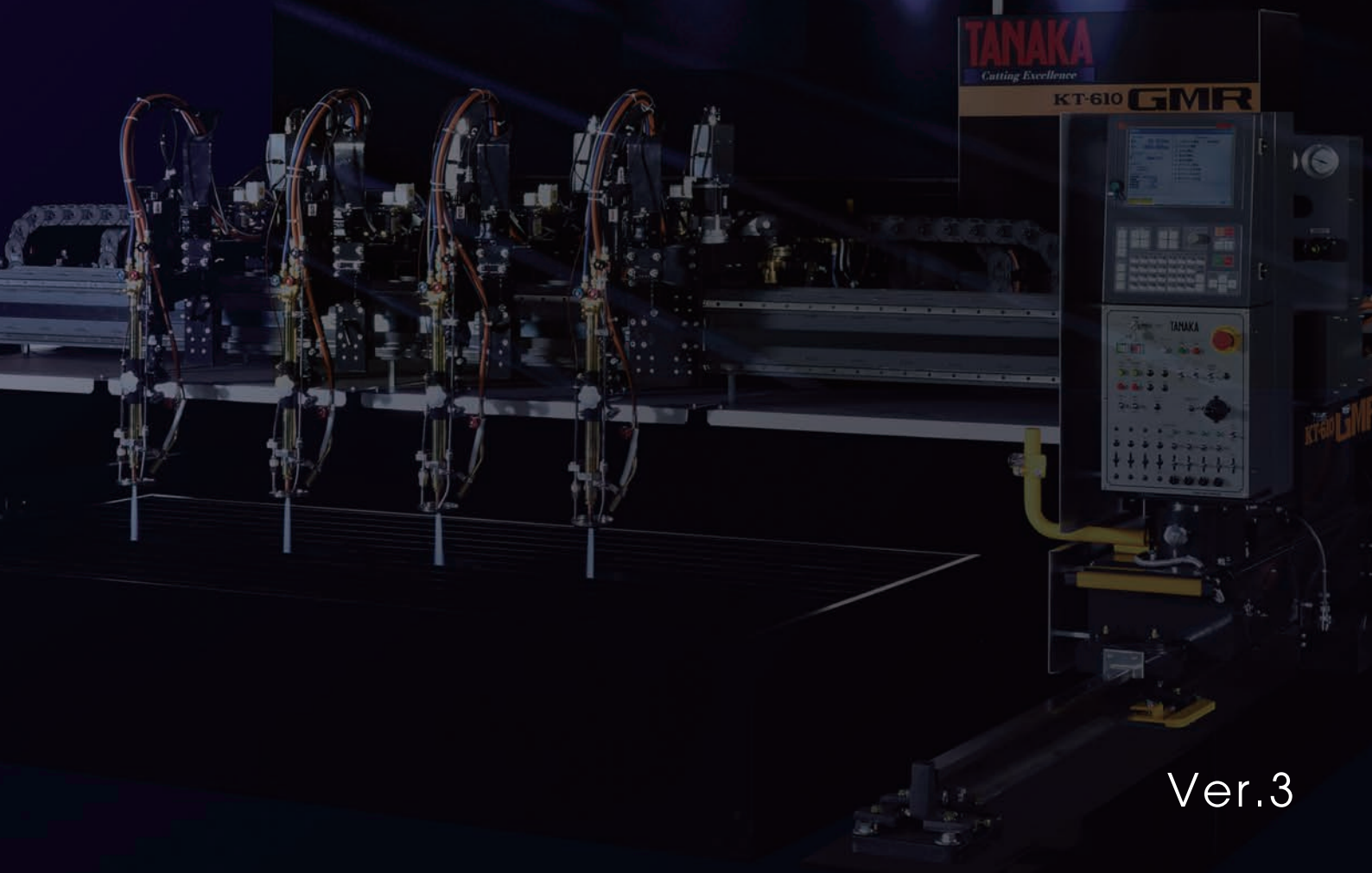


GAS Cutting Machines

Trust of Flame



ガス切断の“未来づくり”

TANAKAは、ガス切断をはじめ、プラズマ切断、レーザ切断など切断の“未来づくり”に貢献し、次世代を拓くリーディングカンパニーです。

1967年に純国産のNC切断機の第一号機を完成し、
これまで数千台を世に送り出してきました。

その後も様々な技術革新と新製品の開発・提案を行い
熟練技術が不要な自動化ラインアップも拡充。

近年では「IoT」(モノのインターネット)をはじめ
高度な情報活用による切断の「見える化」も索引。

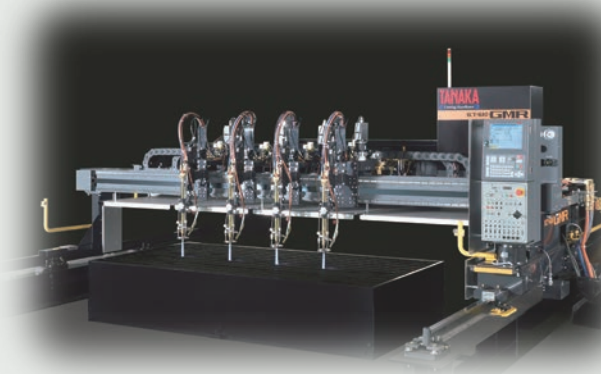
ガス切断の次世代はすでに始まっています。

私たちは常に皆さまのベストパートナーとして

お役に立ちます。

C O N T E N T S

NCガス切断機



KT-610GMR 04

KT-650J 05

KT-650 06

自動化・省力化機能

ガス・ドリル複合切断機 07

自動火炎調整装置 フレームコントローラⅡ 08

トーチ間隔自動設定装置 T・P・S (Torch Positioning System) ... 09

KT-790 10

ガス切断機(アイトレーサ)



KT-530GE・GX 11

KT-540GX・J 12

KT-570V・U 13

KT-590(J) 14

フレームプレーナ 15

NC制御装置 ROBOCUT SYSTEM Qシリーズ 16

オプション一覧 17

KT-500Sr仕様一覧 18~19



NCガス切断機

KT-610 GMR

TANAKA NCガス切断機の 新たなスタンダード機誕生!

●片側ラック&ピニオン駆動を採用

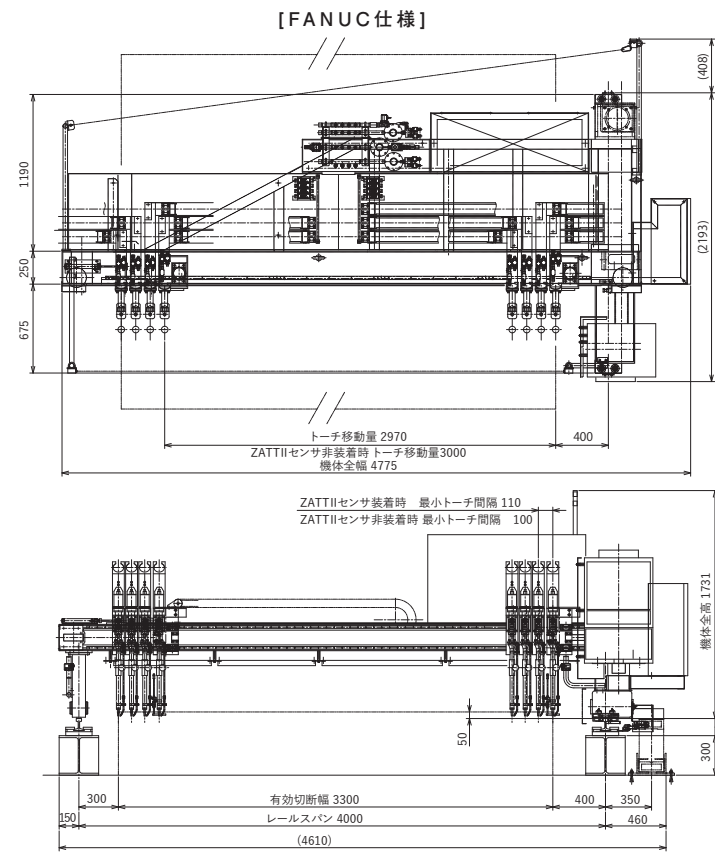
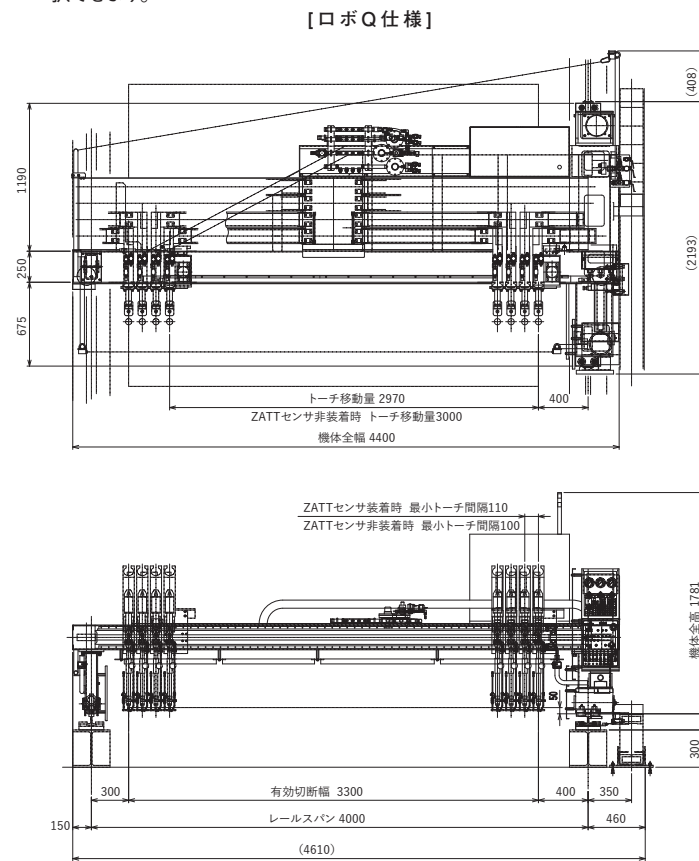
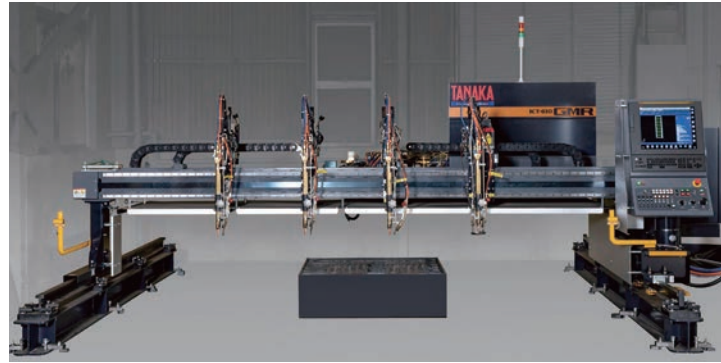
早送り・マーキング速度を12m/minに高速化し両側ラック&ピニオン駆動に迫るパフォーマンスを発揮します。

●トーチ駆動方式はスチールベルト駆動を採用

トーチ昇降装置MT-100を採用する事でトーチ最小幅は角バー仕様と同等を確保→中・大物切断に加えプレーナ用途でも使用可能です。

●充実の機械仕様

NC装置は自社製NC装置「ロボQ-150」とファナック社製「0i-LF Plus」が選択できます。



■ 機体仕様

レールスパン (mm)	3,000	3,500	4,000	4,500
有効切断幅 (mm)	2,300	2,800	3,300	3,800
横ストローク (mm)	2,000 ※	2,500 ※	3,000 ※	3,500 ※
標準レール長 (mm)	9,600 (1,200mm ピッチで延長可能)			
有効切断長 (mm)	7,100 (レール長 -2,500)			
早送り速度 (mm/min)	12,000			
マーキング速度 (mm/min)	12,000			
切断速度 (mm/min)	50～1,000			
標準切断タッチ数	4本 (最大8本)			
レールサイズ	22kg/m (CP5) レール (37kg/m (CP6) レールも選択可能)			
駆動方式	X軸 片側ラック & ピニオン駆動 Y軸 ラック & ピニオン駆動+スチールベルト式			
導入方法	ホースハンガー／ケーブルベア選択可能			
NC装置	ロボQ-150 FANUC Series 0i-LF Plus			
オプション	散水/鋼板高さいれ/自動点火/Zマーキング/エアプラズマ搭載 二重防熱板/ガータ下エアブロー/厚板切断機能/自動火炎調整装置/トーチ間隔自動設定装置			

※トーチ4本、ZATTIIセンサー無しでの数値です。

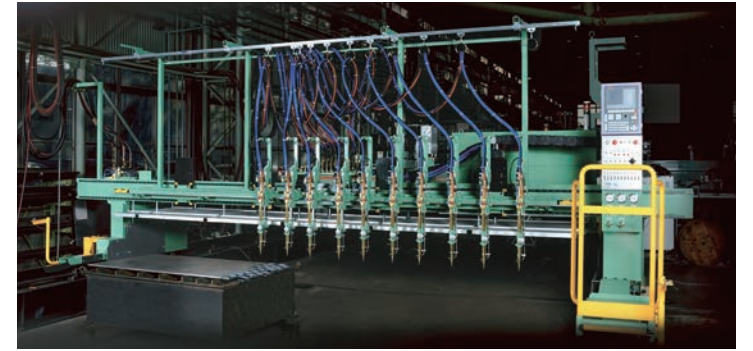


NCガス切断機

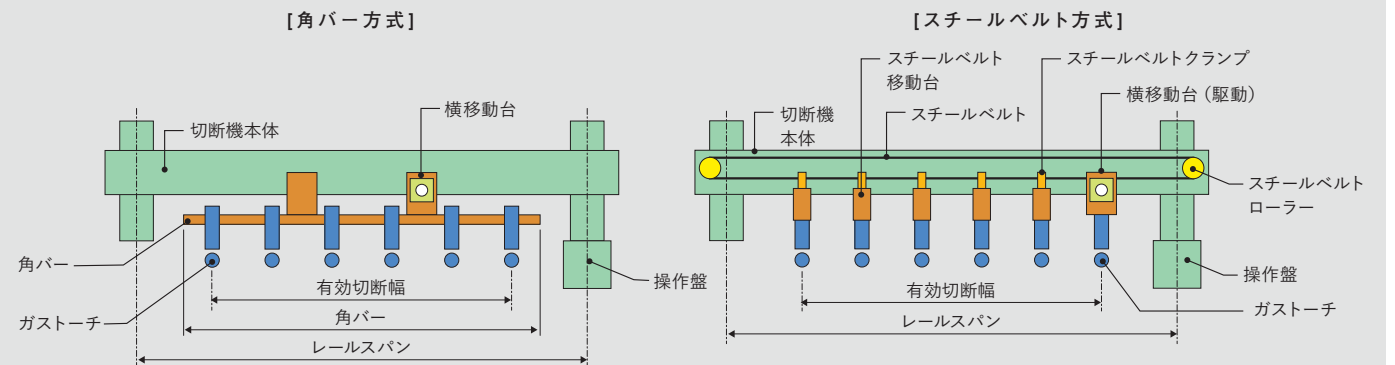
KT-650J

KT-650の系譜を継ぐ、門型構造の ハイコストパフォーマンス機。

両側ラック & ピニオンを搭載した門型機KT-650の姉妹機です。
NC制御装置にTANAKAのROBOCUTシリーズの最高峰ロボ
Q-150を採用し、操作性・メンテナンス性を重視したモデルです。

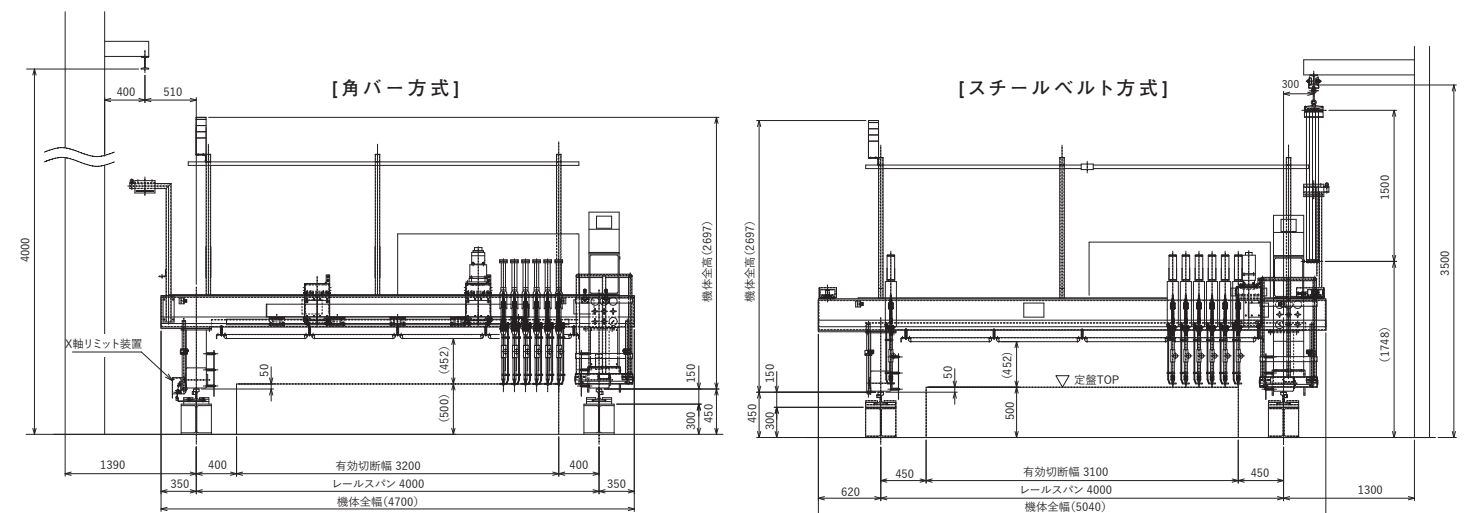


横駆動方式の種類



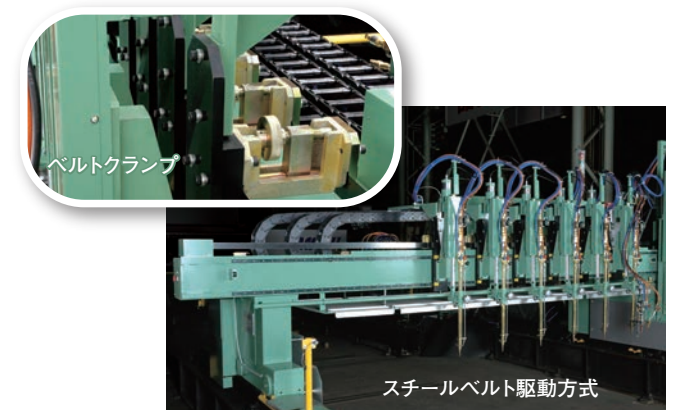
移動台に連結された角バーにガストーチを搭載し、角バー全体を動かす方式。多本トーチによる小物形切断・プレーナ切断と言った少品種・大量生産に優位な駆動方式です。

各ガストーチ毎に横移動台を装備し、スチールベルトにて連結して動かす方式。横軸ストロークの大きな部材の切断、角バーが機体からはみ出せないスペースへの設置、スチールベルトのクランプを前／後面の使い分けにより、同時ミラー切断が可能となります。

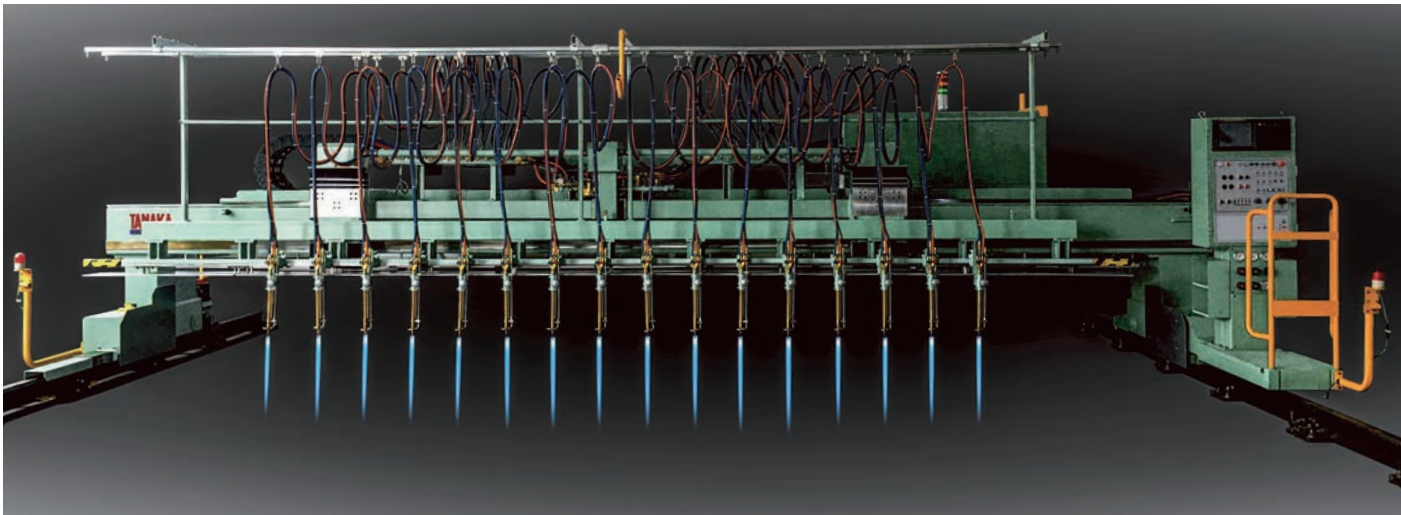


■ 機体仕様

レールスパン	(mm)	4,000～6,000	
有効切断幅	(mm)	レールスパン -900	
レール長	(mm)	標準 9,600(1,200単位にて延長が可能)	
有効切断長	(mm)	レール長 -2,500(レール長 9,600の場合 7,100)	
横駆動方式		角バー方式	スチールベルト方式
1本トーチストローク	(mm)	1,500～2,500mm	トーチ本数により可変
吹管本数		標準6本(最大16本)	標準6本(最大8本)
早送り/マーキング速度 (mm/min)		12,000	
NC装置		ロバQ-150	
駆動方式		両側ラック & ピニオン駆動	
レールサイズ	(kg/m)	37 or 50	



NCガス切断機
KT-650



両側ラック & ピニオンによる安定駆動の門型構造。多彩な機能が選択できる大形標準機です。
門型構造にバランスの良い両側ラック & ピニオン駆動を搭載し、高品質・高精度で切断します。横駆動には角バータイプとスチールベルトタイプの2種類あり、用途に応じて選択できます。また自動化機能の各種オプションを追加すれば、安全性・操作性がより向上します。FANUC社製NC装置を標準装備。



FANUC社製NC装置を利用した
「新しいガス切断機運転画面」

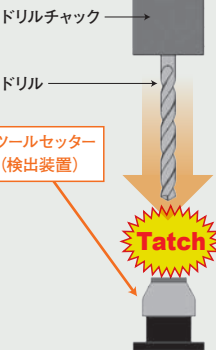
■ 機体仕様			
レールスパン	(mm)	4,000～8,000	
有効切断幅	(mm)	レールスパン -900	
レール長	(mm)	標準 9,600(1,200単位にて延長が可能)	
有効切断長	(mm)	レール長 -2,500(レール長 9,600の場合 7,100)	
横駆動方式		角バー方式	スチールベルト方式
1本トーチストローク	(mm)	1,500～2,500mm	トーチ本数により可変
吹管本数		標準6本	標準6本
[自動化機能]			
厚板ピアシング用ドリル装置		—	○
自動火炎調整装置		○	○
トーチ間隔自動設定装置		○ (整列君II)	○ (T.P.S)
早送り/マーキング速度 (mm/min)		18,000	
NC装置		FANUC Series 0i-MODEL F Plus FANUC Series 0i-LF Plus	
駆動方式		両側ラック & ピニオン駆動	
レールサイズ	(kg/m)	37レール or 50レール	

[ドリル刃長検出機能]

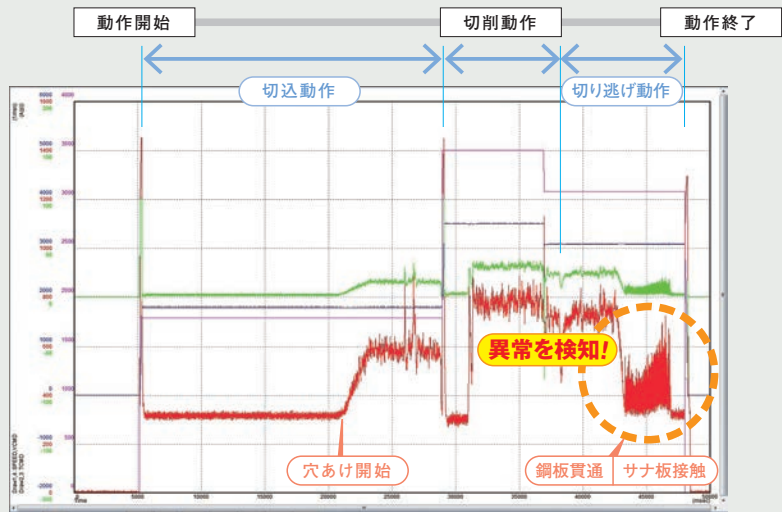
フレーム付近に刃先検出が可能なツールセッターを装備し、自動でドリル刃長を検出、ドリル条件設定に反映する機能です。



ドリル刃長検出用ツールセッター
(検出装置)

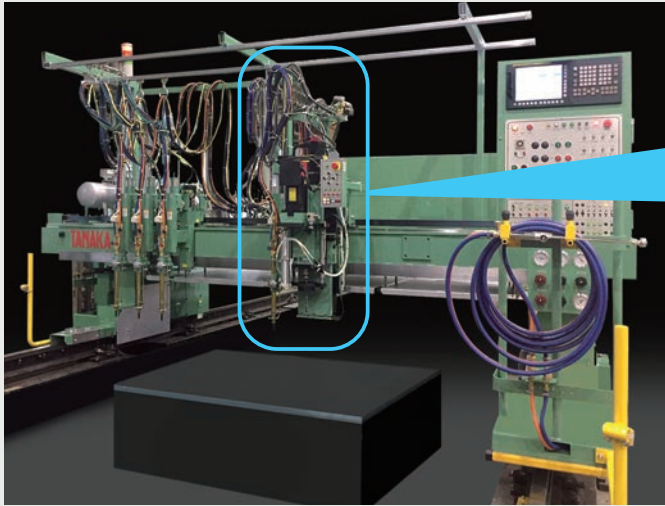


[ドリル貫通検出機能]



鋼板孔加工をさらに高速化・自動化!

セミドライ式ドリルユニットとガス切断機を連動させることで鋼板孔加工の高速化・自動化を実現します。ランスやガスピアスと異なり火炎を使用しないため安全な環境で作業でき、またピアシング予熱が不要なため切断を効率化できます。夜間稼動も可能になり、現場の生産性を大幅に向上できます。



上下昇降ユニット
FANUCモータにより
速度・位置制御可能

スピンドルユニット
FANUCモータにより
ドリル回転数可変可能

鋼板高さ検出ユニット

使用ドリル	超硬油穴付ドリル
ドリル上下ストローク	350mm
主軸最大設定回転数	3,000min-1
鋼板高さ検出	イニシャルハイトセンサ
切削油供給装置	セミドライ霧化装置
切削油	LB-10 (フジBC技研)
切削パターン	NC補助コード指令
最大板厚	200mm

[セミドライ加工式とは]

MQL (Minimum Quantity Lubrication)。切削油を圧縮空気と混ぜてミスト化し、必要最少の量を工具の刃先や加工点へ直接供給できる方式です。切削油を限界まで減らしつつ、潤滑と切りくずの排出・冷却が行えます。

新機能の追加により、従来より
「操作性」・「安定性」・「省力化」が可能となりました。

ドリル貫通検出機能

切削動作と鋼板貫通時でのモータ電流を比較し、ドリルの鋼板貫通を検出します。また、貫通検出だけでなく、無監視運転中にドリル刃が破損したまま切削する際にアラーム停止する事が可能となります。

ドリル刃長検出機能

ドリル装置に取り付けしたドリルの刃先からチャック部までの距離を、自動で検出することでドリル条件設定に反映する機能です。

機体剛性を強化

ドリル搭載時は、従来のKT-650よりも剛性を強化し、ドリルの耐久性、切削の安定性が向上します。



最適な炎！ 熟練作業者の炎！を瞬時に再現

各トーチの予熱炎ガス(酸素、燃料ガス)をマスフローコントローラで自動制御。NC指令により、適切な予熱炎条件を選択する事で、使用する全トーチで同じ状態の予熱炎を作り出すことが可能。

フレームコントローラIIの特徴

- ◎ 予熱炎の自動調整により段取り時間の短縮が可能
- ◎ 各トーチの炎のバラつきを無くす→予熱時間の最適化
- ◎ 最適流量の設定→ガスの節約=コスト削減
- ◎ 新開発のHMI操作画面は直感的な操作を可能とし19inch大画面ディスプレイにより視認性も向上

フレームコントローラIIの主な機能

【予熱炎条件設定機能】

予め設定・記憶した予熱炎条件をNC指令orコントロールパネルから呼び出し可能

【予熱炎制御】

予熱炎強・弱・種火の3種類の予熱炎が設定可能

【ティーチング機能】

熟練技能者によって調整された適切な予熱炎条件が記憶可能
故意に異なる炎を作るなど、あらゆるリクエストにお応えします

【導入圧力低下警報機能】(オプション)

導入圧力の低下を検出しアラーム表示／稼働の停止が可能



主仕様	
項目	機能説明
使用流体	酸素、プロパンガス
制御トーチ本数	最大 20 本
制御流量範囲	酸素：0.2～60.0ℓ/min プロパンガス：0.1～20.0ℓ/min
最小流量設定単位	酸素：0.2ℓ/min プロパンガス：0.1ℓ/min
条件データ記憶数	最大 200 条件
予熱炎モード	予熱炎強、予熱炎弱、種火 3モード選択可
NC 装置	FANUC Series 0i-LF Plus, ロボ Q-150
指令方式	NC指令 (Gコード) もしくは コントロール画面



メイン画面：詳細条件と実流量が確認できます。



登録条件一覧画面

主機能	
項目	機能説明
条件設定機能	条件データベースから使用する条件を呼び出す
条件作成、編集機能	予熱炎条件を新規作成、編集、検索が可能
ティーチング機能	吹管調整バルブで調整したガス流量を記憶し条件設定
トーチ選択機能	操作パネルで選択したトーチ情報を記憶
予熱炎モード選択機能	NC 指令により、予熱炎（強、弱、種火）モードを選択
自動消火機能	種火モードで切断終了時に、一定時間で予熱炎が消火
予熱炎微調整機能	トーチ毎に、ガス流量を調整
ガス流量監視機能	予熱炎点火中の実流量を表示
積算流量表示機能	使用ガス流量を積算し、表示
ガス圧力監視機能	予熱酸素、予熱ガス、切断酸素の圧力を表示（OP）
編集ロック機能	条件編集機能をロック（パスワード入力で解除）

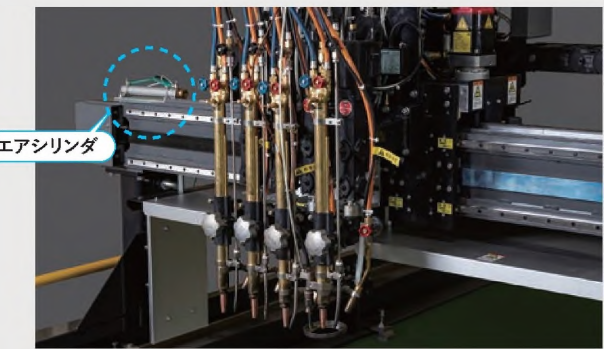


各トーチ間隔を全て自動化・等幅・異幅も対応

各トーチ間隔をコントローラで設定された値、もしくはNC指令により設定する装置
(スチールベルト駆動方式対応)

T・P・Sの特徴

- ◎ 手動によるトーチ間の位置合わせを自動化する事でセッティングミスの排除・段取り時間の削減が可能
- ◎ 新開発のHMI操作画面は直感的な操作を可能とし19inch大画面ディスプレイにより視認性も向上



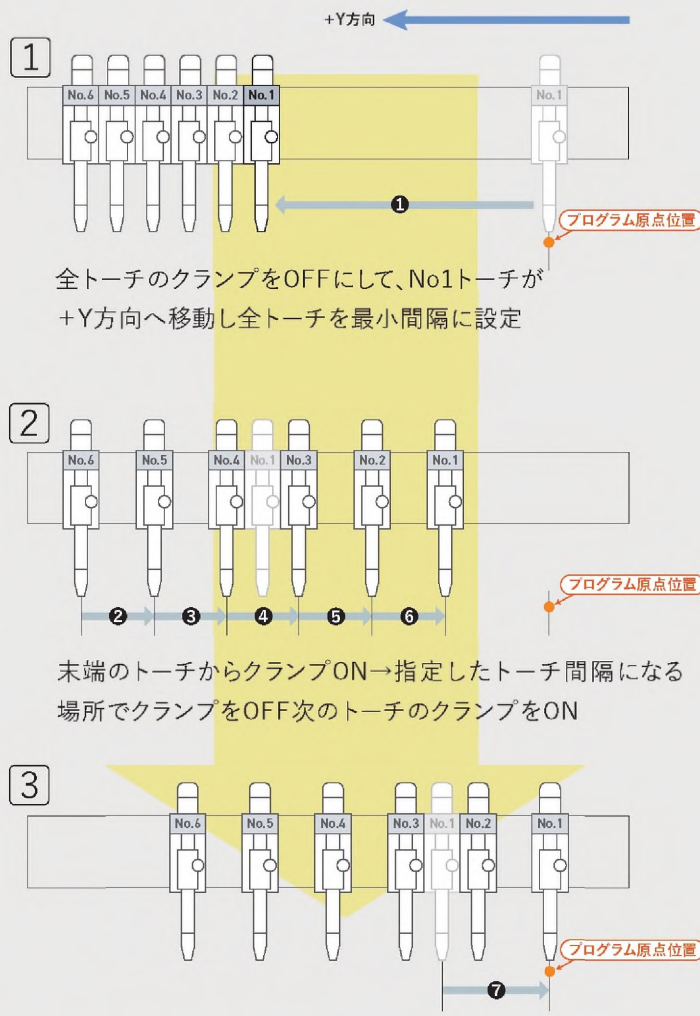
末端のトーチがエアシリンダに接触することで、全トーチが最小間隔に設定されたことを確認



トーチ間隔設定画面

主仕様	
項目	機能説明
間隔設定範囲	切断機有効切断幅による
最小設定範囲	トーチ最小幅による
間隔設定単位	0.1mm 単位
設定精度	±0.2mm
移動速度	12,000mm/min（切断機早送り速度による）
制御トーチ本数	最大 20 本
横移動方式	スチールベルトタイプに対応可
NC 装置	FANUC Series 0i-LF Plus
指令方式	NC指令 (Gコード) もしくは コントロール画面での指令

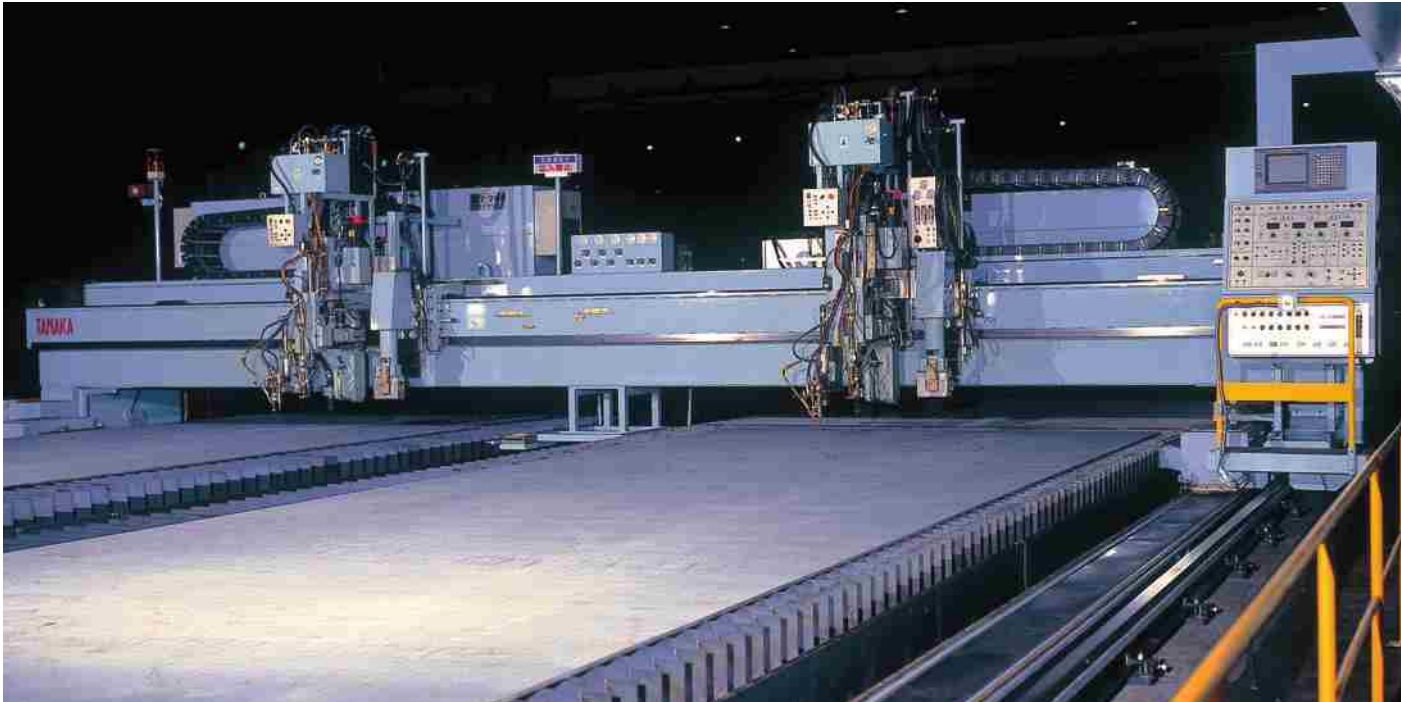
T・P・Sの動作イメージ



最終的に1番トーチが元の位置に戻り設定が完了

主機能	
項目	機能説明
自動間隔設定	自動モードを選択すると、等間隔設定が最短時間で行う
半自動間隔設定	半自動モードを選択すると、選択されたトーチで等間隔設定
異幅間隔設定	異幅モードを選択すると、選択されたトーチで2種類以上の間隔を設定する
トーチ選択	操作パネルもしくはコントロール画面で使用トーチを選択

KT-790



安定した高速&高精度切断の大型マシン。重量級の各種装置も搭載可能！

全体一括昇降装置、自動旋回装置、集塵装置などの各種重量級装置を本体に搭載可能で、開先ガス切断装置、開先プラズマ切断装置、ロングスパンなど、あらゆるニーズにお応えする大型NC切断機です。ガストーチの多本搭載(20本以上可能)、およびプラズマトーチの複数搭載もできます。

機体仕様		
レールスパン	(mm)	4,000～20,000
有効切断幅	(mm)	レールスパン - 1,000
レール長	(mm)	標準 9,600 1,200単位にて延長が可能
有効切断長	(mm)	レール長 - 3,000 レール長9,600の場合6,600
横方向駆動方式	角パー方式	スチールベルト方式
	両側ラック&ピニオン	
レールサイズ	50kg/mレール	
早送り/マーキング速度(mm/min)	24,000	
NC装置	FANUC Series	

KT-790ならではの多種多様なオプション群

- 自動旋回付ガスX開先切断装置
- 自動旋回・角度設定付ガスX開先切断装置
- プラズマ切断装置
- 座標回転用ITVカメラ
- 全体一括昇降装置
- トーチ間隔自動設定装置（整列くんⅡ/T.P.S）
- ドット式印字装置
- 厚板ピアシング用孔開けドリル装置
- 塗膜剥離装置



ガスX開先切断用トーチブロック



X開先切断面

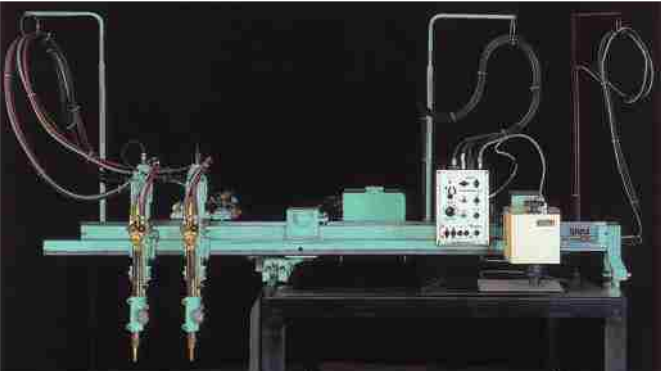


ショットブラスト剥離ヘッド部

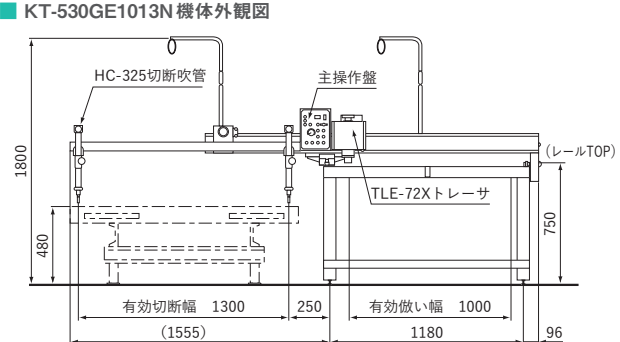
KT-530GE

残材、端材処理などの単品加工に最適！

高速・高精度倣いができるコンパクト機です。アイトレーサを標準装備し、大型切断機を思わせる高度な切断品質と生産性を実現。多種多様な加工現場で活躍しています。



オプション：自動昇降装置



機体仕様	
KT-530GE1013N	
有効倣い幅 (mm)	1,000mm
有効倣い長 (mm)	1,000mm
有効切断幅 (mm)	1,300mm
有効切断長 (mm)	1,000mm
アイトレーサ	TLE-72X
切断吹管本数 (mm)	2 本 (最大 4 本)
レール架台	固定架台 架台長：1,680mm 重量：140kg
倣い定盤	固定架台一体型
機体重量 (kg)	135

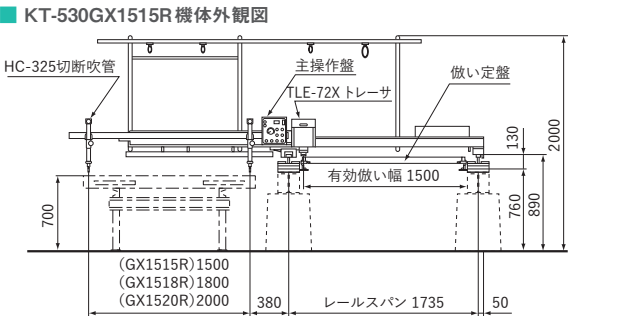
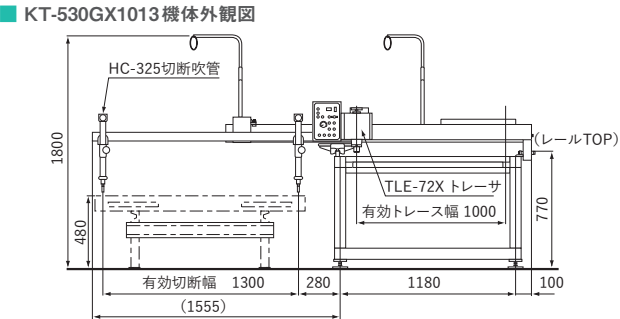
KT-530GX

端材処理から大板材まで幅広い用途に対応！

広い用途に使いやすい自動形切断機です。「固定架台タイプ」「レールタイプ」があり、固定架台タイプは基礎工事が不要で、設置場所を最小限化できます。また、継レールタイプは5×10材の複数枚処理、長尺材処理にも対応します。



オプション：散水装置



機 体 仕 様						
	KT-530GX1013	KT-530GX1515	KT-530GX1518	KT-530GX1515R	KT-530GX1518R	KT-530GX1520R
有効倣い幅 (mm)	1,000	1,500	1,500	1,500	1,500	1,500
有効倣い長 (mm)	1,200	1,500	1,500	1,500	1,500	1,500
有効切断幅 (mm)	1,300	1,500	1,800	1,500	1,800	2,000
有効切断長 (mm)	2,000	3,000	3,000	3,600	3,600	3,600
アイトレーサ	TLE-72X					
切断吹管本数 (本)	2 本 (最大 4 本)	4 (最大 6)				
レール架台	固定架台 架台長：2,900mm 重量：360kg	固定架台 架台長：4,300mm 重量：360kg	22kg/m レール レール長：4,800m (標準) *1,200mm ピッチにて延長可			
倣い定盤	移動式倣い定盤					
NC装置	オプションでロボ Q-110 or 150 の搭載可					
機体重量 (kg)	280					



オプション：左勝手仕様、自動昇降装置、自動点火装置、散水装置、RTQ-15、切断吹管8本搭載

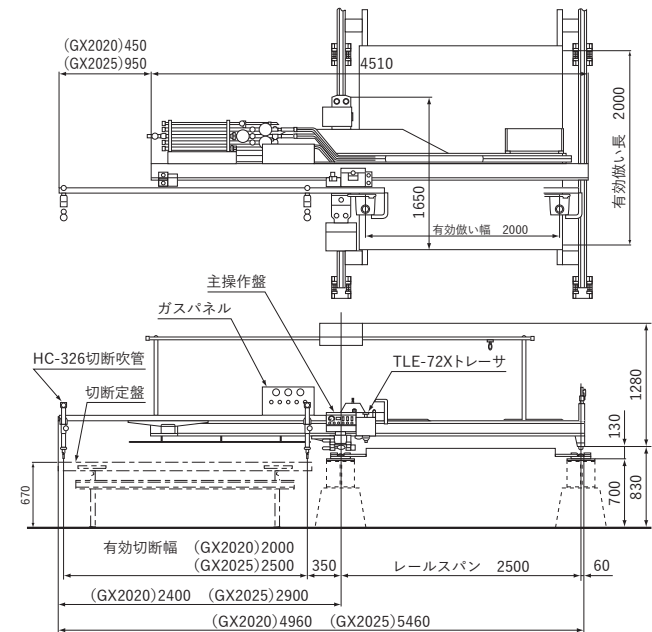
自動形切断機

KT-540GX

厚板材から一般材に対応する
国際標準機。

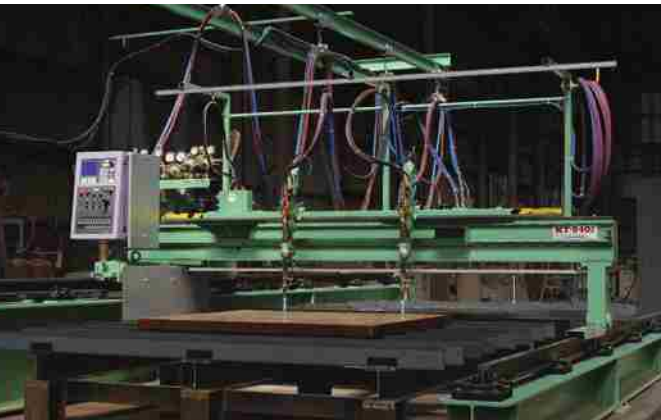
海外での普及実績の高いオールマイティタイプの自動形切断機です。厚材から一般材まで幅広く対応し、機能性、切断能力、コストパフォーマンスのどれも国際標準機としての高いグレードをクリアしています。

■ KT-540GX2020/2025 機体外観図



■ 機体仕様

	2020	2025
有効切断幅 (mm)	2,000	
有効切断長 (mm)	2,000	2,000
有効切断幅 (mm)	2,000	2,500
有効切断長 (mm)	7,750 (レール長-1,850)	
アイトレーサ	TLE-72X	
切断吹管本数	6 本 (最大 10 本)	
レール架台	22kg/m レール レール長：9,600mm (標準) *1,200mm ピッチにて延長可	
食い定盤	移動式食い定盤	
NC装置	オプションでロボ Q-110 or 150 の搭載可	
機体重量 (kg)	700	



オプション：左勝手仕様、自動昇降装置、散水装置

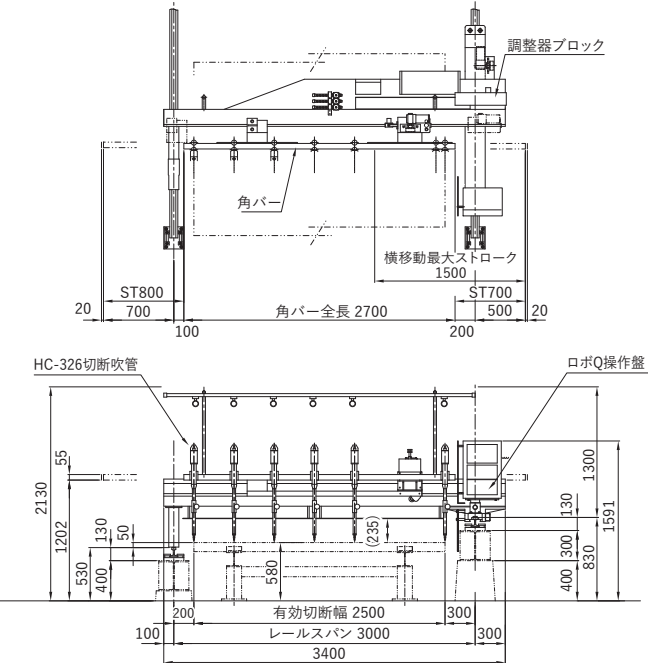
NCガス切断機

KT-540J

コンパクト&汎用性の最小門型機。

小型アイトレーサ切断機なみのコンパクト性とNC制御による高精度・効能率を両立させました。広範なガス切断ニーズに応える汎用性の高さと、導入しやすさを兼ね備えたコストパフォーマンスにすぐれたマシンです。

■ KT-540J30-25 機体外観図



■ 機体仕様

	20-15	25-20	30-25
レールスパン (mm)	2,000	2,500	3,000
有効切断幅 (mm)	1,500	2,000	2,500
横ストローク (mm)	1,500	1,500	1,500
標準レール長 (mm)	9,600 (1,200mmピッチで延長可能)		
有効切断長 (mm)	7,750 (レール長-1,850)		
早送り速度 (mm/min)	3,000		
切断速度 (mm/min)	50~1,000		
標準切断トーチ数	4本 (最大6本)		
レールサイズ	22kg/m レール		
切断板厚 (mm)	6~50		
駆動方式	フリクション駆動		
位置検出方法	ローラ検出		
NC装置	ロボQ-110(オプションでロボQ-150も選択可能)		
機体重量 (kg)	380	410	490



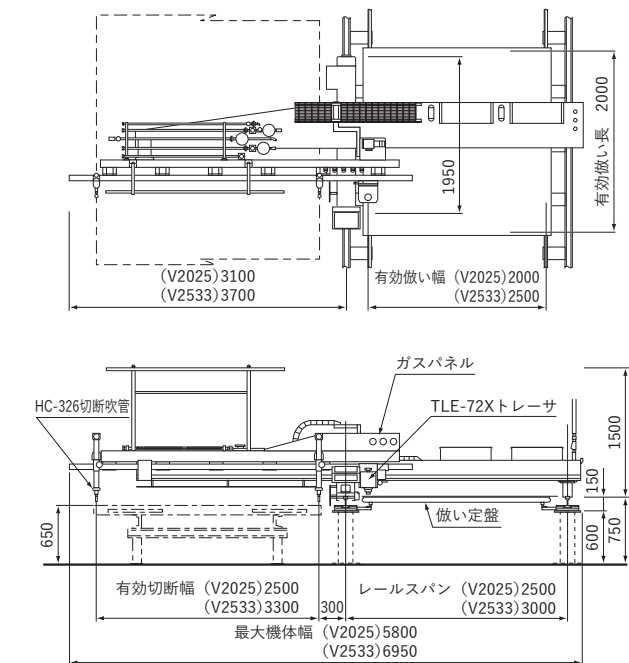
自動形切断機

KT-570V

TANAKAのアイトレーサ形の最上級機種。
極厚材も安定切断する片持ち型モデル。

KT-570V(片持ち型)は、安定性、極厚材の高精度切断、生産性の高さにすぐれたTANAKAの最上級機です。アイトレーサ部の使い勝手のよさにも定評があります。

■ KT-570V2025/2533 機体外観図



■ 機体仕様

	2025	2533
有効切断幅 (mm)	2,000	2,500
有効切断長 (mm)	2,000	
有効切断幅 (mm)	2,500	3,300
有効切断長 (mm)	7,500 (レール長-2,100)	
アイトレーサ	TLE-72X	
切断吹管本数	10 本 (最大 12 本)	
レール架台	37kg/m レール レール長：9,600mm (標準) *1,200mm ピッチにて延長可	
食い定盤	移動式食い定盤	
NC装置	オプションでロボ Q-110 or 150 の搭載可	
機体重量 (kg)	1,300	1,500

自動形切断機

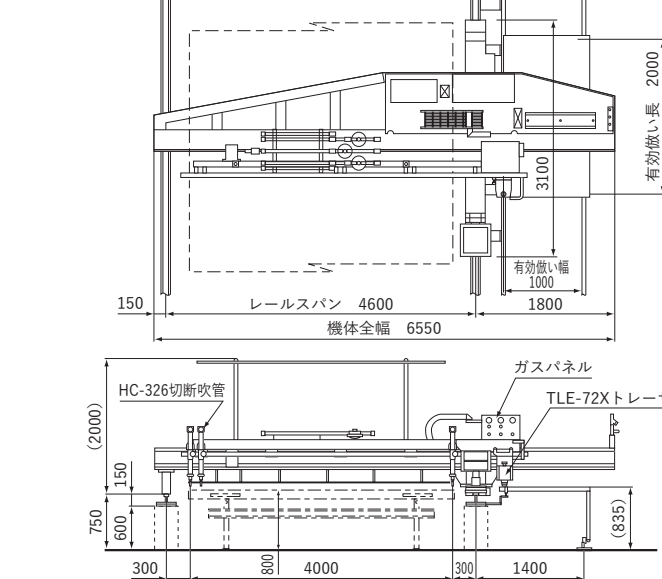
KT-570U

アイトレーサ形切断の大形機！
量産能力にすぐれた門型構造モデル。

KT-570シリーズ(KT-570U、KT-570V)は傑出した安定性、極厚板切断、量産能力が特長のアイトレーサ形切断機です。アイトレーサ「TLE-72X」は、ライン／エッジトレースの切替え、レッドアローによる食い位置確認、制限のない入射角度、操舵ハンドルによる複雑な形状の切断機能など、すぐれた能力を発揮します。

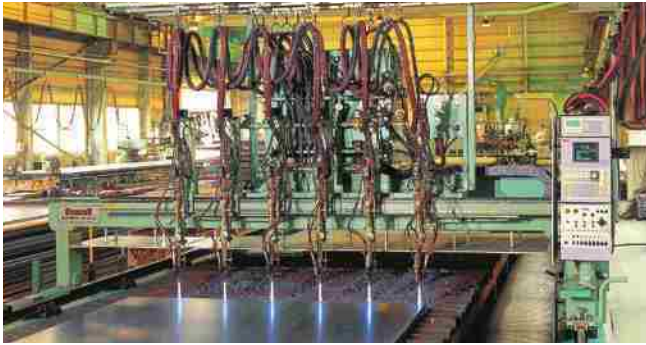
KT-570U(門型構造)は、量産能力の高い大形機で、フレームプレーナとしても兼用できます。

■ KT-570U1040 機体外観図



■ 機体仕様

	1040	1545
有効切断幅 (mm)	1,000	1,500
有効切断長 (mm)	2,000	
有効切断幅 (mm)	4,000	4,500
有効切断長 (mm)	7,000 (レール長-2,600) X軸位置検出装置有りの場合 6,500 (レール長-3,100)	
アイトレーサ	TLE-72X	
切断吹管本数	10 本 (最大 20 本)	
レール架台	37kg/m レール レール長：9,600mm (標準) *1,200mm ピッチにて延長可	
食い定盤	移動式食い定盤	
NC装置	オプションでロボ Q-110 or 150 の搭載可	
機体重量 (kg)	2,500	2,800

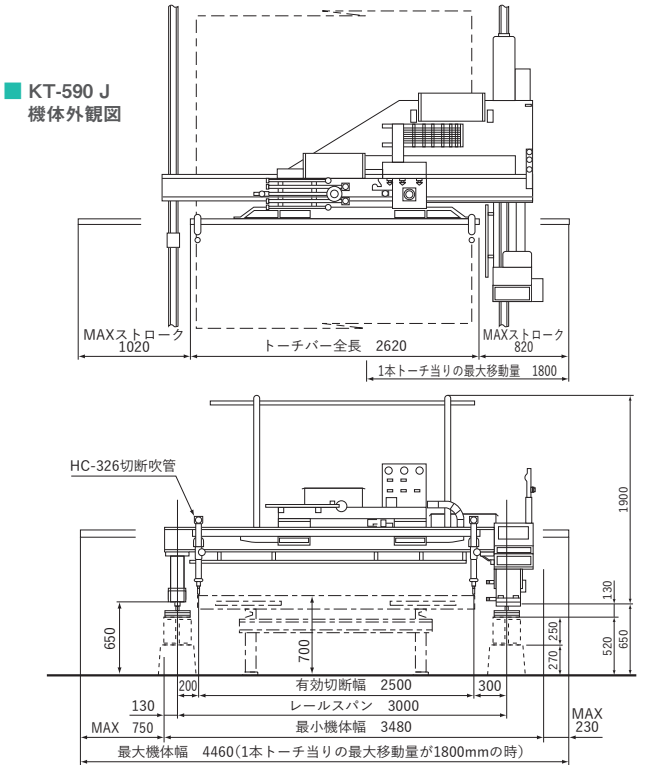


オプション：自動昇降機、整列くんII、自動点火装置、RNQ-15

NCガス切断機 KT-590 J

徹底した軽量化と合理化を追求！
シンプル操作&高精度加工のNC切断機。

駆動に高品質なラック検出機能を標準装備し、高精度加工を可能にする門型構造機。徹底した軽量化と合理化設計を追求した、ハイコストパフォーマンス&ハイレードマシンです。



オプション：自動昇降装置

機 体 仕 様					
レールスパン (mm)	2,000	2,500	3,000	3,500	4,000
有効切断幅 (mm)	1,500	2,000	2,500	3,000	3,500
横ストローク (mm)	1,100	1,500	1,800	2,200	2,500
標準レール長 (mm)	9,600 (1,200mmピッチで延長可能)				
有効切断長 (mm)	7,200 (レール長 -2,400)				
早送り速度 (mm/min)	3,000				
切断速度 (mm/min)	50～1,000				
標準切断トーチ数	4本		6本		
レールサイズ	22kg/m レール				
駆動方式	フリクション駆動(X軸) ラック&ピニオン駆動(Y軸)				
位置検出方法	ラック検出				
NC装置	ロボQ-110(オプションでロボQ-150も選択可能)				

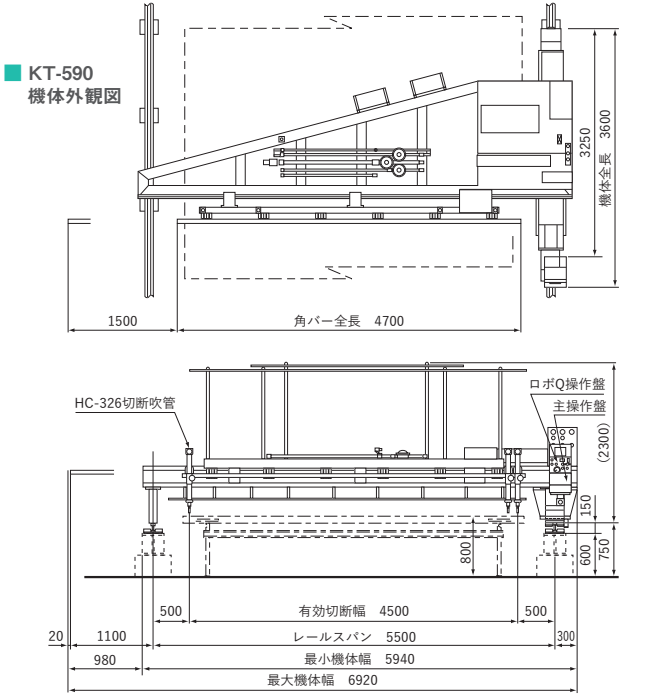


オプション：自動昇降機、整列くんII、散水装置、RNQ-15

自動形切断機 KT-590

アイトレーサを存分に活かせる門型構造。
多彩な用途にフレキシブルに対応します。

機体を門型構造として、アイトレーサをレール内側に設置する構造としたことにより、NC切断機をメインとした作業に最適。アイトレーサも活用しやすい設計です。多本トーチの搭載にも対応できるなど、KT-500シリーズの中で最もタフなモデルです。



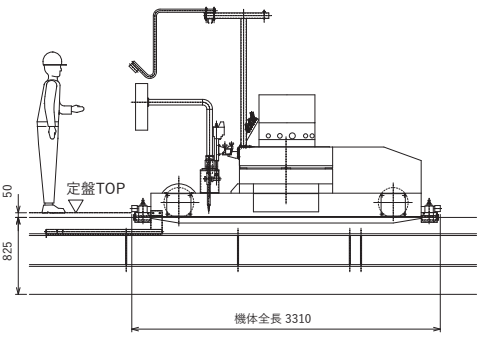
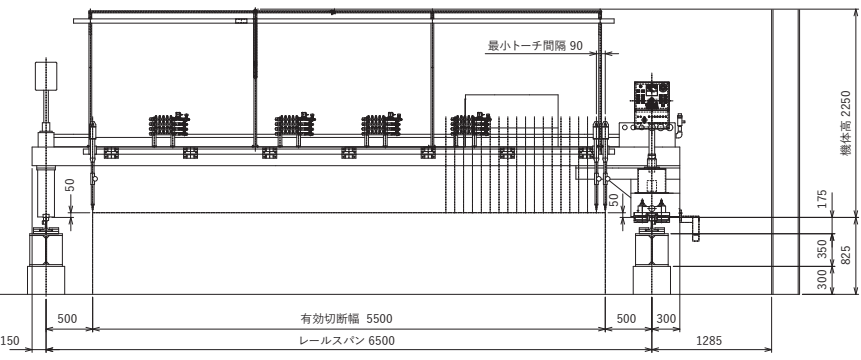
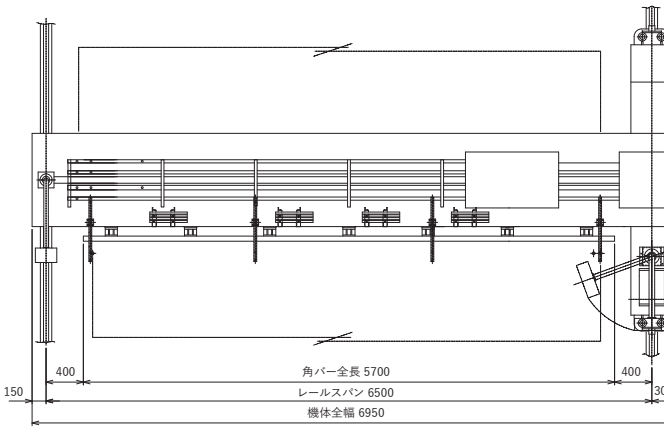
オプション：自動昇降装置

■ 機体仕様		
レールスパン (mm)	3,000～6,000	
有効切断幅 (mm)	トレーサ使用時 レールスパン-2,000 NC使用時 レールスパン-1,000	
横駆動方式	角バー方式	スチールベルト方式
横ストローク (mm)	1,500～2,500	トーチ本数により可変
標準レール長 (mm)	9,600 (1,200mmピッチで延長可能)	
有効切断長 (mm)	6,000 (レール長 -3,600)	
標準扱い範囲 (mm)	幅 1,500×1,500	
早送り速度 (mm/min)	3,000	
切断速度 (mm/min)	50～1,000	
標準切断トーチ数	10本	
レールサイズ	37kg/m レール	
駆動方式	フリクション駆動	
位置検出方法	ローラ検出	
NC装置	オプションでロボQ-110 or 150 の搭載可	
アイトレーサ	TLE-72X	

フレイムプレーナ FLAME PLANER

幅広いスパン(4～12m)の平行切断を実現！
生産性を高めるオプションも豊富です。

切断スパンは4～12mに対応し、垂直切断はトーチ最小間隔55mmで最大48本まで搭載可能。開先トーチブロック(I、V、Y、K)は最大8組まで搭載できます。前背面仕様など多彩なカスタマイズも可能。効率よく作業するための各種オプション(自動耳切り装置、並列切断一括自動装置、開先切断自動昇降装置、散水装置)も用意しました。



■ 機体仕様		
レールスパン (mm)	4,000～12,000	
有効切断幅 (mm)	レールスパン - 900	
レール長 (mm)	標準 9,600 1,200単位にて延長が可能	
有効切断長 (mm)	レール長 - 4,500 背面ブロック搭載時は上記と異なります。	
最小トーチ間隔 (mm)	垂直 55	開先 仕様による
吹管本数	垂直 最大48本	開先ブロック 最大8組
早送り速度 (mm/min)	12,000	
駆動方式	片側フリクション駆動	



一括昇降装置仕様



X開先切断ブロック仕様

多種多様なオプション

- クロス方向切断装置
- 並列切断最小切断幅
- ワンタッチ吹管
- 厚板切断装置
- 散水装置
- 自動点火装置
- 並列一括同時昇降装置
- 開先切断ブロック

ROBOCUT SYSTEM Qシリーズ

TANAKAオリジナルの小型NC装置「ROBOCUT SYSTEM Qシリーズ」は、通称「ロボQ」シリーズとして様々な現場で愛用されています。切断機に必要な機能と操作性をもち、アイトレーサ切断機への搭載など、大形切断機にも搭載可能です。



ROBOCUT SYSTEM Q-110

各種切断機に搭載可能なコンパクトモデル！

従来のロボQ-11の基本性能を継承し更に高性能化を追及した小型・軽量タイプです。各種のアイトレーサ切断機に搭載可能です。

■ 機 体 仕 様

機能／機種	ROBOCUT SYSTEM Q-110		ROBOCUT SYSTEM Q-150
制御軸数	2		
最小入力単位 (mm)	0.1～0.001		
最大指令値 (mm)	999,999.999		
INC／ABS	INC／ABS		
小数点指令	有 り		
切幅補正 (mm)	0～99.99		
切幅補正方式	補正量表示・Dコード指令		
ドウェル機能 (sec)	0～9,999.999		
表示装置	5.7" モノクロLCD		10.4" カラーTFT液晶
操作スイッチ	シートスイッチ		
逆行	経路逆行・原点復帰		経路逆行・原点復帰 ピアシング点移動・ピアシング点逆行
ミラー	標準		
ブロックデリート	実行前処理 /1/2/3		
プログラムストップ	有 り		
オプションナルストップ	有 り		
座標回転 (°)	0～359.999		
繰り返し (回数)	1～9,999		
記憶容量	2MByte		30GByte
オフセット機能	標 準		
角度判別機能	標 準		
円弧速度クランプ	標 準		
整列制御機能	有 り		
フレームコントローラ制御機能	有 り		
スケーリング (倍)	0.001～1,000		
標準(オプション)パターン	12(20)		12(90)描画付
NCデータ描画機能	無 し		標 準(編集・運転)
バックグランド受信	標 準		
外部入力	RS-232C、USBポート		RS-232C、USBポート、LANポート
オプション	ティーチングペンダント入力		



ROBOCUT SYSTEM Q-150

パワフルな制御機能をもつハイエンドモデル！

NC装置の上級機種ロボQ-150の後継機として誕生しました。高性能CPUを搭載し、応答性がより向上。パラメータ機能も大幅に拡大しました。また、パソコン機能を装備し、容易にネットワーク化できます。

オ プ シ ョ ン 一 覧

TANAKAの即戦力オプション群が、用途別に豊富な機能をプラスアップ！

■ 整列君Ⅱ

(角バー方式用トーチ間隔自動設定装置)

形切断の等間隔設定機能、フレームプレーナ切断用の異幅間隔設定機能を持ち、NCデータによる自動間隔設定を行います。フレームプレーナ切断の幅間隔精度を向上させるため角バー上にLMガイドを搭載。原点移動、NCデータ単独受信、トーチ個別移動機能なども装備しています。



■ 自動昇降装置

NC制御に不可欠な切断トーチの上下動作を電動化します。操作盤による遠隔操作が可能です。

■ ワンタッチ吹管

(HC-326AU、AX)

切断火口の交換が工具を使わず簡単に行えます。

■ マーキング装置

マーキングパウダーの溶射により鮮明にマーキングできます。

■ 厚物切断機能

300mmを超える厚板、多本トーチ同時切断など大流量を必要とする切断を可能にします。(主配管、調整器、導入ホースなどの改造が必要となる場合があります)

■ プラズマトーチ搭載(小電流プラズマ)

30A～120Aクラスの小電流プラズマ装置(エアープラズマ・等)を搭載することで、薄板の高速切断に対応できます。詳細については弊社担当者までお問合せください。

■ Hi-Low予熱装置 (KT-540以上に標準装備)

予熱時間の短縮をはかる装置です。予熱中は“予熱強”の状態を保ち、切断酸素の噴出とともに自動的に予熱炎を“予熱弱”に切り替えます。

■ ピアシング装置 (KT-530GX1515以上に標準装備)

切断開始時のノロ吹き上げによる火口への損傷を防止します。

■ LANBOXⅢ (NCプログラム転送装置)

USBメモリに保存されたNCプログラムを切断機へ転送する事が可能。また、LAN接続用のLANポートを標準装備。

■ フレームセンサ (失火検出装置)

予熱炎の着火を検出し、切断作業の安全性を確保します。失火検出後は使用トーチの流体や機体全体を自動停止するなどの緊急処置も可能です。

■ 自動点火装置

イグナイター自動点火方式と種火方式の2種類を用意。いずれもNCデータに連動した自動点火と操作盤スイッチによる手動点火が選択できます。

■ 散水装置

切断による熱歪みを低減させる散水装置を搭載可能。用途に応じて、リング、T字、フレキタイプなど豊富な形状を用意してあります。

■ ZATTセンサⅡ

(鋼板高さ検出装置)

鋼板とセンサリング間の静電容量を検出し、トーチと被加工材との間隔を一定に制御します。鋼板の歪みに対しても自動的に追従し、確実な切断が可能です。

■ 調整器ブロック (KT-540以上に標準装備)

一次側からの気体を適切な圧力に設定し、各切断トーチへ供給します。

■ 手切り吹管

残材処理用手切りトーチで、残材のかたづけが効率よく良く行なえます。

■ 鋼板衝突検出装置

切断中にトーチが鋼板に接触した際、機体が自動的に停止し、作業環境の安全性を確保します。

■ 作業者侵入保護装置 (光電管安全装置)

機体と作業者の接触を未然に防ぐため、機体の前後に光電管センサを装備。作業者の侵入を瞬時に検知して、機体を緊急停止させます。

■ 各種切断トーチ

切断トーチ型式	特 徴
HC-325吹管	KT-530シリーズ 標準吹管 切断t100mmまで
HC-326吹管	KT-540シリーズ以上 標準吹管 切断t100mmまで
HC-326C吹管	切断板厚 t 170mmまで
HC-326L吹管	切断板厚 t 300mmまで
HC-326AX吹管	HC-326吹管の火口ワンタッチ交換タイプ
HC-326AU吹管	HC-326C吹管の火口ワンタッチ交換タイプ

KT-500 Series
仕 様 一 覧

KT-500 Series

仕 様 一 覧

●22kg/m、37kg/mレールの場合は、1.2m単位で延長が可能です。 ●オプションによりましては、搭載本数に制限がありますので、弊社営業員にご相談下さい。

吹管仕様

吹管仕様	最小切断幅（mm）
標準吹管（HC-325、326）	75
小幅切断用（HC-326B）	55
自動昇降装置	90
散水装置	110
整列くんⅡ	100
ZATTセンサーⅡ	150

搭載するオプション仕様により、最小切断幅が異なります。

トーチ駆動方式

	角バー駆動方式	スチールベルト駆動方式
KT-530GE	○	×
KT-530GX1013	○	×
KT-530GX1515	○	×
KT-530GX1515R	○	×
KT-540GX	○	×
KT-540J	○	×
KT-570V	○	×
KT-570U	○	×
KT-590J	○	×
KT-590	○	○

トレーサ仕様

トレーサ 名称	TLE-72X
ドライブ方式	コーディネイト
倣い速度（mm/min）	ライン・エッジ
倣い速度（mm/min）	50～1,250
高速倣い速度（mm/min）	100～2,500
カーフ幅補正（mm）	±5
光源	発光ダイオード

※1：高速倣い仕様は、オプションとなります。
KT-530GX1013の高速倣い速度は、100～2,000mm/minとなります。



唯一の国産トレーサ

KT-500srに搭載されているTLE-72Xは高精度の倣い／制限の無い入射角度／複雑なテンプレート形状の倣いも可能にする操舵ハンドル操作等、日本人特有の職人気質の機微にまで到達した国産アイトレーサの名品です。



埼玉工場は、ISO 9001 認定取得工場です。
ISO 9001 認定番号 99QR-156
登録範囲：ガス切断機、プラズマ切断機、
レーザー切断機的设计および製造



埼玉サイト(本社、埼玉工場)は、
ISO 14001 の認証を取得しています。
ISO 14001 認定番号 05ER-553
登録範囲：
1. レーザ加工機、ガス切断機、
プラズマ切断機の製造および保守
2. ガス溶接機器およびガス溶断機器の製造
3. ガス制御機器の製造

日酸 TANAKA YouTube サイト
商品動画はこちらから→



TANAKA

Cutting Excellence



ご注意

●正しくお使いいただくため、ご使用前に必ず「取扱説明書」をよくお読みください。

●本仕様は改良のため予告なく変更することがありますので、ご了承ください。Design and specifications subject to change without notice.



日酸TANAKA株式会社

<https://nissantanaka.com>



本 社	〒354-8585	埼玉県入間郡三芳町大字竹間沢 11	☎(049)258-4412	広 島 支 店	〒730-0835	広島県広島市中区江波南 2-11-14	☎(082)294-0741
東 北 支 店	〒983-0043	宮城県仙台市宮城野区萩野町 3-1-10	☎(022)788-0201	福 山 営 業 所	〒721-0927	広島県福山市大門町津之下字源造 3011	☎(084)943-7205
北東北販売グループ	〒020-0846	岩手県盛岡市流通センター北 1-10-15		四 国 支 店	〒793-0003	愛媛県西条市ひうち字西ひうち 8-10	☎(0897)53-1230
北 関 東 支 店	〒349-0212	埼玉県白岡市新白岡 4-5-11	☎(0480)91-6220	九 州 支 店	〒803-0802	福岡県北九州市小倉北区東港 2-3-1	☎(093)563-3340
つくば営業所	〒305-0034	茨城県つくば市小野崎 486-1 大陽日酸ビル 2F	☎(029)855-3660	熊本販売グループ	〒869-1102	熊本県菊池郡菊陽町原水 5622-2	☎(096)292-3560
新 潟 駐 在	〒950-0954	新潟県新潟市中央区美咲町 2-4-24 大陽日酸(株)新潟支店内	☎(025)280-1385	大 分 駐 在	〒870-0911	大分県大分市新貝 11-13	☎(097)551-1813
関 東 支 店	〒212-0024	神奈川県川崎市幸区家越 4-320-1	☎(044)549-9516	長崎販売グループ	〒858-0022	長崎県大村市雄ヶ原町 1298-29 アルカディア大村 103号室	☎(0957)54-8660
京葉販売グループ	〒136-0071	東京都江東区亀戸 7-67-18	☎(03)3683-9728	埼 玉 工 場	〒354-8585	埼玉県入間郡三芳町大字竹間沢 11	☎(049)258-4421
西東京営業所	〒192-0032	東京都八王子市石川町 2973-3	☎(042)631-9970	長 野 工 場	〒387-0018	長野県千曲市大字新田 823	☎(026)272-2700
厚 木 駐 在	〒243-0426	神奈川県海老名市門沢橋 3-7-17 大陽日酸(株)厚木支店内	☎(046)282-1622				
長 野 営 業 所	〒387-0018	長野県千曲市大字新田 823 (長野工場内)	☎(026)272-6830				
中 部 支 店	〒497-0033	愛知県海部郡蟹江町大字蟹江本町字工の割 3-1	☎(0567)94-3511				
富 山 営 業 所	〒939-8081	富山県富山市城川小泉町 1-17-15	☎(076)422-5842				
静 岡 駐 在	〒417-0033	静岡県富士市島田町 2-61	☎(0545)51-1670				
大 阪 支 店	〒556-0022	大阪府大阪市浪速区桜川 4-10-29	☎(06)6562-3181				
神 戸 駐 在	〒651-2124	兵庫県神戸市西区伊川谷町瀬和 770-3 大陽日酸(株)兵庫支店内	☎(06)6562-3181				

