼加工機・アイアンワーカー

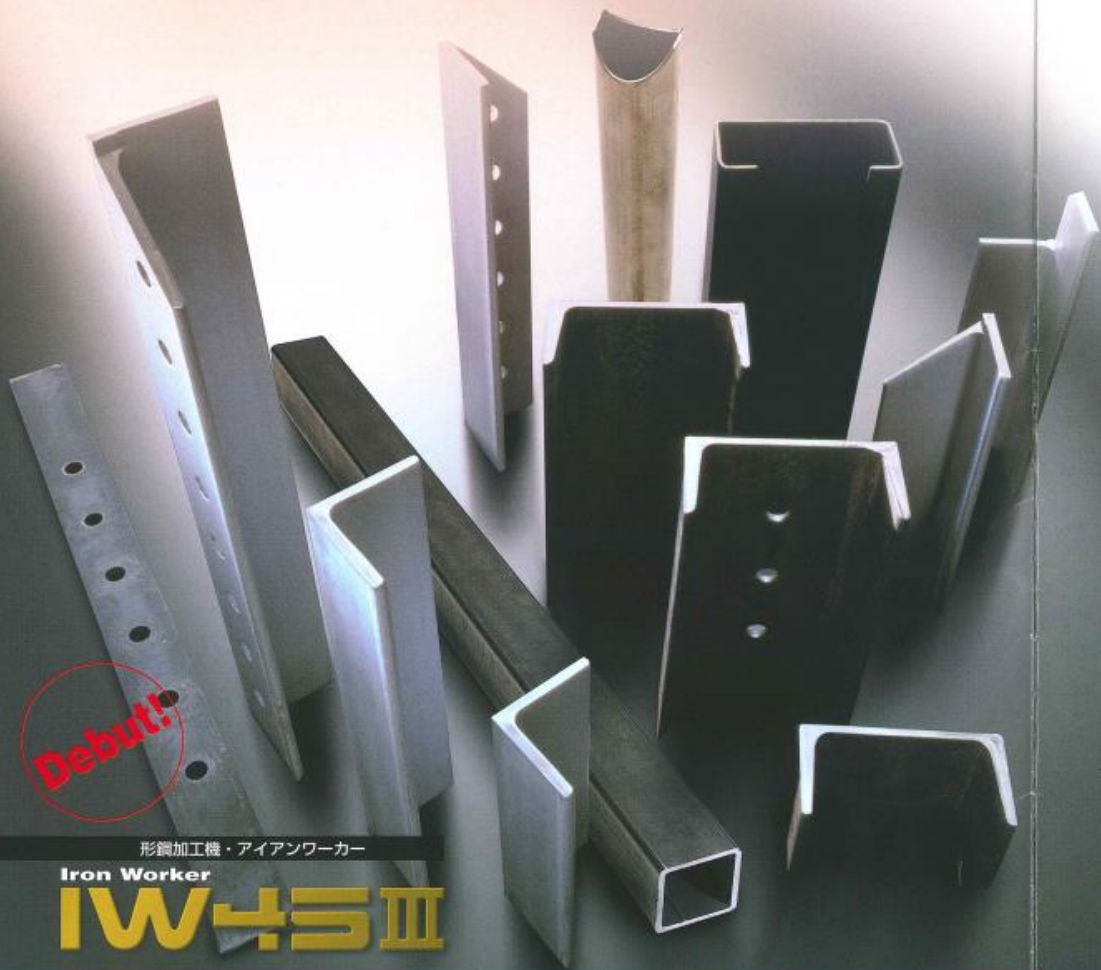
Iron Worker

IW45III



各種形鋼材の切断・穴あけ・切り欠き・・・ 優秀なアマダのアイアンワーカーが、 さらに実力アップ!

生産性・精度・作業性…、どの側面から見ても優れた能力を有した
アマダの形鋼加工機「アイアンワーカー」がさらなる進化をとげて登場しました。
その変革の“代表格”が最大123mmのロングストローク(33mmとの切り替え方式/従来機33mmのみ)。
これにより、□75mm角パイプの加工が可能になりました。
また、スライドガードやリアガードの設置およびフットスイッチの改革など、
さらに作業者に配慮した設計となっています。



Debut!

形鋼加工機・アイアンワーカー

Iron Worker
IW-45 III

どんなときでも、「現場主義」。

デビュー

導入当日から目に見えた成果をあげるIW-45 IIIです。

—IW-45 IIIはこんなにも優れた機構—

- 生産性**
 - 高ストローク ・33min⁻¹ (spm) (50Hz)
 - ・39min⁻¹ (spm) (60Hz)
 - 6ステーションタレットテーブル (金型交換段取り削減)
- 精度**
 - Y軸定寸はタレットテーブル移動式
 - NC装置 (簡単操作の液晶パネル・正確な位置決め)
- 操作性**
 - 操作しやすいテーブル高さ設定 (930mm)
- 加工能力**
 - ストローク長 123mm・33mmの切り替え方式 (従来機33mmのみ)
 - 加工板厚・最大9mm
- 危険の防止**
 - スライドガード/リアガード
 - 3段式フットスイッチ



Shaped Steel Processing Machine

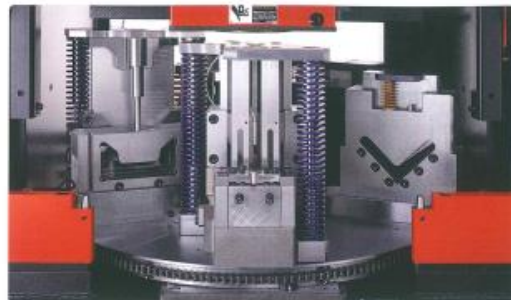
コンパクトなボディに多彩な機能。 生産現場を第一に考えた結果です。

最大123mmのロングストローク

最大123mmのロングストロークにより、金型バリエーションが増えました。



●スイッチ切り替えにより、高ハイト金型に対応できます (IW-60用金型は使用できません)。



金型交換時間の大幅削減

作業内容に合わせて、最大6種類までの金型が搭載できる大型タレットテーブル。ボタン操作で回転する電動式のため、操作も簡単です。



本体と定寸装置を独立固定方式に

本体と定寸装置・NC装置とは、自立型を採用。これにより、振動がエンコーダーや基板等に伝わることを防ぎます。



写真はスライドガード合成イメージです。

ノッチ用ゲージ

材料端部ノッチング加工の位置決めが、迅速・高精度に行える突き当てゲージ。左右両方向から使用できるため、作業能率がグッとアップします。



切りカスは、テーブル下へ処理

切りカスは、スクラップホールを通してテーブル下へ落下させる仕組み。面倒なテーブル上のスクラップ処理を解決しました。



定寸装置を延長し、より長い鋼材に対応

従来の2.5mから3.0mに延長。6.0m仕様も対応可能です。



作業者に配慮 スライドガード・リアガード

マシン本体の正面にスライドガード、さらに背面にもリアガードを設置しました。



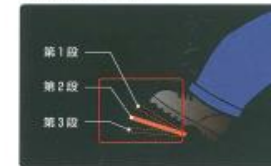
スライドガード



リアガード

操作性に優れた 3段式フットスイッチ

第1段で停止、第2段で作動、第3段で再停止するシステムになっています。



OPTION

●ローラースタンド

長尺材を加工する場合、送材台側の補助として材料を支え、ダレを防止するとともに搬入を容易にします。使用しないときには、簡単に移動ができます。

●IW-30金型対応部品

ダイスペーサー (B)・(C)・(E)を取り付けることにより、お手持ちのIW-30金型を搭載することが可能になります。また、IW-45Ⅲの金型高さと同様のため、アッパーヘッドが必要となります。



高精度位置決め・段取り時間の大幅削減「操作パネル」。

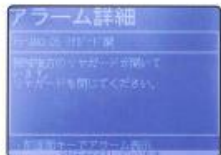
液晶化でより見やすく、
操作しやすくなりました！



プログラム



工程



アラーム



余裕の記憶容量 プログラム数999・入力工程数99

NCに記憶させたデータにより、繰り返し加工が簡単。図面変更によるデータ修正も容易にできます。

ランプ点滅による入力ガイダンス

経験がなくても簡単に操作できます。

フルバック機構

ワークを切断し、ラムが加工端から上昇した直後に、ストッパーがプラス方向に移動。これにより、ストッパーに突き当たって方のワークが取りやすくなります。

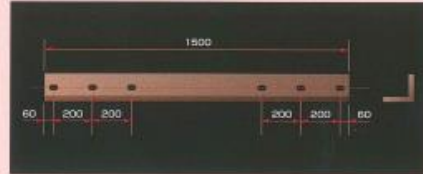
NCストッパーによる素早く正確な位置決め

30m/minの高速・高精度な位置決めを可能にしました。

ミラー機能

ミラー機能により、操作がいっそう簡単。経験がなくても容易に「対称形」の加工ができます。

ミラー機能によるアングル材への穴あけ加工



- 1 プログラム番号入力 [プログラム番号入力]
- 2 パンチ
- 3 寸数入力 [素材寸法入力]
- 4 寸数入力
- 5 寸数入力 [ミラー入力]
- 6 ミラー入力

その他の機能

工程の表示機能、本数設定および本数表示機能、ピッチ入力、アラーム表示機能など、多彩な機能を有しています。

加工を広げる豊富な金型

加工内容	単位: mm	金型
●アングルカット	9×75×75 7×100×100 (特型)	
●フラットバーカット	9×125	
●チャンネルカット	MAX6×65×125 (特型)	
●リップ開カット	1.6~3.2×20×50×100 1.6~2.3×10×30×60	
●ロッドカット	φ10, φ22 ◇16	
●角パイプカット	3.2×75×75 (特型)	
●Tジョイントカット	φ14~φ42.7 (特型) 板厚3.2	
●45°ノッチ	9×75×75	
●90°ノッチ	9×75×75	
●Vノッチ	9×75×75	
●アングルパンチ	9, 最大φ39.5	
●チャンネルフランジパンチ	最大φ18 5×40×75 5×50×100	
●チャンネルウェブパンチ	9, 最大φ38	
●角パイプパンチ	MAX75×75 (特型)	

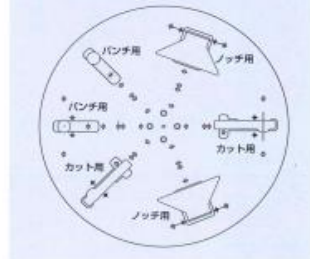
※数値加工はできません。

※上記は、数値の場合の最大値です。

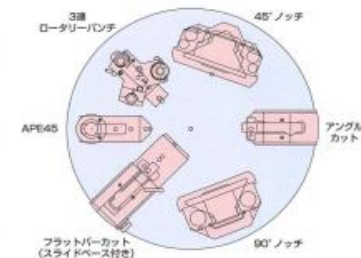
金型記列例



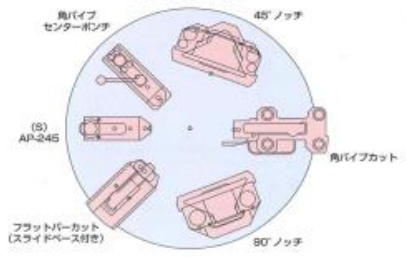
タレットレイアウト



金型レイアウト1



金型レイアウト2



※その他、金型種類によりさまざまな金型記列が可能です。

