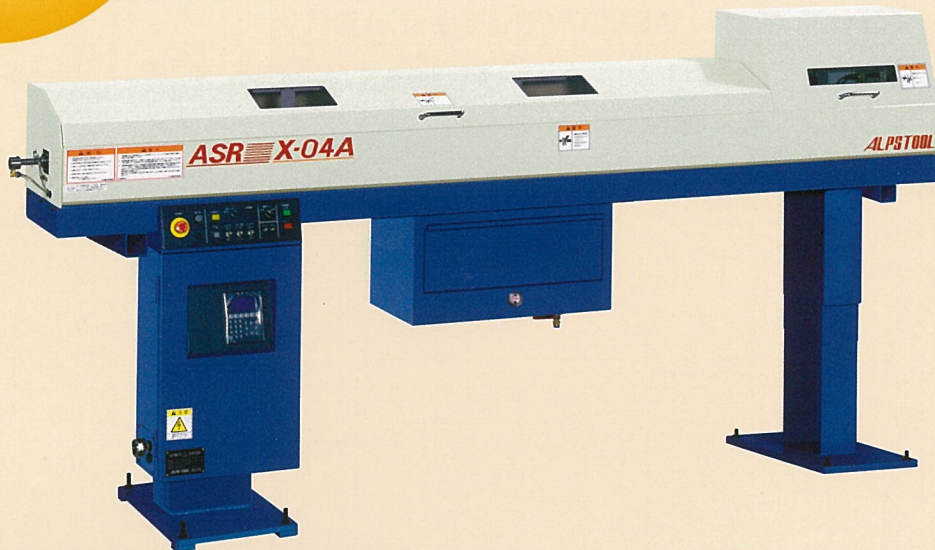


# ALPS TOOL

## For Very Small diameter Bars Automatic magazine Oil type BAR FEEDER

極細材用オイル式マガジンバーフィーダ  
AUTOMATIC TOP CATCHING SYSTEM 付

# ASR X-04A型 ASR X-07A型



ASR X-04Aは、従来機ASP-04A機をさらにバージョンアップ。弊社独自のA.T.Cシステム(トップ・キャッチング・システム)(PAT)標準装備及び駆動部をサーボ制御化する事により、極細材料の追従性がさらに向上。長時間無人連続加工を可能にした本格的オイルフィーダーです。

ASR X-04A upgrades conventional ASP-04A further. Our original A.T.C system (Top Catching System) (PAT.P) is equipped as standard.

Its servo control of a drive part improves follow-up of very small diameter materials further.

It is a full-scale oil feeder to enable unmanned and continuous processing for 48 hours.

### ASR X-04A型 特長 FEATURES

- 材料収容量は、φ1mm材で500本を可能にしました。
  - 材料を束状にストックするため、極細材を棚部に整列させる煩わしさがありません。
  - 精密シンクロ装置とサーボモーターによる定量制御の採用により、加工中の棒材にストレスが生じないため、高速回転でも材料の振れ回りがありません。また、ウェイト及びトルク調整作業が不要です。
  - 新シフト装置(PAT)採用のショートタイプフィーダーで、省スペース設計のため工場フロアを有効に活用できます。
  - 全面フルカバー、極細材用の本格的オイルフィーダーです。
- Rack capacity enables 500 pieces of φ1mm materials.
  - Since materials are stocked in the shape of a bunch, there is no trouble that aligns very small diameter materials in a rack part.
  - By adoption of the fixed quantity control with precision synchronization device and servomotor, stress does not arise in the bar materials under processing. Therefore, high-speed rotation does not have a deflection of materials. Moreover, weight and torque adjustment work are unnecessary. It is a short type bar feeder introduced the new shift device (PAT.P), so that a factory floor is effectively utilizable because of space-saving design.
  - This full-cover machine is a full-scale oil feeder for very small diameter materials.



株式  
会社

ALPS TOOL



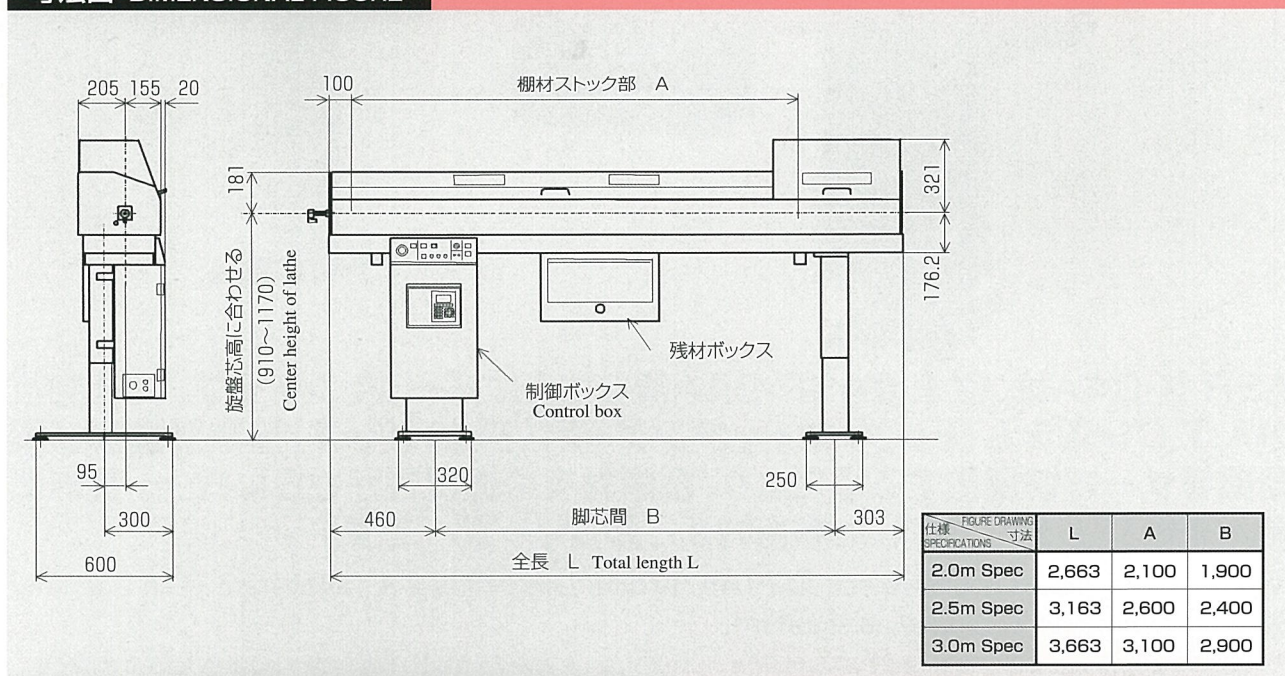
# For Very Small diameter Bars Automatic magazine Oil type BAR FEEDER

## ASR X-04A型 ASR X-07A型

仕様 SPECIFICATIONS		X-04A	X-07A
材料径	Bar Diameter	φ0.7~φ4.0mm	φ1.0~φ7.0mm
材料収容量	Rack Capacity	φ1.0→500本/pcs φ4.0→50本/pcs	φ1.0→500本/pcs φ7.0→18本/pcs
材料長	Bar Length	2.0m (1,000~2,100mm)、2.5m (1,000~2,600mm)、3.0m (1,000~3,100mm)	
残材処理	Remnant	後方引き抜き Retract (残材長さ Remnant Length 60~250mm)	
前進速度	Advance Speed	前進 Forward 300mm/sec 後退 Backward 400mm/sec	
エア源	Air Pressure	0.5~0.7Mpa (5~7kgf/Cm <sup>2</sup> ) 100L/min (ANR)	
使用オイル	Oil Used	ISO VG10 相当品 (油圧作動油) 10L	
電源	Power Source	AC200V 50/60Hz 0.5KVA	
機械質量	Weight	2.0m→310kg 2.5m→335kg	3.0m→360kg

※改良のため、お断り無く仕様を変更することがあります。  
※ Specifications may be changed without notice for improvement.

### 寸法図 DIMENSIONAL FIGURE



### 使用上の注意とお願い CARE FOR OPERATION

- (1) 高速回転可能に製作してありますが、素材の曲がり精度に応じて使用して下さい。  
曲がり精度は MAS 規格 B 級以上 (大曲がり 1.0m 当たり 0.5 mm 以下)
  - (2) フィンガーチャック及び回転軸受は消耗部品扱いです。
- (1) Select rotation speed to comply with the bar bend accuracy, even if this machine is made for high-speed rotation.  
(MAS standard B class or better, Larger bend 0.5mm or less per 1.0m)
- (2) Finger chuck and bearing are consumable parts.

**株式会社 ALPS ツール** **ALPS TOOL CO., LTD.**  
 HEAD OFFICE / 10070 Sakaki, Sakaki-machi, Hanishina-gun, Nagano-ken, 389-0601 Japan. TEL:0268-82-2511 FAX:0268-82-7368  
 本社・工場 / 〒389-0601 長野県埴科郡坂城町坂城 10070 ☎(0268)82-2511(代) FAX(0268)82-7368  
 テクノさかき / 〒389-0602 長野県埴科郡坂城町 第二工場 ☎(0268)82-4811(代) FAX(0268)82-8741  
 事業所 中之条 102-8 第三工場 ☎(0268)82-7911(代) FAX(0268)82-7919  
 東京営業所 / 〒181-0013 東京都三鷹市下連雀 9-11-2 ☎(0422)46-2981(代) FAX(0422)47-9641  
 北関東営業所 / 〒374-0025 群馬県館林市緑町 2-1-20 市川ビル ☎(0276)75-3441(代) FAX(0276)75-3544  
 名古屋営業所 / 〒485-0016 愛知県小牧市関々原新田 652-4 ☎(0568)73-0246(代) FAX(0568)73-1328  
 大阪営業所 / 〒577-0816 大阪府市友井 2-34-27 幸宝ビル ☎(06)6727-5251(代) FAX(06)6727-2595  
 広島営業所 / 〒739-0024 広島県市西条町大字御園宇 8568-2 ☎(0824)22-9271(代) FAX(0824)22-9274  
 信越営業所 / 〒389-0601 長野県埴科郡坂城町坂城 10070 ☎(0268)82-4311 FAX(0268)82-7368  
 東北営業所 / 〒989-0246 宮城県白石市南町 2-1-4 ☎(0224)25-7661(代) FAX(0224)25-7704  
<http://www.alpstool.com/> E-mail:alpstool@alpstool.com

**ALPS TOOL (THAILAND) CO., LTD.**

**ALPS TOOL (DALIAN) CO., LTD.**

