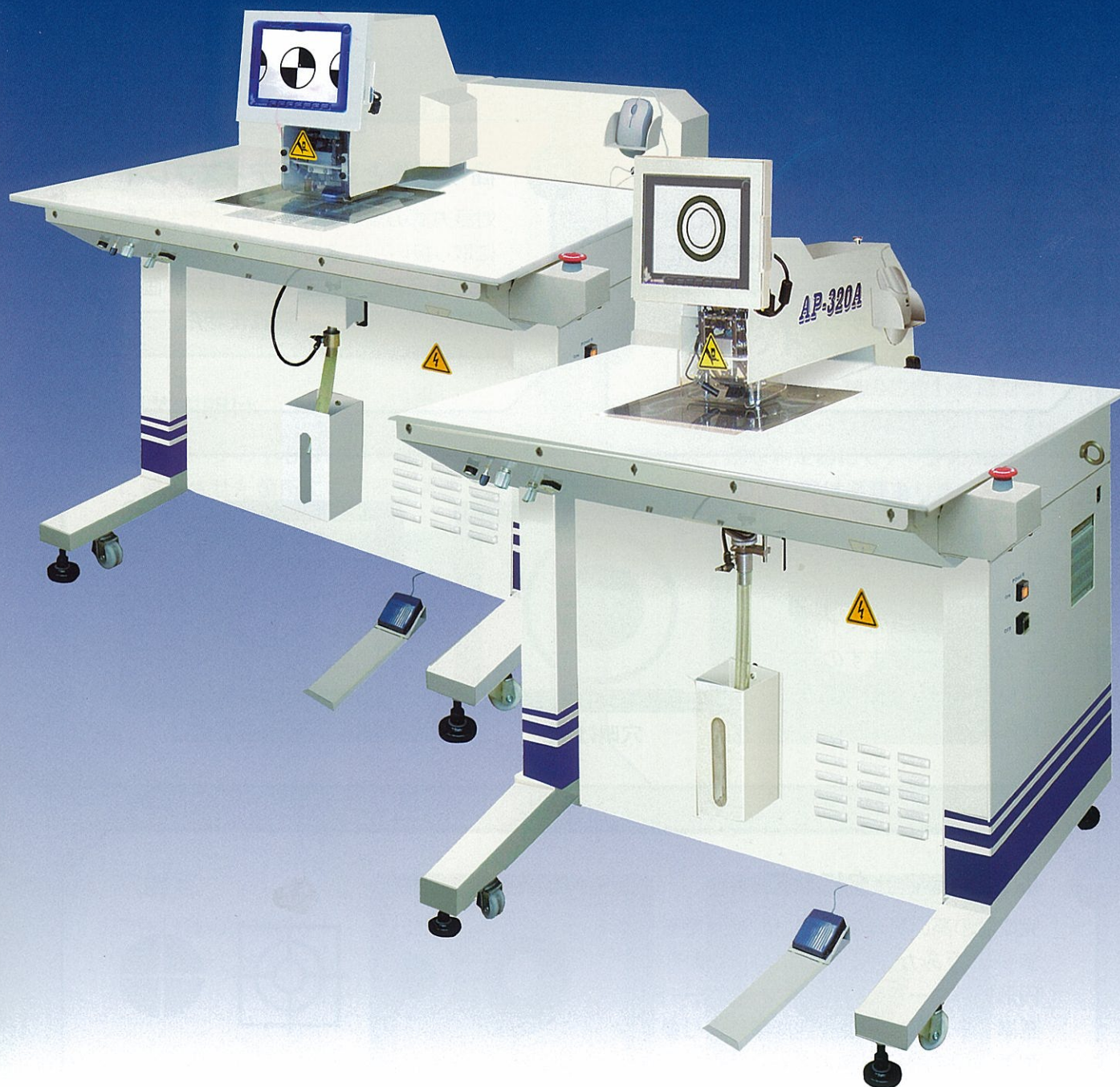


基準穴パンチングプレス

AP-320N AP-320A

Auto-Positioning Punching Machine
for Guide Hole with image processing



MURAKI LTD.

画像処理方式 基準穴パンチングプレス

画像処理エリアに基準マークを写し出すだけで、
高速・高精度にパンチング加工を行ないます。

フィルム、銘版、FPC等のあらゆる高精度な基準穴
を加工いたします。

主な特長

高精度なパンチング

画像処理エリアに基準マークを写し出すだけで、その中心を演算し高精度にパンチングを行ないます。フィルム、銘版、FPC等あらゆる基準穴の加工に対応いたします。

簡易操作と見やすいディスプレイ

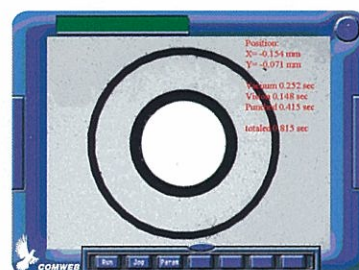
対話方式の簡単操作で、どなたでも容易に取り扱えます。また10型カラーLCDを搭載していますので、見やすい画像で長時間の作業にも疲れません。

高速なパンチング

0.5秒/穴の高速穴明を実現しました。フットSWを踏むことなく作業することもできますので、より効果的な連続作業が行えます。



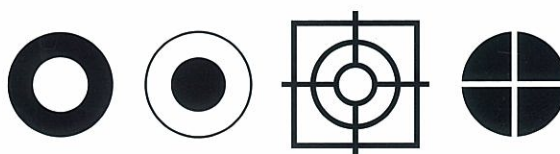
穴明け前



穴明け後

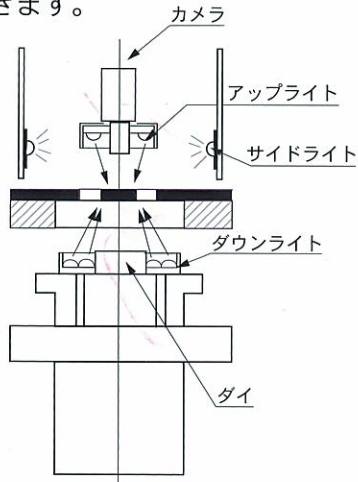
広範囲なマークに対応

完成度の高い基準マークには“高精度モード”
多少の歪みがある場合には“標準モード”
円形以外マークには“特殊マークモード”と、
基準マーク形状および完成度により最適な
演算方法を選択できます。



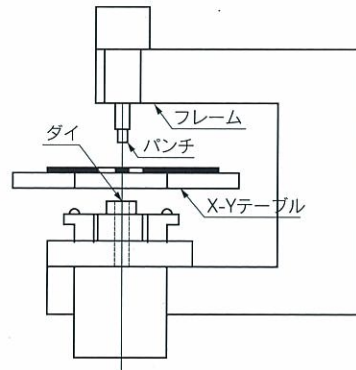
反射型・透過型の光源装置

上方から反射光源及び下方から透過光源を設けていますので、ワークに適した光源を選択できます。また光源はLEDを使用していますので最適な光量を設定できます。



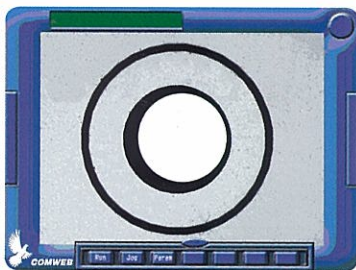
パンチ/ダイ一体構造

パンチ/ダイが同軸固定されていますので、バリ・カエリ等のない高品質な基準穴を加工します。またパンチ/ダイのかじりも発生しません。



偏芯穴明け

基準マークの中心ばかりでなく、任意に偏芯させた箇所にも穴明できます。



ゼロセット

パンチ軸とカメラ軸の芯合わせはゼロセットモードにより自動で行ないますので、別な測定器にてデータの測定や、補正値の入力等は必要ありません。



穴測定

穴明け後の穴精度を測定・表示します。

