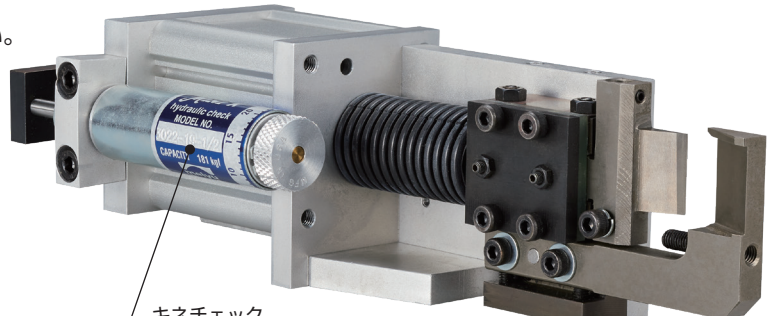


エアークットニッパー *New* (突切りタイプ:キネチェック仕様)

- ハイドロコンバーターやコントローラー不要。
オイルを使わないのでワークに油が付着しない。
- キネチェックのダイヤルでカット速度を調整。
- 刃は溶けたワークが付きにくく、耐久性に優れたテフロンメッキ加工。
- ハイスチップロウ付により刃の寿命がアップ。
- シリンダーセットから刃部の取り外しが容易にできます。従来品に比べ刃の交換が簡単に。
- 左右対称の機種を容易(Rタイプ/Lタイプ)。ゲートカット機的设计がしやすい。
- 光学樹脂レンズなどの超高精度カットに最適。
- 刃長変更、シリンダー変更(能力)は別作にて対応可能。

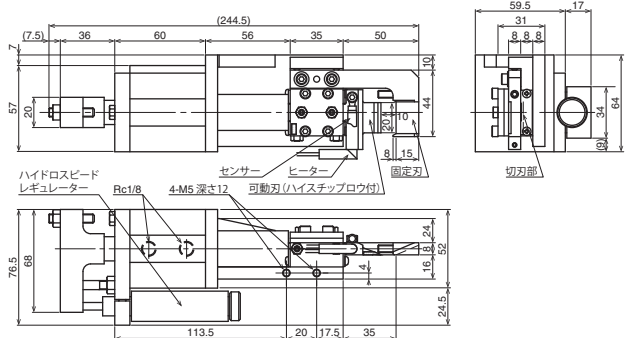
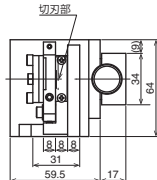
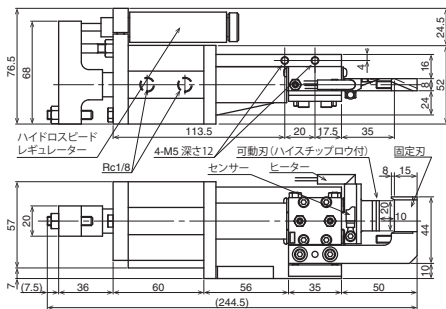
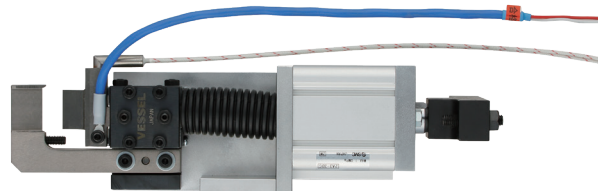
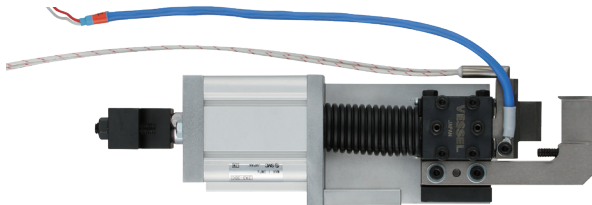


キネチェック
(ハイドロスPEEDレギュレーター)

※上記写真はK6タイプ(別作)

《NKH20XLKO-40W》

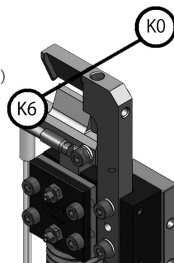
《NKH20XRKO-40W》



EDP	品番	切断能力:アクリル (mm)	設定温度 (MAX.℃)	空気消費量 (cm ³ /回)	ピストンストローク (mm)	本体重量 (g)	JAN (4907587)
—	NKH20XLKO-40W NKH20XRKO-40W	厚さ1.5×幅10	180	約118	10	1310	—

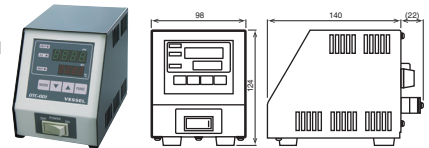
※重量にヒーター、センサー分は含まれません。

- ・付属ブレード:材質・特殊合金鋼、ナイフタイプ(樹脂用)、刃開き10mm、切刃有効長20mm、重量125g
- ・使用エアースペース内径…4mm・使用空気圧力…0.6MPa
- ・付属ヒーター:HTL-28.5-6.25-300L-80W1H(80W/100V) 使用推奨温度 140℃ コード長300mm 重量13g
- ・付属温度センサー:SNO-300L-H(K熱電対) 使用推奨温度 140℃ コード長さ300mm、重量7g
- ・別作対応:刃長変更+シリンダー変更(能力)、ヒーター200V・220V・240V用、キネチェックの取付位置変更(標準品はK0)
- ※キネチェックの取付位置記号は右図を参照。



■オプション品

- ・温度調節器:DCT-001



温度範囲 K熱電対(℃)	電源電圧 (V)	消費電力 (AC100V時)	保護ヒューズ (A)	重量 (g)
0~200	AC100~240	3W _{最大} 5VA	15	900

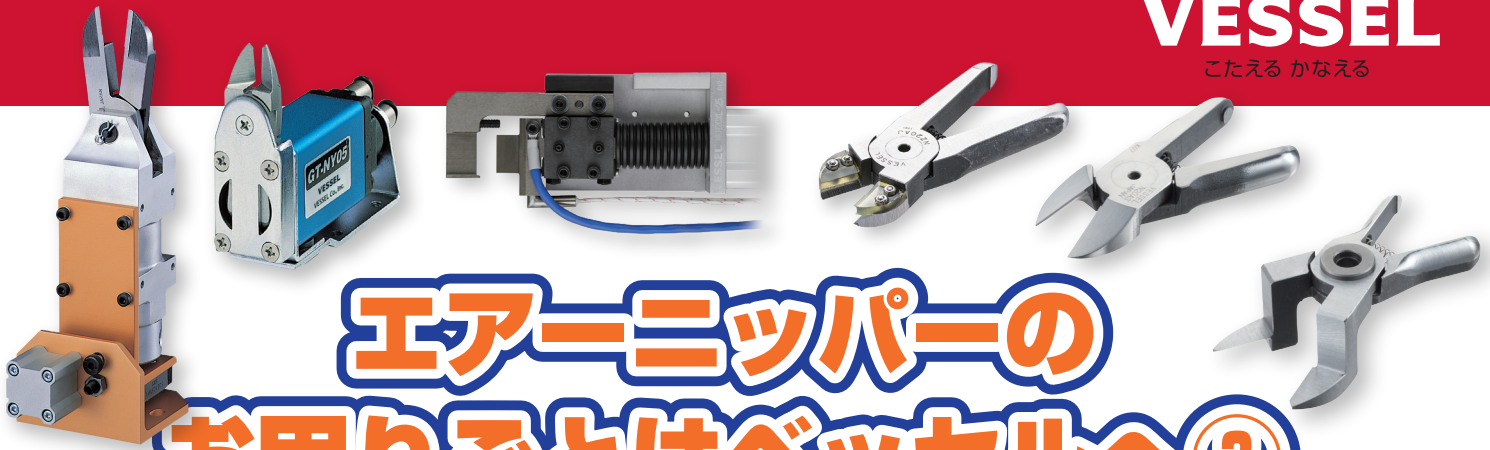
株式会社ベッセル

お客様お問い合わせ窓口

06-6976-7771 8:30-17:30 ※平日の12:00~13:00、土・日・祝日・夏期休暇・年末年始は除きます。

本社 〒537-0001 大阪市東成区深江北2丁目17番25号 TEL.06-6976-7771 FAX.06-6971-1309
 札幌出張所 〒065-0011 札幌市東区北11条東14丁目1番1号 TEL.011-711-5003 FAX.011-704-4725
 仙台出張所 〒984-0002 仙台市若林区卸町東1丁目2番10号 TEL.022-236-1567 FAX.022-232-7959
 北関東営業所 〒370-0044 群馬県高崎市岩押町2丁目2番6 TEL.027-310-3757 FAX.050-3852-2745
 東京支店 〒143-0025 東京都大田区南馬込5丁目43番13号 TEL.03-3776-1831 FAX.03-3776-5607
 名古屋営業所 〒457-0014 名古屋市中南区呼続四丁目3番1号 TEL.052-821-9575 FAX.050-3606-2649
 大阪支店 〒537-0001 大阪市東成区深江北2丁目17番25号 TEL.06-6976-7772 FAX.06-6971-1309
 広島出張所 〒733-0035 広島市西区南観音7丁目8-11 TEL.082-291-0106 FAX.082-295-1727
 福岡営業所 〒812-0016 福岡市博多区博多駅前6丁目1番22号 TEL.092-411-5710 FAX.092-411-5770

お求めは…



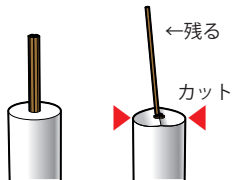
エアニッパーのお困りごとはベッセルへ③

ベッセルはお客様のさまざまなお困りごとを解決してきました。

お困り①

細線の切れ残りが出る

切断ワーク : CR ゴム被覆Φ6.8mm+ 銅線 0.45×7 本
使用ブレード : 樹脂用ブレード

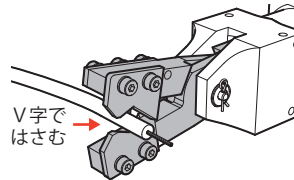
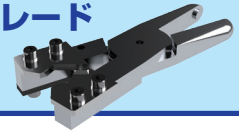


原因：
導線が非常に細いので、ゴム被覆が影響し、通常のニッパーブレードでは「逃げ」が発生し、切り残しが出てしまう。

解決法

別作V字カットブレード

本体 : GT-NS20
別作ブレード : N20VHAB[***]

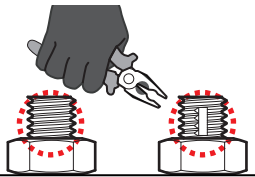


V字状の上下刃で挟み込んで切ることで、ゴム被覆が逃げずさらに刃がクロスすることで確実に細線を切断できる。

お困り②

ねじのゆるみを防止したい

切断ワーク : M6 ボルト (鉄)
使用ブレード : カシメブレード

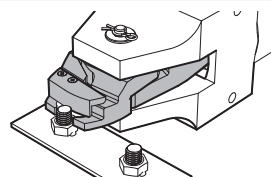
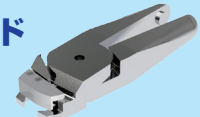


原因：
手作業で、ペンチでネジ山をつぶしていた。人の手では握力が要り、つぶし方が不安定。エアニッパーでできないか…。

解決法

別作カシメブレード

本体 : GT-NS30
別作ブレード : N30CI[***]

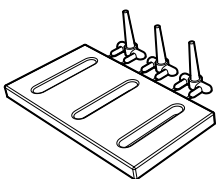


加圧力を考慮し、GT-NS30 を選定。ブレードはカシメ刃の刃を丸めたタイプ。一定位置で押しつぶせるように、ストッパー (あたり) を取り付け有る。

お困り③

狭いピッチでゲートがたくさんある

切断ワーク : 環状オレフィンポリマー 3×1mm 6か所
使用ブレード : 樹脂用ブレード

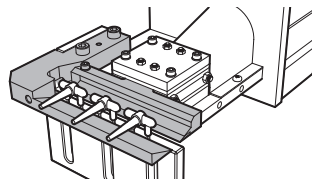


原因：
狭いピッチでゲートがたくさんある。縦型スライドニッパーが並ばない。透明性の高い樹脂でヒートニッパーできれいにカットしたい。

解決法

別作ヒートニッパー

別作本体 : NKH100XL-80-[***]
別作ブレード : 幅 100mm



100mm 幅の大型の突っ切りヒートニッパーを別作。切断温度 140 ~ 150℃で、樹脂を溶かしながら切ることで抵抗を減らし、割れを防止。ワークはブレードの開口部横から挿入。

✓ 別作品無料お見積り

✓ ワークのカットサンプル製作

規格品で作業にあったブレードが見つからない場合は仕様に合わせたブレードを製造いたします。機種選定やブレード設計の打合せ後、承認図と価格をご提示します。裏面記載の弊社各支店 / 営業所 / 出張所へお問い合わせください。