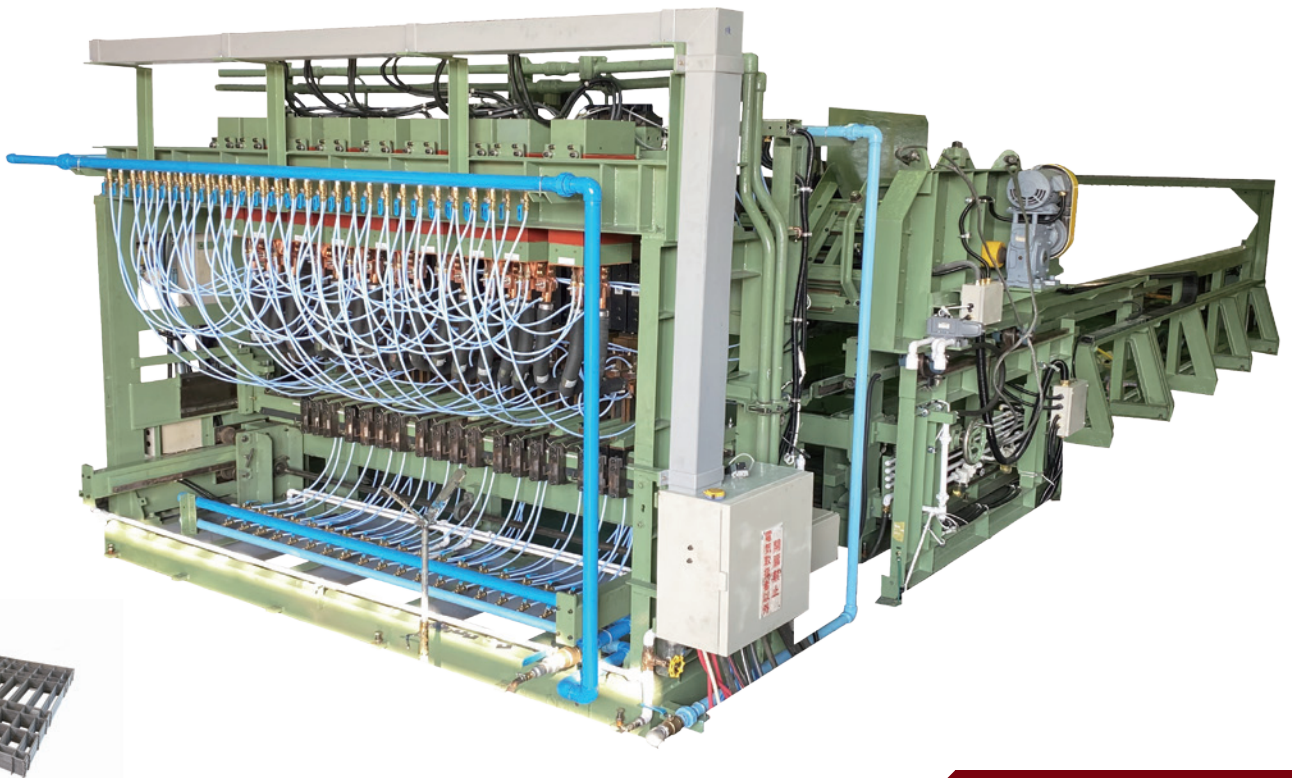


NW-AH / NW-TO シリーズ



※写真仕様：溶接機 (NW-TO-D2020-50-R) / 落下装置 / 供給機 / 引張台車 / リフター / 油圧ユニット

NW-AH/TO シリーズ

金網を半自動で製造

タッチパネルで、サイズ・ピッチ設定

サーボモーターを採用し、高品質な製品を

網目のピッチは自在に変更可能

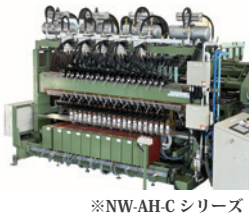
縦筋・横筋ともにカット材を使用

線径・網幅で選べるバリエーション



サーボモーターを採用し、正確なピッチの網を製造できます。人件費の削減、生産効率のアップ、品質向上に寄与します。

主要設備



①溶接機

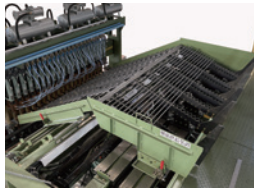
任意のピッチずつ縦筋を引っ張り、落下装置より供給された横筋を溶接していきます。



④リフター

出来上がったワークを重ねていき、1枚ごとにリフトが下がっていきます。

※重ね枚数によりピットが必要です。



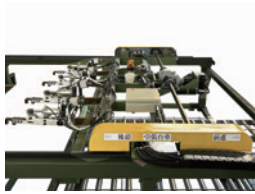
②供給機・落下装置

直線化された横筋を供給機に載せてください。落下装置が1本ずつに捌き、溶接機に供給します。



⑤操作盤

タッチパネル内臓の制御盤です。網ピッチや、事前にタイマー側で設定した溶接条件を設定します。



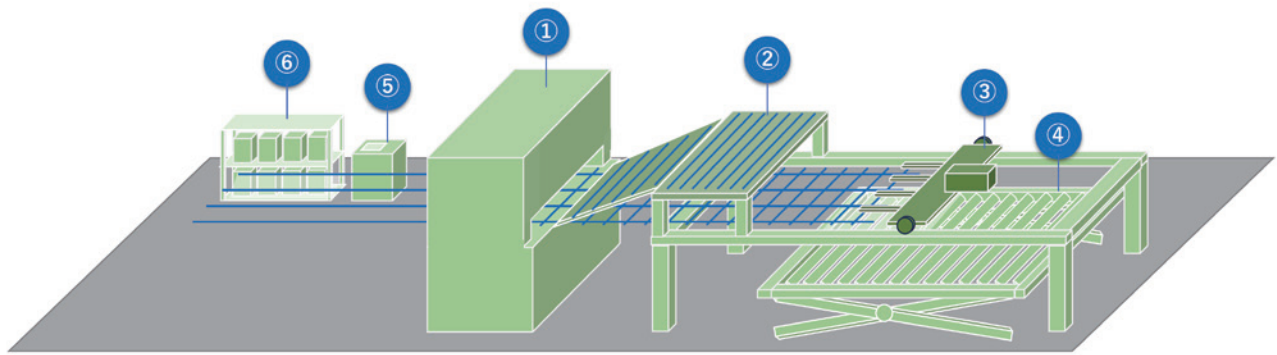
③引張台車

サーボモーターを搭載し、設定した網ピッチずつ引っ張り出していきます。



⑥制御盤

溶接電流値や溶接時間を設定することができます。



※カットカット機やフリッカー対策も可能です。ご相談ください。

仕様一覧

型 式	電極方式	幅(mm)	線径(φ)	電極数	縦線ピッチ(mm)	溶接電源電圧	相数	操作電源電圧	動力電源電圧	定格容量(KVA)												
NW-AH-B	エア-	1000	3.2~6.0	12	50~200	A.C. 400V	3相	単相 A.C.100V	A.C.200V 3φ	40												
		1500	3.2~6.0	16	50~200					40												
		2000	3.2~6.0	20	50~200					40												
		2500	3.2~6.0	24	50~200					40												
NW-AH-C	エア- (増圧弁)	2000	D6~D10	20	50~200					A.C. 400V	3相	単相 A.C.100V	A.C.200V 3φ	55								
		2500	D6~D10	24	50~200									55								
NW-TO-D	油圧 (cガン)	2000	D6~D13	20	75~200									A.C. 400V	3相	単相 A.C.100V	A.C.200V 3φ	90				
		2500	D6~D13	24	75~200													90				
NW-TO-E		2500	D10~D16	24	75~200													A.C. 400V	3相	単相 A.C.100V	A.C.200V 3φ	130
NW-TO-F		2500	D10~D19	24	100~200																	130
NW-TO-G		2500	D13~D22	17	150~400	180																
NW-TO-H		2500	D13~D25	17	150~400	180																
NW-TO-I		2500	D16~D29	17	150~400	220																
NW-TO-J		2500	D16~D32	17	150~400	280																



株式会社 浪速電機製作所

NANIWA ELECTRIC MACHINERY CO.,LTD.

〒577-0044 大阪府東大阪市西堤学園町2-2-2 4

TEL : 06-6789-7283 FAX : 06-6789-7285

Mail : info@namiden.co.jp

HP : <http://www.namiden.co.jp/>

