CUTTING MOUNTING POLISHING HARDNES TESTING

MECATOME T260

PRECISION CUTTING MACHINE FOR LABORATORY AND PRODUCTION WORKS

MECATOME T260は研究室や試料作製現場でご活用いただける、信頼性が高い強力な切断機です。サンプルワークを切断するのにシンプルで容易、材料に適した2速切替可能なモデルです。

ケメット・ジャパン株式会社
〒141-0031 東京都品川区西五反田3－13－6
TEL：03-6417-4829　FAX：03-6417-4839

PRESI
SINCE 1961

FUNCTIONALITIES

REF. 51200　　概算価格：￥2,000,000～

幅
680mm
奥行
825mm
高さ(カバー閉口時)
525mm
高さ(カバー開口時)
880mm
重さ
110kg
準拠
EC

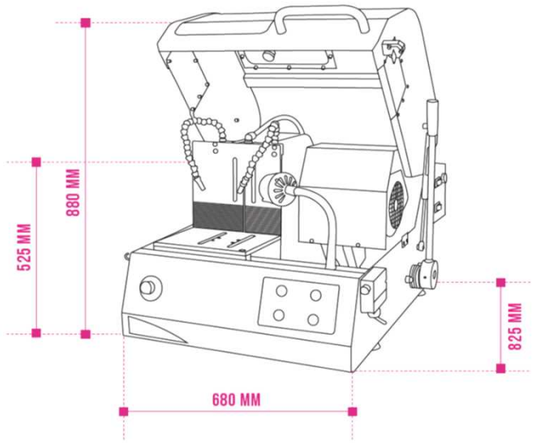
信頼性と堅牢性、汎用性を兼ね備えた切断機

T260はサンプルワークを容易に素早く切断テーブルに垂直または水平固定が可能です。

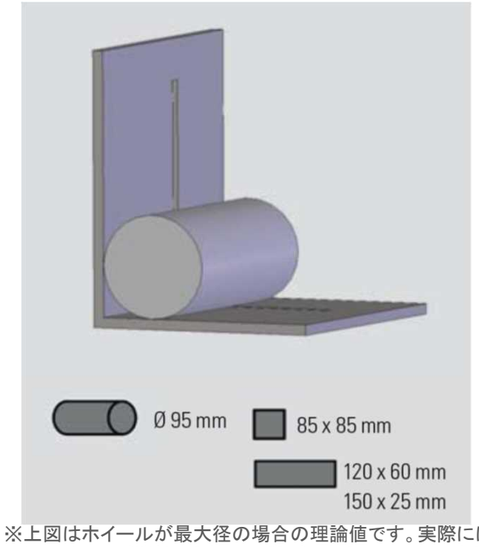
T260はサンプルワークに合わせ多様な固定治具をお選びいただけます。

モーターや砥石取り付けを含め、T260は使用者のワーク切断に精度向上、労力低減を最良のバランスで提供出来る様に設計されています。

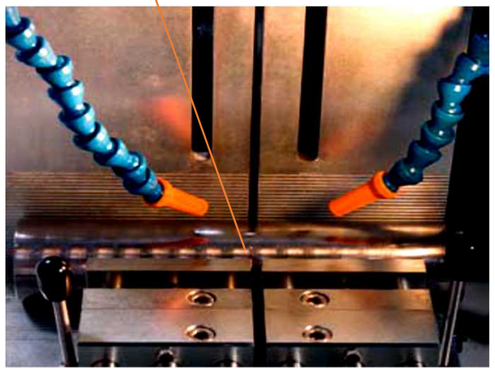
- ●卓上切断機
- ●安全ロック
- ●水平または垂直固定可能
- ●KOPALホルダー使用可能
- ●切断砥石 φ250mm & φ300mm
- ●回転速度：3200rpm &3800rpm
- ●電源：230V 単相
- ●照明
- ●クーラント：砥石両側に向けて供給可能
- ●循環式クーラント：ポンプ＆タンク
- ●ECの規範に準拠



CUTTING ENVELOPE



※上図はホイールが最大径の場合の理論値です。実際には切断中にホイールが消耗する等の要素が関わるため切断できる大きさを保障するものではありません。



CHARACTERISTICS

カバー	
材質	PETG（金属製のヒンジ付）
安全性	切断中、ロックがかかりカバーが開かなくなる使用
モーター	
電力	2,200W
電源	380V 三相
モーターのコントロール	フリクエンシーインバーターを搭載
カッティングホイール	
使用可能タイプ	レジノイドまたはメタリックの両方に対応
サイズレンジ	φ250mmまたはφ300mm
回転速度域	3,200rpm ＆ 3,800rpm　※オプション1,500rpm – 4,000rpm
軸径	25.4mm
コントロール	
コントロールインターフェース	プッシュボタン
切断	
切断方法	マニュアル
テーブルの材質	L字型表面処理鋼板
ホルダー	テーブルに水平・垂直に取り付けることが可能
クーラント	
ポンプ＆タンク	外付けの25Lタンクが付属
ルブリケーションタイプ	循環ポンプ方式
クーラントの供給方法	ホイールカバーに内蔵された2点のポート及び2本のノズルより供給
フィルタリング	洗浄加納なメッシュサイズ100μmのフィルターが付属
安全衛生	
内部照明	LEDライト
洗浄方法	クリーニングセット(オプション)

ACCESSORIES

バイス／ホルダー

51210
Left and right quick clamping vices
高さ 45mm

REF. 51210

51213
Left quick clamping vice
高さ 45mm

REF. 51213

51214
Right quick clamping vice
高さ 45mm

REF. 51214

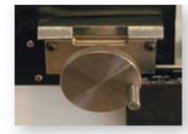
50613
Kopal ホルダーセット

REF. 50613

50616
Kopal ホルダー

REF. 50616

51212
Manual X-axis table


REF. 51212

その他アクセサリー

51006
専用ベースキャビネット
幅 770mm x 奥行き 880mm x 高さ 855mm

REF. 51006

51230
クリーニングセット

REF. 51230

51250
回転速度可変ユニット（1,500 rpm – 4,000 rpm）

51621
クーラントタンク用フィルター3個セット

REF. 51621

PRESI 切断砥石リスト

MECATOME T260以上の機種にてご使用いただける砥石となっております。
（φ250～300径の砥石です。）
お切りになる材料によって適した砥石が異なりますので、ご不明な点がございましたら、お問合せ下さい。

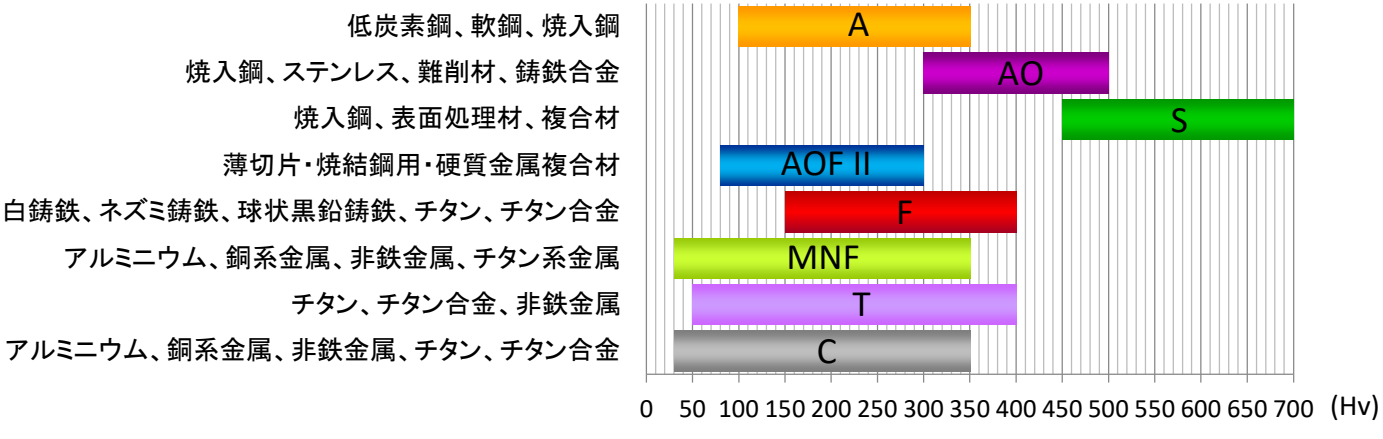
▸切断砥石　適応材料：鉄、SUS、硬度の高い材料

タイプ　砥粒：Al_2O_3		A	AO	S	AOF Ⅱ
切断対象材料		カーボン,軟鉄 表面処理鋼	表面処理鋼,難削鋼 鋳鉄,ステンレススチール	表面改質鋼,難削材 金属全般	薄材料,焼結鋼 硬質金属複合材
適応硬度		100-350Hv	300-500Hv	450～Hv	80-300Hv
	φ250×32.0×0.8mm	–	–	–	01012
	φ300×32.0×1.0mm	–	–	–	01013
	φ200×25.4×1.6mm	–	01002	–	–
	φ230×22.0×1.6mm	01009	01008	–	–
	φ250×32.0×1.6mm	01015	01014	01016	–
	φ300×32.0×2.0mm	01021	01020	01022	–

▸切断砥石　適応材料：銅、アルミ、樹脂、チタン

タイプ　砥粒：SiC		F	MNF	T	C
切断対象材料		チタン,チタン合金,白鋳鉄 球状黒鉛鋳鉄,ネズミ鋳鉄	チタン,チタン合金,非鉄金属 銅,銅合金,アルミニウム	チタン,チタン合金 非鉄金属	銅,銅合金,アルミニウム チタン,チタン合金,非鉄金属
適応硬度		150-400Hv	30-350Hv	50-400Hv	30-350Hv
	φ250×32.0×1.6mm	01018	01017	01071	–
	φ300×32.0×2.0mm	01024	01023	01072	–

▸ダイヤモンドホイール　適応材料：樹脂、ガラス、超硬

タイプ		LM	LM+	LR	NB
切断対象材料		メタルボンド 標準	メタルボンド 高集中度	レジノイド 高集中度	メタルボンド ボロン
サイズ	φ250×32.0×1.2mm	02042	02044	02045	02043
	φ300×32.0×1.2mm	–	–	02049	02047
	φ300×32.0×1.4mm	02046	02048	–	–

硬度に合わせて選定いただくとより良い切断作業に繋げることが可能です。参考になさって下さい。