

# 切断長さと角度の向きを ピタッとガイド!



## ⚠️ ご使用上の注意事項

- 当製品は小径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十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けられない場合があります。また「取付け型タイプ」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。
- 本体の取付け時は位置決めピンで固定してください。ねじの締め付けは、適切な長さのねじを用い、適切なトルクで取付穴全てを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。

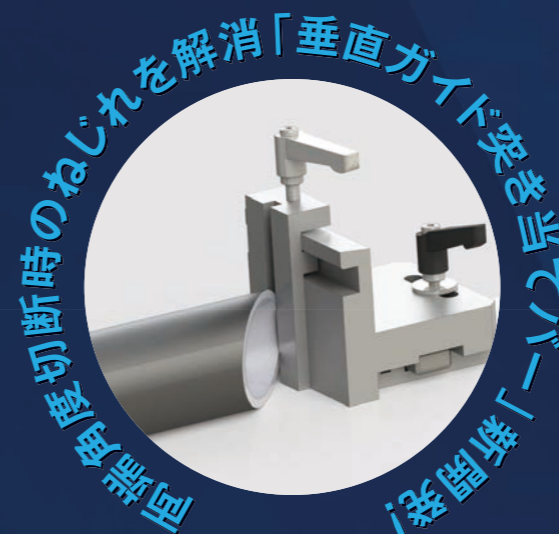
ご使用の際は、説明書をよくお読みの上、正しくお使いください。

## 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>



●本仕様は改良の為、予告なしに変更することがありますのでご了承下さい。(2022年10月)



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!™



# 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!

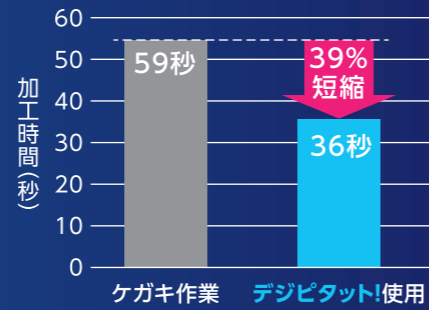
材料の切断において一番求められるのは精度出しです。しかし、スケールの測定では精度に限界があり、コストのかかるNC機では採算が取れないケースもあります。また、多品種少量が求められる今日では、切断位置のケガキ合わせやスケール合わせの作業行程も手間や時間がかかり、生産ロスを招いています。

「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。

説明動画



効果検証例:瓦斯管25A切断の場合  
(カット前段取り加工時間比較)

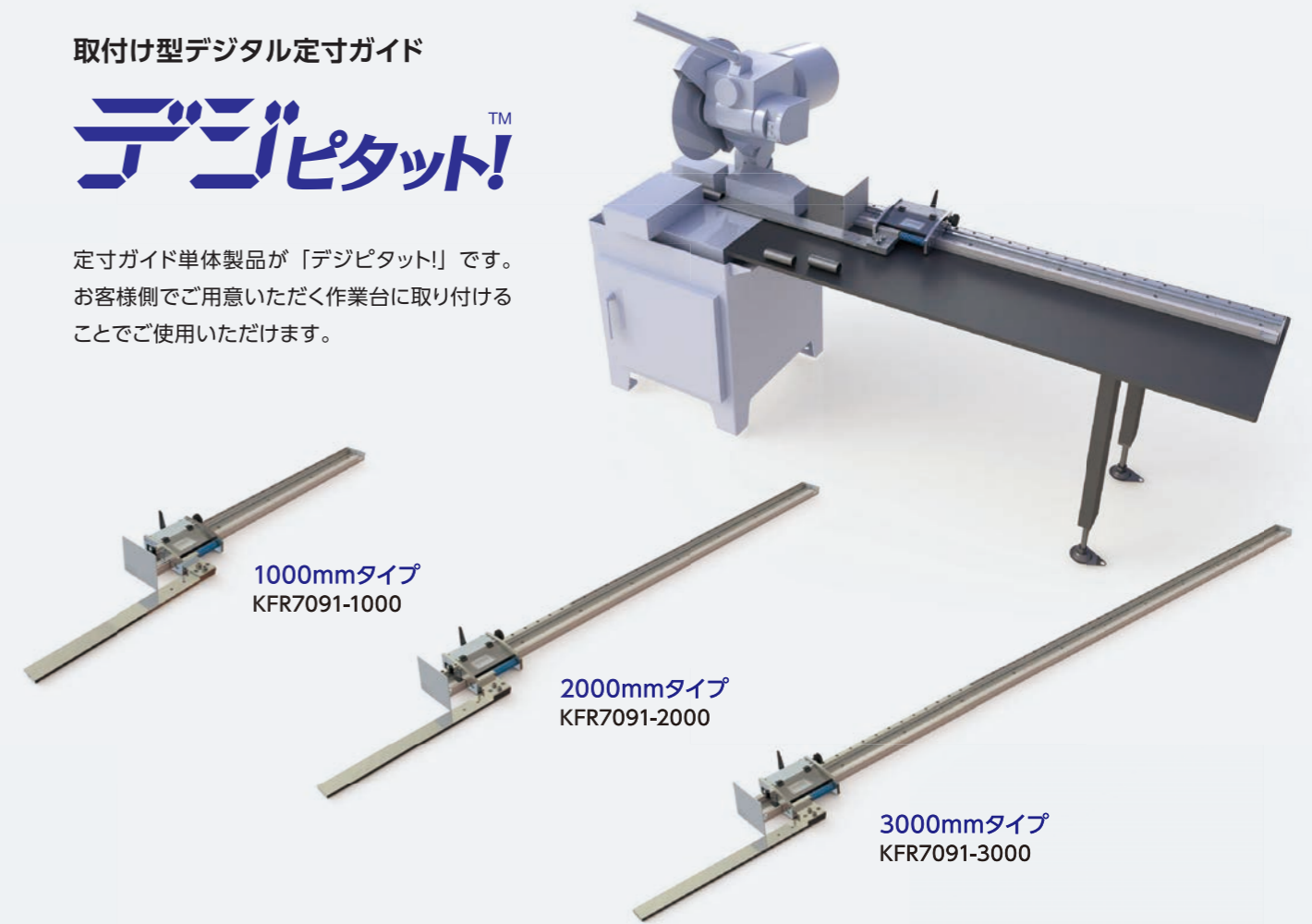


既存の切断機に取り付けるだけで多くの作業者が簡単にご使用いただけ、現場の切断加工精度と作業効率が格段に向上します。

取付け型デジタル定寸ガイド

## デジピタット!

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をご使用いただけます。

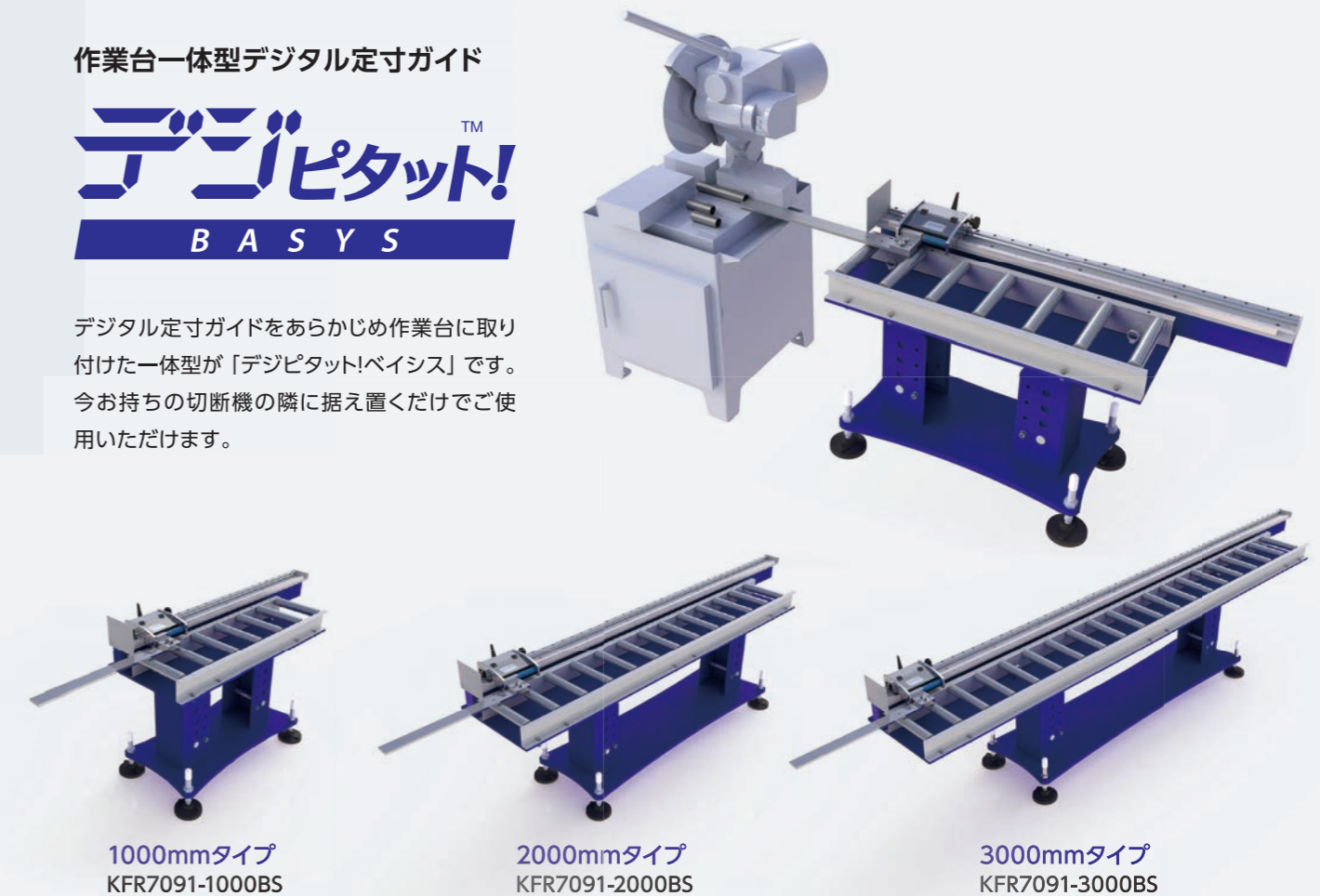


作業台一体型デジタル定寸ガイド

## デジピタット!

B A S Y S

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!ベース」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。





# 正確な寸法設定を簡単に行うために、 数多くの工夫を盛り込みました。

## ボタン操作不要! スライドスイッチ

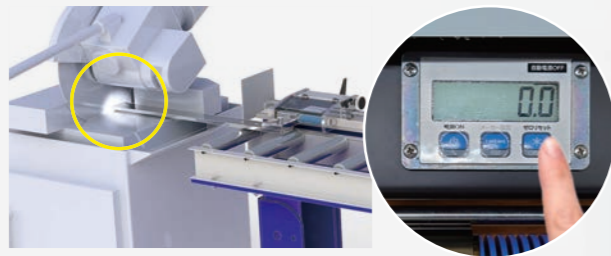
定寸器本体を軽くスライドさせると電源が自動的にONになり、最終動作から10分で自動的にOFFになります。(内部は常時計測) ボタン操作が不要で、直感的に操作できるため、どなたでも安心してご使用いただけます。また、消し忘れを防止して省エネにも役立ちます。

## 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。


## 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。



## 電池内蔵式だから配線作業は不要

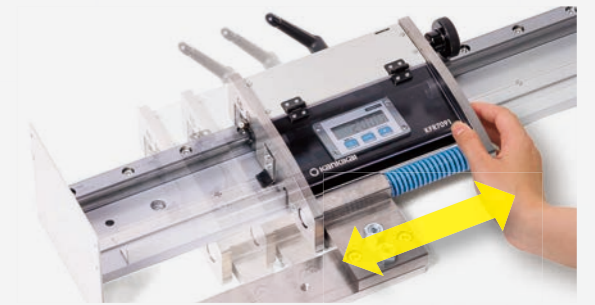
本機は面倒な配線工事が不要で、本体に内蔵されたリチウム電池で動作します。工場の電力を使わず、電源を確保する手間もありません。電池寿命は10%の負荷で約8年(50%の負荷で約4年)と長持ちします。

※  が表示されたら電池の寿命です。

電池交換はできません。デジタル表示ユニットの交換になります。

## 寸法設定は簡単なスライド式

定寸器本体をスライドさせると、切断位置までの距離が液晶画面に表示されます。目で確認しながら寸法を設定できるので、入力ミスや操作に慣れないことによる誤作動を防ぐことができます。またダイヤルを回せば、0.1mm単位の微調整もできます。



固定レバー

微調整用固定レバー

微調整ダイヤル

ガイドレール

Kankikai

KFR7091

## 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、突き当てバーを待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待避させてご使用ください。

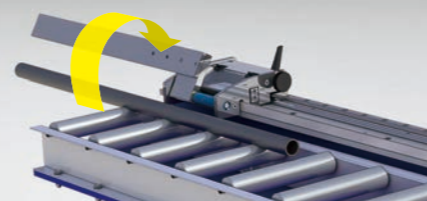
切断ワークの跳ねを  
軽減させるイメージ



突き当てバー

## 作業に応じて突き当てバーを収納

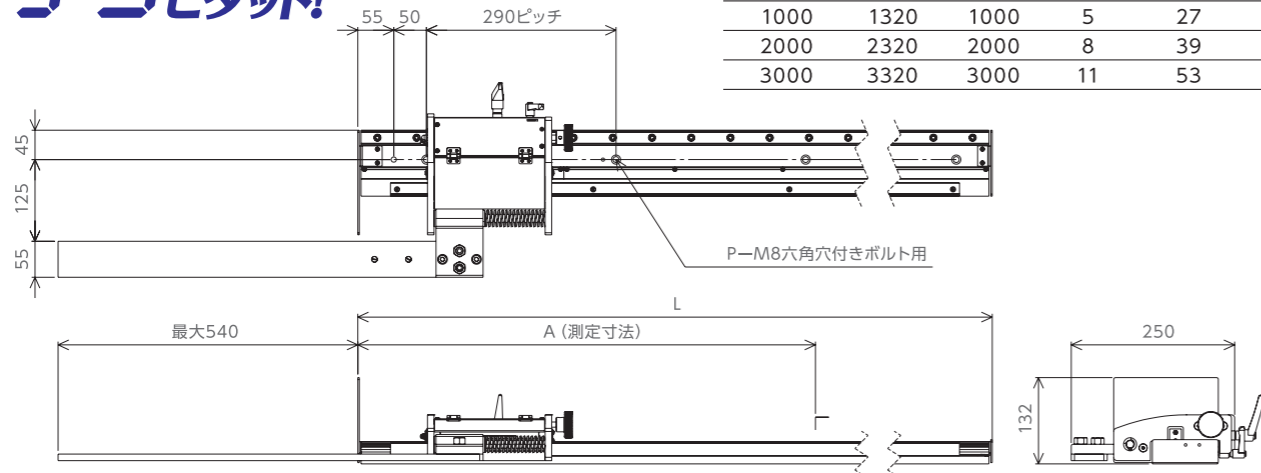
定寸器を使用しない時など突き当てバーを簡単に収納できます。通常の作業も可能です。



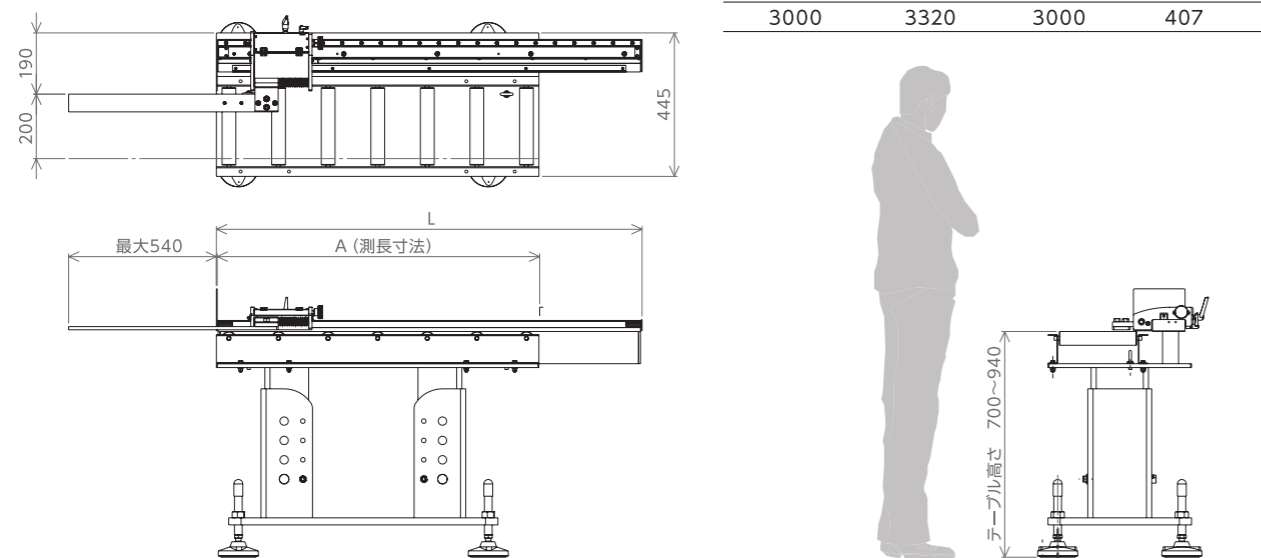
## 寸法・仕様

### ■外形寸法

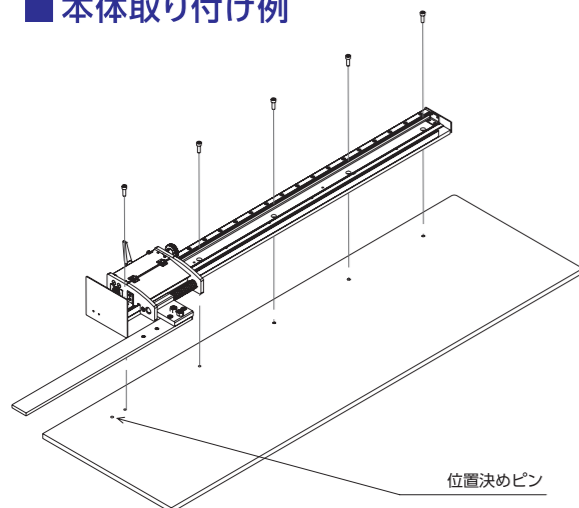
デジピタット™



デジピタット™  
BASYS



### ■本体取り付け例



### ■仕様 (デジピタット、デジピタットベイス共通)

形式	KFR7091
ディスプレイ表示	液晶 文字高さ13mm
電源	リチウム電池 (DC3.0V) 内蔵
検出方法	磁気式リニアスケール
安全性	EN610000-6-2、EN61326-1に準拠
トラベルスピード	Max10m/s
移動ガイド	リニアモーションガイド
測長精度	±(0.5+0.01×L)mm(L=m)
測長範囲	1000・2000・3000mm
測定方向	左 (-) 右 (+)
繰り返し精度	±0.01mm ※
表示精度 (分解能)	0.1mm
使用温度範囲	0℃~60℃
保存温度範囲	-20℃~70℃
保護等級	前面:IP60 裏面:IP20

※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。

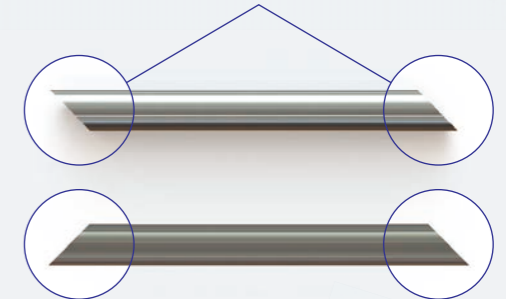
## オプション品 (デジピタット、デジピタットベイス共通)

### 垂直ガイド突き当てバー (適応機種KFR7091)

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、切断面同士の合わせが難し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、取付状態または環境等により変化することがあります。

ガイドに押し当てるだけで切断面を垂直に補正します

