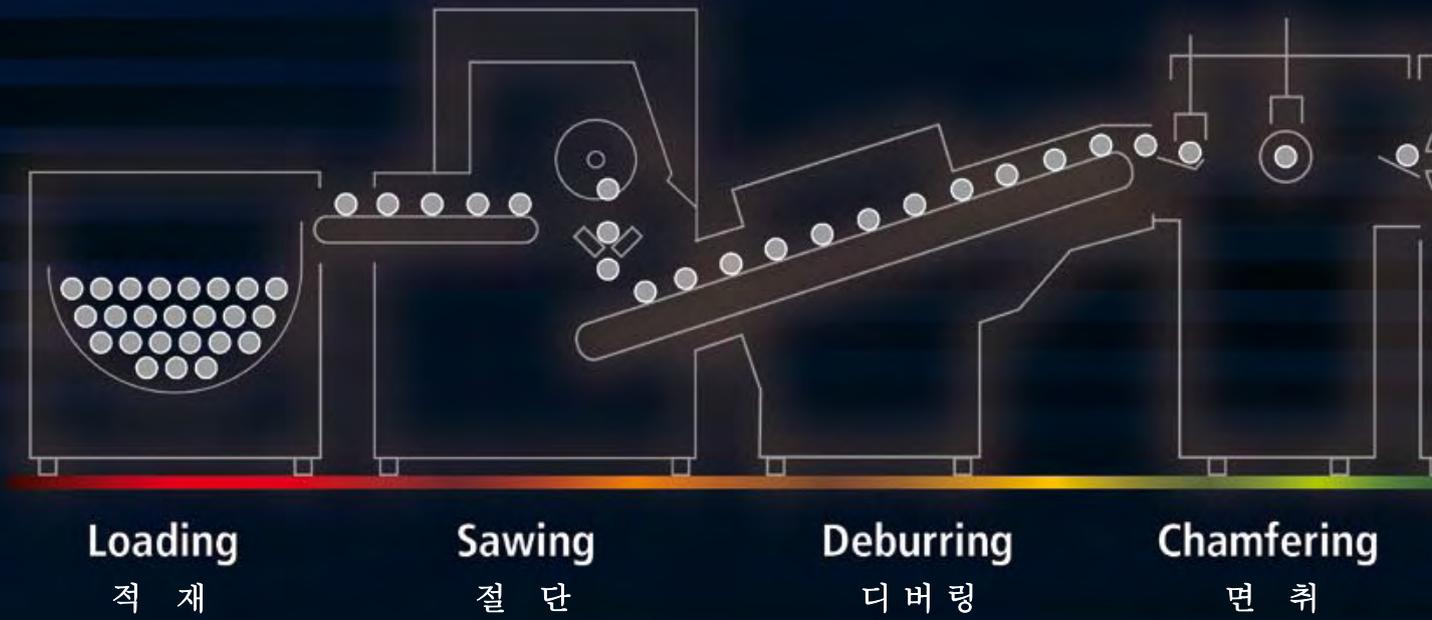




최고사양의 톱기계를
원하는 소비자를 위한
독립적인 처리 시스템



RSA 최고급형 톱기계 어떠한 상황에서도 빠르고 정확함을 추구한다.

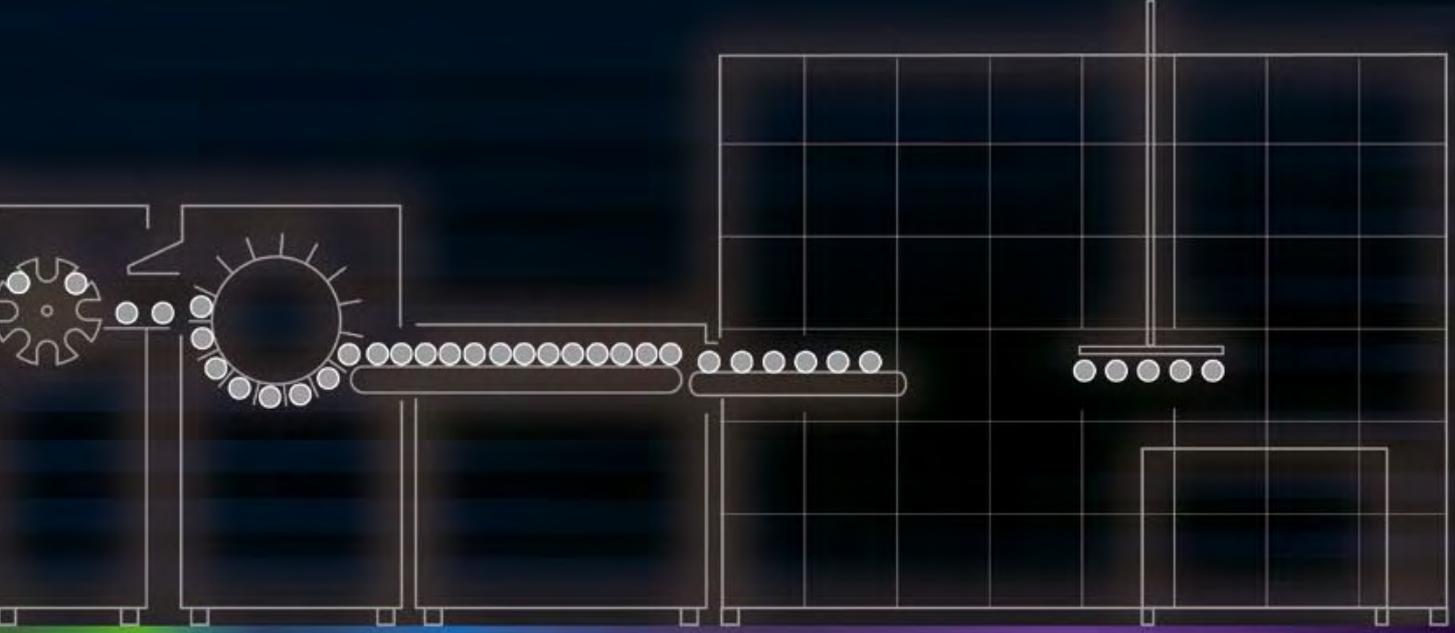
싱글 또는 멀티 컷, 스틸, 스테인레스 또는 비철 금속이라도 문제없이 처리 가능:

RSA는 저사양 모델 에서부터 완벽한 모듈 라인까지 다양하게 어떤 용도에도 적합한 톱기계를 제공한다.

제품 특징점 : 짧은 설정 타임, 손쉬운 구동, 초정밀도 및 고 효율성

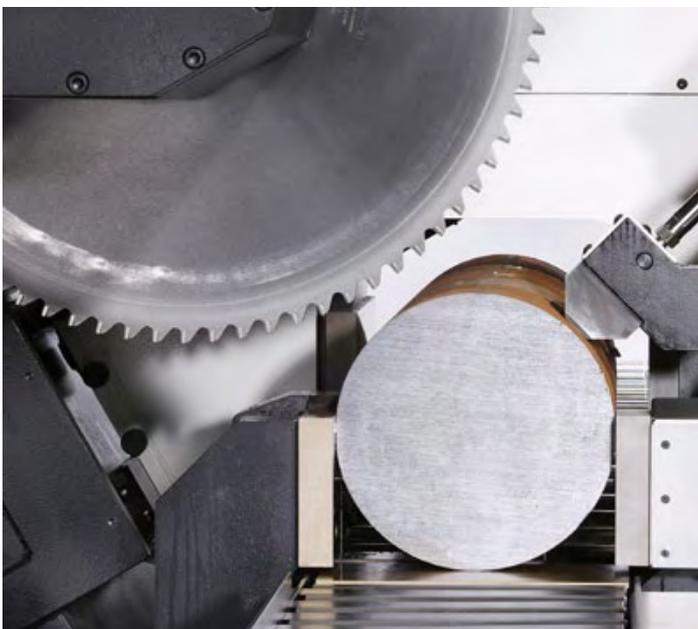
디버링 (Deburring), 클리닝 (Cleaning), 포장 (Stacking)으로 이어지는 후속 공정과도 부드럽게 연결. 기계의 작업에 최적화된 자체 공구.

RSA에서 제작된 톱날은 본 시스템의 성능을 완벽히 구현함.



Measuring **Cleaning** **Drying** **Stacking**
 측 정 세 척 건 조 포 장

내 용



∴ 소 개	P 02
∴ 싱글 컷	P 04
RASACUT XS	P 06
RASACUT CC 90	P 08
RASACUT SC	P 10
RASACUT XXL	P 12
RASACUT SH 300	P 14
∴ 멀티 컷	P 16
RASACUT MXS	P 18
RASACUT MC	P 20
RASACUT CC 90-2	P 22
∴ 고객 맞춤형 솔루션	P 24
RASACUT OC	P 26
RASACUT SK	P 28
RASACUT TC	P 30
∴ 주변기기	P 32



싱글 (Single) 컷

어떠한 용도에도 적합한
싱글컷 톱기계



적은 배치로 고효율, 보편적으로 적당함, 손쉬운 조작 및 주변기기
빠른 설정 타임, 다용도로 응용 가능한 고사양 제품
이러한 품질 요건은 모든 응용프로그램에 대해 우리의 톱이 완벽하게 일치함.
얇거나 두꺼운 파이프(Tube) 와 환봉(Solid bar)에 사용 가능함
롤러 혹은 그리퍼(Gripper) 피드와 함께하는 절단 시스템은 높은 융통성과 정밀
함으로 소재(Material)를 신속히 처리함.

소구경 원형파이프 절단용 톱기계

RASACUT XS는 외경 $\Phi 6 \sim 50\text{mm}$ 사이의 파이프 대량 생산시 멀티(Multi)컷 또는 번들(Bundle)컷 대응으로 사용함.

RASACUT XS는 싱글(Single)컷 톱기계로 개당 적은 비용으로 고품질의 부품을 보장함
응용분야는 연료와 브레이크라인 파이프 혹은 헤드레스트 파이프와 같이 보이는 부품
등 주요장점은 전자동 프로세스로 인한 대기시간의 단축.

이로 인한 RASACUT XS의 생산량은 절단할 재료의 크기에 따라 멀티(Multi)컷 이나 번들(Bundle)컷 그 이상의 가치를 지닌다.

장 점

- ⋮ 시간당 최대 5,000개에 이르는 높은 생산량.
- ⋮ 정밀한 고속 이송 시스템.
- ⋮ 대기시간의 지속적 단축.
- ⋮ 경제적인 공구 비용.
- ⋮ 카바이드 팁-쏘 블레이드 사용 가능.유
- ⋮ 압장치 없음.
- ⋮ 옵션 : 코일 이송 장치 가능.

시간 절약

- ⋮ 두개의 피드(Feed) 그립퍼(Gripper) 이용으로 다음 소재로의 변경 대기시간을 제로화 함.
- ⋮ 최소의 설정 타임.
- ⋮ 톱날 교체시간 1분 미만.
- ⋮ 절단물 중심의 클램핑 방식은 작은 직경의 톱날을 고속으로 가동시켜 절단 정확도를 높이고 공구 비용을 현저히 낮춤.

고 품 질

- ⋮ 높은 포지션 정확도로 고정밀도의 절단 품질 보장
- ⋮ 공구의 코팅처리로 깔끔하게 재료표면을 보호함
- ⋮ 톱날의 전후진과 재료의 이송은 써보모터에 의해 정확히 제어됨
- ⋮ 하이스(HSS), 카바이드 팁-쏘 (Carbide tip-saw) 사용 가능그립퍼 (Gripper) 피딩 방식에 의한 절단물 위치 결정

비용 절감

- ⋮ 높은 생산량과 긴 톱날 수명으로 절단 비용 절감 및 저렴한 톱날 비용
- ⋮ RASACUT XS 모델의 경우 파이프 (Tube)가 번들로더에서 개별 분리되어 자동으로 절단 파트로 이동되어짐

싱글(Single)컷 쏘

원형 파이프 외경 $\Phi 6 \sim 50\text{mm}$

기술 사양 :

톱날 속도	m/min	30 - 450
톱날 외경	mm	175/200
톱날 모터	kW	4,7
재료 이송 방식	그립퍼(Gripper) 피딩/Servo	
선절단	mm	> 15
잔재 길이	mm	> 50

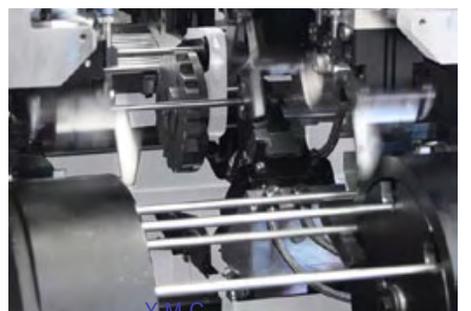
절단물 데이터 :

소 재	스틸, 스테인레스 비철금속	
원형 파이프 절단 규격mm	$\Phi 6$ and 50	
파이프 두께	mm	1 and 3
원소재 기장	mm	6.000
절단 기장	mm	최소 20 이상 1.000/1.500/2.000선택

옵션 : 소구경 파이프 자동 정렬장치가 포함된 번들로더

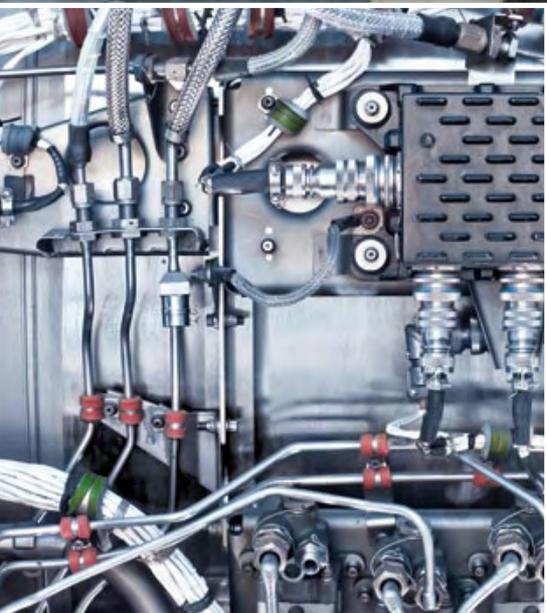


옵션 : 원형파이프 자동 먼취기



RASACUT XS

싱글 (Single) 컷 소
절단규격: $\Phi 6 \sim 50\text{mm}$



그리퍼 (Gripper) 피드와 함께 싱글컷을 위한 보편적 솔루션

새로운 RASACUT CC90 싱글(Single)컷 톱기계는 최소한의 설정으로 대량생산에 적합하며 보편적으로 사용되는 톱 종류의 혁신적인 제품
견고한 디자인과 쉬운 가동은 다양한 용도에 적합한 RASACUT CC 90을 만든다.
다이나믹한 그리퍼 피딩 시스템은 높은 반복성을 실현하고 출력을 증가시킨다.
그것은 언제든지 문제없이 다른 톱기계 주변 장치와 연결할 수 있다. 그것의 유연성이 새로운 작은 묶음 및 대량 생산을 위한 톱기계로 적당하다.

장 점

∴ 다양한 용도에 적합한 높은 활용성

∴ 직경에 따라 시간당 최대 3,000개 까지 절단 가능

∴ 빠른 설정 타임

∴ 폭넓은 적용 범위 :

소량/대량생산 모두 가능

∴ 손쉬운 구동

시간 절약

∴ 다이나믹 그리퍼(Gripper) 이송

∴ 그리퍼(Gripper)와 톱날의 전자동 포지셔닝

∴ 길이 변경 1분 미만

∴ 절단소재의 데이터베이스를 통한 최적의 절단작업, 프로그래밍 필요 없음

∴ 빠른 교체 시간 5분 미만

∴ 그리핑조(Gripping Jaw)를 통한 셋업 시간 단축

고 품질

∴ 높은 반복율의 그리퍼 이송장치

∴ 미리 설정된 압력, 피드와 함께 정확하고 빠른 클램핑으로 표면의 자국이나 손상 예방

∴ 에어제트 쿨링 시스템은 압축공기로 균일한 냉각을 보장. 톱날의 수명 연장, 절단품질개선, 깨끗한 절단 결과물

비용 절감

∴ 높은 생산량, 경제적인 절단 비용

∴ 선절단(Trim) 과 잔재(Remnant) 낭비 줄임

∴ 오일미스트분사장치 사용으로 최적의 윤활효과, 저렴한 운영비 및 처리비용

∴ 그리핑 조(Gripping Jaw)를 통한 클램프 공구 비용 절감

싱글(Single)컷 소

절단 규격 : Ø10 ~ 90mm

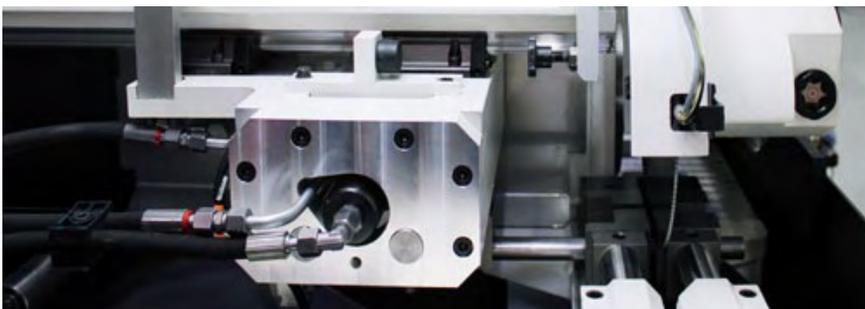
기술 사양:

톱날 속도	m/min.	인버터 제어 25-220
톱날 외경	mm	315
톱날 모터	kW	4
재료 이송 방식		gripper feed
선절단	mm	20
잔재 길이	mm	> 60

절단물 데이터:

소재		스틸 스테인레스 비철금속
원형파이프 절단 규격 mm		Ø10 ~ 90
정사각 파이프	mm	10*10 ~ 75*75
직사각 파이프	mm	12*10 ~ 70*80
파이프 두께	mm	1 ~ 6
환봉 절단 규격	mm	Ø30 이내
원소재 기장	mm	6,000 / ,9000
절단 기장	mm	최소 30 이상 2,000 / 3,000 선택

그리퍼(Gripper) 이송 장치



새롭게 개발된 작업 인터페이스



RASACUT CC 90

싱글 (Single) 컷 소

절단규격 : $\Phi 10\sim 90\text{mm}$



RASACUT SC 절단규격:Φ10 ~ 101.6mm

롤러 피드가 장착된 싱글 (Single) 컷 방식의 보편적인 고성능 톱기계

RASACUT SC는 다용도로 일반적으로 사용되는 매우 정밀한 고성능 톱기계임
사용분야로는 자동차, 스틸 파렛트, 건축용 가설재 등이다.

RASACUT SC는 다양한 외경에 대응한 싱글컷 톱기계로 최소한의 설정 타임으로
높은 생산량을 보장함.

상당히 견고한 제품으로 절단이나 스틸생산라인 뿐만아니라 3교대 작업에도 적합함.

장 점

- ∴ 다양한 분야에 적용되는 높은 활용성
- ∴ 시간당 최대 3,000개 까지 절단 가능
- ∴ 빠른 설정 타임
- ∴ 폭넓은 적용 범위 : 소량/대량 생산라인에 모두 적용 가능
- ∴ 손쉬운 구동

시간 절약

- ∴ 길이변경 1분 미만
- ∴ 쉽게 톱날에 접근 가능. 교체시간 1분 미만
- ∴ 길이 스톱바 와 톱날 위치의 전자동 포지셔닝
- ∴ 절단소재의 테이블베이스를 통한 최적의 절단작업, 프로그래밍 불필요
- ∴ 빠른 초기작업 변경 시간 5분 이내

고 품질

- ∴ 파이프의 진입 및 배출에 있어 가변 전진 이송을 통한 절단 품질 향상
- ∴ 에어제트 쿨링 시스템은 압축공기로 균 일한 냉각을 보장. 톱날의 수명 연장, 절단품질개선, 깨끗한 절단 결과물을 보장
- ∴ 추가적인 전기 클램핑과 함께 기계적 자동 락(lock)기능이 포함된 길이 스톱바. 높은 반복성
- ∴ 미리 설정된 압력, 피드와 함께 정확하고 빠른 클램핑으로 표면의 자국이나 손상 예방
- ∴ 거의 백래시(Backlash)가 없는 톱 기어 높은 탄성과 견고함 그리고 정확성

비용 절감

- ∴ 높은 생산량 과 저렴한 개당 비용
- ∴ 옵션 : 카바이드 팁-쏘 (Carbide tip-saw) 사용 가능
- ∴ 고강질파이프(High Tensile Tube) 및 환봉(Solid Bar)의 3교대 작업에 적합
- ∴ 옵션 : 2차 길이 스톱바 선택 가능

싱글(Single)컷 쏘

절단 규격 : Φ10 ~ 101.6mm

기술 사양:

톱날 속도	m / min.	30-250
톱날 외경	mm	315/350
톱날 모터	kW	7,5
재료 이송 방식	1차 길이 스톱바	
전기제어방식	옵션 : 2차 길이 스톱바	
선절단	mm	0 or > 20
잔재 길이	mm	> 35

절단물 데이터 :

소재	스틸 스테인레스 비철금속	
원형파이프 절단 규격	mm	Φ10 ~ 101.6
정사각 파이프	mm	10*10 ~ 75*75
직사각 파이프	mm	10*15 ~ 70*80
파이프 두께	mm	1 ~ 10 (최대. 10 kg/m)
환봉 절단 규격	mm	10 ~ 40
원소재 기장	mm	6,000 / 9,000 12,000
절단 기장	mm	최소 30 이상 2,000/3,000/4,000/4,500

디버링(Deburring), 세척(Cleaning), 건조(Dry) 기능을 갖춘 절단 시스템



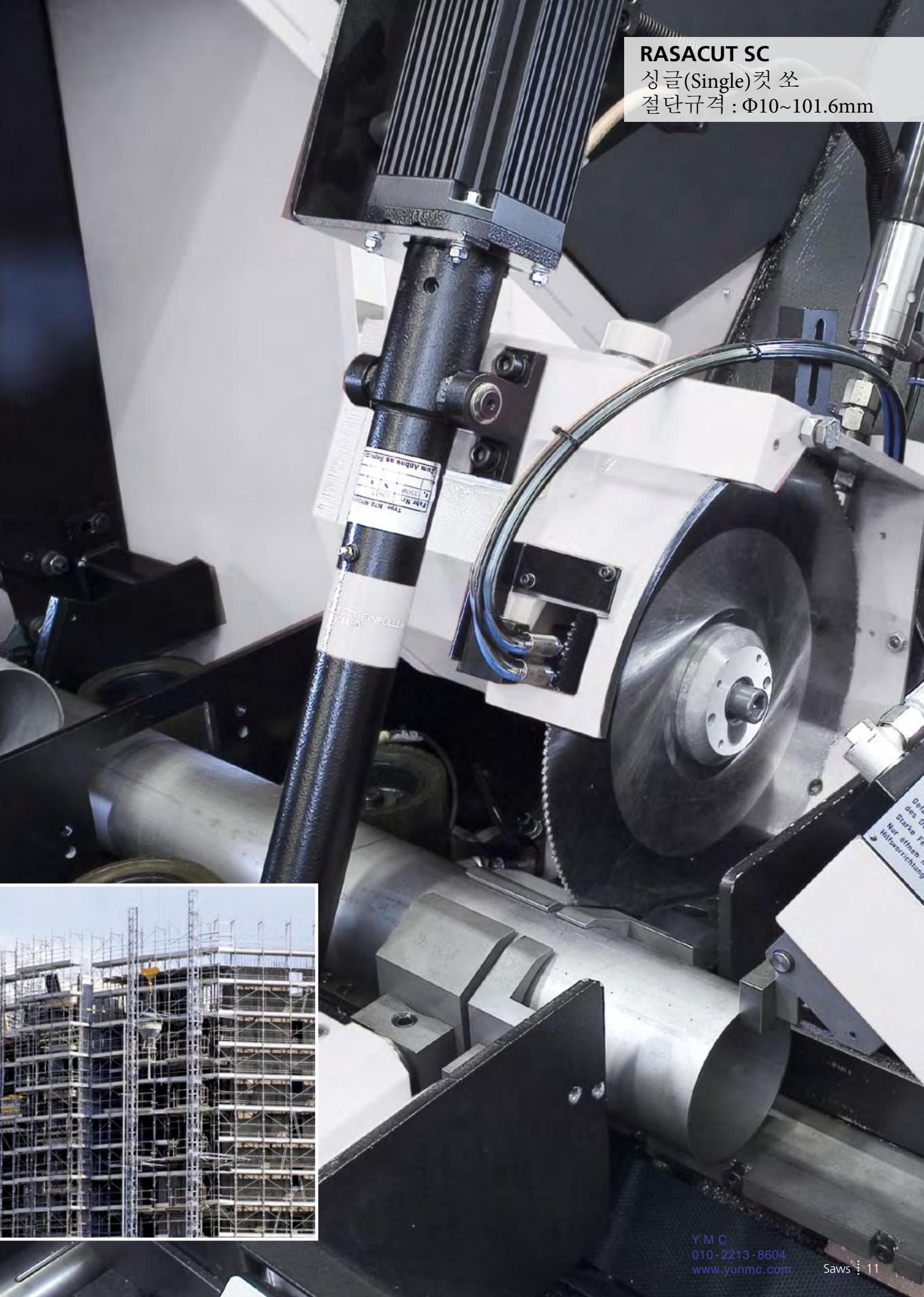
옵션 : 2차 길이 스톱바



RASACUT SC

싱글(Single)컷 쏘

절단규격 : $\Phi 10 \sim 101.6\text{mm}$



큰 소재의 절단에 적합한 톱기계

RASACUT XXL 절단 시스템은 특히 직경 170mm 까지의 파이프(Tube)와 환봉(Solid) 절단용으로 개발되었다.

기존의 밴드쏘(Bandsaw)와 비교하여 90%이상 절단시간을 단축시킴. 또한 절단 직각도와 표면 거칠기 에서 모두 월등한 절단면 품질이 향상. 싱글(Single)컷 톱기계는 최적의 부품 및 절단면 품질과 더불어 높은 생산량 보장. 옵션 : 100% 정밀한 무게 절단 시스템.

RASACUT XXL 모델은 자동차, 단조, 철강제조업 쪽에 가장 적합함.

장 점

- :: 환봉(Solid), 원형/각형 파이프(Tube)의 고속 절단
- :: 극단적인 절단 업무에도 고효율의 절삭력
- :: 커팅헤드를 평생 동안 백래시없이 전후진 하기위한 완충장치 볼 스크류 스피들
- :: 옵션 : 정확한 무게 절단

- 시간 절약
- :: 밴드쏘(Bandsaw) 대비 90% 이상 절단 시간 단축
 - :: 빠른 설정 타임
 - :: 그리퍼를 통한 신속한 재료 이송 소재의 외경에 따른 로더 장치와 그리퍼의 완벽한 자동 세팅
 - :: 기존 소재의 절단작업을 진행하면서 다음 소재를 자동 적재하여 대기 시간을 단축

- 고 품질
- :: 노 백래시, 높은 반복율, 정확한 절단 속도 제어
 - :: 매우 극단적인 절단 작업에서도 1,500Nm 까지의 높은 출력과 균일한 속도
 - :: 최적의 각도 절단
 - :: 절단면의 최상의 표면 조도
 - :: HSS & Carbide Tip-saw blade 사용

- 비용 절감
- :: 높은 생산성으로 상당한 절단비용 절감 효과
 - :: 손쉬운 작동
 - :: 최대 부하에서도 매우 낮은 드라이브 마모
 - :: 절단후에 재료의 이격간격을 확장시켜 카바이드 톱날을 보호

싱글(Single)컷 쏘
절단 규격 : 20 ~ 170mm

기술사양:
톱날 속도

m/min. 30 ~ 200

톱날 외경	mm	360/400/425/ 460/500/560
톱날 모터	kW	20
재료 이송 방식		그리퍼(Gripper) 피딩
선 절단	mm	> 40
잔재 길이	mm	> 130
절단물 테이더		
소재		스틸 스테인레스 비철금속
환봉 Ø	mm	20 ~ 170
원형 파이프 Ø	mm	20 ~ 170
사각 파이프 최소	mm	45 x 45 ~
직사각 파이프 최대	mm	~ 100 x 150
원소재 기장	mm	6,000 ~ 16,000
절단 기장	mm	최소 10 1,000/2,500

파이프(Tube) 진입과 배출시에 가변 이송



다이내믹한 그리퍼(Gripper) 재료 이송



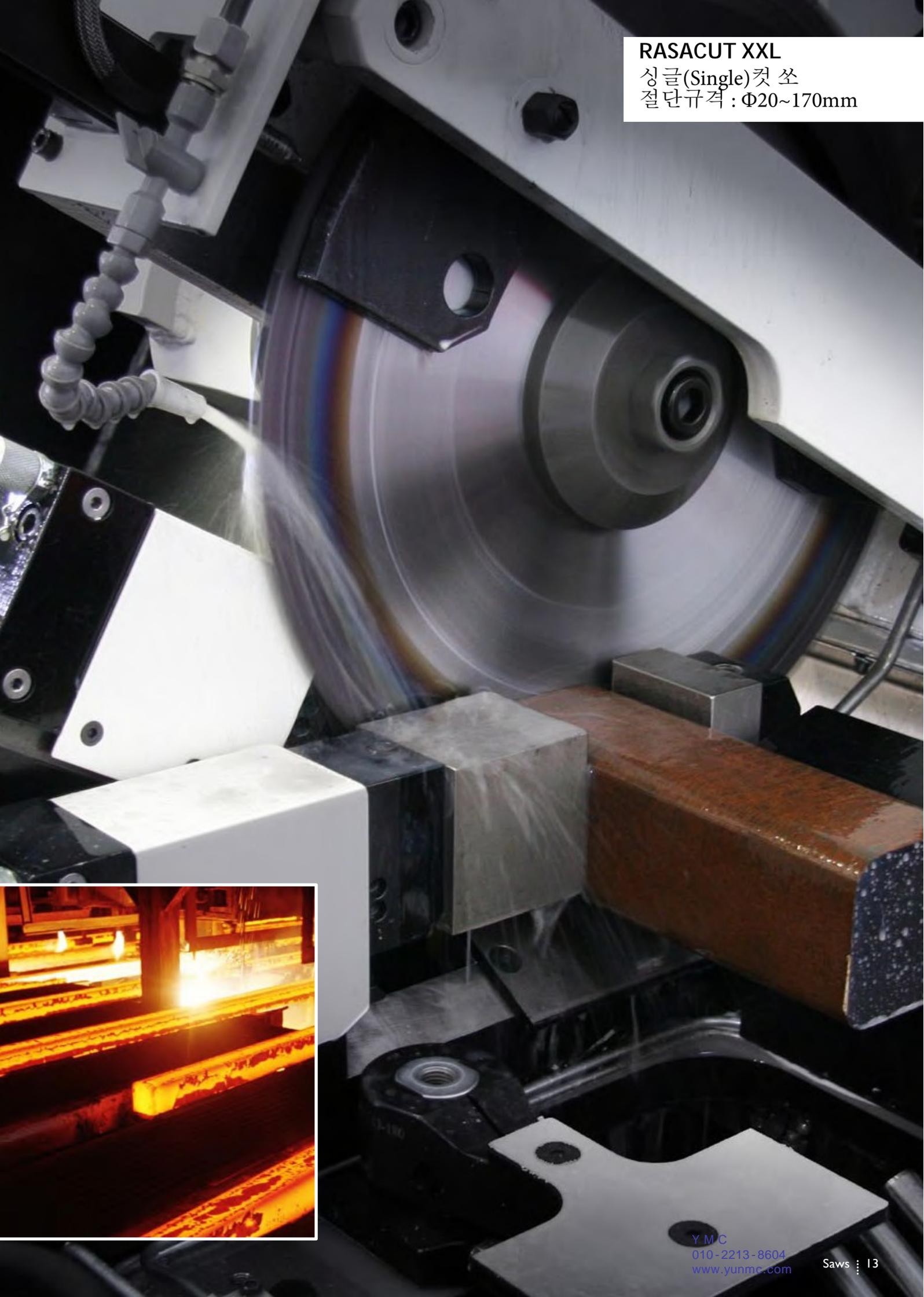
단조용 정확한 무게 절단



RASACUT XXL

싱글(Single)컷 소

절단규격 : $\Phi 20 \sim 170\text{mm}$



점점 작업이 힘들어 질 때 대량(Major)작업을 위한 톱기계

대표 제조업체의 하나로서 우리의 혁신적인 RASACUT SH 300은 큰 사이즈의 환봉(Solid)과 파이프(Tube) 절삭용 고성능 톱을 제공. 새로이 고안된 절단 시스템은 300mm 까지의 두꺼운파이프(Wall Tube)와 환봉(Solid) 절단의 경우 원자재 14미터 까지의 절단을 가능하게 한다. 다이내믹하고 뛰어나며 신속하고 정확한 그리퍼(Gripper) 피더는 6.5톤에 달하는 소재를 6초의 시간안에 3미터를 정확한 포지션에 위치시킬수 있다. 백래시(Backlash) 없는 톱 기어박스과 고효율의 출력은 최적의 부품과 절단면 품질을 보장. 스마트한 전자동 로더의 재료 공급 시스템은 재료의 부드러운 작업 진행에 도움이 되며 절단 시간을 단축 시킴.

장 점

- ∴ 파이프(Tube)와 환봉(Solid)의 고속 절단
- ∴ 최소한의 설정 타임과 높은 수준의 자동화
- ∴ 손쉬운 구동
- ∴ 최적의 재료의 흐름을 위한 스마트한 주변기기

시간 절약

- ∴ 절단 소재의 데이터베이스를 통한 최적의 절단작업, 프로그래밍 불필요
- ∴ 짧은 설정 타임
- ∴ 3미터 그리퍼(Gripper) 피더를 통한 신속한 재료 이송
- ∴ 클램프 조(Jaw)의 자동 직경 세팅

고 품질

- ∴ 백래시(Backlash)없는 톱날 전진, 그리퍼(Gripper) 피더의 높은 반복율
- ∴ 매우 힘든 절단 작업에도 고효율 출력과 일정한 절단 스피드
- ∴ 최적의 절단 직각도
- ∴ 절단면의 최상의 표면 조도

- ∴ 카바이드, 세그먼트, HSS 톱날에 적합

비용 절감

- ∴ 손쉬운 구동
- ∴ 최대 부하에서도 매우 낮은 드라이브 마모
- ∴ 절단후에 재료의 이격간격을 확장시켜 카바이드 톱날을 보호

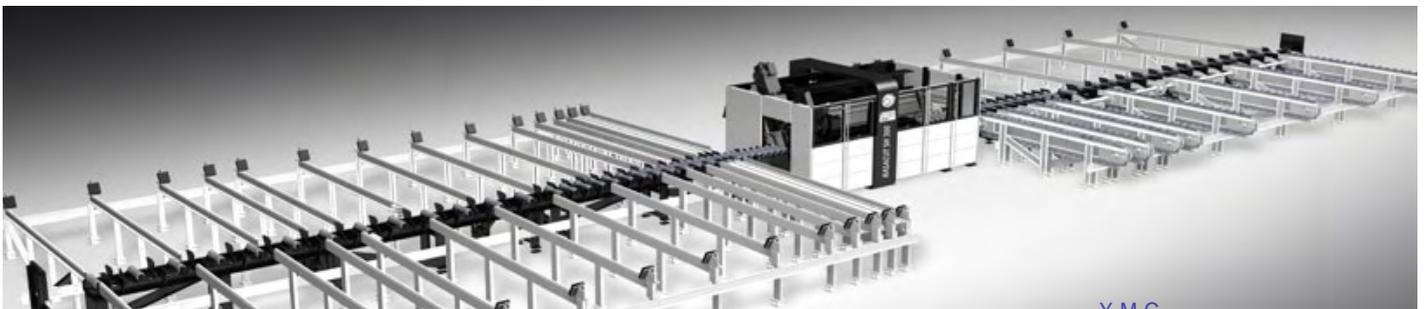
싱글(Single)컷 소

절단 규격 : 30 ~ 300mm

기술 사양 :

톱날 속도	m/min.	30 ~ 300
톱날 외경	mm	600 ~ 910
톱날 모터	kW	40
재료 이송 방식		그리퍼(Gripper) 피딩
선절단	mm	20
잔재 길이	mm	> 150
절단물 데이터 :		
소재		스틸, 스테인레스 비철금속
원형 파이프 Ø	mm	30 ~ 300
사각 파이프	mm	30 * 30 ~ 220 * 220
파이프 두께	mm	3 ~ 100
환봉 절단 규격 Ø	mm	30 ~ 300
원소재 기장	mm	2,500 ~ 14,000
절단 기장	mm	30 ~ 12,000
* 다른 기장의 경우 사전 협의		

광범위한 주변기기는 최적의 재료 흐름을 보장

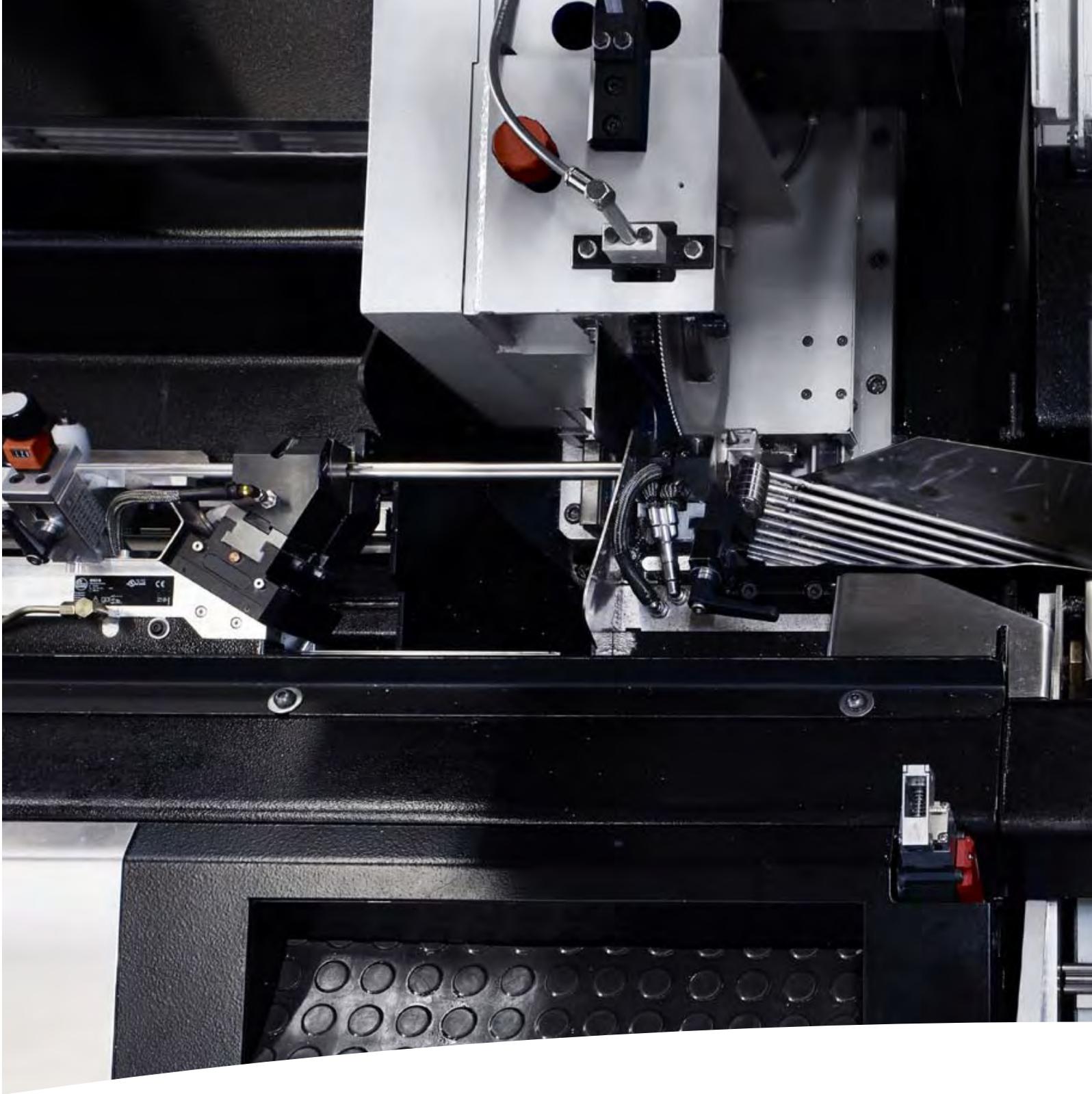


RASACUT SH 300

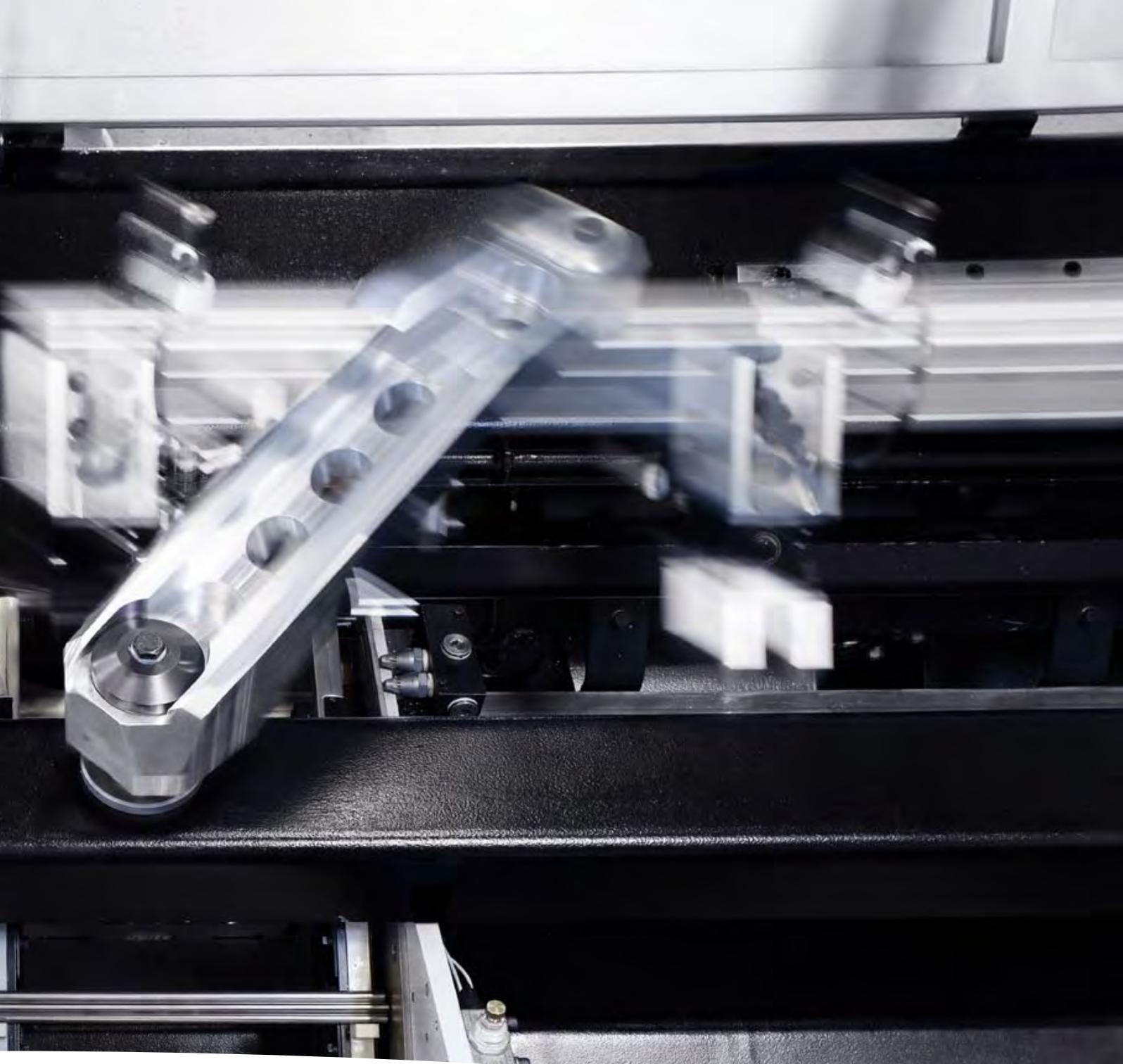
싱글(Single)컷 쏘절단

규격 : $\Phi 30\sim 300\text{mm}$





멀티 (Multiple) 컷
좀더 신속한 처리가 요구
될때 (대량생산)



저렴한 절단비용은 중요한 경쟁력이며, 이는 고속의 처리속도를 필요로 한다. 우리의 고성능 멀티(Multiple)컷 톱은 대량 절단의 경우 비용 대비 가장 효율적인 절단을 위한 최고 수준의 생산성 요건을 갖추었다.

즉, 적은 오차범위 안에서 매우 정밀한 절단, 설정 타임, 그리고 간편한 구동등... 개별적 디자인은 다른 작업 과정으로 쉽게 연결되어 진행 속도를 높인다.

작은 직경용 고성능 멀티(Multiple) 컷 톱기계

적은 오차범위로 매우 높은 생산성과 깔끔한 절단면을 원한다면 우리의 트리플 (Triple) 컷 톱기계 RASACUT MXS를 선택하라.

절단시스템은 Ø8~20mm의 경우 트리플(Triple) 절단으로, Ø6~45mm의 경우 싱글 (Single) 절단으로 고안되어 있다.

이러한 사이즈는 특히 정밀한 절단면 품질 및 청결함을 요구하는 자동차산업에서 자주 이용된다. 적용 분야는 연료와 브레이크 라인 그리고 헤드레스트 서포트와 같이 내부에서 보여지는 부분 등이다. 자동차 분야 납품업체에게 중요한것은 절단할 소재가 절단후에 개별적으로 진행 및 측정되어 100% 컨트롤을 보장하고 주문처의 가이드라인과 기준에 부합하는 것이다.

장 점

- ※ 트리플(Triple) 컷으로 시간당 최대 11,000개 이상의 높은 생산량
- ※ 전체 대기시간의 일정한 단축
- ※ 픽 앤 플레이스(Pick&Place) 시스템으로 일정한 길이로 안전하게 이송
- ※ 소재의 신속하고 정확한 전진 이송
- ※ 경제적인 공구 비용
- ※ 카바이드 팁-쏘 사용 가능
- ※ 무 유압 시스템

시간 절약

- ※ 2개의 이송 그리퍼(Gripper)로 인해 새로운 소재로의 변경 대기시간이 제로로 단축됨
- ※ 최소 설정 타임
- ※ 톱날 변경 1분 미만
- ※ 절단 소재의 중심 클램핑은 작은 직경의 톱날을 고속으로 가동시켜 정확도를 높이고 공구 비용을 현저히 낮춤
- ※ 분당 450미터까지의 다양한 톱날 속도

고 품질

- ※ 높은 수준의 포지셔닝으로 매우 정확한 절단 품질
- ※ 공구의 코팅처리로 깔끔하게 소재 표면을 보호
- ※ 커팅헤드 전진 속도와 그리퍼(Gripper) 피더의 이동은 써보 모터에 의해 동작 HSS, 카바이드 팁-쏘 (Carbide Tip-saw) 톱날 사용 가능
- ※ 절단소재 보호처리 시스템에 의해 후속 작업으로 연결

비용 절감

- ※ 높은 생산량과 톱날의 견고함으로 경제적인 톱날 비용뿐만 아니라 절단 비용도 상당한 절감 효과
- ※ 일반적인 번들 톱기계와 달리 번들 로더에서 RSA만의 Singling기능으로 원소재를 정렬하고 이송하는 과정이 RASACUT MXS 절단 시스템에서는 전자동으로 이루어짐.

Multiple-cut saw

절단규격 : 3xΦ8 ~ 3xΦ20mm

기술 사양 :

톱날 속도	m/min. 30 ~ 450	
톱날 외경	mm	175/200
톱날 모터	kW	4,7
재료 이송 방식	그리퍼(Gripper)/Servo	
선절단	mm	15
잔재 길이	50	

절단물 데이터 :

소재	스틸, 스테인레스 비철금속	
원형 파이프 싱글컷 Ø	mm	6 ~ 45
원형 파이프 트리플컷 Ø	mm	8 ~ 20
파이프 두께	mm	1 ~ 3
원소재 기장	mm	6,000
절단 기장	mm	최소 20 1.000/1.500/2.000

통합된 디버링, 측정, 세척, 건조를 갖춘 절단 시스템



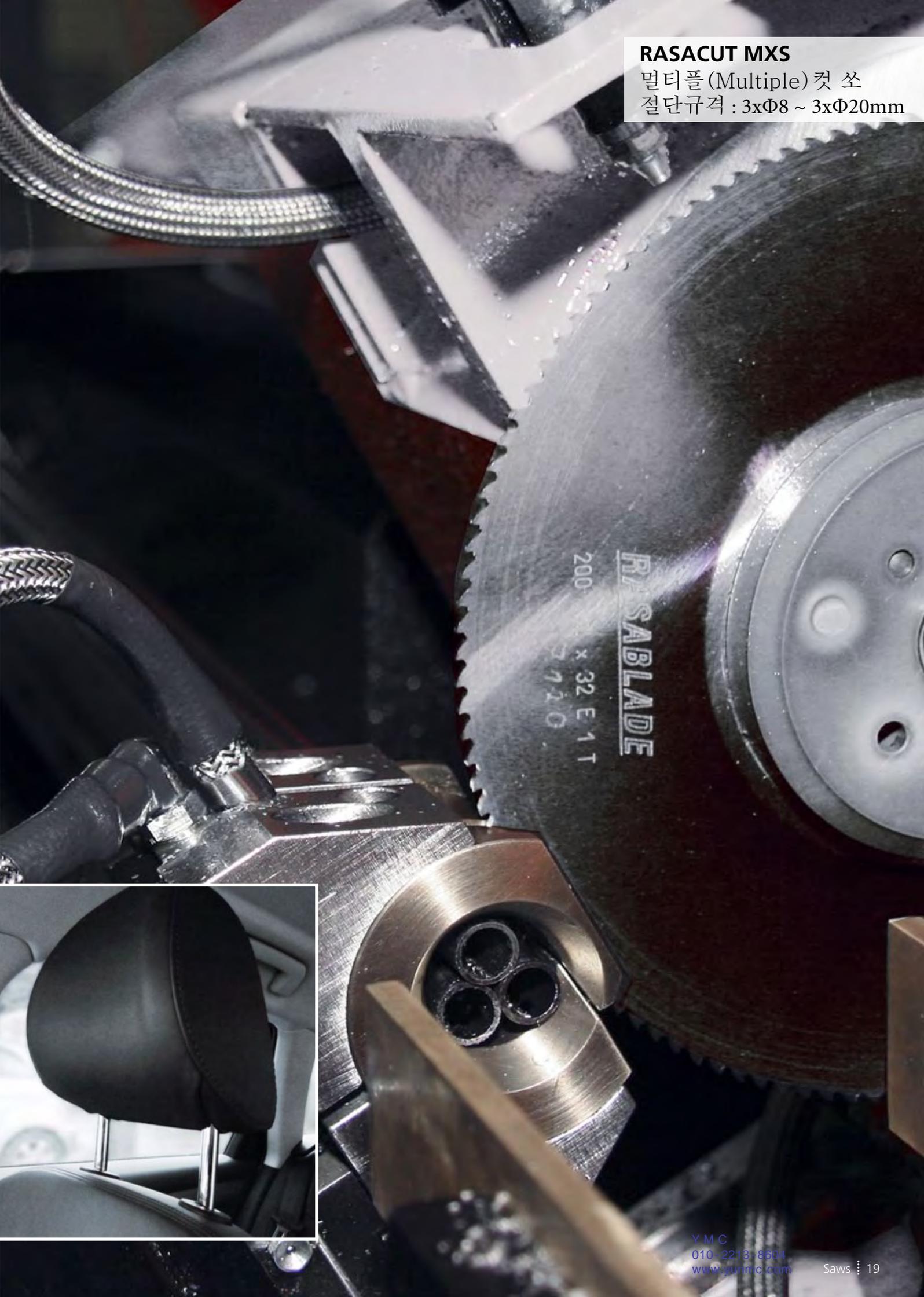
긴 콘베이어 라인과 온풍기를 사용해 절단 소재의 최적 건조



Y M C
010-2213-8604
www.yunmc.com

RASACUT MXS

멀티플 (Multiple) 컷 소
절단규격 : 3xΦ8 ~ 3xΦ20mm



대량 절단을 위한 고성능 더블(Double)컷 톱기계

우리가 많이 사용하는 싱글(Single)컷 톱기계가 지금 용도에 부적절 한가?
혹시 더 높은 생산량을 원하는가?

그럼 RASACUT MC가 바로 당신이 찾는 제품이다!

매우 견고한 고사양 멀티(multi)컷 톱기계가 자동차, 금속무역, 재료취급 및 가구 분야에서 다양한 용도로 최적화 되어 있다. 하루 24시간 3교대 작업이 가능하며, 높은 생산량으로 개당 가격의 상당한 절감 효과와 매우 고품질의 절단, 짧은 대기시간, 빠른 설정 타임 과 짧은 절단 프로세스시간을 위한 직선 절단구조로 되어 있다.

장 점

- ⋮ 시간당 최대 5,000개까지의 높은 생산량
- ⋮ 더블(Double)컷에서 원형, 사각, 직사각파이프등 다양하게 사용 가능
- ⋮ 픽 앤 플레이스(Pick&Place) 시스템으로 일정한 길이로 안전하게 이송
- ⋮ 짧은 설정 타임
- ⋮ 리니어 모터 사용에 의한 소재 탄성의 정확성 및 고속 전진 이송
- ⋮ CNC 클램핑 바이스로 직경의 설정이 필요 없음(자동 설정됨)
- ⋮ 긴 수명, 무진동, 커팅헤드 전진을 위한 코팅 처리된 볼스크류 스피들 사용
- ⋮ 무 유압

시간 절약

- ⋮ 로더의 정확한 개별 자동 정렬 장치가 절단 프로세스에 평행하게 소재의 고속 공급이 가능
- ⋮ 빠른 직선 드라이브와 그리퍼(Gripper) 피드 장치로 절단 길이에 따른 이송위치로의 이동시간 단축
- ⋮ 쉽게 접근 가능한 톱날로 1분안에 교체 가능

고 품질

- ⋮ 절단작업시 톱날이 위에서 밑부분까지 일렬로 지나가 절단시간 단축
- ⋮ 매우 탄성이 높고 견고한 톱 드라이브로 백래시(Backlash)가 없어 카바이드팁-쏘(Carbide Tip-saw) 사용에 최적
- ⋮ 에어쿨링제트 장치가 좀더 깨끗한 절단물을 위해 압축된 공기와 함께 일정하게 쿨링을 보장하고 톱날 수명을 늘리며 절단품질을 향상시킴
- ⋮ NC 클램프 바이스에 의한 전자동 클램핑, 톱날의 중심축 아래에서 정확한 중심 클램핑

비용 절감

- ⋮ 높은 생산량으로 저렴한 개당 절단비용
- ⋮ 백래시(Backlash) 없는 커팅헤드 전진 이송은 톱날의 수명을 연장함
- ⋮ 24시간 3교대 작업에 유리
- ⋮ 오일미스트분사장치 사용으로 최적의 윤활효과 와 저렴한 운영비 및 처리비용 실현
- ⋮ 클램프 바이스의 수동 설정 없음

더블(Double)-cut saw 절단규격 : Φ10 ~ 60mm

기술 사양 :

톱날 속도	m/min. 30 ~ 250	
톱날 속도	mm	315
톱날 모터	kW	7,5
재료 이송 방식	그리퍼(Gripper)	
선절단	mm	>20
잔재 길이	mm	>70

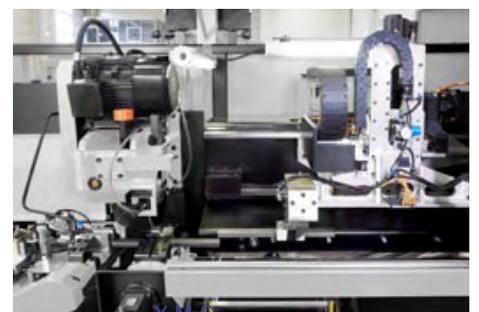
절단 데이터 :

소재	스틸, 스테인레스 비철금속	
싱글 컷 원형 파이프 Ø	mm	10 ~ 90
더블 컷 원형 파이프 Ø	mm	2 x 10 ~ 2 x 60
사각 파이프	mm	2 x 10 x 10 ~ 2 x 40 x 40
직사각 파이프	mm	2 x 10 x 20 ~ 2 x 40 x 20
파이프 두께	mm	1 ~ 5
원소재 기장	mm	6,000 ~ 12,000
절단 기장	mm	최소 30 이상 1,000/2,000/3,000

디버링 과 측정 및 픽 앤 플레이스를 갖춘 절단 시스템



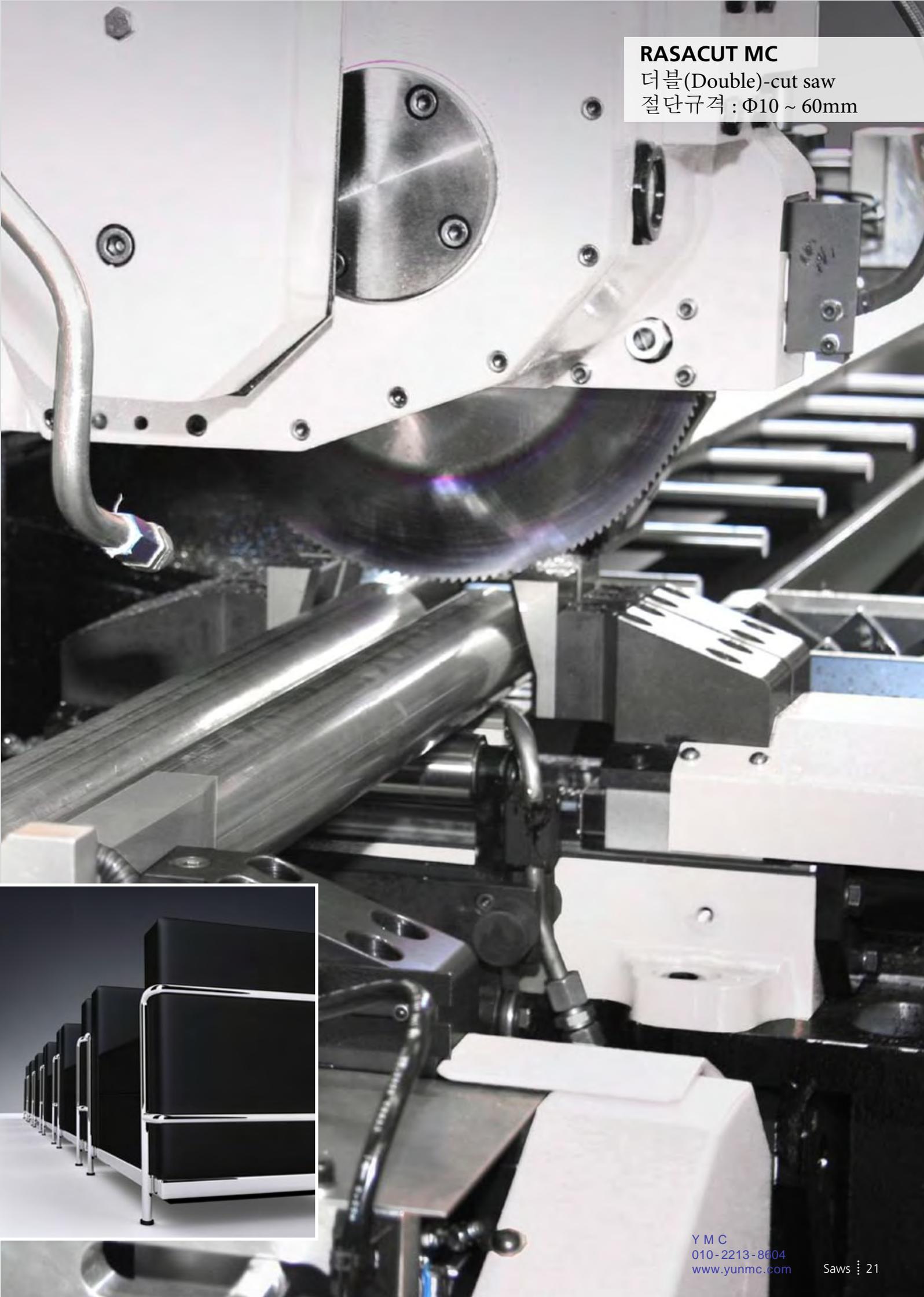
픽 앤 플레이스 절단 시스템



RASACUT MC

더블(Double)-cut saw

절단규격 : $\Phi 10 \sim 60\text{mm}$



더블(Double) 컷 절단의 유니버설 솔루션

유니버설 톱 패밀리의 혁신적인 기본 컨셉에 의한 이 더블(Double) 컷 톱기계는 최소한의 설정 시간으로 최대한 생산하는데 최적화. RASACUT CC90-2는 견고하고 작동이 쉬우며 다양한 용도에 적합. 다이내믹한 그리퍼(Gripper) 이송 시스템은 높은 생산량을 보장하는데 심지어 싱글(Single) 컷 모드에서도 약 90mm의 파이프(Tube)까지도 절단이 가능. 다용도의 RASACUT CC90-2는 다른 톱기계 주변기기 와도 호환이 용이함.

장 점

- ∴ 다양한 분야에서 적용되어지는 다용도 톱기계
- ∴ 싱글(Single)과 더블(Double) 컷에 적합
- ∴ 재료의 크기에 따라 시간당 최대 5,000 개 이상 절단 가능
- ∴ 빠른 설정 시간
- ∴ 다양한 용도에 적용 : 소량/대량 모두 가능
- ∴ 간편한 동작

시간 절약

- ∴ 다이내믹한 그리퍼(Gripper) 이송
- ∴ 이송 그리퍼(Gripper) 와 커팅헤드의 전자동 포지셔닝
- ∴ 길이 변경에 1분 미만 소요
- ∴ 가공물의 데이터베이스를 통한 최적의 절단작업
- ∴ 별도의 프로그램 필요 없음
- ∴ 빠른 초기 프로그램 5분 이내 설정
- ∴ 더블(Double) 컷을 위한 클램핑 조(Jaw)와 셸쥬(Shell jaw)사용으로 설정시간 단축

고 품질

- ∴ 높은 반복율의 그리퍼(Gripper) 이송
- ∴ 사전에 설정된 힘과 전달에 의한 신속 정확한 표면 유지 클램핑
- ∴ 에어쿨링제트 장치가 좀더 깨끗한 절단결과물을 위해 압축된 공기와 함께 일정하게 쿨링을 보장하여 톱날 수명을 늘리며 절단품질을 향상시킴

비용 절감

- ∴ 다이내믹한 그리퍼(Gripper) 이송시스템은 이송시간을 단축하고 생산량을 증가
- ∴ 높은 생산성은 더블(Double) 컷 덕분이며, 이에 따라 저렴한 절단 비용 실현
- ∴ 선(Trim) 절단 이나 잔재(Remnant)의 낭비를 줄임

멀티(Multiple) 컷 톱기계 규격 : Φ10 ~ 40mm

기술 사양 :

톱날 속도 m/min. 25 ~ 220

톱날 외경 mm 315

톱날 모터 kW 4

재료 이송 방식 그리퍼(Gripper)

선절단 mm 20

잔재 길이 mm > 60

절단 데이터 :

Materials 스틸, 스테인레스 비철금속

싱글 컷 Ø

원형 파이프 mm 10 ~ 90

사각 파이프 mm 10x10 ~ 75x75

직사각 파이프 mm 12x10 ~ 70x80

더블 컷 Ø

원형 파이프 mm 2x10 ~ 2x40

사각 파이프 mm 2x10 ~ 2x35

직사각 파이프 mm 2x12x10 ~ 2x35x40

파이프 두께 mm 1 ~ 6

환 봉(Bar) Ø mm 최대 30

원소재 기장 mm 6,000 ~ 9,000

절단 기장 mm 최소 30 이상
2,000/3,000

높은 생산성을 위한 빠른 그리퍼(Gripper) 이송 시스템



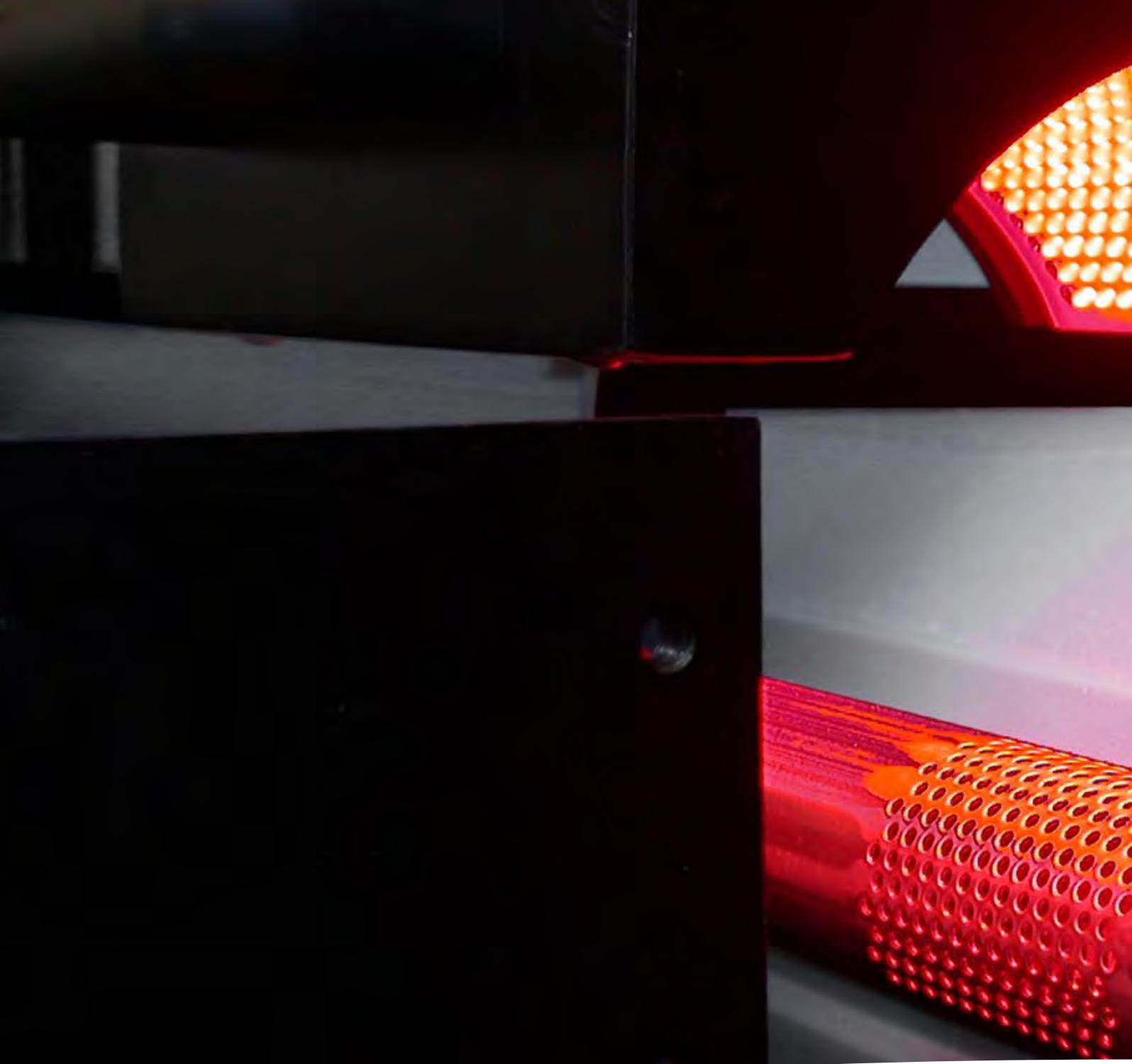
Y M C
010-2213-8604
www.yunmc.com

RASACUT CC 90-2

멀티(Multiple)컷 톱기계

규격 : $\Phi 10 \sim 40\text{mm}$





특별함이 요구되는 맞춤형 솔루션



다양한 산업 현장에서는 단순한 절단 프로세스 외에 더 많은 기능을 갖춘 특별한 솔루션이 요구된다.

여기에 대응하는 솔루션은 차후 프로세싱 단계에서 무척 중요하며 잘 고안된 전진이송(Forward)이 생산프로세스에 잘 통합되어야 한다. 예를 들어 배기관의 불량 없는 생산을 위해서는 RASACUT OC가 제공하는 정확한 포지셔닝을 위한 천공 방면에서의 거리 측정 기능이 필요하다.

천공관을 위한 고성능 절단 시스템

천공관은 종종 자동차 산업에서 사용되는데 특히 배기관의 제조 부분에서 그러하다. 또한 래킹(Racking)시스템 제조에서 파이프는 반드시 구멍사이의 정확한 간격을 갖춰야 한다. 천공관의 제조에서 구멍이 뚫리는 범위의 구간은 다양하기 때문에 수동으로 길이를 절단하는 과정에서 높은 비용을 초래한다. RASACUT OC는 전자동으로 천공패턴 사이의 거리를 측정하여 정확한 절단을 수행하고 불량품을 자동으로 제거한다. 이러한 방식으로 프리 천공 파이프를 길이 절단하는데 들어가는 높은 비용을 상당히 감축 시킬수 있다.

장 점

- ∴ 천공파이프의 정확한 절단
- ∴ 천공 간격의 완전 자동 측정
- ∴ 일정 오차범위 밖의 천공 패턴은 자동으로 정해진 길이에의해 구별된다
- ∴ 픽 앤 플레이스(Pick&Place) 시스템으로 일정한 길이로 안전하게 이송
- 시간 절약**
- ∴ 높은 생산성
- ∴ 그리퍼(Gripper) 이송을 사용하여 절단 기장의 천공 측정 및 포지셔닝을 아날로그 방식에서 전자동 천공 측정으로 변환(피딩스피드의 유지)
- ∴ 천공 간격의 완전 자동 측정

- 고 품질**
- ∴ 초정밀 절단
- ∴ 예비 길이를 비접촉 상태에서 천공 측정
- ∴ 측정 데이터와 관련 소재 공급의 완전 자동 제어

- 비용 절감**
- ∴ 최적의 측정 시스템이 파이프(Tube)에서의 천공 간격을 체크하여 생산성을 배가 시킴
- ∴ 생산 후 100% 검사 불필요
- ∴ 낮은 폐기율
- ∴ 높은 수준의 자동화

천공관을 위한 특별 솔루션

기술 사양 :

튽날 속도	m/min.	30 - 250
튽날 외경	mm	315
튽날 모터	kW	7,5
재료 이송 방식	그리퍼(Gripper)	
선절단	mm	> 20
잔재 길이	mm	> 80

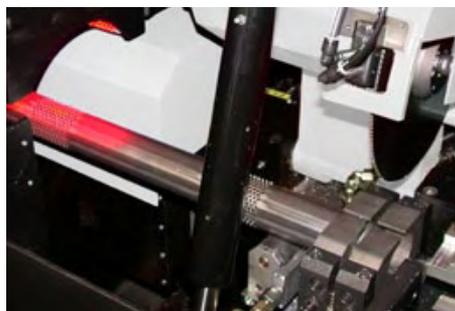
절단 데이터 :

소재	스틸, 스테인레스 비철금속	
원형 파이프 Ø	mm	10 ~ 90
파이프 두께	mm	1 ~ 3
원소재 기장	mm	6,000 ~ 12,000
절단 기장	mm	최소 30이상 2,000/3,000

최적의 측정 시스템



절단범위의 정확한 작업위치 포지셔닝



평가 유닛



RASACUT OC

천공관을 위한
특별 솔루션



짧은 가공물을 위한 고사양 톱기계

RASACUT SK 톱기계는 높은 정확도와 생산성을 가진 짧은 가공물 절단을 위해 고안. 고정길이 20~150mm용으로 고안. RASACUT SK는 24시간 3교대 작업에서 소량/대량 작업을 위한 컴팩트한 짧은 파이프 절단용 톱기계이다. 이는 특히 대부분의 경우에 적합하다. 적용범위는 슬리브(Sleeve), 스페이스 브러쉬, 고무메탈 커넥터의 제조 등이며 이들은 차대의 안정장치로 이용된다.

짧은 직경의 파이프를 처리하는 것은 더욱 까다롭다. RASACUT SK는 절단과 디버링(Deburing)에서의 작업 진행과 품질 모두를 개선시키는 확실한 방법이다.

장 점

∴ 짧은 파이프(Tube)의 대량 생산에 적합

시간 절약

- ∴ 길이변경 1분 미만
- ∴ 높은 생산량
- ∴ 짧은 초기 프로그램 5분이내 설정
- ∴ 쉽게 접근 가능한 톱날. 교체에 1분 미만 소요
- ∴ 전자동 톱날 포지셔닝.
- ∴ 가공물의 데이터베이스를 통한 최적의 절단작업으로 별도의 프로그래밍 필요 없음.
- ∴ 높은 프로세스 보증
- ∴ 일정하고 준수한 오차범위

고 품질

- ∴ 초정밀
- ∴ 파이프의 입구와 출구에서의 다양한 피드율을 통한 고품질 절단
- ∴ 에어쿨링제트 장치가 좀더 깨끗한 절단 결과물을 위해 압축된 공기와 함께 일정하게 쿨링을 보장하여 톱날 수명을 늘리며 절단품질을 향상시킴
- ∴ 커팅헤드가 매우 견고하여 수명이 길고 정확하며 백래시(Backlash)가 거의 없다
- ∴ 사전에 설정된 압력과 이송에 의한 신속 정확한 표면 유지 클램핑

비용 절감

- ∴ 높은 생산성, 저렴한 개당 비용
- ∴ 옵션 : 카바이드 팁-쏘 (Carbide tip-saw) 사용 가능
- ∴ 고강질파이프(High Tensile Tube) 및 환봉(Solid Bar)의 24시간 3교대 작업에 적합함

대량 자재 절단용 스페셜 솔루션

기술 사양 :

톱날 속도	m/min.	30 - 250
톱날 외경	mm	315/350
톱날 모터	kW	7,5
재료 이송 방식		롤러피딩 / length stop
선절단	mm	0 or > 20
잔재 길이	mm	> 35

절단 레이더

소재		스틸, 스테인레스 비철금속
원형 파이프 Ø	mm	10 ~ 101.6
사각 파이프	mm	10x10 ~ 75x75
직사각 파이프	mm	10x15 ~ 70x80
파이프 두께	mm	0.8 ~ 2
환봉(Solid) Ø	mm	10 ~ 40
원소재 기장	mm	6,000 ~ 12,000
절단 기장	mm	20 ~ 150

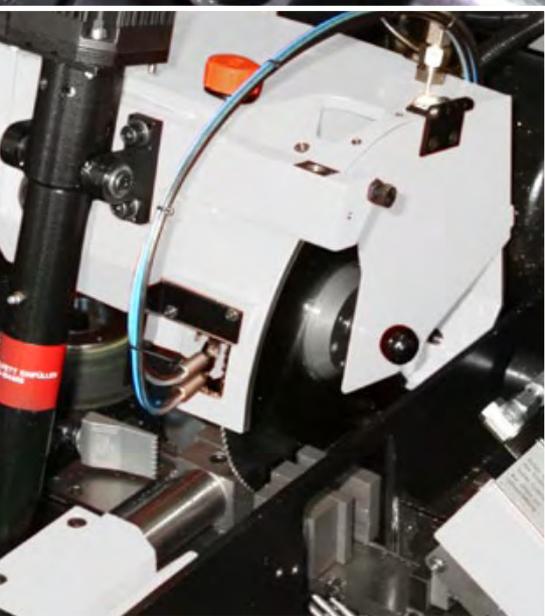
롤러 피드가 있는 커팅헤드



커팅헤드와 함께 클램핑 메커니즘의 개선



RASACUT SK
대량 자재 절단용
스페셜 솔루션



얇은 두께의 파이프 절단에 적합한 톱기계

RASACUT TC는 0.4mm부터 얇은 두께의 파이프를 위한 고성능 싱글(Single)컷에 적합함. 얇은 파이프의 경우 직경대비 두께의 비효율적인 비율로 항상 높은 폐기율을 나타내기 때문에 얇은 파이프의 고정된 길이 절단기 제작이 매우 중요하다. 이런 이유로 사용자는 얇은 파이프에 변형이 없는 깨끗한 절단을 원할 경우 레이저 절단 기계를 사용하게 된다.

물론 해결하려면 비용이 들지만 반드시 레이저 기계여야 할 필요는 없다. RASACUT TC는 비용대비 효율적이며 동일한 수준의 절단 품질을 제공한다. 고가의 레이저 제품을 대신할 수 있으며 이는 품질의 저하 없이 초기부터 비용절감의 효과가 있다.

장 점

- :: 스마트한 가공물 클램핑은 파이프의 변형을 막음
- :: 0.4mm 부터 파이프(Tube)의 정확한 절단
- :: 빠른 설정 시간
- :: 다양한 용도에 활용 : 소량/대량 모두 가능
- :: 아주 쉬운 동작

시간 절약

- :: 길이 변경 1분 미만
- :: 빠른 초기 프로그램 5분 이내 설정
- :: 쉬운 톱날 접근
톱날 교체 1분 미만
- :: 길이 스톱퍼와 톱날의 전자동 포지셔닝
- :: 가공물의 데이터베이스를 통한 최적의 절단작업
별도의 프로그램 필요 없음

고 품질

- :: 파이프의 진입 및 배출에 있어 가변 전진 이송을 통한 절단 품질 향상
- :: 추가적인 전기 클램핑과 함께 기계적 자동 락(Lock) 기능이 포함된 길이 스톱바. 높은 반복성.
- :: 미리 설정된 압력, 피드와 함께 정확하고 빠른 클램핑으로 표면의 작곡이나 손상 예방
- :: 거의 백래시(Backlash)가 없는 커팅헤드, 높은 탄성과 견고함 그리고 정확성

비용 절감

- :: 높은 생산량과 저렴한 개당 비용
- :: 오일미스트분사장치 사용으로 최적의 유효효과, 저렴한 운영비 및 처리비용
- :: 고가의 레이저기기 구매 불필요

얇은 파이프 절단을 위한 스페셜 솔루션

기술 사양 :

톱날 속도	m/min. 30 ~ 250	
톱날 외경	mm	275/315
톱날 모터	kW	7,5
재료 이송 방식	1차 길이 스톱바 전기 제어 방식 옵션 : 2차 길이 스톱바	
선절단	mm	0 or > 20
잔재 길이	mm	> 35
절단 데이터 :		
소재	스틸, 스테인레스 비철금속	
원형 파이프 Ø	mm	8 ~ 60
파이프 두께	mm	0.4 ~ 2
원소재 기장	mm	6,000 ~ 12,000
절단 기장	mm	최소 100 이상 1,000/2,000

RASACUT TC

얇은 파이프 절단을 위한
스페셜 솔루션



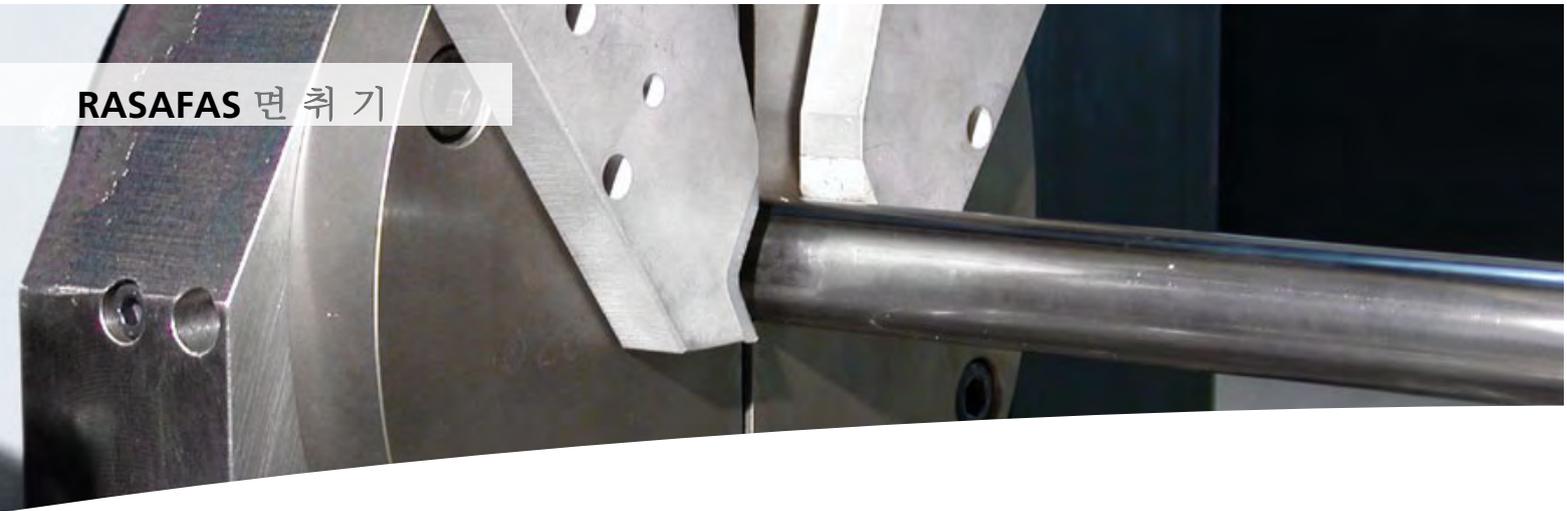
RASALOAD 번들 로더



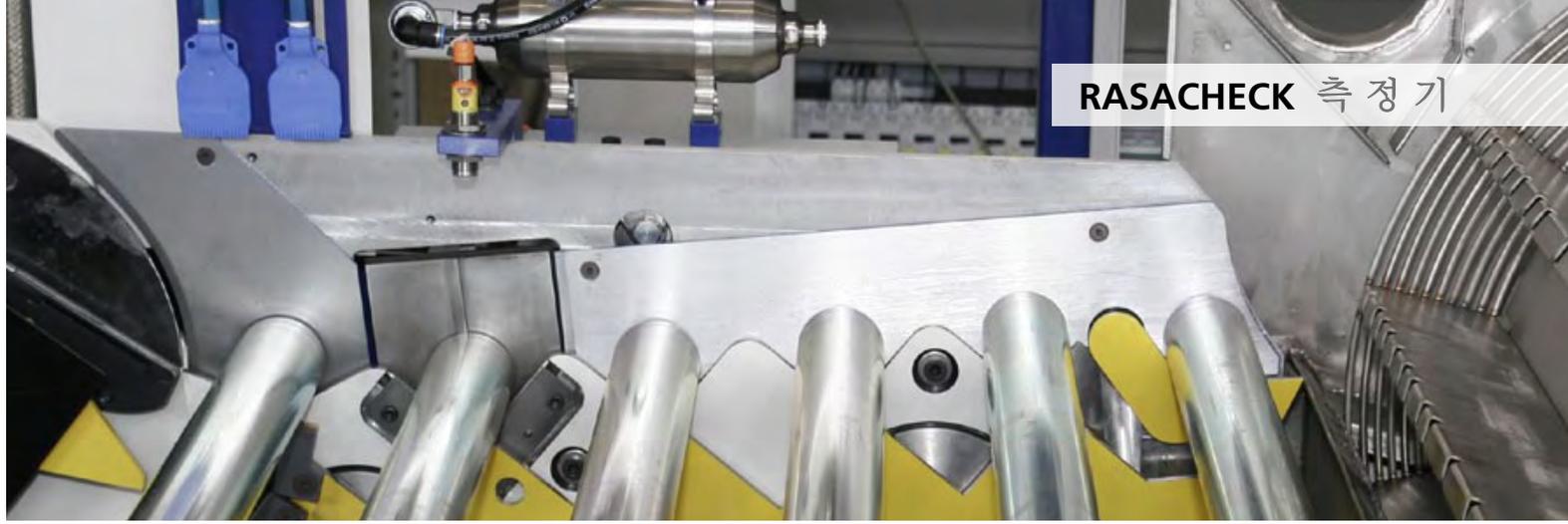
RASAPLAN 디버링



RASAFAS 면취기



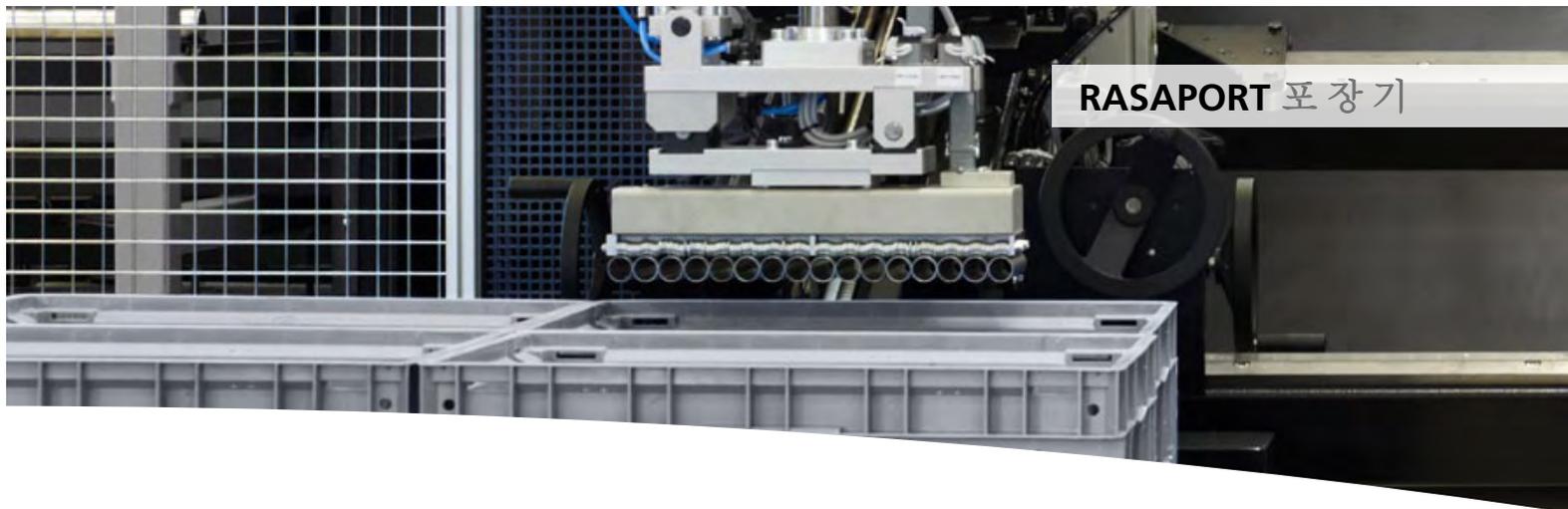
어떠한 용도라도 사용 가능한
톱기계 주변기기
적절한 모듈



RASACHECK 측정기



RASACLEAN 세척기



RASAPORT 포장기

개별 기계 시스템 제공자로서 우리는 전체 공정을 고려한다. 경제적인 재료 이송에서부터 자동 불량부품을 제거하는 개별 측정 시스템을 통한 디버링 (Deburring), 챔퍼링 (Chamfering), 세척 (Cleaning)까지 100% 컨트롤이 가능한 전자동 프로세싱 단계에 이르기까지...

이밖에도 다양한 기능. 우리의 장점은 최적의 프로세스 연결을 제공하여 가장 높은 규격에 맞는 섬세한 선회를 위한 유연한 솔루션을 제공한다.

기본적으로 통합형을 지향하는 우리의 모듈

시스템 공급자로서 우리는 모든 절단(Cutting)과 디버링(Deburing) 기계를 일체형으로 디자인 해왔으므로 당신의 생산라인에 잘 호환 및 다양한 모듈을 개발해 사용자의 생산을 최적화시키고 품질과 능률은 향상시킨다.

디버링(Deburing), 면취기(Chamfering), 측정(Checking), 세척(Clean&Dry), 포장(Stacking) - 우리는 어떤 목적에도 최적화된 솔루션을 갖고 있다. 저사양 모델부터 일체형 모듈 모델까지. 다른 공정에도 우리의 모든 모듈은 자유로이 호환되며 언제든지 새로운 기능 장착이 가능하다. 어떤 브랜드 제품이든 호환 가능.

톱기계 주변 기기 : 옵션

Saw	RASALOAD 번들 로더	RASAPLAN 디버링	RASAFAS 면취기	RASACHECK 측정기	RASACLEAN 세척기	RASAPORT 포장
싱글 (Single)-cut						
RASACUT XS	•	•	•	•	•	•
RASACUT CC 90	•	•	•	•	•	•
RASACUT SC	•	•	•	•	•	•
RASACUT XXL	•	•				•
RASACUT SH 300	•					
멀티 (Multiple)-cut						
RASACUT MXS	•	•	•	•	•	•
RASACUT CC 90-2	•	•	•	•	•	•
RASACUT MC	•	•	•	•	•	•
맞춤형 솔루션						
RASACUT SK	•	•			•	
RASACUT TC	•	•	•	•	•	•
RASACUT OC	•	•	•	•	•	•

RSA cutting systems GmbH

우리의 절단 시스템은 톱날(Blade), 디버링(Deburing) 시스템, 브러시는 당신의 생산라인에 전문적이고 경제적인 솔루션을 제공. 이는 세계 어디서나 마찬가지다. 다양한 산업분야에 오랫동안 제품을 공급해온 공급자로서 RSA는 프로토타입을 통한 개발부터 글로벌 서비스를 위한 최적의 톱 생산에 이르기까지, 전체적인 프로세싱 연결의 전문 업체다.

주요 목적은 품질이나 비용면에서 당신의 성공이다. 우리 제품의 유일한 목적은 당신에게 경쟁력을 제공하는 것이기 때문이다.

RSA의 제품이라면 믿고 사용해도 된다.

우리는 절단(Cutting)과 디버링(Deburing) 시스템을 제공할 뿐만 아니라 브러시와 톱날도 제공한다. 이러한 종합적인 노하우는 전 제품에 녹아있다. 만약 공구가 잘못되어 있다면 최고의 기계를 가진들 무슨 소용인가? 이 반대의 경우는 또 어떠하겠는가?

즉각 대응 서비스

생산 현장에 필요한 고성능 브러시 제품을 항상 갖추고있다. 이는 언제나 좋은 제품을 생산라인에 신속하고정확하게 공급함을 의미한다.

또한 세계 각국에 RSA와 파트너 관계에 있는 여러 Agency 를 통한 최적의 서비스를 제공하고 있다.

제품을 직접 시험해보라!

실제 사용해 보는것이 최고다. 무료로 브러쉬(Brush)나 디버링(Deburing)시스템이 당신의 작업조건에 적합한지 확인해 볼 수 있다.

이곳 독일뿐만 아니라 가까운 곳에서도 가능.

이를 위해 직접 컨택이 가능하도록 모바일 데모 서비스를 구축 했다. 테스트는 브러시와 디버링 시스템으로 이루어져 있으며 당신의 가공물에 테스트해 볼 수 있다.

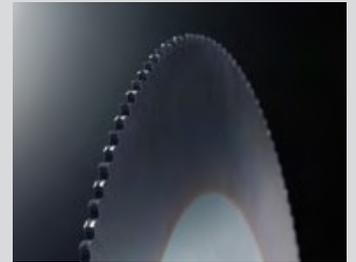
지금 우리의 전문가와 예약 날짜를 잡도록 하라.

혹은 샘플 조각을 보내주면 리포트와 함께 결과물을 받아볼 수 있다.

문의사항은 RSA의 한국 에이전트인 와이엠씨를 통해라. www.rsa-korea.kr



톱 기계



톱 날



디버링(Deburing)시스템



브러쉬

www.rsa.de



RSA

The Power of Perfection

www.rsa-korea.kr

RSA cutting systems GmbH

Adolph-Kolping-Straße 14
58239 Schwerte
GERMANY
Phone: +49 (0)2304 9111-0
Fax: +49 (0)2304 9111-100
E-Mail: rsa.d@rsa.de

RSA cutting systems Ltd.

Unit 1 Tweedale Court
Tweedale North Industrial Est.
TF74JZ Telford Shropshire
GREAT BRITAIN
Phone.: +44 (0)19 525 851 83
Fax: +44 (0)19 525 805 11
E-Mail: rsa.gb@rsa.de

RSA cutting systems S.à.r.l.

4, Rue Croix
57350 Stiring-Wendel
FRANCE
Phone.: +33 (0)354 81 81 81
Fax: +33 (0)354 81 81 82
E-Mail: rsa.f@rsa.de



www.rsa-korea.kr

RSA Korea 와이엠씨

경기도 시흥시 오이도로 21
스틸랜드 16동 1637호
전화 : 031-8041-4064
팩스 : 031-8041-4065
E-mail : yun@yunmc.com
Home 2248-8604 www.yunmc.com
www.yunmc.com