

## TADAC システム製品仕様

### 〈1〉釘打機 (ドリル付)

○機械加工仕様	・釘 打	4カ所
	・加工寸法	幅 300mm~900mm 長 1500mm~6000mm
	・送材速度	21m/min
	・使用釘	普通丸釘
○所要動力	・送りローラー	0.75KW
	・釘打及びドリル歩出	0.4KW
	・機木歩出	0.4KW
○釘打ユニット移動 (自走用)	・サーボモーター	0.75KW
	・ドリルモーター	0.4KW × 2台
	・釘投入装置	100V 160W
○使用コンプレッサー		・5HP (サービスタンク 100リットル使用)

### 〈2〉ハイパークロスカット

○送材速度	・30m/min	
○所要動力	・送りローラー1	0.2KW
	・送りローラー2	0.75KW
	・丸鋸 (クロス部下)	2.2KW
	・丸鋸 (90°) 回転式上	2.2KW
	・ユニット移動 (上丸鋸)	0.75KW
	・鋸移動	0.4KW
使用コンプレッサー		・3 HP

### 〈3〉製品積上機械 (搬出 ストックチェーン付)

○所要動力	・送りローラー	0.75KW
	・ユニット移動	0.4KW
	・テーブルリフター	2.2KW
	・リフター上チェーン	0.4KW

### 〈4〉小型釘打機

○機械加工仕様	・釘 打	2カ所
	・加工寸法	幅 100mm~600mm 長 100mm~3600mm
○所要動力	・使用釘	巻釘
	・釘打機自走	400W
	・釘打機位置決め	400W
	・幅押え位置決め	200W × 2
○使用コンプレッサー		・3 HP (サービスタンク 50リットル使用)

### 〈5〉横機木打作業台ハクリ剤塗布機 (スプレー式ノズル4ヶ)

○所要動力	・送りローラー	0.75KW
	・プラン	0.4KW
	・送りローラー	0.2KW
	・ファン	0.6KW
○使用コンプレッサー		・3 HP (サービスタンク 50リットル使用)

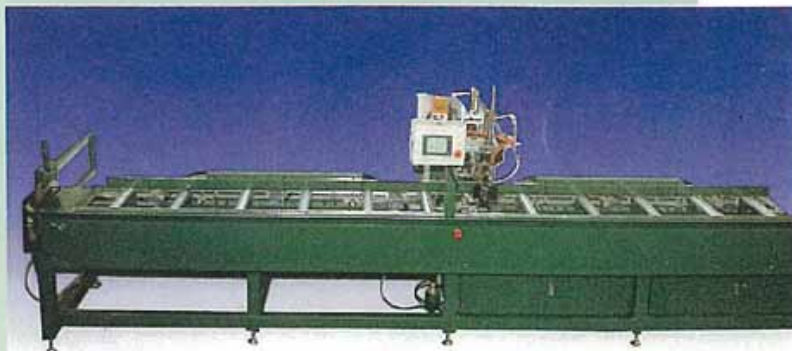
### 〈6〉製品受取機械

○所要動力	・搬出チェーン	90W × 3台 = 0.27KW
-------	---------	-------------------

(製品の仕様は予告なしに変更する場合があります)

## 自動釘打ち機ミニ 《カイコウくん》

幅の小さな型枠、段差のある変形型枠を釘打ちする機械です。



小幅・変形型枠にも対応。

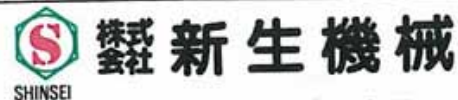
#### ■自動釘打ち機

・幅の小さな型枠、段差のある変形型枠を釘打する機械です。

・この装置では、

- 1) 10~60cmの幅まで釘打ちができ、長いものは数度に分けて釘打ちします。(釘打ち全長 4 m)
- 2) 材料をはさむ固定バーを2つに分け、段違いの凹凸の型枠も製作できます。
- 3) 合板と合板の節目にマークを置くことで、節目に自動的に釘打ちされます。長さ 10cm くらいの小材料も使用できます。

※型枠組立現場にも持ち運び出来るよう、機械のフレーム強度などを検討中です。



〒738-0201 広島県廿日市市永原165

TEL(0829)74-3017 FAX(0829)74-3019

新発売

コンピュータ自動型枠加工システム

# TADAC タダック



#### ●特長●

○生産量大幅アップ!

○コストダウン!

○操作は簡単!

TADACは、コンピュータとライン化により型枠の加工作業のほとんどを自動化したシステムです。

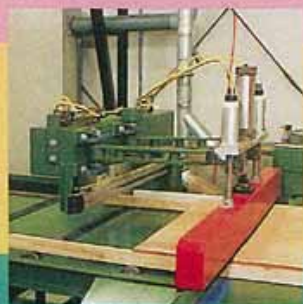
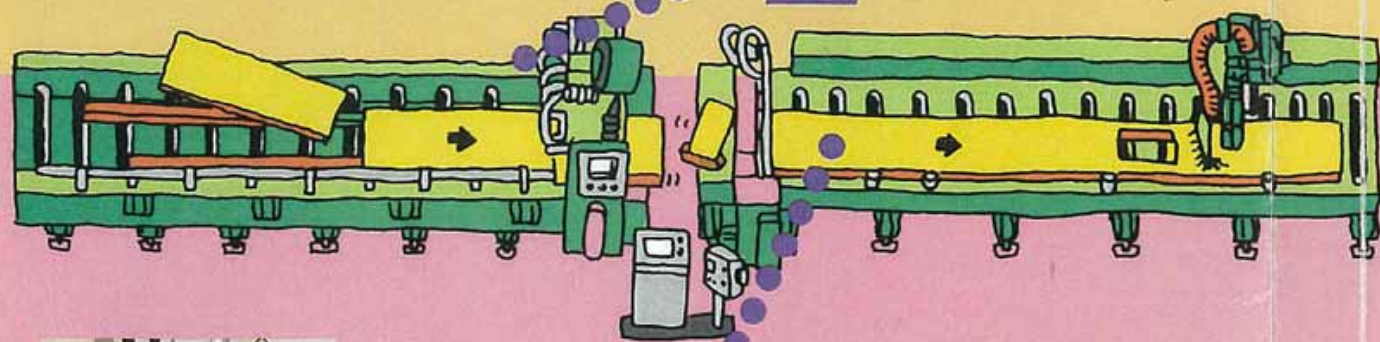


### 釘打ち・穴あけ機

- ①画面に設定した寸法通りの合板、桧木をセット。機械が材料固定し、機械が移動し釘打ちします。
- ②設定された寸法通りにセパレーター用の穴をあけます。
- ③曲がった桧木も修正固定し、長辺方向の歪みが少なくなります。
- ④合板最低幅10cmの再生材料も使用可能です。継ぎ目に専用マークをすれば自動的に釘打ちされます。
- ⑤最初に全材料を投入するので材料補給のわずらわしさがなく効率良い材料使用ができます。



1



2

### スーパーカット機

- ①設定どおりに材料の切断、梁掛、型抜等の切り抜きを自動的に行います。
- ②大型鋸の採用で短時間で加工できます。
- ③オペレーターの作業は安全確認だけです。



### 点検作業台

- ①作業者によって点検作業を行います。必要な作業があればここでを行います。

3



- ①表面の木くず等の清掃作業をします。ブラシは螺旋状に固定されていて交換も簡単にできます。

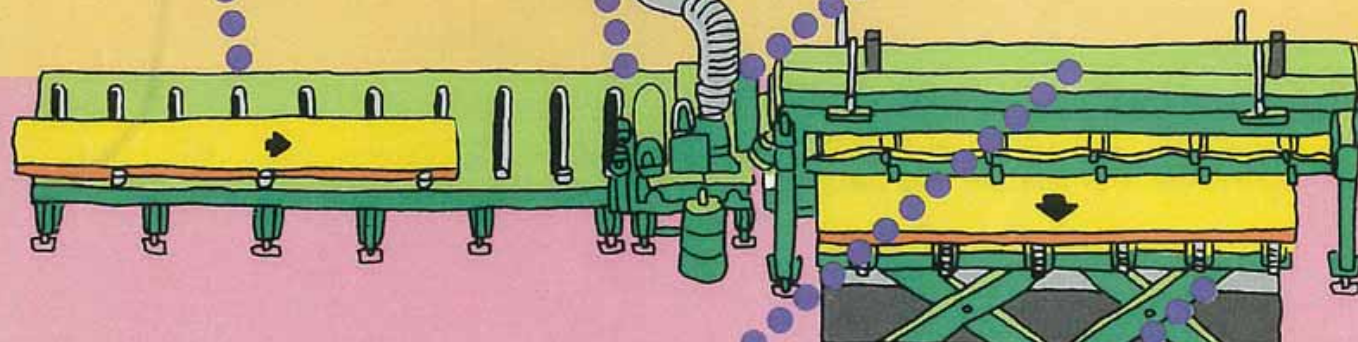
### ブラッシング機

4

### 剥離剤吹き付け機

- ①合板の痛み防止とコンクリート表面の保護のため剥離剤を自動的に吹き付けます。
- ②剥離剤の吹き付け調整が自由にできます。
- ③流れ落ちた剥離剤は回収後再利用されます。

5



6

### 製品積み上げ機

- ①送られてきた型枠製品を持ち上げ横移動をし、リフター上に乗せます。
- ②型枠製品を指定枚数(最大15枚)積み上げし、横移動します。



7

### 製品搬出機

- ①積み上げられた型枠製品を3列、4列とストックします。



...どなたでも動かしてください。

# その問題は TADACが解消します

熟練作業員の減少、高齢化、産業廃棄物や森林資源の問題…

TADACはその一つの回答です。  
現場で作業する人たちの立場から考えた  
新しい自動型枠加工システムです。

熟練した大工1人の加工数量  
1日当り平均30m<sup>2</sup>~40m<sup>2</sup>

**TADACなら**

作業員3人(女性1人・経験者2人)  
の加工数量  
1日当り平均480m<sup>2</sup>

## 生産量大幅アップ!

切断から積み上げまで、作業はほとんど機械まかせ。ライン化しているのでも面倒な移動作業もありません。

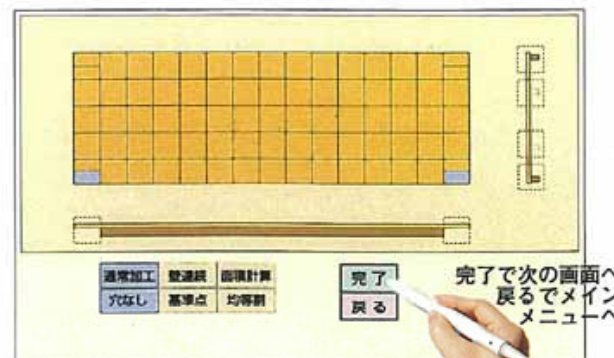
## コストダウン!

合板は再利用できます。(転用回数も従来の約3倍<当社比>) 小さな合板にも釘打ちでき、材料原価も削減できます。

## 操作は簡単!

画面をタッチして簡単に入力できます。キーボードに慣れていない方でも、画面を見ながら簡単に入力できます。

…軽く触れてください。



### 1 型枠の形を入力します

#### 入力方法

ライトペンまたはマウスで切り欠きたい部分をクリックし、反転させます。(もう一度クリックすると元に戻ります) マス目の数内で自由な形を入力できます。中棧木と棧の端返りも同様に入力します。

#### 種類、穴あけの指定

通常加工…通常の加工用の入力(大きな型枠は6分割される)

壁連続…壁を入力し、6枚までの型枠にする

面積計算…加工せずスラブ等の面積計算用

穴なし…穴をあけない

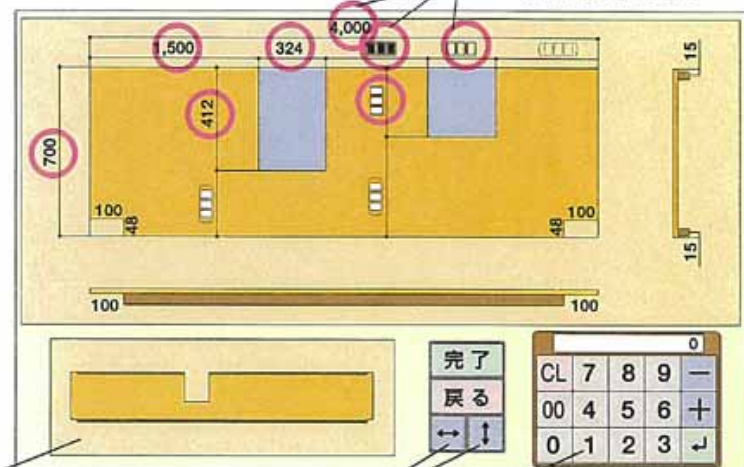
基準点…型枠の片端より穴寸法を指定する

均等割…型枠の両端寸法を指定し、残りを均等に割る

※1枚のフロッピーに200型まで登録できます

### 2 前画面より完了でこの画面へ

寸法入力 この場合は○印の8ヶ所の寸法を入力します



実寸縮小図シミュレーション

加減算機能付テンキー

型枠反転キー

## やさしく使える TADACのコンピュータ“瞬”



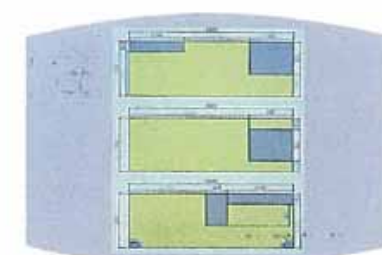
左右反転

上下反転

### 3 入力完了



その他の例



- 寸法線と必要な寸法の場所は自動的に画面に表われます。
- 入力が必要な寸法は下図の例では8ヶ所で、反転されている所へ画面上のテンキー(ライトペンかマウス)またはキーボードのテンキーで入力します。
- ( )の中の寸法は自動計算、100、48、15は初期値として表示され変更が可能です。
- 画面左下に実寸縮小図かシミュレーションされます。
- 画面上、またはキーボード入力時に加減算機能があります。
- 型反転キーで上下、または左右に型を反転できます。