

Top Shear Type

Pneumatic Shear Knifeholder

剪切式氣動分條上刀組

MT-A410

MT-A410 剪切式氣動刀組具有二組手動控制閥可以分別控制下刀及靠刀動作，更可設定自動下刀後靠刀動作，提供現場人員更彈性的操作。刀組內建專利"流量自我控制"，能夠直接連結壓力源，即便在高壓瞬間通氣誤操作下也不會造成刀片或人員的損傷。刀組可利用下刀深度調整螺栓來做各別的深度調整。模組化組件製造，不僅提供刀組在品質控管上更穩定以及刀組的堅固，更大幅降低購置成本。可廣泛應用在紙類／塑膠膜／光學膜及銅鋁箔等材質分條場合。

》 特色功能

- 最小分條寬度 45mm
- 專利流量自我控制
- 獨立下刀、靠刀手動控制閥
- 模組化刀架設計
- 下刀行程調整
- 專利結構設計

》 刀組規格

- 最小分條寬度 : 45mm
- 最大分條速度 : 400M/min (1)
- 下刀行程範圍 : 0 ~ 15mm
- 靠刀行程範圍 : 0 ~ 3mm
- 最大供給空壓 : 6kg/cm²
- 刀片尺寸 : Ø90mm
- 選配鳩尾座 : GB01/GB02/GB04

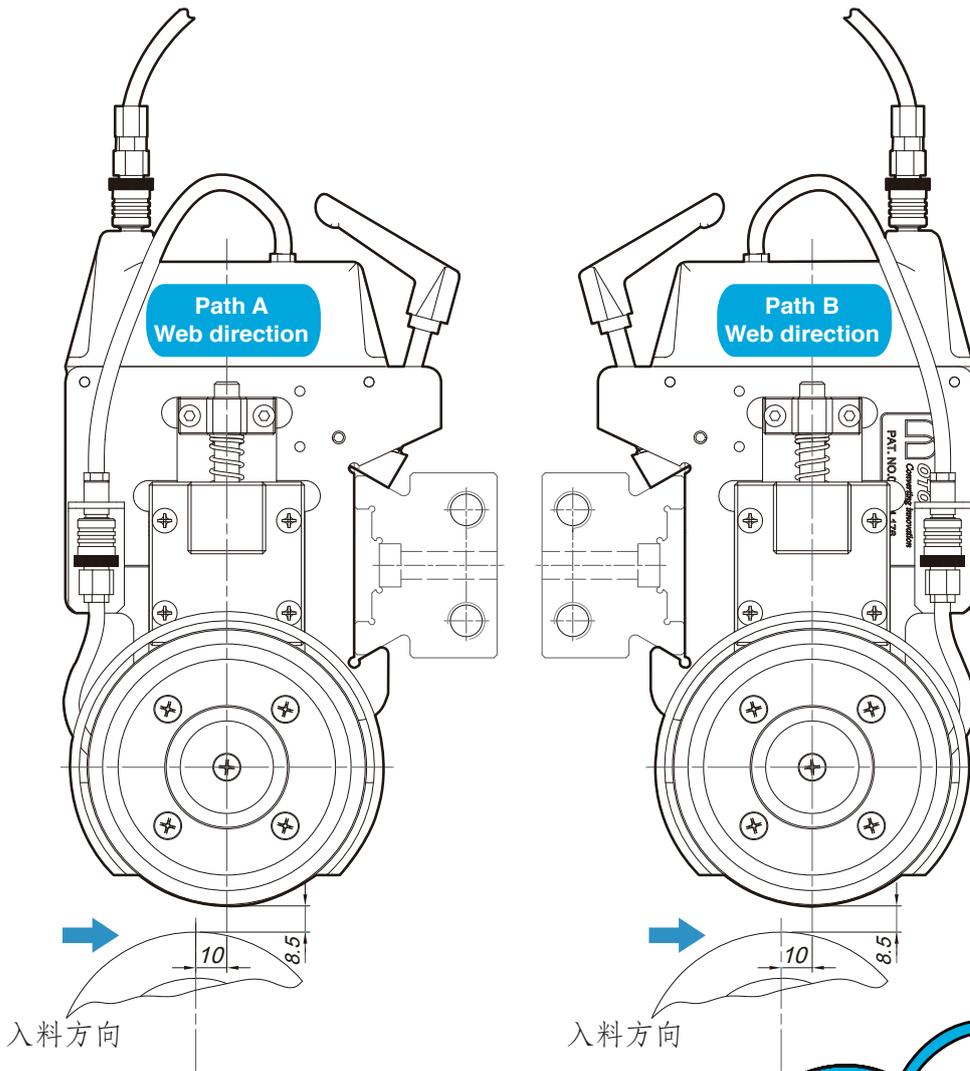
註 1: 最大分條速度依實際分切不同材料及條件為準



MT-A410

MOTOKNIFE

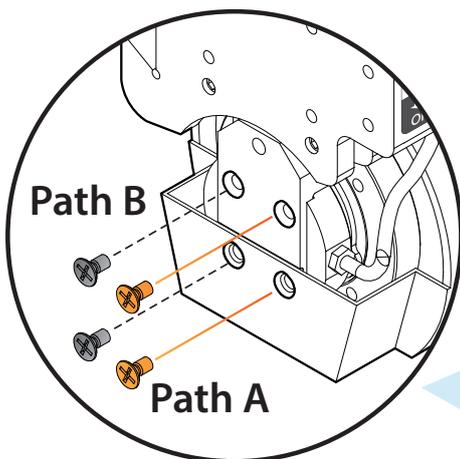
不同入料方向刀組安排



不同入料方向

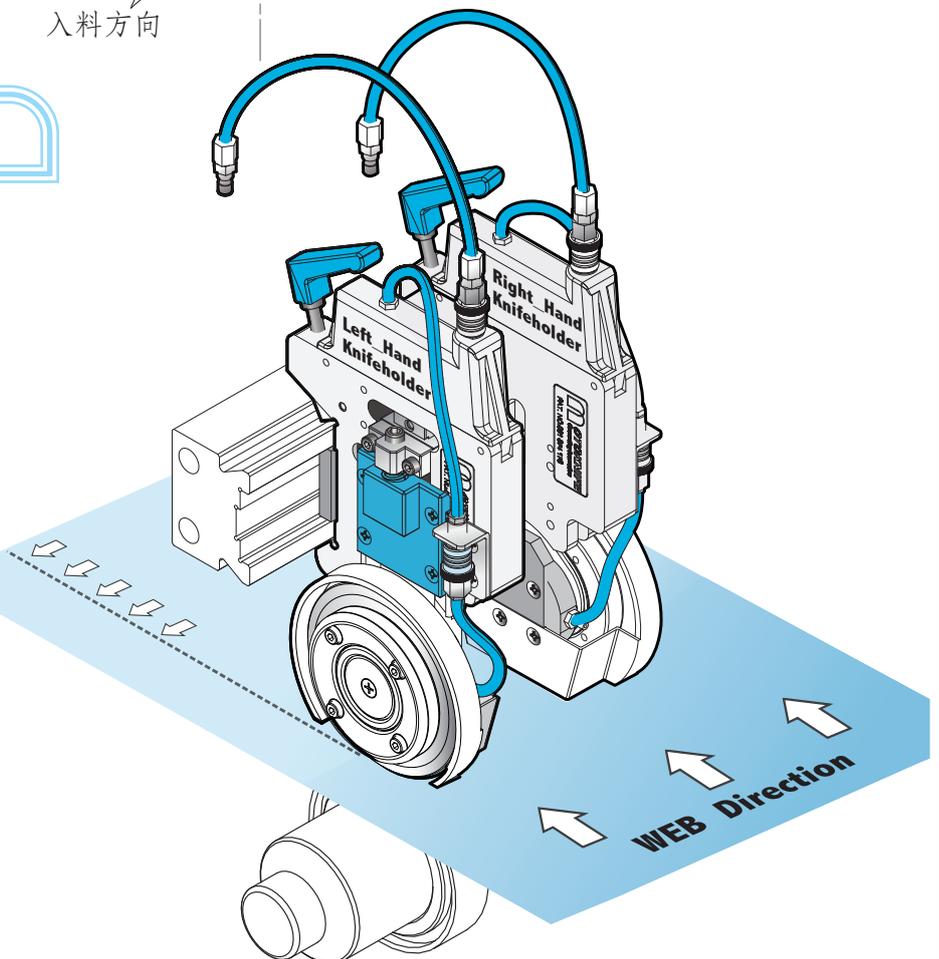
可透過靠刀角度調整機構快速調整來應用於不同的材料入料之分條場合，適當的靠刀角度有利於獲得到更佳的分切效果及提升分切能力並且延長刀片壽命。

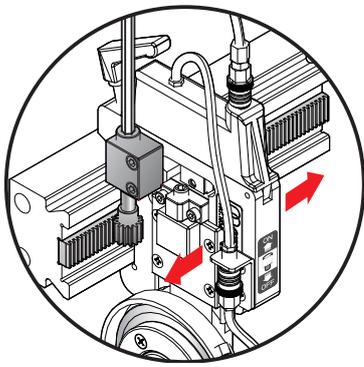
左、右向下刀架方向安排



不同入料方向調整

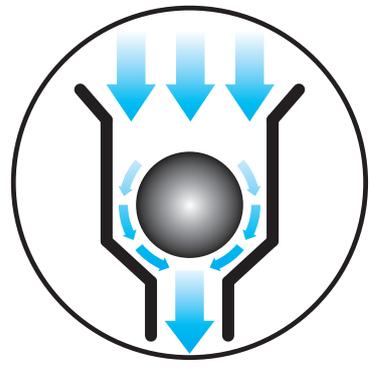
面對不同入料方向時，可以利用調整靠刀角度來獲得較佳的分切效果，調整時可透過鎖緊連結板上的A組螺栓（金色）或B組（黑色）螺栓來快速調整。





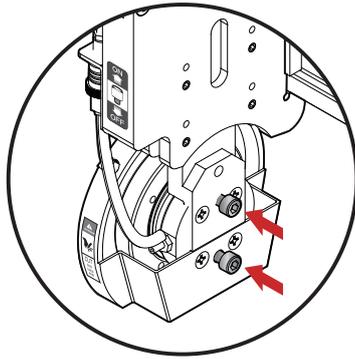
節省排刀時間

在刀組調整分切位置時，搭配選購鳩尾座、齒條及位移齒輪配件組，利用刀組上方的位移齒輪來進行刀組左右位移微調，迅速且輕鬆的移動至正確位置。



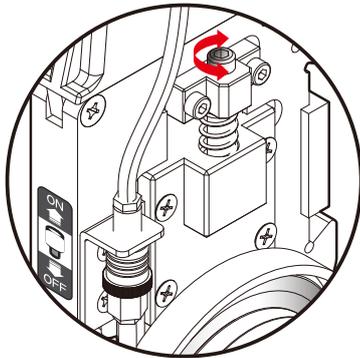
靠刀行程限制

下刀架後側設有二組靠刀行程限制螺絲，利用螺絲來微調整上下刀片接觸距離，恰當的靠刀距離可以獲得最佳的分切斷面及有效的延長刀片的使用壽命。



下刀行程調整

利用調整螺絲進行下刀行程調整，可以細微的控制下刀深度，進行刀片磨耗補償，恰當的下刀深度對於分切效果及刀片壽命皆有助益。

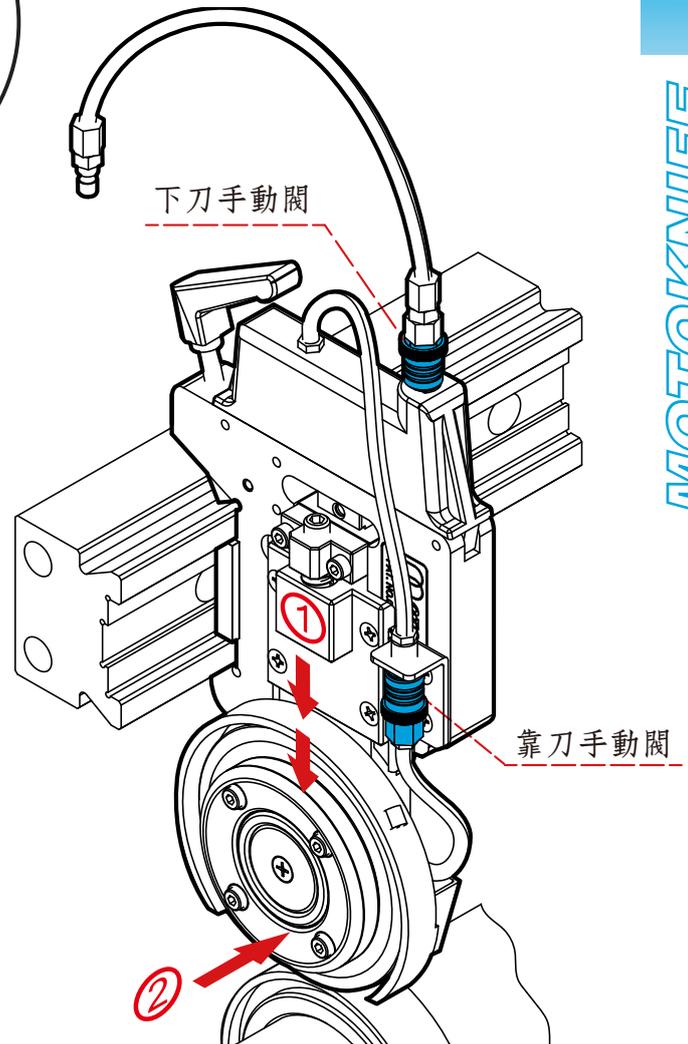


適用分條產品

紙類	牛皮紙、離型紙、壁紙、美紋紙、膠帶、瓦楞紙板、砂紙
塑膠模類	軟質 PVC、硬質 PVC、PP、PE、PS、LDPE、PLA、SBS、膠帶
布類	不織布、合成皮布、天然棉布、紗布、藥膠布、商標布
金屬箔類	銅箔、鋁箔

專利流量自我控制

刀組中內建專利節流控制，可以直接連結壓力源而無需再加裝外部節流閥，透過專利節流控制再也不必擔心刀片因誤操作而損傷。



獨立手動閥控制

有二組獨立控制下刀及靠刀動作的手動閥，當氣壓源輸入而下刀與靠刀手動閥同時開啟時，會自動下刀後再進行靠刀動作，在調整刀組位置時亦可單獨關閉靠刀手動閥，方便調整。

MT-A410

MOTOKNIFE



MOTO, TAIWAN
32652 No.65 Lane 155, Xinjiang Rd.,
Yangmei District, Taoyuan City, Taiwan
TEL: +886-3-4753005
FAX: +886-3-4754797
E-mail: service@motoknife.com
http://www.motoknife.com

MOTO, CHINA
No.8 Zhang Jia Road, Huang Du Town,
Jia Ding Area, Shanghai, China
TEL: +86-21-69596169
FAX: +86-21-69596163
E-mail: motokevin@126.com

