DEGI PITTATO!

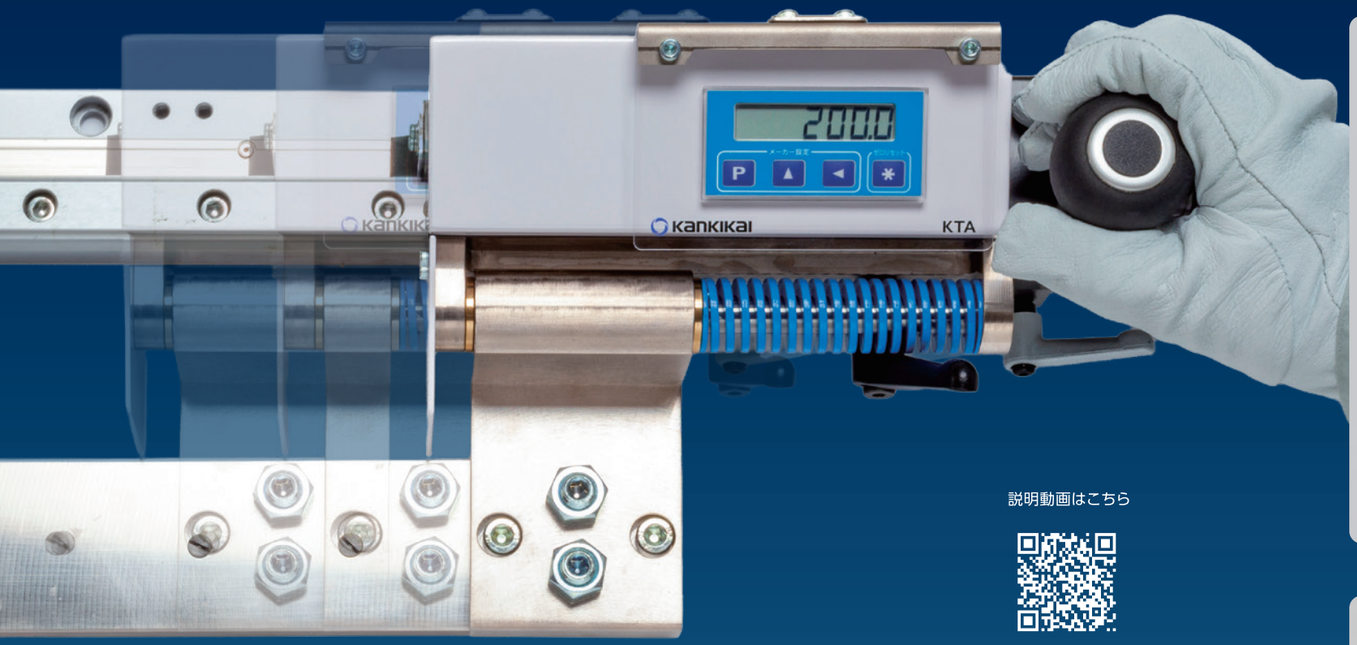
既存の切断機に取り付けるデジタル定寸ガイド

［デジピタット!］



kankikai

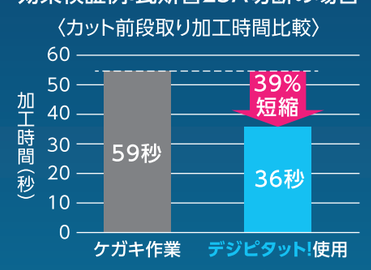
既存の切断機に取り付けるだけで、
切断精度と効率が
大幅にアップ！



説明動画はこちら

材料の切断において一番に求められるのは精度出しです。しかし、スケールの測定では精度に限界があり、コストのかかるNC機では採算が取れないケースもあります。また、多品種少量が求められる今日では、切断位置のケガキ合わせやスケール合わせの作業行程も手間や時間がかかり、生産ロスを招いています。
「デジピタット!」は、デジタル表示の定寸機構をスライドさせて寸法設定するというシンプルな操作で、これまで困難だった材料切断加工の精度出しを実現しました。

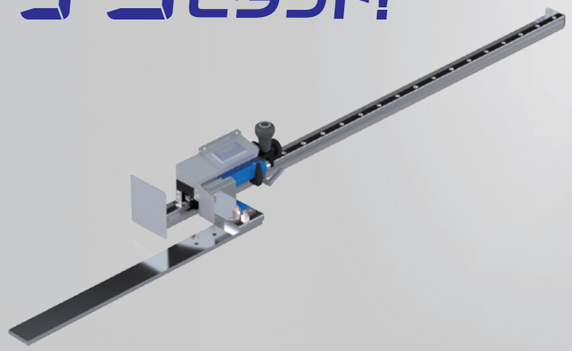
効果検証例:瓦斯管25A切断の場合

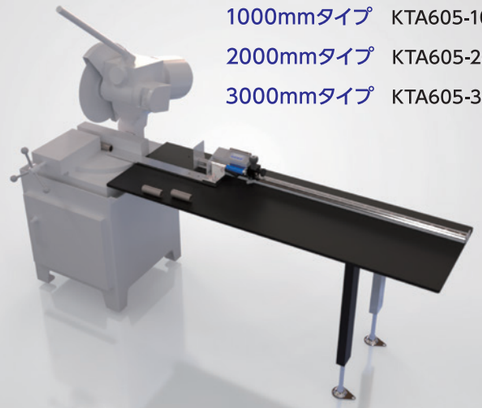


既存の切断機に取り付けるだけで多くの作業者が簡単にご使用いただけ、現場の切断加工精度と作業効率が格段に向上します。

取り付け型デジタル定寸ガイド

デジピタット!™



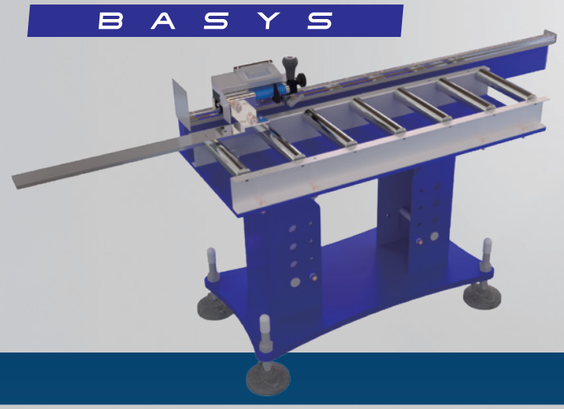


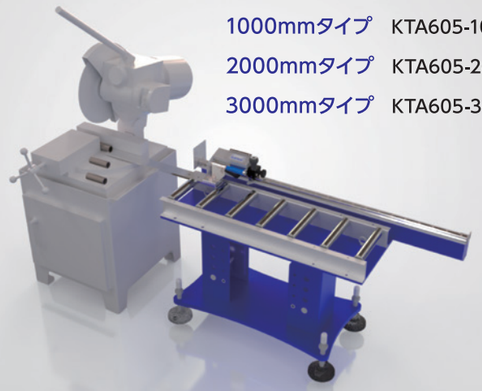
1000mmタイプ　KTA605-1000
2000mmタイプ　KTA605-2000
3000mmタイプ　KTA605-3000

定寸ガイド単体製品が「デジピタット!」です。お客様側でご用意いただく作業台に取り付けることでご使用いただけます。

作業台一体型デジタル定寸ガイド

デジピタット!™ BASYS



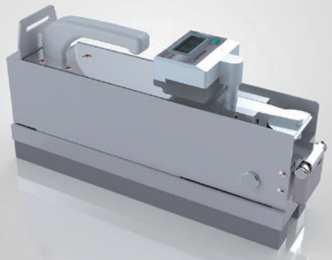


1000mmタイプ　KTA605-1000BS
2000mmタイプ　KTA605-2000BS
3000mmタイプ　KTA605-3000BS

デジタル定寸ガイドをあらかじめ作業台に取り付けた一体型が「デジピタット!ベイシス」です。今お持ちの切断機の隣に据え置くだけでご使用いただけます。

デジタル角度ガイド

カロピタット!™



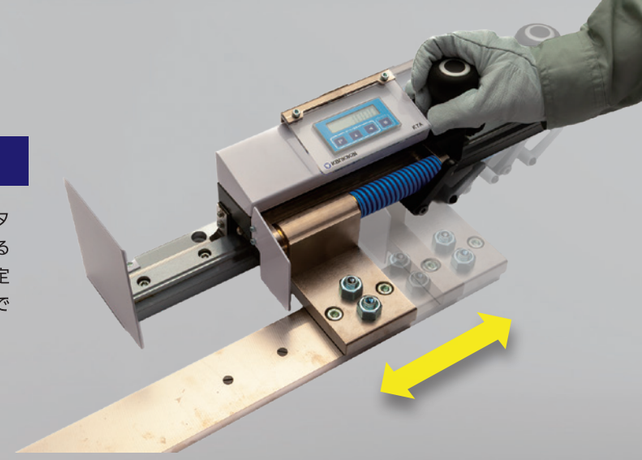


切断刃の角度をリアルタイムでデジタル表示。
度数を確認しながら角度調整が行えるため、目盛の読み間違いや勘違いによる作業ミスを未然に防ぎます。

正確で簡単な寸法設定のために、
数多くの工夫を盛り込みました。

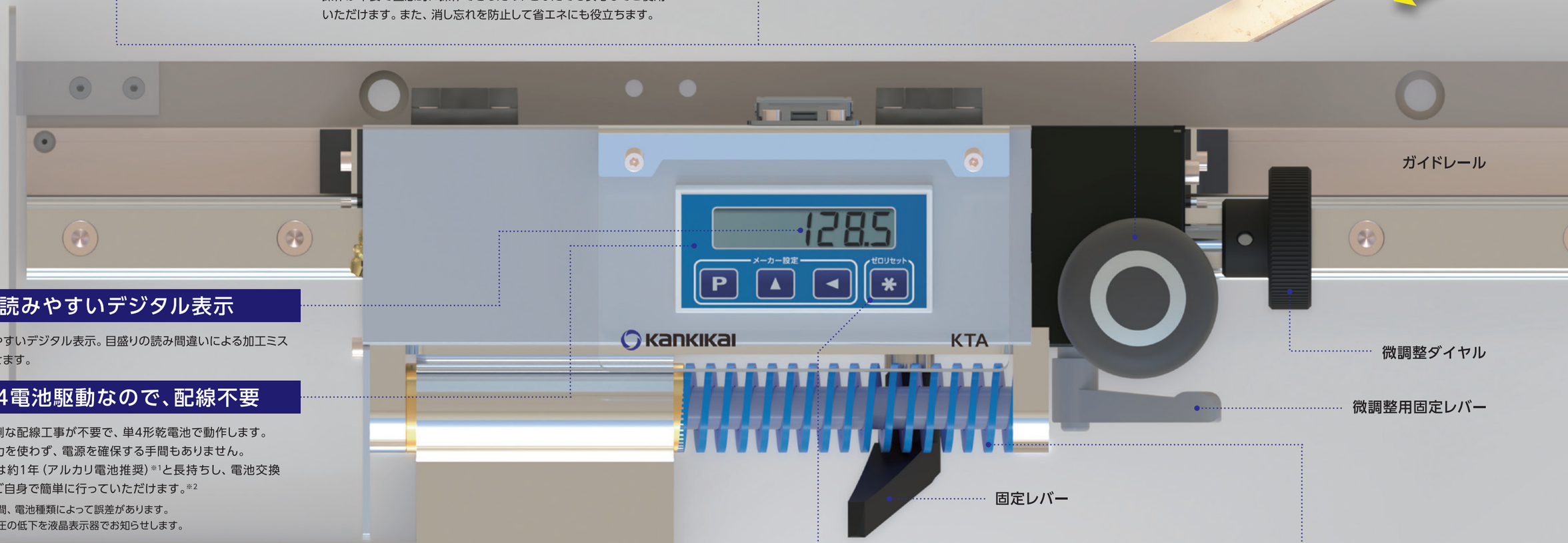
寸法設定は簡単なスライド式

本体をスライドさせるだけで、切断位置が液晶画面にリアルタイム表示されます。符号や小数点の打ち間違い、手入力による勘違いの心配がありません。目視で確認しながら直感的に設定できるため、現場のミスを未然に防ぎます。さらに、ダイヤルで0.1mm単位の微調整も可能です。



ボタン操作不要! スライドスイッチ

定寸器本体を軽くスライドさせると電源が自動的にONになり、最終動作から10分で自動的にOFFになります（内部は常時計測）。ボタン操作が不要で直感的に操作できるため、どなたでも安心してご使用いただけます。また、消し忘れを防止して省エネにも役立ちます。



読みやすいデジタル表示

測定は見やすいデジタル表示。目盛りの読み間違いによる加工ミスを低減させます。

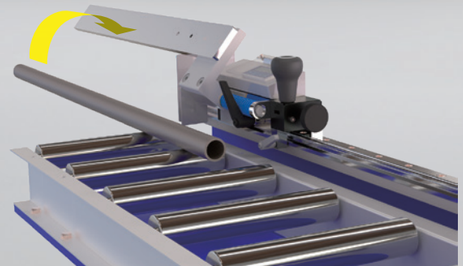
単4電池駆動なので、配線不要

本機は面倒な配線工事が不要で、単4形乾電池で動作します。
工場の電力を使わず、電源を確保する手間もありません。
電池寿命は約1年（アルカリ電池推奨）※1と長持ちし、電池交換もお客様ご自身で簡単に行っていただけます。※2

※1 稼働時間、電池種類によって誤差があります。
※2 電池電圧の低下を液晶表示器でお知らせします。

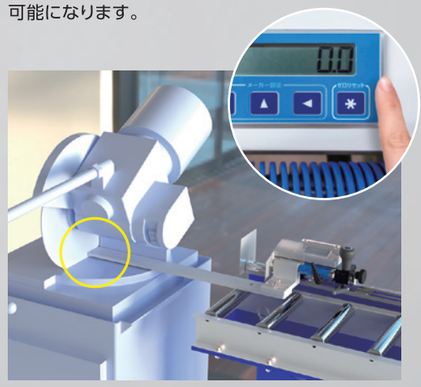
作業に応じて突き当てバーを収納

定寸器を使用しない時など突き当てバーを簡単に収納できます。
通常の作業も可能です。



ゼロリセット機能付き

原点決めに便利なゼロリセット機能付。
原点を基準に寸法設定することで、正確な測定が可能になります。



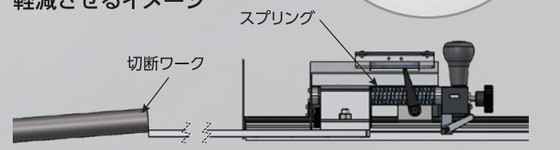
ワーク跳ねを吸収、連続切断も可能

突き当てバーの末端部にばね定数を最適化したスプリングを装着、切断ワークからの跳ねや振動を吸収することで、突き当てバーを退避することなく連続切断を行うことができます。

※切断機側に異常が発生する場合は突き当てバーを退避させてご使用ください。



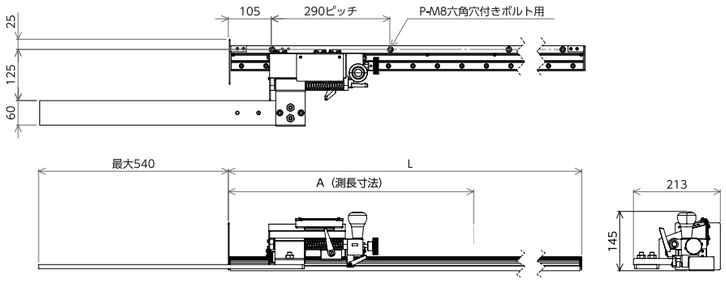
切断ワークの跳ねを軽減させるイメージ



寸法・仕様

デジピタット!™

■ 外形寸法

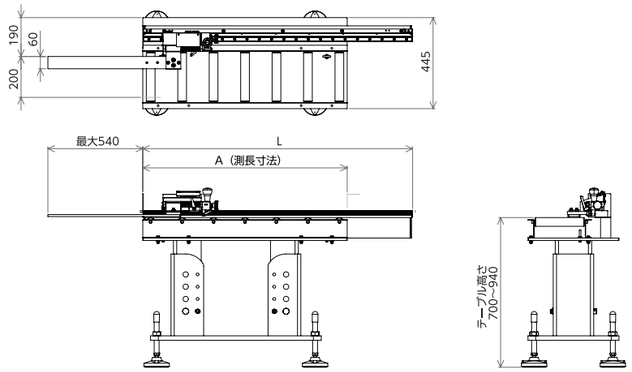


寸法表 (mm)

ストローク	L	A	P	質量 (kg)
1000	1320	1000	5	22
2000	2320	2000	8	30
3000	3320	3000	11	39

デジピタット! BASYS™

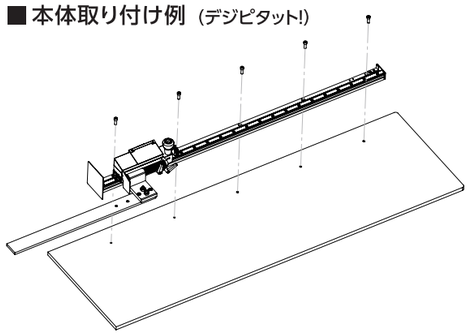
■ 外形寸法



寸法表 (mm)

ストローク	L	A	質量 (kg)
1000	1320	1000	194
2000	2320	2000	305
3000	3320	3000	394

■ 本体取り付け例（デジピタット!）



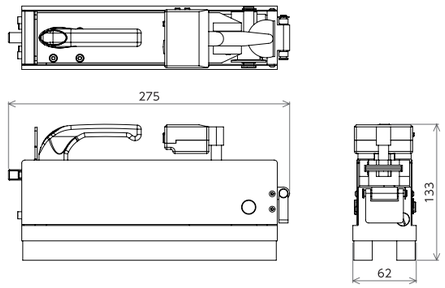
■ 仕　様（デジピタット!、デジピタット!ベイシス共通）

形式	KTA605
精度	± (0.1+0.01xL) mm, L (m)（周囲温度20℃の場合）
繰返し精度	±1 digit ※1
バッテリー	単4形乾電池 2本 (3VDC) (Max. 約170μA, 待機時 約50μA)
検出方法	磁気式リニアスケール
測定範囲	1000・2000・3000mm
測定方向	左 (−) 右 (+)
使用温度範囲	0℃~60℃、結露不可
保存温度範囲	-30℃~+80℃
最大速度	Max. 5m/sec

※1 相手側の機器の精度、取り付け状態または環境等により変化することがあります。

カロピタット!™

■ 外形寸法



■ 仕　様

形式	AN-60
測定範囲	60° ※1
最小読取り値	0.05° 又は5'
器差	±5' ※2
表示単位	0.00°（10進）又は0° 0′（60進） ※出荷時設定：0.00°（10進）
バッテリー	単4電池 2ケ
機能	ゼロセット（ゼロリセット）

※1 対象機器の構造や形状により、付属品と干渉して規定の測定範囲を確保できない場合があります。事前にお確かめください。

※2 相手側の機器の精度、取り付け状態または環境等により変化することがあります。

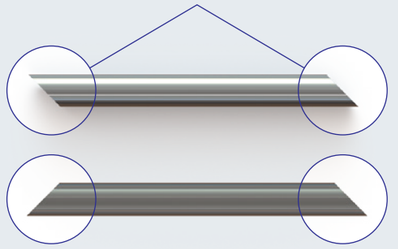
オプション品（デジピタット!、デジピタット!ベイシス共通）

垂直ガイド突き当てバー（適応機種 KTA605）

丸パイプ両端の角度切断は、単純ながら精度を保ちにくい作業でした。

右図のように丸パイプの両端に角度をつけて切断加工をする場合は、
片側を切ってからパイプをバイスから取り出し、
移動させてもう片側を切るのが一般的です。
しかし丸パイプは平らな面がないため、
これまで両端の向き合わせはスケールを当てるなど目視によることが多く
切断面同士がねじれやすいという問題がありました。

角度切断した両端の向きを合わせるのは意外と難しい



デジピタット!™で解決!

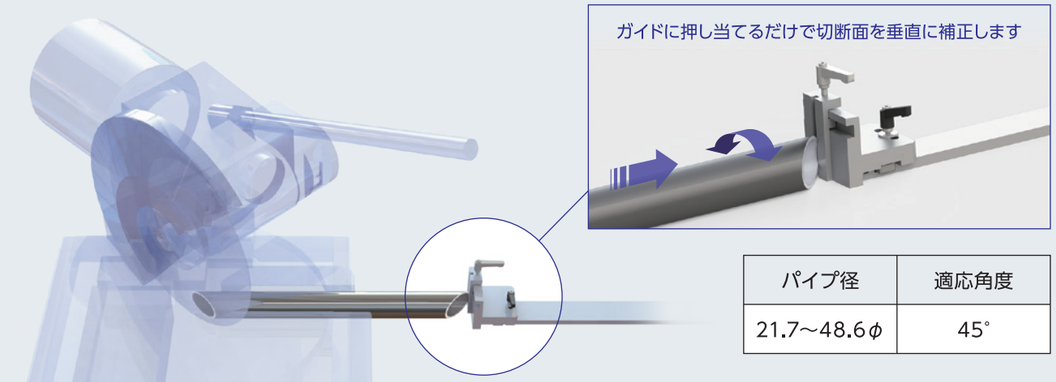
丸パイプ両端の角度切断の向きをねじれなくピタッと合わせます!

角度切断した丸パイプの先端を受けプレートに押し当てるだけで垂直ガイドが切断面を垂直方向に補正。
もう片方をメタルソーで垂直にカットすることで、両端の切断の向きが、ねじれがなくピタッと合います。

デジピタット!なら、長さも向きも一度に精度良く合わせられるので、角度切断の作業性がさらに向上します。

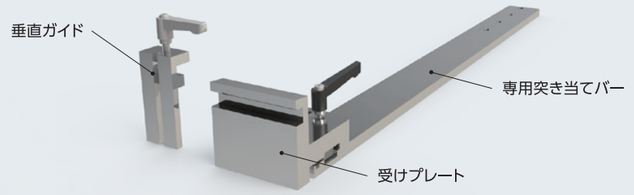
※丸パイプの角度精度は、取り付け状態または環境等により変化することがあります。





パイプ径	適応角度
21.7~48.6φ	45°

垂直ガイドを取り外すと、通常の切断作業も行えます。



切断長さと角度をピタッとガイド！

⚠ ご使用上の注意事項

・当製品は小径材以外には使用しないでください。中・大径材を使用したり、過大な荷重または衝撃荷重を受けると、局部的な永久変形が生じます。また、この永久変形がある限度を超えると円滑な動作の妨げとなります。作業する際、衝撃等を与えないよう充分な配慮をお願いします。

・磁石・溶接・コイルの磁界や、磁性体の影響を受けないように設置してください。

・切断機の機種によっては取り付かない場合があります。また「取り付け型」の場合は、取り付けテーブルをお客様側で製作をお願いいたします。

・本体の取り付けには、適切な長さのねじを使用してください。すべての取り付け穴にねじを入れ、適切なトルクで締め付けてください。固定不足は位置のずれや落下の原因となります。

ご使用の際は、説明書をよくお読みの上、正しくお使いください。

菅機械産業株式会社

〒791-8042　愛媛県松山市南吉田町2278番地1　TEL（089）965-0665　FAX（089）965-0651
メールアドレス info@kankikai.co.jp　ホームページ http://www.kankikai.co.jp

● 本仕様は改良のため、予告なしに変更することがありますのでご了承ください。（2026年10月）