

材質を選ばない新方式：切断面取り同時加工

新方式で
10年間の実績

Finish machining of the multi-layer board form and any material.

- 板厚0.1～5mm加工。
- コア材の切断量は片側0.5mm以下。
- 1枚12秒以下の高速加工可能!!
- 実測、約5Aの省エネ運転。

省エネルギー
比べて
ください!



約**61%**
消費電力ダウン
(当社旧モデルHMC-700と比較)

消費電力
5.2kwh



コーナー面取機
Corner Beveling Machine
HCR-650F4

CO₂排出量/時間
CO₂ emissions/hour
0.22 kg-CO₂/kWh

多層基板外周仕上切断機
Trimming and Beveling machine
for Multilayer PWB

HME-650WF

CO₂排出量/時間
CO₂ emissions/hour
0.636 kg-CO₂/kWh

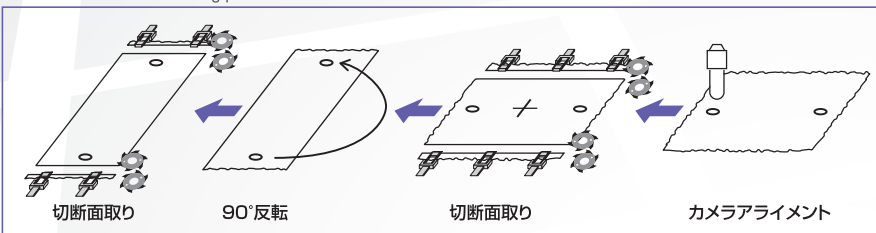


刻印板厚複合機
Stamping and Thickness
Measuring Machine

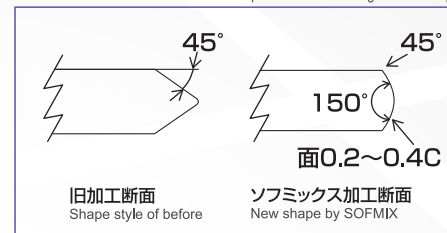
HKI-650

CO₂排出量/時間
CO₂ emissions/hour
0.104 kg-CO₂/kWh

■加工の流れと状態 Cutting process



■仕上げ加工される形状の比較 Comparison of the cutting section shape



■加工例 Processing sample

