

全自動測長切断ストリップ機・ZKS-100

コンパクト、軽量で誰にでも簡単に操作できます。
可動式後端ガイドパイプ採用により後端のストリップミスが大幅に減少！

特徴

液晶ディスプレイにより、簡単に条件設定ができます。
可動式後端ガイド採用によりストリップミスが大幅に減少します。
材料ガイドパイプの新スライド方式を採用しました。
AWG12～32の範囲の電線を加工可能(sp、設定にも対応)
カット、ストリップ、セミストリップなど多彩な加工が可能です。
芯線を傷つけにくい設定モードを設けました。



装置仕様

対象ケーブル径 <*>	AWG12～32 3.5～0.035sq φ3.0～0.1mm
最大切断外形	6mm
最小切り込み設定単位	0.01mm
切断長さ	0.1～999999.9mm
ストリップ長	両端0.1～30mm
切断交差	±(0.1+0.002XL)mm以内
加工量(個/分) フルストリップ加工 全長:L 先端、後端:3mm	AWG28の場合 L50 = 49(個/分) L300 = 41(個/分) L1000 = 29(個/分) L5000 = 11(個/分)
刃物材質	ハイス鋼
ブレード(刃)構成	4枚
設定加工数	1～999,999個
加工速度	ローラー:30～1200mm/秒 カッター:3～120mm/秒
データメモリ数	50
ローラー材質	S35C(窒化処理)
電源	AC100V 3A
外形寸法 <***>	430(W)×361(D)×298(H)mm
装置重量	27kg

ストリップ仕様

カットのみ



片端フルストリップ+片端カット



両端フルストリップ



片端セミストリップ+片端カット



両端セミストリップ



中抜きストリップ



片端セミストリップ+片端カット



標準付属品

Rガイドパイプ 3本(2.0mm、 4.0mm、 7.0mm)
Lガイドパイプ 2本(3.0mm、 7.0mm)

<*>材質によりカットやストリップできないものがあります。 <***>外部寸法には、ネジなどの突出部は含まれていません。
<***> 線など硬いワークはフルスペックでの加工ができない場合がありますので、詳しくはお問い合わせください。

ウレタンローラー(OP)



作業手順

- 1) 電線を通す
- 2) GAP(上下ローラーの隙間)を調整する。
- 3) 液晶画面上で、センパンを設定する。
- 4) 液晶画面上で、長さを設定する。
- 5) 電線の頭だし切断をする(HOMEボタンを押す)
- 6) STARTボタンを押して加工スタート



可動式後端ガイドパイプ



スライド式ガイドパイプ



装置本体のオペレーションパネル