

**用語説明** ※機能を装備していない機種も一部ございます。

Glossary ※These functions are not equipped on all models.

**短線** Short mode

短線モードは、先端と後端の合計のストリップ長を、一旦先端加工で行い、その後、被覆を後端ストリップ分ずらす加工方法です。下記の通り、標準モードで加工可能な被覆の残りは各装置により異なります。加工後の被覆の残りの長さが下記の数値以下の加工を行う時は「**短線**」短線モード」を有効(オン)にしてください。

As shown below, the minimum remaining insulation length that can be processed in Standard Mode varies depending on the CASTING. When performing processing in which the remaining length of the insulation after processing is less than or equal to the values below, please enable the "Short Mode".

- ◆C300A:19.9mm ◆C370G:29.9mm ◆C371G:47.9mm ◆C373G:47.9mm
- ◆C376A:52.9mm ◆C377G:123.9mm

**分割剥き** Divide Strip

被覆と芯線との固着が強い場合などでストリップが出来ない場合、ストリップ動作を分割して行います。

If stripping is not possible due to strong adhesion between the coating and core wire, the stripping operation will be divided into several steps.

**先端芯線直径** Front core diameter

先端ストリップ時と後端ストリップ時の刃の値を個別に設定する際に使用します。通常は、《基本》画面の《芯線直径》と《刃の戻り》の設定が先端と後端に同じく適用されますが、それぞれを別に設定することができます。例として、後端の被覆は問題無くストリップ出来ているが、先端の被覆がきれいにストリップ出来ない等の場合に有効(オン)にすることでストリップの仕上がり品質を向上させることが出来ます。

This is used to set the blade values separately for leading edge stripping and trailing edge stripping. Normally, the settings for "Core diameter" and "Blade return" on the "Basic" screen are applied to both the leading edge and trailing edge, but you can set them separately. For example, if the trailing edge insulation is stripped without any problems but the leading edge insulation cannot be stripped cleanly, you can improve the quality of the stripping finish by enabling (turning on) this.

**中抜き** Double strip

中抜き加工を行う時に設定します。 Set this when performing hollowing.

**二段剥き(芯線セミスト)** Sheath strip(half stripping of core wire)

二重被覆などの電線の二段剥きで、芯線のセミストリップ加工を行うときに設定します。

Set this when semi-stripping the core wire in two-stage stripping of double-coated wires.

**二段剥き(外被覆セミスト)** Sheath strip(outside insulation half stripping)

二重被覆などの電線の二段剥きで、外被覆のセミストリップ加工を行うときに設定します。

Set this when semi-stripping the outer coating in two stages, such as when stripping double-coated wires.

**太線** Thick wire

太線モードは、後端側加工動作時、以下の動作が追加されるモードです。シフトアップ時に線材をガイドパイプの入り口付近に戻す動作が追加され、太い電線や硬い電線でもシフトアップ動作をしやすくします。さらに、シフトアップ状態から復帰するタイミングに余裕を持たせるので、加工中の後端と次の先端の干渉を防ぎます。また、[剥き後切断]が強制ONになります。太線の定義は明確ではありませんが、フルストリップ時の被覆がガイドパイプと刃の間に挟まるなど、干渉して次の動作の妨げになる場合に《太線》モードを使用して下さい。

In thick wire mode, the following operation is added during rear end processing: When shifting up, the wire is returned to the entrance of the guide pipe, making it easier to shift up even with thick or hard wires. Furthermore, by providing ample time for returning from the shift-up state, interference between the rear end of the cutting edge and the next leading edge during processing is prevented. Also, [Cut after Stripping] is forcibly turned ON. The definition of a thick line is not clear, but use the "Thick Line" mode if interference occurs during full stripping, such as when the coating gets caught between the guide pipe and the blade, hindering the next operation.

**剥き後切断** Cut after strip

フルストリップ直後に切断動作を追加することが出来ます。この動作を有効にすると被覆カスが刃に残らずに落ちやすくなります。フルストリップ加工時は「剥き後切断」を有効にすることを勧めます。

It mode allows to add cutting process just after full strip processing. If you enable the motion, the insulation waste won't remain on the blade and easy to fall. We recommend to enable the mode to full strip processing.

**備え付けの際の注意事項**

**⚠ 危険!**

- ◆本機の重量に十分に耐えられる、出来るだけ水平な場所に、確実に設置して下さい。備え付けに不備があると、本機の落下によるケガや振動、運転音増大の原因になります。C377Gは4か所で床面に固定が必要です。据え付け前や運転前に必ず取扱説明書をお読みください

**⚠ 注意!**

- ◆アースを取って下さい。アース線はガス管・水道管・避雷針・電話のアース線に接続しないで下さい。アースが不完全な場合は、感電や誤動作の原因になることがあります。
- ◆漏電ブレーカの取り付けが必要です。漏電ブレーカが取り付けられていないと、感電や火災の原因になることがあります。
- ◆電源コードは必ず付属の本機専用電源コードを使用して下さい。火災等の原因になります。
- ◆暑い所、湿気の多い所、または雨のかかる所等には設置しないで下さい。故障や感電・火災等の原因になります。
- ◆振動のある場所は避けて下さい。故障やケガの原因になります。
- ◆一部の機種はエアの供給が必須です。清浄空気(0.5Mpa以下)を供給してください。各装置の取扱説明書をご用意しておりますので、据え付け前や運転前に必ず取扱説明書をお読みください。

**Installation precautions**

**⚠ DANGER!**

- ◆Install the unit securely on as level a surface as possible that can adequately withstand the weight of the unit. Improper installation may cause injury due to dropping of the unit, vibration, or increased operatina noise. The C377G must be secured to the floor at four points. Please be sure to read the instruction manual before installation and operation.

**⚠ CAUTION!**

- ◆Grounding is required. Do not connect the ground wire to the ground wire of a gas pipe, water pipe, lightning rod, or telephone. Incomplete grounding may cause electric shock or malfunction.
- ◆A short circuit breaker must be installed. Failure to install a short circuit breaker may result in electric shock or fire.
- ◆Be sure to use the power cord supplied with the unit. Failure to do so may cause fire, etc.
- ◆Do not install the unit in hot, humid places, or place exposed to the rain, etc. Doing so may cause malfunction, electric shock, fire, etc.
- ◆Avoid places with vibration. Failure to do so may cause malfunction or injury.
- ◆Air supply is required for some models. Please supply clean air (0.5 Mpa or less). We've prepared Instruction Manual for each device. Please be sure to read them before installation and operation.

**本社展示室に 展示デモ機がございます**

サンプルテストや動作確認などお気軽にお問い合わせください。

There is an exhibition demonstration machine in the head office exhibition room

Please feel free to use it for sample tests or just to see the operation.



株式会社小寺電子製作所は2023年に記念すべき創業50周年、線材加工機CASTINGは誕生から40年、全自動端子圧着機CASTUGNONは誕生から35年を迎えました。

Kodera Electronics Co., Ltd. will celebrate its 50th anniversary in 2023. 40 years have passed since the wire processing machine CASTING was born. The fully automatic terminal crimping machine CASTUGNON celebrated its 35th anniversary.

**⚠ 安全に関するご注意**  
Safety precaution

ご使用前に「取扱説明書」をよくお読みのうえ正しくお使い下さい。  
Before using the machine, read through the "Instruction Manual" carefully to familiarize yourself with correct usage.

- ◆本カタログに記載の仕様は、改良のため、予告なく変更することがありますのでご了承ください。
- ◆Please note that the specifications contained in this catalog are subject to change without notice for improvement.

**🇯🇵 すべての製品を日本で生産しております** All models and optional units are made in Japan

製造販売元 Manufacturer and Sales

**株式会社 小寺電子製作所**



〒500-8385 岐阜市下奈良一丁目28番2号  
TEL058-272-8333 (代) FAX058-275-0002  
URL: https://www.kodera.co.jp E-mail: sales@kodera.co.jp



**KODERA Electronics Co., Ltd.**

1-28-2, Shimonara, Gifu-City, Gifu, Japan. Zip 500-8385  
Phone 81-58-272-8333 Facsimile 81-58-275-0002

代理店 Agent

November, 2025

# CASTING

Ultimate Essence of Human Engineering

Ecology, down-sizing and high performance. KODERA is a company who is always seeking ways to respond to every changing needs of the age by the highest level of technology. This is the company policy of KODERA. The products in CASTING series have materialized inclusion of all functions and quality required, but also have built in all of the operating ease and safety features, seeking the highest level of operation efficiency and maximum results of production economy. Our technologies are constantly being renovated under a theme of being gentle to human being.



**KODERA**

**Sanoyas Sanoyas Group**

1984年に全自動電線切断皮剥装置(キャストリング)事業開始し、40年以上にわたり世界中で培ってきた実績とノウハウが、私たちの製品に信頼性をもたらしています。

Since starting our business with the CASTING (fully automatic wire cutting and stripping machine) in 1984, over 40 years of global experience and expertise have brought reliability to our products.

40年以上の実績。線材加工機のパイオニア!  
Pioneer in wire processing machines! Over 40 years of experience.

## 細線～標準線材用 加工機シリーズ

幅広い電線サイズに対応し、さらに高速加工を実現  
加工可能電線サイズ **AWG#8(8sq)～AWG#36(0.01sq)**  
※但し、線材により異なります。

### Wire processing machine series for thin to standard wires.

Supports a wide range of wire sizes and achieves high-speed processing.  
Processable wire size **AWG#8(8sq)～AWG#36(0.01sq)**  
※Depend on the wire type.

## 中太線～太線材用 加工機シリーズ

ハイパワーと信頼性を兼ね備えた強靱な加工能力  
加工可能電線サイズ **AWG#4/0(100sq)～AWG#28(0.08sq)**  
※但し、線材により異なります。

### Wire processing machine series for medium to thick wires.

Robust processing capabilities that combine high power and reliability.  
Processable wire size **AWG#4/0(100sq)～AWG#28(0.08sq)**  
※Depend on the wire type.

## 特殊用途 加工機シリーズ

キャブタイヤケーブルやコルゲートチューブ、フラットケーブルの加工等に特化した専門加工機

### Special-purpose processing machine series.

Specialized processing machines for processing cab-tire cables, corrugated tubes, flat cables, etc.

## C300A

軽量コンパクト線材加工機  
Compact design and light weight wire processing machine  
**AWG#16(1.25sq)～AWG#36(0.01sq)**  
ガイドパイプ内径: φ3(最大)  
Guide pipe Inner Diameter: φ3(Max)



## C371G

標準加工機  
Standard wire processing machine  
**AWG#8(8sq)～AWG#28(0.08sq)**  
ガイドパイプ内径: φ11(最大)  
Guide pipe Inner Diameter: φ11(Max)



## C370G

細線材加工機  
Fine wire processing machine  
**AWG#10(5.5sq)～AWG#32(0.03sq)**  
ガイドパイプ内径: φ7(最大)  
Guide pipe Inner Diameter: φ7(Max)



## C381G

標準加工ベルトフィード機  
Standard belt feed wire processing machine  
**AWG#8(8sq)～AWG#28(0.08sq)**  
ガイドパイプ内径: φ11(最大)  
Guide pipe Inner Diameter: φ11(Max)



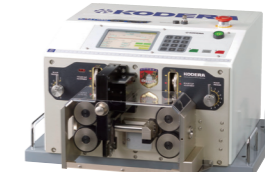
## C373G

中太線材加工機  
Medium wire processing machine  
**AWG#2(30sq)～AWG#28(0.08sq)**  
ガイドパイプ内径: φ15(最大)  
Guide pipe Inner Diameter: φ15(Max)



## C376A

中太線材加工機  
Medium wire processing machine  
**50sq～0.75sq**  
ガイドパイプ内径: φ17(最大)  
Guide pipe Inner Diameter: φ17(Max)



## C377G

太線材加工機  
Thick wire processing machine  
**AWG#4/0(100sq)～AWG#16(1.25sq)**  
ガイドパイプ内径: φ22(最大)  
Guide pipe Inner Diameter: φ22(Max)



## C385G

長尺ストリップ機  
Long strip wire processing machine  
**AWG#7(10sq)～AWG#28(0.08sq)**  
ガイドパイプ内径: φ12(最大)  
Guide pipe Inner Diameter: φ12(Max)



## C371GF

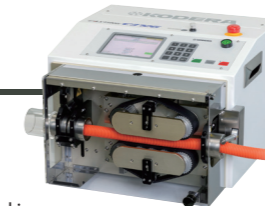
フラットケーブル加工機  
Flat cable processing machine  
**AWG#8(8sq)～AWG#28(0.08sq)**  
ガイドパイプ幅: 18mm(最大)  
Guide pipe width: 18mm(Max)



※写真はC371AFです  
The photo is of C371AF

## C372G

コルゲートチューブ切断機  
Corrugated tube cutting machine  
ガイドパイプ内径: φ39(最大)  
Guide pipe Inner Diameter: φ39(Max)



## C373GF

中太線材フラットケーブル加工機  
Medium-thick flat cable processing machine  
**AWG#2(30sq)～AWG#28(0.08sq)**  
ガイドパイプ幅: 40mm(最大)  
Guide pipe width: 40mm(Max)



※写真はC373AFです The photo is of C373AF

多機能を1台に ※用語については巻末を参照ください。

カット・ストリップ・セミストリップに加え、短線モード・分割剥き・先端芯線直径・中抜き・二段剥き(芯線セミスト)・二段剥き(外被覆セミスト)・太線モード・剥き後切断を標準としました。※C300A・C372G・C385G・C376Aを除く

Multifunction in one machine. ※Please refer to the Glossary at the end of this document.

In addition to cutting, stripping, and semi-stripping, we have standardized the machine to perform short mode, divided strip, front core diameter, double strip, sheath strip(half stripping of core wire), sheath strip(outside insulation half stripping), thick wire and cut after strip.

To reduce processing defects caused by insulation waste,

we have implemented a cut after strip function. ※Not include C300A, C372G, C385G, C376A.

## 拡張性

外部PCとの通信による自動化や制御盤製造支援CADシステムとの連携した自動加工、電線印字機、QRコードリーダー、積層表示灯等との接続が可能です。製造ラインに組み込んで自動運用等の実績があります。

## Scalability.

It is possible to connect to an external PC for automation and to perform automated processing linked to a control panel manufacturing support CAD system. Additionally,

connections are possible with wire marking machines, QR code readers, signal towers, and other devices.

We have actual record of automation through connection with external PCs,

and operation integrated into production lines.

接続可能な電線マーカ一例 Connectable wire marking machine.

## CTK CORPORATION 株式会社シーティーケイ

Hot Stamping Machine : B330P **HOTMARKER**

キャストリングが線材を加工する前に線材に印字することができます。印字位置や印字回数等をキャストリングから制御することが可能です。

CASTING can print on the wires using a Hot Stamping Machine before they are processed (cutting/stripping). The stamping position,

the number of print repetitions, and other parameters can be controlled by CASTING.

接続可能な制御盤製造支援CADシステム例



株式会社ECADソリューションズ：WIRE CAM DX

ECAD及びDXF/DWG/PDF/TIFFの図面を取り込み、制御盤の配線シミュレーションが可能です。

電線加工データを自動生成し、キャストリングへ加工データを転送して自動加工が可能です。



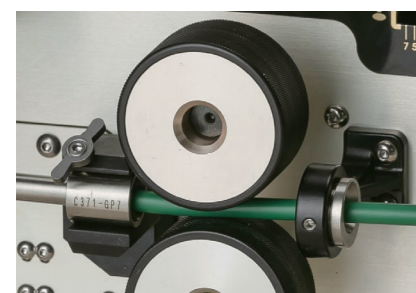
図研アルファテック株式会社：ACAD-DENKI & Wiring PLAN2D/3D

ACAD-DENKI(電気制御CAD)とWiring PLAN 2D/3Dを組み合わせることで

電線加工データを自動生成することが可能です。

そのデータをキャストリングへ転送して自動加工が可能です。

※導入やキャストリングとの接続についての詳細はお問い合わせ下さい。Please contact us for details regarding installation and connection with CASTING.



## 用途によって使い分けられるローラー

太い線材には強いグリップ、細い線材には優しいグリップが必要です。グリップ力の強い順に、綾目荒ローラー、綾目細ローラー、ウレタンローラー、サンドショットローラーを用意しました。線材に合わせて選択が可能です。

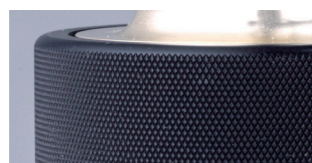
## Rollers used for appropriate different applications.

Strong grip is required for thick wire materials, whereas gentle grip is necessary for thin wire materials. In descending order of grip force, a coarse knurled roller, a fine knurled roller, a urethane roller,

and a sand shot roller are available. You can select rollers in accordance with wire materials.



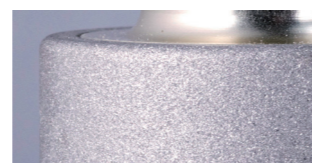
綾目荒ローラー  
Coarse knurled roller



綾目細ローラー  
Fine knurled roller



ウレタンローラー  
Urethane roller



サンドショットローラー ※C377Gでは使用できません  
Sand shot roller ※Cannot be used with C377G.

## 線材に合わせた刃を使用することで品質の安定性が向上

刃物はすべて日本製です。

V刃、VR刃、丸刃、W刃、波刃、平刃の6種類をご用意しました。機種や線材に合わせて選択が可能です。

伝統職人の技で作られた日本製刃物を使用しております。

丸刃、W刃、波刃は電線サイズに合わせて製作します。※C372Gは平刃のみ使用可能です。

## Using blades that are suited to the wire improves the consistency of quality. All the blades are expertly crafted in Japan.

We offer six types of blades: V-blade, VR-blade, round-blade, W-blade, and wavy-blade, flat-blade.

You can choose the blade that best suits your model and wire material. We use Japanese blades crafted with traditional artisanal expertise.

The round blade, W-blade, and wavy blade are manufactured according to the wire size. ※Only flat blades can be used with the C372G.



## ガイドパイプによる正確な加工

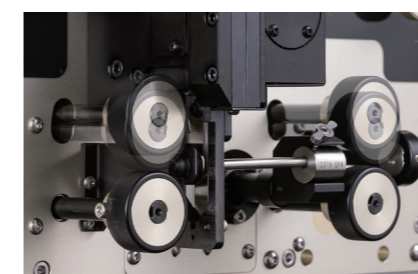
ガイドパイプの採用により、線材を固定して刃に近づけることができ、より正確な加工を実現します。

線材のサイズに合わせて使用できるような多くのサイズをご用意しております。

## Accurate processing with a guide pipe.

The use of a guide pipe allows the wire to be fixed and brought closer to the blade, allowing for more accurate processing.

A wide range of sizes are available to suit the size of the wire.



## 電線の取り付け/取り外しが容易なローラーアップ機構

操作画面からローラーアップ/ダウンの操作可能なエアローラーアップも追加オプションをご用意しております。

## Featuring a roller-up mechanism for easy insert and removal of wires.

An air roller-up option is also available, which allows you to control the roller up/down from the operation screen.

## 測長補正で正確な寸法

バックテンションなどで設定値より加工寸法が短くなるありますが、測長補正により常に正確な加工が可能です。

## Accurate dimensions with measurement correction.

Although the machining dimensions may be shorter than the set value, measurement correction ensures accurate machining at all times.

## 使いやすいさと快適な操作性を追求しました

Designed for ease of use and a comfortable user experience.

### フルカラー5.7インチのフルカラータッチパネル

視認性に優れた操作性抜群なフルカラー5.7インチフルカラータッチパネルでストレス無く作業が行えます。

#### 5.7-inch full-color touch panel

The 5.7-inch full-color touch panel offers excellent visibility and operability, allowing you to work stress-free.

### 多言語表示機能

5.7インチ(115mmx86mm)サイズ、フルカラータッチパネルを採用。対話式ピクチャー画面は、日本語はもちろん

英語、簡体中国語、繁体中国語、韓国語、トルコ語、ポーランド語、インドネシア語、タイ語、ベトナム語(1)、ベトナム語(2)とスペイン語(EspañolとCastellano)の13言語の表示が可能です。言語切り替えは、操作画面からワンタッチで変更が可能です。

#### Multilingual display function

The 5.7-inch (115mm x 86mm) full-color touch panel features an interactive picture screen that can display 13 languages: Japanese, English, Simplified Chinese, Traditional Chinese, Korean, Turkish, Polish, Indonesian, Thai, Vietnamese 1, Vietnamese 2 and Spanish (Español and Castellano).

Languages can be changed with a single touch on the operation screen.



加工条件(全長、先端/後端ストリップ長、先端/後端セミストリップ長)の入力は小数点第1位まで、芯線直径と刃の戻りは小数点第2位までの入力が可能。

Input for processing parameters-including overall length, front/rear strip length, and front/rear semi-strip length-can be entered in increments of 0.1 mm. "Core diameter" and "Blade Move back" can be entered in increments of 0.01 mm.

### 操作画面について About the Basics Screen

#### 《芯線直径 Core Diameter》

被覆の剥ぎ取り時の刃の深さです。Set the blade depth for stripping insulation.

芯線に傷が入る様であれば数値を大きく、剥ぎ取れない様でしたら小さくしていき、最適な数値を選択可能です。0.01mm単位で入力が可能です。

If the core wire is scratched, increase the numerical value and if it's not stripped, decrease the numerical value to select the appropriate value.The value can be input in a unit of 0.01mm.

#### 《刃の戻り Blade Move Back》

被覆の剥ぎ取り時の刃の戻り量です。Set the blade return length for stripping insulation.

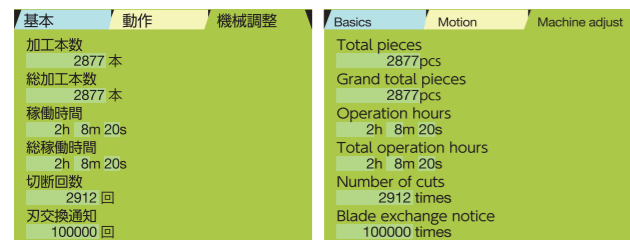
刃を芯線の露出限界まで深く設定することで、最適な剥ぎ取りが可能となりますが、ストリップ動作時に芯線を傷つけてしまう可能性もございます。

By setting the blade as deep as possible to expose the core wire, optimal stripping is possible, but there is also a risk of damaging the core wire during the stripping operation.

※参考 Reference only

『刃の戻り』の数値の目安は『芯線直径』の数値の約1/3 もしくは『被覆の厚み』の半分です。

Appropriate value of "Blade Move Back" is 1/3 of "Core Diameter" or half of the thickness of the insulation.



稼働情報表示 Operation information screen

### 稼働情報管理画面を搭載

加工本数に加え稼働時間、切断回数および刃の交換通知も表示可能。

Equipped with an operation information management screen

The operation time can be displayed on the screen. (Total number of processed products, operating hours, number of cuts, blade change notification)



線径入力画面(C371G) Wire diameter input screen (C371G)

### 線径入力補助機能を標準搭載

選択画面から加工線径を選ぶだけで設定完了。\*C300A-C372G-C376Aを除く

Wire diameter input assistance function is included as standard

The wire diameters that can be processed are preset for each model, so you can complete the setup by simply selecting the wire diameter you want to process from the selection screen. \*Not include C300A, C372G, C376A.

## CASTING 機種選定のめやす Model selection guidelines

芯線構成や硬さ、および被覆外径など様々な線材がありますので、全てを保証するものではありません。

Please note that there are various types of wire materials, such as core wire configuration, hardness, and coating outer diameter, so we cannot guarantee all of them.

自動車電線・機器配線用電線・テフロン線・ガラス線など Automotive wires, Appliance wires, Teflon wires, Glass wires, etc.

| AWG#36  | AWG#32                                       | AWG#28   | AWG#18  | AWG#16 | AWG#10 | AWG#8 | AWG#7 | AWG#2 | AWG#1/0 | AWG#4/0 |
|---|--|--|---|--------|--------|-------|-------|-------|---------|---------|
| C300A 軽量コンパクト機<br>Compact design and light weight wire processing machine |  |  |   |        |        |       |       |       |         |         |
|   | C370G 細線材加工機<br>Fine wire processing machine |  |   |        |        |       |       |       |         |         |
|   |  | C371G/C381G 標準加工機<br>Standard wire processing machine                                |   |        |        |       |       |       |         |         |
|   |  | C373G 中太線材加工機<br>Medium wire processing machine                                      |   |        |        |       |       |       |         |         |
|   |  |  | C376A 中太線材加工機<br>Medium wire processing machine   |        |        |       |       |       |         |         |
|   |  | C385G 長尺ストリップ機(シールド線・キャブタイヤなど)<br>Long strip machine (Shielded wire, cab tire, etc.) |   |        |        |       |       |       |         |         |
|   |  |  | C377G 太線材加工機(バッテリーケーブル・WL1・WL2など)<br>Thick wire processing machine (Battery cables, WL1, WL2, etc.) |        |        |       |       |       |         |         |
| 0.01Sq  | 0.03Sq                                       | 0.08Sq   | 0.75Sq  | 1.25Sq | 5.5q   | 8Sq   | 10Sq  | 30Sq  | 50Sq    | 100Sq   |

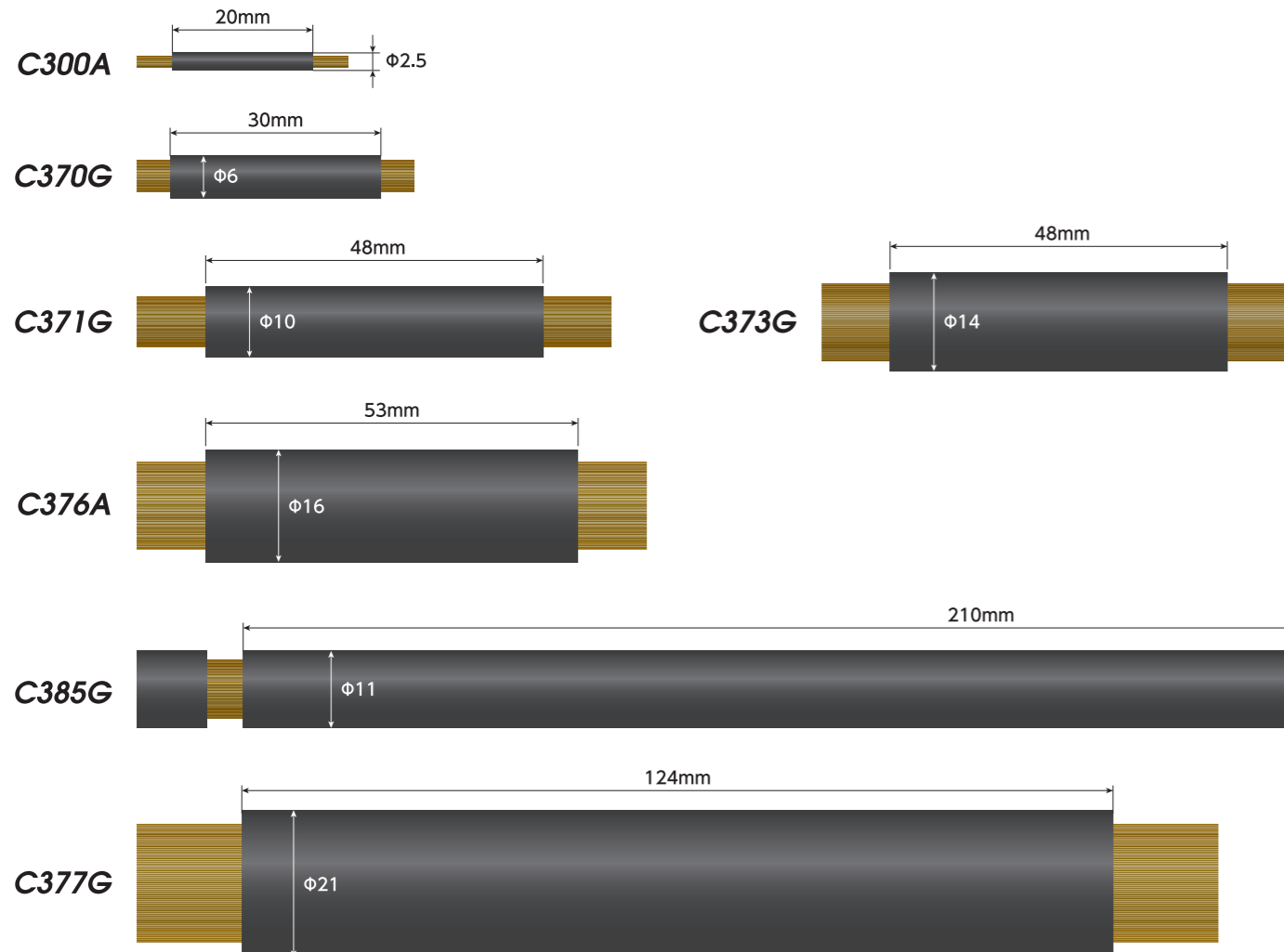
## 標準モードでの最大外径・最短被覆残り寸法のめやす (記載は参考値であり保証する数値ではありません)

Guidelines for maximum outer diameter and minimum remaining insulation in standard mode.

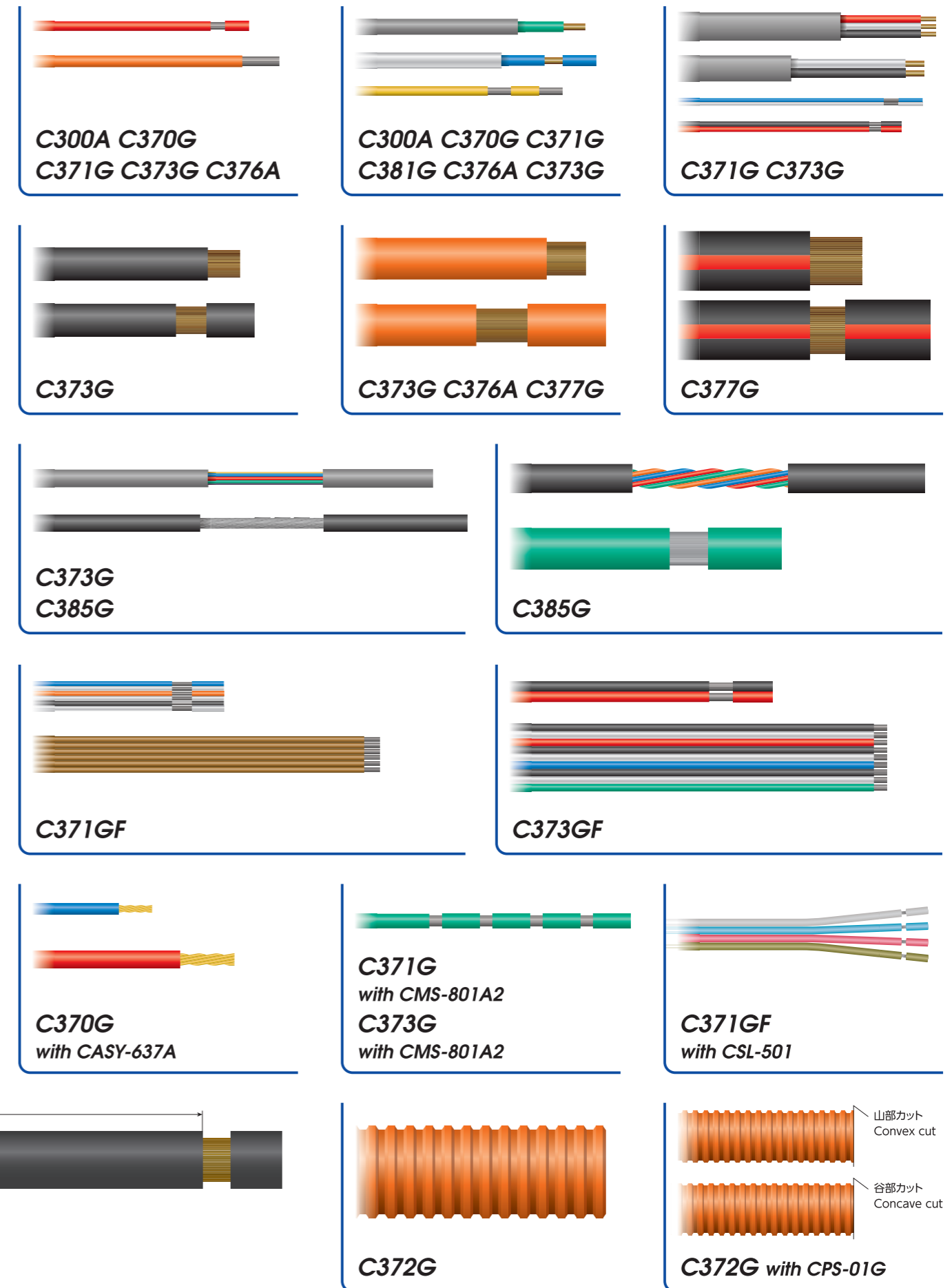
(The values shown below do not guarantee. Please consider them as reference only.)

最大外径※/最短加工寸法(実寸) Maximum outer diameter※/shortest machining dimension (actual size)

※最大外径は各装置の最大ガイドパイプ内径から -0.5 ~ -1mm で記載しております。The maximum outer diameter is listed as 0.5 to 1 mm less than the maximum guide pipe diameter of each machine.



## 加工サンプル Sample



## 細線～標準線材用 加工機シリーズ Wire processing machine series for thin to standard wires.

幅広い電線サイズに対応し、さらに高速加工を実現 Supports a wide range of wire sizes and achieves high-speed processing.

# CASTING C371G

### 標準加工機

Standard wire processing machine.

**中小企業等経営強化税制の  
対象機種です**

加工能力(1時間あたりの加工本数)  
Processing capacity (number of pieces processed per hour)

| 全長 (mm)<br>Total Length | 本数 (本)<br>Pieces |
|-------------------------|------------------|
| 100                     | 7,150            |
| 200                     | 6,550            |
| 300                     | 6,100            |
| 500                     | 5,300            |
| 800                     | 4,450            |
| 1,000                   | 4,000            |
| 1,500                   | 3,250            |
| 2,000                   | 2,700            |
| 3,000                   | 2,050            |
| 5,000                   | 1,350            |

加工条件/芯線直径 0.64mm(AWG#22), 刃の戻り 0.2mm, 両端ストリップ 3mm, 細線モード, 速度ALL9, プログラム G022 (2024.7月現在)

※当社測定による数値です。線材の種類、またはその他の加工条件により記載数値を下回る場合があります。

Processing condition: Core diameter 0.64mm(AWG#22), Blade Move Back 0.2mm, Both ends stripping 3.0mm, Thin wire mode, Setting speed ALL9, Program No.G022 (as of July 2024)  
\*These are values measured by our company. Depending on the type of wire or other processing conditions, the actual values may be lower than the stated values.

**AWG#8 (8sq) ~ AWG#28 (0.08sq)**

※但し、線材により異なります。Depend on the wire type.

ガイドパイプ内径(最大)  $\phi 11$

Guide pipe Inner Diameter(Max)

残りの被覆の長さが 47.9mm以下の場合"短線モード"を使用する必要あり。  
If the remaining insulation length is 47.9mm or less,  
the "short mode" should be used.



# CASTING C370G

### 細線材加工機

Fine wire processing machine.

**中小企業等経営強化税制の  
対象機種です**

加工能力(1時間あたりの加工本数)  
Processing capacity (number of pieces processed per hour)

| 全長 (mm)<br>Total Length | 本数 (本)<br>Pieces |
|-------------------------|------------------|
| 50                      | 10,700           |
| 100                     | 10,000           |
| 200                     | 8,800            |
| 300                     | 8,200            |
| 500                     | 7,300            |
| 800                     | 6,200            |
| 1,000                   | 5,700            |
| 1,500                   | 4,700            |
| 2,000                   | 4,000            |
| 3,000                   | 3,000            |

加工条件/芯線直径 0.8mm, 刃の戻り 0.2mm, 両端 ストリップ 3mm, 速度 ALL9, 細線モード, プログラム G011 (2023.12月現在)

※当社測定による数値です。線材の種類、またはその他の加工条件により記載数値を下回る場合があります。

Processing conditions: Core diameter: 0.8 mm, Blade Move Back: 0.2 mm, Both ends stripping: 3 mm, Setting speed ALL9, Thin wire mode, Program No.G011 (as of December 2023)  
\*These are values measured by our company. Depending on the type of wire or other processing conditions, the values may be lower than those stated.

**AWG#10 (5.5sq) ~ AWG#32 (0.03sq)**

※但し、線材により異なります。Depend on the wire type.

ガイドパイプ内径(最大)  $\phi 7$

Guide pipe Inner Diameter(Max)

残りの被覆の長さが 29.9mm以下の場合"短線モード"を使用する必要あり。  
If the remaining insulation length is 29.9mm or less,  
the "short mode" should be used.

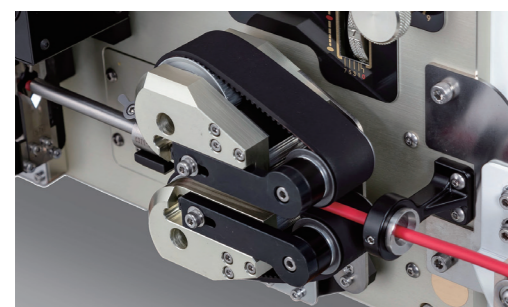


# CASTING C381G

### C371Gをベースにしたベルトフィード機

Belt feed wire processing machine on the C371G.

**中小企業等経営強化税制の  
対象機種です**



ベルトフィードが安定した測長を実現。

C371Gをベースとして、線材の供給をベルトフィード方式で行う事により、シールド電線などによく見られる表面が凸凹したケーブルを面で掴む事ができ、被覆へのダメージを低減し安定した測長を実現しました。

**Belt feed ensures stable length measurement.**

Based on the C371G, the wire is supplied using a belt feed system, which allows it to grip cables with uneven surfaces, such as those often found in shielded cables, reducing damage to the coating and achieving stable length measurements.

**AWG#8 (8sq) ~ AWG#28 (0.08sq)**

※但し、線材により異なります。Depend on the wire type.

ガイドパイプ内径(最大)  $\phi 11$

Guide pipe Inner Diameter(Max)

残りの被覆の長さが 47.9mm以下の場合"短線モード"を使用する必要あり。  
If the remaining insulation length is 47.9mm or less,  
the "short mode" should be used.



※写真には追加オプション(クセ取り装置)が装着されており  
The photo has been equipped with additional option(wire straightener).

# CASTING C300A

### 軽量コンパクト線材加工機

Compact design and light weight wire processing machine.

**中小企業等経営強化税制の  
対象機種です**

加工能力(1時間あたりの加工本数)  
Processing capacity (number of pieces processed per hour)

| 全長 (mm)<br>Total Length | 本数 (本)<br>Pieces |
|-------------------------|------------------|
| 100                     | 5,200            |
| 200                     | 4,650            |
| 300                     | 4,230            |
| 500                     | 3,600            |
| 800                     | 2,900            |
| 1,000                   | 2,550            |
| 1,500                   | 2,000            |
| 2,000                   | 1,700            |

加工条件/両端 ストリップ 3mm, 加工速度 9, 細線モード, 電線 UL1007(AWG#24)

※当社測定による数値です。線材の種類、またはその他の加工条件により記載数値を下回る場合があります。

Processing conditions: Both ends stripping: 3 mm, Setting speed 9, Thin wire mode, Wire: UL1007(AWG#24)  
\*These are values measured by our company. Depending on the type of wire or other processing conditions, the values may be lower than those stated.

**AWG#16 (1.25sq) ~ AWG#36 (0.01sq)**

※但し、線材により異なります。Depend on the wire type.

ガイドパイプ内径(最大)  $\phi 3$

Guide pipe Inner Diameter(Max)

残りの被覆の長さが 19.9mm以下の場合"短線モード"を使用する必要あり。  
If the remaining insulation length is 19.9mm or less,  
the "short mode" should be used.



## 中太線～太線材用 加工機シリーズ Wire processing machine series for medium to thick wire.

ハイパワーと信頼性を兼ね備えた強靱な加工能力

Robust processing capabilities that combine high power and reliability.

# CASTING C373G

### 中太線材加工機

Medium wire processing machine.

**中小企業等経営強化税制の  
対象機種です**

**AWG#2 (30sq) ~ AWG#28 (0.08sq)**

※但し、線材により異なります。 Depend on the wire type.

**ガイドパイプ内径(最大) φ15**

Guide pipe Inner Diameter(Max)

残りの被覆の長さが 47.9mm以下の場合には"短線モード"を使用する必要あり。  
If the remaining insulation length is 47.9mm or less,  
the "short mode" should be used.



加工能力(1時間あたりの加工本数)

Processing capacity (number of pieces processed per hour)

| 全長 (mm)<br>Total Length | 本数 (本)<br>Pieces |
|-------------------------|------------------|
| 100                     | 2,550            |
| 200                     | 2,350            |
| 300                     | 2,150            |
| 500                     | 1,850            |
| 800                     | 1,500            |
| 1,000                   | 1,350            |
| 1,500                   | 1,100            |
| 2,000                   | 900              |
| 3,000                   | 650              |
| 5,000                   | 450              |

加工条件/芯線直径 0.75mm, 刃の戻り 0.15mm, 両端ストリップ 3mm, 加工速度 ALL9, 標準モード, プログラム G030 (2024年12月現在)

※当社測定による数値です。線材の種類、またはその他の加工条件により記載数値を下回る場合があります。

Processing conditions: Core diameter: 0.75 mm, Blade Move Back: 0.15 mm, Both ends stripping: 3 mm, Setting speed: ALL 9, Standard mode, Program No.G030 (as of December 2024)  
\*These are figures measured by our company. Depending on the type of wire or other processing conditions, the figures may be lower than those stated.

# CASTING C376A

### 中太線材加工機

Medium wire processing machine.

**50sq ~ 0.75sq**

※但し、線材により異なります。 Depend on the wire type.

**ガイドパイプ内径(最大) φ17**

Guide pipe Inner Diameter(Max)

残りの被覆の長さが 52.9mm以下の場合には"短線モード"を使用する必要あり。  
If the remaining insulation length is 52.9mm or less,  
the "short mode" should be used.



加工能力(1時間あたりの加工本数)

Processing capacity (number of pieces processed per hour)

| 全長 (mm)<br>Total Length | 本数 (本)<br>Pieces |
|-------------------------|------------------|
| 100                     | 1,710            |
| 200                     | 1,580            |
| 300                     | 1,460            |
| 500                     | 1,260            |
| 800                     | 1,070            |
| 1,000                   | 970              |
| 1,500                   | 780              |
| 2,000                   | 660              |
| 3,000                   | 500              |
| 5,000                   | 330              |

加工条件/芯線直径 0.75mm, 刃の戻り 0.15mm, 両端ストリップ 3mm, プログラム A200

※当社測定による数値です。線材の種類、またはその他の加工条件により記載数値を下回る場合があります。

Processing conditions: Core diameter: 0.75 mm, Blade Move Back: 0.15 mm, Both ends stripping: 3 mm, Program No.A200  
\*These are figures measured by our company. Depending on the type of wire or other processing conditions, the figures may be lower than those stated.

# CASTING C377G

### 太線材加工機

Thick wire processing machine.

**中小企業等経営強化税制の  
対象機種です**

**AWG#4/0(100sq) ~ AWG#16(1.25sq)**

※但し、線材により異なります。 Depend on the wire type.

**ガイドパイプ内径(最大) φ22**

Guide pipe Inner Diameter(Max)

残りの被覆の長さが 123.9mm以下の場合には  
"短線モード"を使用する必要あり。  
If the remaining insulation length is 123.9mm or less,  
the "short mode" should be used.

加工能力(1時間あたりの加工本数)

Processing capacity (number of pieces processed per hour)

| 全長 (mm)<br>Total Length | 本数 (本)<br>加工速度: 9<br>Pieces<br>processing speed: 9 | 本数 (本)<br>加工速度: 7<br>Pieces<br>processing speed: 7 |
|-------------------------|--|--|
| 290                     | 740  | 600  |
| 500                     | 700  | 570  |
| 1,000                   | 630  | 510  |
| 2,000                   | 510  | 420  |
| 3,000                   | 430  | 350  |
| 5,000                   | 330  | 270  |

加工条件/芯線直径 10mm, 刃の戻り 4mm, 両端ストリップ 10mm

※当社測定による数値です。線材の種類、またはその他の加工条件により  
記載数値を下回る場合があります。

Processing conditions  
Core diameter: 10mm, Blade Move Back: 4mm, Both ends stripping: 10mm,  
\*These are values measured by our company.  
Depending on the type of wire or other processing conditions,  
the values may be lower than those stated.



## 特殊用途 加工機シリーズ Special-purpose processing machine series.

キャブタイヤケーブルやフラットケーブルに特化した専門加工機  
Specialized processing machines for processing cabtire cables, flat cables, etc.

# CASTING C385G

長尺ストリップ機 Long strip machine.

中小企業等経営強化税制の対象機種です

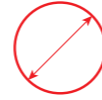
- 線材の供給をベルトフィード方式で行うことにより、キャブタイヤケーブルやシールド線等に見られる表面が凸凹したケーブルを面で掴む事ができ、安定した加工を実現します。
- 切断をV刃で加工して、ストリップを丸刃で加工することで、内線に傷を付けません。ストリップは電線サイズに合わせた丸刃を使用します。
- エア制御によるベルトフィードの開閉動作は、操作パネルのスイッチにてワンタッチで行うことができます。
- 安全カバーを標準装備。
- 先端ストリップユニットを先端ベルトフィーダー部の近い位置に変更することで、被覆の伸びやすい線材の加工精度を向上させることができます。
- By using a belt-feed system, cables with uneven profiles (convex and concave), like cabtire cable and shielded wires, can be gripped over a larger surface area, ensuring stable and consistent processing.
- It does not damage the core wire because stripping is performed with a special round blade, and the wire is cut using a V blade.
- The belt-feed opening and closing operation is air-controlled and can be activated with a single touch from the setting screen.
- The safety cover is standard on this machine.
- Repositioning the front-end strip unit closer to the belt feed section improves the processing accuracy of wires with stretchy insulation.

AWG#7 (10sq) ~ AWG#28 (0.08sq)

※但し、線材により異なります。Depend on the wire type.

ガイドパイプ内径(最大)  $\phi 12$

Guide pipe Inner Diameter(Max)



加工能力(1時間あたりの加工本数)

Processing capacity (number of pieces processed per hour)

ストリップ長が長い場合

(両端ストリップ100mm、両端セミストリップ50mm)

When stripping length is long.

(Both ends stripping: 100mm, Both ends half-stripping: 50mm)

| 全長 (mm)<br>Total Length | 本数 (本)<br>Pieces |
|-------------------------|------------------|
| 700                     | 920              |
| 1,000                   | 790              |
| 1,500                   | 640              |
| 2,000                   | 540              |
| 2,500                   | 460              |
| 3,000                   | 400              |
| 4,000                   | 320              |

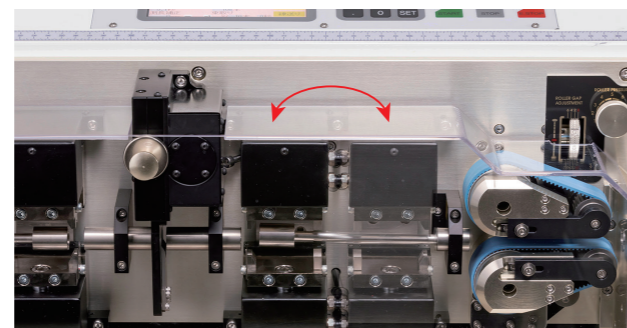
ストリップ長が短い場合

(両端ストリップ60mm、両端セミストリップ30mm)

When stripping length is short.

(Both ends stripping: 60mm, Both ends half-stripping: 30mm)

| 全長 (mm)<br>Total Length | 本数 (本)<br>Pieces |
|-------------------------|------------------|
| 500                     | 2,080            |
| 1,000                   | 1,280            |
| 1,500                   | 930              |
| 2,000                   | 730              |
| 2,500                   | 600              |
| 3,000                   | 510              |



先端ストリップユニット Front-end strip unit

エアーカッターブロックON時間 0.1秒、OFF時間 0.1秒、加工速度ALL9、プログラムG030 (2025.8月現在)

※当社測定による数値です。線材の種類、またはその他の加工条件により記載数値を下回る場合があります。

Processing condition: Air cutter block ON: 0.1sec, OFF: 0.1sec, Setting speed: ALL9, Program No. G030 (as of August 2025)

\*These are values measured by our company. Depending on the type of wire or other processing conditions, the values may be lower than those stated.

# CASTING C371GF

フラットケーブル専用加工機

Flat cable processing machine.

8sq ~ 0.08sq

※但し、線材により異なります。Depend on the wire type.

ガイドパイプ幅(最大) 18mm

Guide pipe width (max)

ガイドパイプ厚み(最大) 2.5mm

Guide pipe Thickness (max)



※写真はC371AFです  
The photo is of C371AF

# CASTING C373GF

中太線材フラットケーブル専用加工機

Medium-thick flat cable processing machine.

30sq ~ 0.08sq

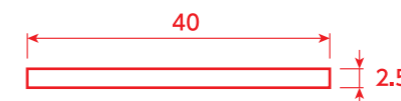
※但し、線材により異なります。Depend on the wire type.

ガイドパイプ幅(最大) 40mm

Guide pipe width (max)

ガイドパイプ厚み(最大) 2.5mm

Guide pipe Thickness (max)



※写真はC373AFです  
The photo is of C373AF



## 特殊用途 加工機シリーズ Special-purpose processing machine series.

コルゲートチューブに特化した専門加工機  
Specialized processing machine for corrugated tubes.

# CASTING C372G

コルゲートチューブ切断機 Corrugated tube cutting machine.

中小企業等経営強化税制の対象機種です

ガイドパイプ内径(最大)  $\phi 39$   
Guide pipe Inner Diameter(Max)



- 平刃を使用しており、垂直に平刃を落として切断。加工チューブへのダメージを抑え、安定した切断が可能。
- オプションでCPS-01G(山谷切断機構)を搭載することによりチューブの切断位置を山・谷指定が可能。※スリット無しコルゲートチューブに限る。
- 動作の最適化により加工速度が向上。※C372Aとの比較
- スリット有り・無し両方のコルゲートチューブに対応。スリット有りチューブを加工する場合は、スリット箇所を常に下側に向けるガイドパイプを採用し、安定した加工を実現。

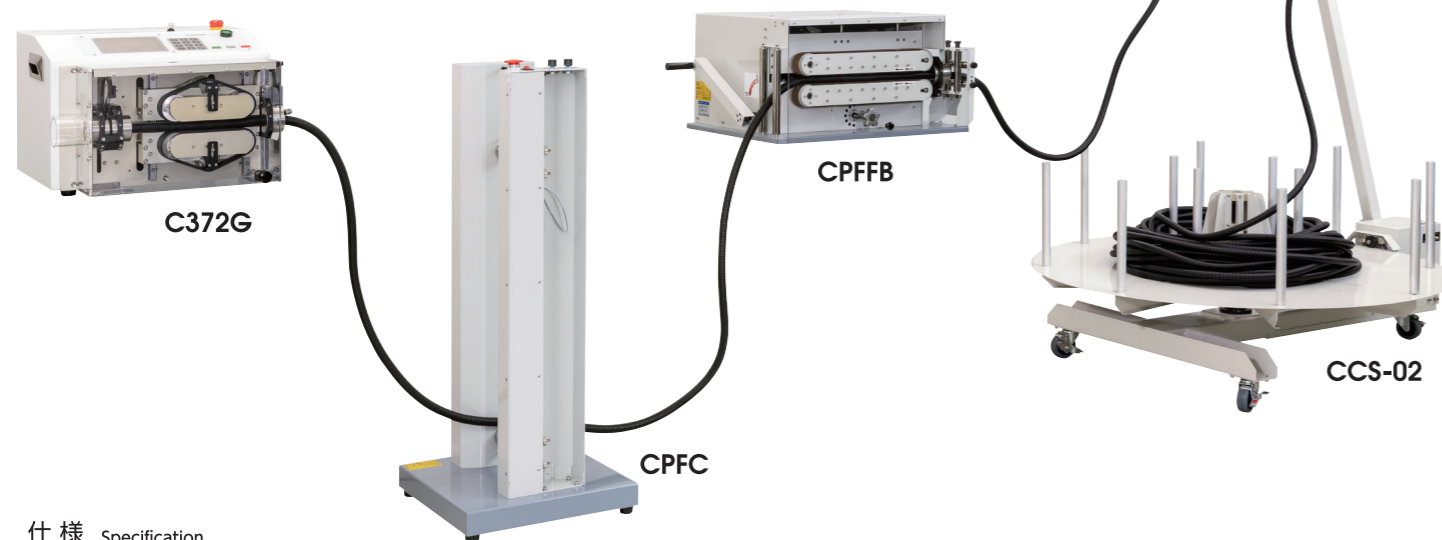
- This machine uses a flat blade, which descends vertically to make the cut. As a result, it minimizes damage to the processed tube and enables stable cutting performance.
- The machine can be equipped with the CPS-01G (Convex or Concave cutting unit) as an optional unit. ※Applicable only to non-slit corrugated tubes.
- Processing speed has been improved through operational optimization. ※Comparison with C372A.
- Processes both slit and non-slit corrugated tubes. When processing slit corrugated tubes, uses a guide pipe that always keeps the slit facing downward.

C372G専用供給ユニット Supply unit for corrugated tube.

CPF-02B CPFC/CPFFB CCS-02  
チューブプレフィーダー TUBE PREFEEDER. チューブ供給装置 TUBE FEEDER.

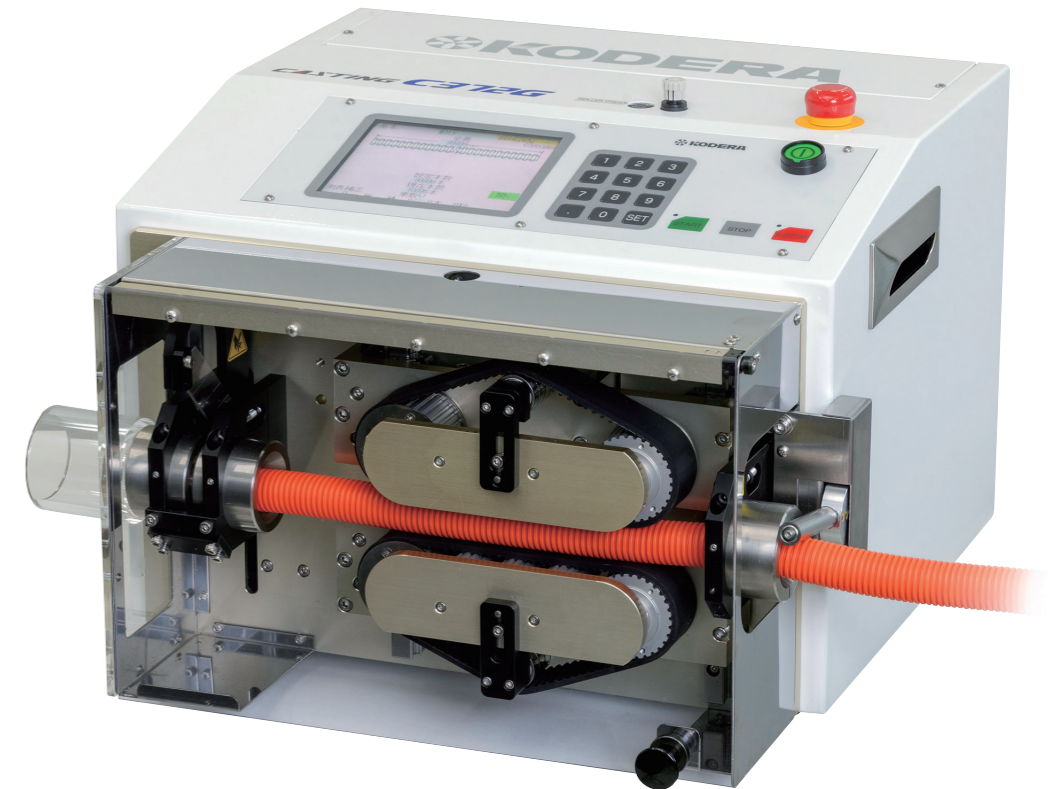
組み合わせて使用することにより、精度の高い切断加工が行えます。

When used in connection with a feeding machine (CPFC, CPFFB and CCS-02) the machine can perform more precise cutting.



仕様 Specification

| 型式<br>Model               | CPFC   | CPFFB   | CCS-02  |
|---------------------------|--|---|---|
| 動力<br>Drive supply        | —  | インダクションモーター、デュアルシャフトコントロール<br>Induction motor, Dual shaft control | インダクションモーター、シングルシャフトコントロール<br>Induction motor, Single shaft control |
| 外形寸法<br>Dimensions        | 幅 W400mm×奥行 D400mm×高さ H970mm                 | 幅 W580mm×奥行 D455mm×高さ H300mm                                      | 幅 W1,360mm×奥行 D1,160mm×高さ H1,510mm                                  |
| 重量<br>Weight              | 19kg   | 40kg  | 46.5kg  |
| 電源<br>Power supply        | AC100V, 50Hz/60Hz(単相) (Single phase)         | AC100V, 50Hz/60Hz(単相) (Single phase)                              | CPFCから供給<br>Supplied from the CPFC                                  |
| 消費電力<br>Power consumption | CPFC+CCS-02: 待機時 (Rated) 2.2Wh、最大 (Max) 13Wh | 待機時 (Rated) 2.8Wh、最大 (Max) 86Wh                                   | —   |



加工能力(1時間あたりの加工本数)  
Processing capacity (number of pieces processed per hour)

| 切断長 (mm)<br>Total Length | 本数 (本)<br>Pieces |
|--------------------------|------------------|
| 50                       | 10,400           |
| 100                      | 9,300            |
| 500                      | 5,000            |
| 1,000                    | 3,100            |
| 2,000                    | 1,800            |

加工条件/コルゲートチューブ外径 $\phi 11$ 、測長速度7、供給エア圧力0.5MPa、プログラムA004 (2025.6月現在)  
※当社測定による数値です。線材の種類、またはその他の加工条件により記載数値を下回る場合があります。  
Processing conditions: Corrugated tube, OD $\phi 11$ , Setting speed 7, Air supply 0.5Mpa, Program No.A004 (as of June 2025)  
\*These are figures measured by our company. Depending on the type of tube or other processing conditions, the figures may be lower than those stated.

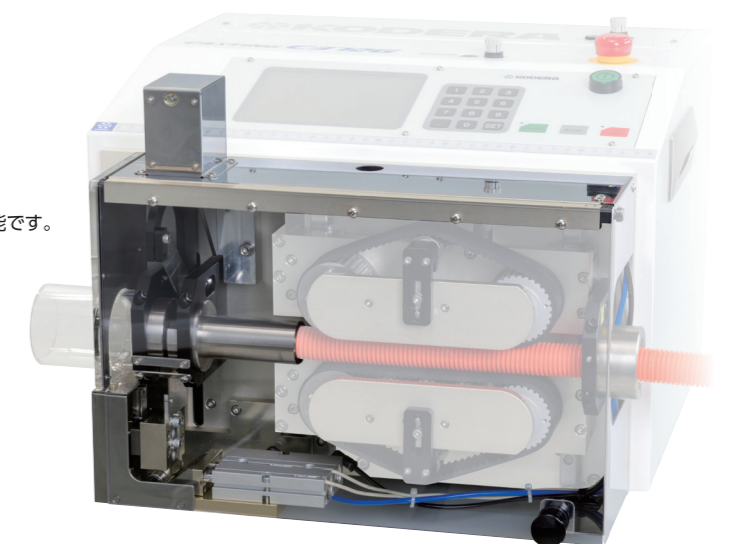
## Optional Unit

CPS-01G 山谷切断機構 Convex or Concave cutting unit.

ご希望に合わせて山・谷を指定しての切断が可能になりました。  
標準の切断に加え「全長を指定し、切断位置を山部分にするか、谷部分にするかを指定するモード」と、「指定した山・谷の数をカウントして切断するモード」が選択可能です。  
※スリット無しコルゲートチューブに限る。スリット有りコルゲートチューブの加工についてはお問い合わせください。

When equipped with the CPS-01G, in addition to standard cutting, two advanced modes are available: one that allows users to specify the total length and select whether the cutting position is at a convex or concave section, and another that cuts based on counting a specified number of convex or concave point.

※Applicable only to non-slit corrugated tubes.  
Please contact us regarding the processing of slit corrugated tubes.



山部カット Convex cut.



谷部カット Concave cut.



# CPF-05A

## 張力制御機能付きプレフィーダー

寸法測定時に張力(引っ張り抵抗)を少なくするために、絶えず線材をたるませる状態にしています。キャスト機で加工する長さの線材を、CPF-05Aの送りローラーが束線から引っ張り、線材をたるませます。

### Tension assist Pre-feeder

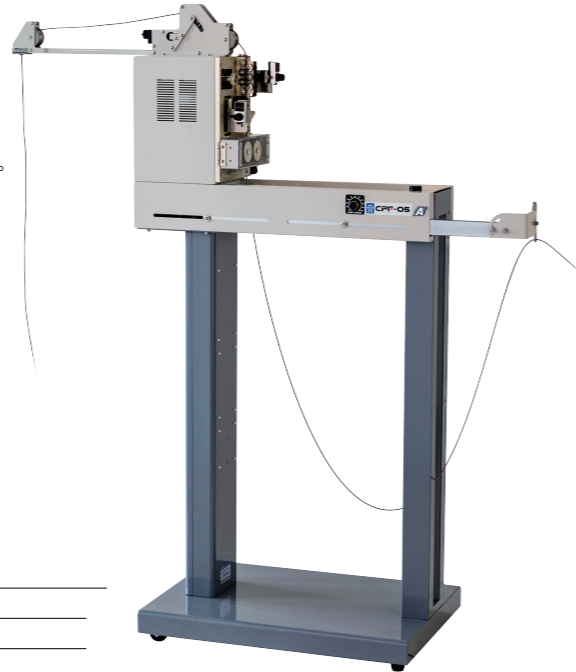
CPF-05A continuously keeps the wire slack to control the tension (pulling resistance) during dimension measurement. The feed rollers of the CPF-05A pull the wire, which has been processed to length by the CASTING machine, from the bundle wire, making the slack.

対応機種 Compatible models

- C300A
- C370G
- C371G
- C371GF
- C381G
- C373G
- C373GF
- C376A
- C377G
- C385G

※追加配線が必要になります Additional wiring is required.

|                        |  |
|------------------------|--|
| 型式 Model               | CPF-05A  |
| 本体寸法 Dimensions        | 幅 W420mm×奥行 D1,135~1,420mm×高さ H1,350mm             |
| 重量 Weight              | 40kg   |
| 電源 Power supply        | AC100V or 110V or 220V 50Hz/60Hz(単相)(Single phase) |
| 消費電力 Power consumption | 待機時(Rated) 30W、最大(Max) 130W(AC100V)                |
| 外部出力 External Output   | 最大(Max) 5A(AC100V)                                 |
| 電線サイズ Wire size        | 最大(Max) φ6 ※但し、線材により異なります。Depend on the wire type. |



# CAS OP-7

## 自動線材供給装置【束線用】

束線材の内側から保持する事により、巻き崩れを防止します。もちろん受け皿の状態でもセット可能です。回転センサーにより、巻き線材からほどかれた分(供給した分)だけ線材を回転させ、撚り戻しを行います。

### Automatic wire feeder [The bundle wire]

Holding the bundle wire from the inside prevents it from collapsing. With the rotation sensor, the wire is rotated by the amount it is unwound (fed) from the bundle wire, thereby performing the untwisting.

対応機種 Compatible models

- C300A
- C370G
- C371G
- C371GF
- C381G
- C373G
- C373GF
- C376A
- C377G
- C385G

|                        |  |
|------------------------|--|
| 型式 Model               | CAS OP-7   |
| 本体寸法 Dimensions        | 幅 W480mm×奥行 D610mm×高さ H865mm                       |
| 重量 Weight              | 28kg   |
| 電源 Power supply        | AC100V or 220V 50Hz/60Hz(単相)(Single phase)         |
| 消費電力 Power consumption | 待機時(Rated) 4.6W、最大(Max) 206W(AC100V)               |
| 電線重量 Wire Weight       | 最大(Max) 10kg                                       |
| 電線サイズ Wire Size        | 最大(Max) φ6 ※但し、線材により異なります。Depend on the wire type. |
| 動力 Drive supply        | インダクションモーター Induction motor                        |



# CONVEYOR

## CC-100/CC-201/CC-251/CC-301/CC-401

### 加工線材受けコンベア

キャスト機の左側にセットするだけで加工線材をコンベアにより搬送、排出手前受皿にそろえ、加工の効率化の促進に貢献します。長さのパリエーションは、1,000mm、2,000mm、2,500mm、3,000mm、4,000mmがあります。

### Conveyor

Just set up CC-100(conveyor) on the left side of the CASTING series, it carries the finished wires by belt-conveyor and neatly deposits those wires on the tray. It contributes to improving the work efficiency rate. These conveyors come in lengths of 1,000mm, 2,000mm, 2,500mm, 3,000mm, and 4,000mm.

対応機種 Compatible models

- C300A
- C370G
- C371G
- C371GF
- C381G
- C373G
- C373GF
- C376A
- C377G
- C385G

|                        |  |
|------------------------|--|
| 型式 Model               | CC-100   |
| 本体寸法 Dimensions        | 幅 W1,200mm×奥行 D340mm×高さ H135mm                   |
| 重量 Weight              | 10kg   |
| 電源 Power supply        | AC100V or 200V 50Hz/60Hz(単相)(Single phase)       |
| 消費電力 Power consumption | 25W(AC100V)                                      |
| 動力 Drive supply        | インダクションモーター Induction motor エアシリンダー Air cylinder |



# CPD-06L

## 自動線材供給装置【ボビン用】

センサーで線材(ボビン)の残り外径を計測し、加工機本体からの切断長のデータを受けて、常に最適な速度で線材を送り出します。アキュムローラーを水平に動作させることにより、測長加速時の線材へのストレスを吸収し、スムーズな線材供給を行います。※単品でご購入される場合は、別途セットキットが必要です。

### Automatic wire feeder [The bobbin type]

The unit supplies the wire while straightening the wire from the bobbin. The speed is controlled automatically, so that smooth supply is ensured. ※A separate set kit is required when purchasing the item individually.

対応機種 Compatible models

- C300A
- C370G
- C371G
- C371GF
- C381G
- C373G
- C373GF
- C376A
- C377G
- C385G

|                               |  |
|-------------------------------|--|
| 型式 Model                      | CPD-06L  |
| 本体寸法 Dimensions               | 幅 W350mm×奥行 D400mm×高さ H755mm                         |
| 重量 Weight                     | 35kg   |
| 電源 Power supply               | AC100V~240V 50Hz/60Hz(単相)(Single phase)              |
| 消費電力 Power consumption        | 待機時(Rated) 12W、最大(Max) 70W(AC200V)                   |
| 動力 Drive supply               | ステッピングモーター Stepping motor                            |
| シャフトの回転数 Shaft rotation speed | 最大(Max) 1,200rpm                                     |
| 電線サイズ Wire size               | AWG#18(0.75sq)~#36(0.01sq)                           |
| ボビンの外径 Bobbin outer diameter  | 最大(Max) φ600 ※但し、線材により異なります。Depend on the wire type. |
| ボビンの重量 Bobbin Weight          | 最大(Max) 20kg   |
| ボビンの幅 Bobbin width            | 最大(Max) 200mm  |
| ボビンの穴径 Bobbin hole diameter   | 20~40mm  |



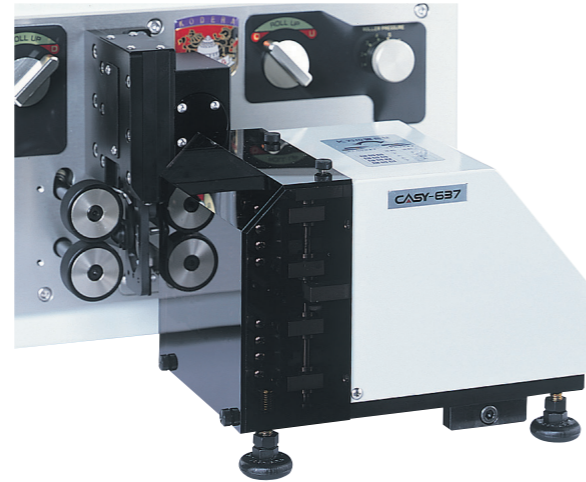
# CASY-637A

## 自動線材撚り機

撚りの強、正転撚り(Z撚り)・逆撚り(S撚り)の切り替え、撚り初めの位置調整などの指示がワンタッチ操作。線材の太さや供給スピードにも対応できます。速く、綺麗に、そして正確な撚り加工を実現したC370G専用自動線材撚り機です。

### Automatic wire twisting unit

The wire twisting technology has been built into a compact body suitable for use with C370G. Adjustment of the twisting force, switching of normal(Z twisting) and reverse(S twisting) and adjustment of twisting start position can be made by one-tap control operation.



#### 対応機種 Compatible models

- C300A C370G C371G C371GF C381G  
C373G C373GF C376A C377G C385G

|                      |  |
|----------------------|--|
| 型式 Model             | CASY-637A  |
| 本体寸法 Dimensions      | 幅 W260mm×奥行 D235mm×高さ H155mm<br>コントロールボックス Control box : 幅 W60mm×奥行 D315mm×高さ H260mm |
| 重量 Weight            | 6.5kg (コントロールボックス Control box : 5kg)   |
| 電源 Power supply      | AC100V or 200V 50Hz/60Hz(単相電源 Single phase)  |
| 動力 Drive supply      | ステッピングモーター Stepping motor  |
| 撚り長さ External output | 最小 (Min) 3mm   |
| 電線サイズ Wire size      | AWG#14(2sq)~AWG#32(0.03sq) ※但し、線材により異なります。 Depend on the wire type.                  |

# CMS-801A2

## 中間ストリップマシン

線材の中間皮剥きの自動化を実現。外形寸法φ8までの線材に対応し、1本につき20箇所までの中間皮剥きを可能にした画期的なマシンです。

### Mid stripping unit

Automatic middle stripping is possible. CMS-801A2 can handle wires with an outer diameter of up to φ8. It can mid strip in up to 20 different positions on single wire.



#### 対応機種 Compatible models

- C300A C370G C371G C371GF C381G  
C373G C373GF C376A C377G C385G

|                                     |  |
|-------------------------------------|--|
| 型式 Model                            | CMS-801A2  |
| 本体寸法 Dimensions                     | 幅 W185mm×奥行 D355mm×高さ H190mm   |
| 重量 Weight                           | 11kg   |
| 消費電力 Power consumption              | 最大 (Max) 390W、待機時(standby) 65W ※C371AまたはC373A使用时 When using C371A or C373A |
| 動力 Drive supply                     | ステッピングモーター Stepping motor  |
| 中間ステップの長さ Intermediate step length  | 最大34mmまで Up to 34mm  |
| 中間ステップ距離 Intermediate step distance | 最小 (Min) 48.5mm  |
| 中間ステップ位置 Intermediate step position | 最大20ポジションまで Up to 20 positions   |
| 電線サイズ Wire size                     | 最大 (Max) 8mm   |

# CSL-501

## フラットケーブル用スリッティングマシン

フラットケーブルのスリット入れ加工機です。最大の電線幅は18mm、スリット長200mmまでの対応に加え、前後の振り分けもワンタッチで確実に調整できます。より快適で性能向上を目的とした、自動スリッティングマシンです。

### Slitting machine for Flat cable

CSL-501 can make a slitting processing on the ends of flat cable. Maximum wire width is 18mm. Maximum combined slitting length at front and rear ends of cable is up to 200mm.



#### 対応機種 Compatible models

- C300A C370G C371G C371GF C381G  
C373G C373GF C376A C377G C385G

※[C370G]に接続する場合は、専用キットが必要になります。 If you want to connect to "C370G", a special kit is required.

|                                 |   |
|---------------------------------|---|
| 型式 Model                        | CSL-501                                     |
| 本体寸法 Dimensions                 | 幅 W500mm×奥行 D325mm×高さ H230mm                |
| 重量 Weight                       | 20kg  |
| 電源 Power supply                 | AC100V or 200V 50Hz/60Hz(単相) (Single phase) |
| 消費電力 Power consumption          | 5W(AC100V)                                  |
| 動力 Drive supply                 | エアシリンダ Air Cylinder                         |
| スリットの長さ Slit length             | 最大 (Max) 200mm                              |
| 使用圧力範囲 Operating pressure range | 4~7kg/cm <sup>2</sup>                       |
| 電線幅 Wire width                  | 最大 (Max) 18mm                               |

# KN4001F

## 線材くせ取り機

加工前の線材についているロールやヨジレなどのクセは加工トラブルの原因の1つ。このようなクセを解消し、キャストインへと線材を送り込む機能を果たし、加工をサポートします。

### Wire straightening unit

This unit straightens wires and performs the function of feeding wires into a CASTING, which supports reliable processing.



#### 対応機種 Compatible models

- C300A C370G C371G C371GF C381G  
C373G C373GF C376A C377G C385G

製品仕様 Specifications

| 型 式 MODEL                    | C300A   | C370G   | C371G / C381G ※3  |
|------------------------------|---|---|---|
| 外形寸法 OUTER DIMENSIONS        | 幅 W370mm × 奥行 D370mm × 高さ H296mm                          | 幅 W450mm × 奥行 D455mm × 高さ H295mm  | 幅 W450mm × 奥行 D440mm × 高さ H290mm  |
| 重 量 WEIGHT                   | 24kg  | 30kg(CN-03含む Including CN-03 *Straightener)   | 30kg(CN-03含む Including CN-03 *Straightener)   |
| 電 源 POWER SUPPLY             | AC100V or AC200V～240V(単相) Single phase 50Hz/60Hz          | 単相 Single phase AC100V～240V(50Hz/60Hz)ワールドワイド対応 World wide  | 単相 Single phase AC100V～240V(50Hz/60Hz)ワールドワイド対応 World wide  |
| 消費電力(100V) POWER CONSUMPTION | 33W(定格) Rated 182W(最大)Max                                 | 待機時 Standby 25Wh 動作時(最大) On operation (MAX) 125Wh   | 待機時 Standby 27Wh 動作時(最大) On operation (MAX) 111Wh   |
| エア源 AIR SUPPLY               | 9Nℓ/min 0.5MPa※1  | 7Nℓ/min 0.5MPa※1  | 7Nℓ/min 0.5MPa※1  |
| カッティング長さ CUTTING LENGTH      | 0.1mm～99,999mm  | 0.1mm～99,999mm(設定可能数値 Setting range)  | 0.1mm～99,999mm(設定可能数値 Setting range)  |
| カッティング公差 CUTTING TOLERANCES  | ±(0.1+0.0005×L)mm※2 Lは切断長さ L indicates a cutting length.  | ±(0.1+0.0005×L)mm※2 Lは切断長さ L indicates a cutting length.  | ±(0.1+0.0005×L)mm※2 Lは切断長さ L indicates a cutting length.  |
| ストリップ長さ STRIPPING LENGTH     | 先端 FRONT END<br>後端 REAR END                               | 0.1～30mm<br>0.1～30mm  | 0.1～47.9mm<br>0.1～47.9mm  |
| 加工可能ワイヤー APPLICABLE WIRES    | 種類 TYPE<br>サイズ SIZE<br>ガイドパイプ内径 Guide pipe Inner Diameter | AVSS、VSF、IV、KV、UL、テフロン Teflon、ガラス線等 Glass Wire、チューブ等 Tube、etc.<br>AWG#16(1.25sq)～AWG#36(0.01sq)※2<br>最大 Max φ3※2 (標準ガイドパイプ Standard guide pipeφ2) | AVSS、VSF、IV、KV、UL、テフロン™線 Teflon、ガラス線 Glass Wire、チューブ等 Tube、etc.<br>AWG#10(5.5sq)～AWG#32(0.03sq)※2<br>最大 Max φ7※2 (標準ガイドパイプ Standard guide pipeφ4) |
| ワイヤー送り速度 WIRE FEED SPEED     | 可変可能 Variable   | 可変可能 Variable   | 可変可能 Variable   |
| 刃の材質 CUTTER MATERIAL         | 超微粒子合金 Ultra fine particle alloy                          | 超微粒子合金 Ultra fine particle alloy  | 超微粒子合金 Ultra fine particle alloy  |
| 動 力 DRIVE SUPPLY             | ステッピングモータ Stepping motor                                  | ステッピングモータ Stepping motor  | ステッピングモータ Stepping motor  |

| 型 式 MODEL                    | C373G  | C376A   | C385G   |
|------------------------------|--|---|---|
| 外形寸法 OUTER DIMENSIONS        | 幅 W450mm × 奥行 D530mm × 高さ H290mm                           | 幅 W540mm × 奥行 D545mm × 高さ H335mm  | 幅 W735mm × 奥行 D457mm × 高さ H288mm  |
| 重 量 WEIGHT                   | 37kg   | 52kg  | 49kg  |
| 電 源 POWER SUPPLY             | 単相 Single phase AC100V～240V(50Hz/60Hz)ワールドワイド対応 World wide | AC100V・110V・220V・240V(単相) Single phase 50Hz/60Hz  | 単相 Single phase AC100V～240V(50Hz/60Hz)ワールドワイド対応 World wide  |
| 消費電力(100V) POWER CONSUMPTION | 待機時 Standby 26Wh 動作時(最大) On operation (MAX) 102Wh          | 30W(定格) Rated 220W(最大)Max   | 待機時 Standby 26Wh 動作時(最大) On operation (MAX) 110Wh   |
| エア源 AIR SUPPLY               | 4Nℓ/min 0.5MPa※1   | 9Nℓ/min 0.5MPa※1  | 3.6Nℓ/min 0.5MPa※1  |
| カッティング長さ CUTTING LENGTH      | 0.1mm～99,999mm   | 0.1mm～99,999mm  | 210mm～99,999mm  |
| カッティング公差 CUTTING TOLERANCES  | ±(0.1+0.0005×L)mm※2 Lは切断長さ L indicates a cutting length.   | ±(0.1+0.0005×L)mm※2 Lは切断長さ L indicates a cutting length.  | ±(0.1+0.0005×L)mm※2 Lは切断長さ L indicates a cutting length.  |
| ストリップ長さ STRIPPING LENGTH     | 先端 FRONT END<br>後端 REAR END                                | 0.1～47.9mm<br>0.1～47.9mm  | 0.1～47.9mm<br>0.1～47.9mm  |
| 加工可能ワイヤー APPLICABLE WIRES    | 種類 TYPE<br>サイズ SIZE<br>ガイドパイプ内径 Guide pipe Inner Diameter  | MLFC、AVSS、VSF、IV、KV、UL、テフロン™線 Teflon、ガラス線 Glass Wire、チューブ Tube、フラットケーブル等 Flat cable、etc.<br>AWG#2(30sq)～AWG#28(0.08sq)※2<br>最大 Max φ15※2 (標準ガイドパイプ Standard guide pipeφ8) | AV、MLFC、VSF、IV、KV、UL、テフロン Teflon、ガラス線等 Glass Wire、etc.<br>50sq～0.75sq※2<br>最大 Max φ17※2 (標準ガイドパイプ Standard guide pipeφ13) |
| ワイヤー送り速度 WIRE FEED SPEED     | 可変可能 Variable  | 可変可能 Variable   | 可変可能 Variable   |
| 刃の材質 CUTTER MATERIAL         | 超微粒子合金 Ultra fine particle alloy                           | 超微粒子合金 Ultra fine particle alloy  | 超微粒子合金 Ultra fine particle alloy  |
| 動 力 DRIVE SUPPLY             | ステッピングモータ Stepping motor エアーシリンダー Air cylinder             | ステッピングモータ Stepping motor エアーシリンダー Air cylinder  | ステッピングモータ Stepping motor エアーシリンダー Air cylinder  |

| 型 式 MODEL                    | C377G  |
|------------------------------|--|
| 外形寸法 OUTER DIMENSIONS        | 幅 W710mm × 奥行 D470mm × 高さ H1,400mm                         |
| 重 量 WEIGHT                   | 156kg  |
| 電 源 POWER SUPPLY             | 単相 Single phase AC100V～240V(50Hz/60Hz)ワールドワイド対応 World wide |
| 消費電力(100V) POWER CONSUMPTION | 待機時 Standby 62Wh 動作時(最大) On operation (MAX) 569Wh          |
| エア源 AIR SUPPLY               | 8Nℓ/min 0.5MPa※1   |
| カッティング長さ CUTTING LENGTH      | 0.1mm～99,999mm   |
| カッティング公差 CUTTING TOLERANCES  | ±(0.1+0.0005×L)mm※2 Lは切断長さ L indicates a cutting length.   |
| ストリップ長さ STRIPPING LENGTH     | 先端 FRONT END<br>後端 REAR END                                |
| 加工可能ワイヤー APPLICABLE WIRES    | 種類 TYPE<br>サイズ SIZE<br>ガイドパイプ内径 Guide pipe Inner Diameter  |
| ワイヤー送り速度 WIRE FEED SPEED     | 可変可能 Variable  |
| 刃の材質 CUTTER MATERIAL         | 超微粒子合金 Ultra fine particle alloy                           |
| 動 力 DRIVE SUPPLY             | ステッピングモータ Stepping motor エアーシリンダー Air cylinder             |

| 型 式 MODEL                          | C372G   |
|------------------------------------|---|
| 外形寸法 OUTER DIMENSIONS              | 幅 W440mm × 奥行 D490mm × 高さ H330mm  |
| 重 量 WEIGHT                         | 31kg  |
| 電 源 POWER SUPPLY                   | 単相 Single phase AC100V～240V(50Hz/60Hz)ワールドワイド対応 World wide                                  |
| 消費電力(100V) POWER CONSUMPTION       | 待機時 Standby 20Wh、動作時(最大) On operation(Max) 146Wh  |
| エア源 AIR SUPPLY                     | 6Nℓ/min 0.5MPa※1  |
| カッティング長さ CUTTING LENGTH            | 0.1mm～99,999mm  |
| カッティング公差 CUTTING TOLERANCES        | ±(0.1+0.0005×L)mm以内 L=切断長 (但し素材による)   |
| 種類 Type                            | コルゲートチューブ(スリット有リ・スリット無し)、PVCチューブ等 Corrugated tubes (with or without slits), PVC tubes, etc. |
| ガイドパイプ内径 Guide pipe Inner Diameter | 最大 Max φ39※2 (標準ガイドパイプ Standard guide pipeφ11)  |
| チューブ送り速度 TUBE FEED SPEED           | 可変可能 Variable   |
| 刃の材質 CUTTER MATERIAL               | 合金工具鋼 Alloy tool steel  |
| 動 力 DRIVE SUPPLY                   | ステッピングモータ Stepping motor エアーシリンダー Air cylinder  |

★標準ガイドパイプ以外のサイズをご希望の場合はお問い合わせください。 Please contact us if you require sizes other than the standard guide pipe.  
★本機仕様は、改良のため予告なく変更する場合がございます。 The specifications of this unit may be changed without notice for improvement purposes.  
※1.清浄乾燥空気を使用してください。 Use clean, dry air. ※2.但し、線材やチューブにより異なります。 Depend on the wire type or tube type.  
※3.C381Gはクセ取り装置が追加オプションです。 Wire straightening unit is not standard on the C381G.