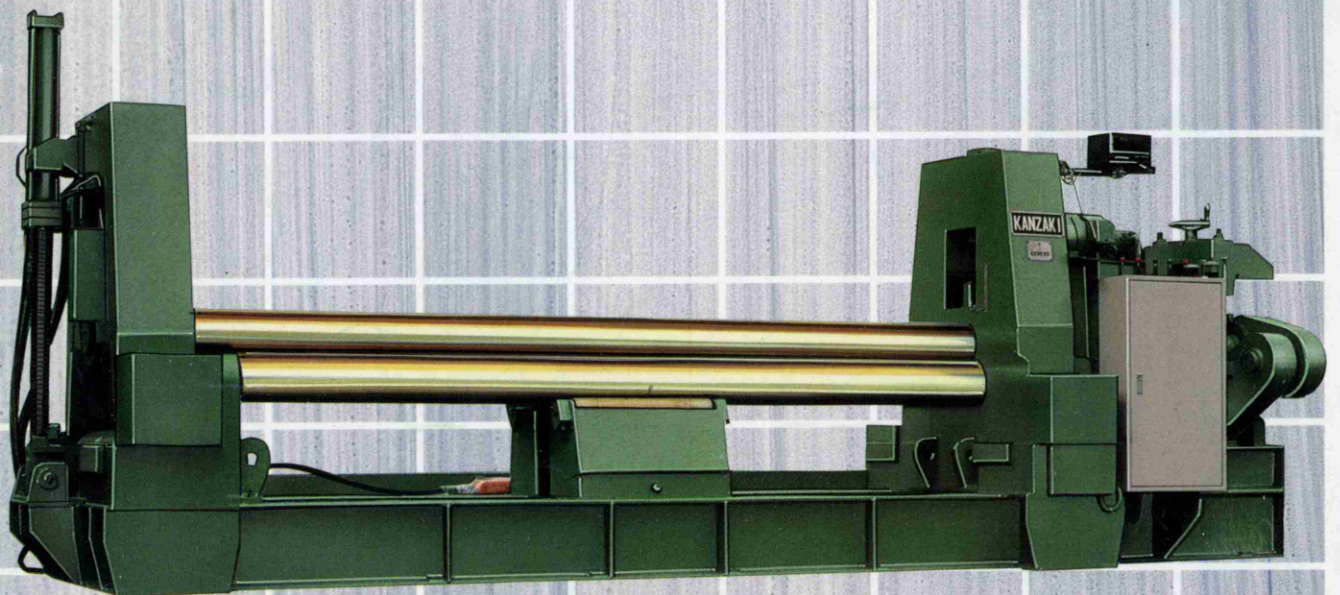
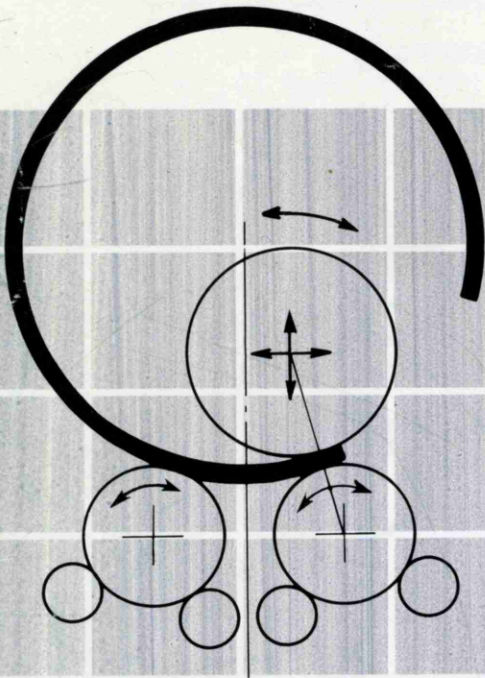


ベンディングロール

TPBシリーズ

上ロール移動(端曲)ベンディングロール

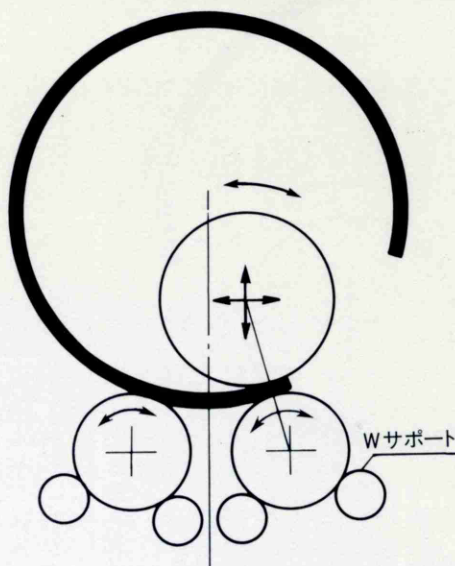


新しい曲げ加工の方向を 提唱するTPBシリーズ

●特長

1. 高精度でなめらかな端曲曲面ができる。

図のように上ロールを水平移動しロールを回転しつつ端曲を行いますので端曲部が精度良くなめらかな端曲ができ、かつ、上ロール加圧により端曲を完全に行えます。



2. 曲げ加工精度が高い

ロールは上ロールを太く、高周波焼入を施し、下ロールは長尺のサポートロールで受け、下ロールのタワミを完全に防止していますので板材の中ダレ(タイコ状)を防止します。

サポートロールはネジ棒1本で上下調整可能です。

オプションとしてロール面の研磨、鏡面仕上も行います。

3. 剛性な機構

ベツトは厚鋼板(又は型钢)の一体構造で端曲時の最大荷重に耐え、簡単な基礎工事かフロアのベツ置きで使用できます。フレーム及び駆動部材等は適材を使用し、又焼入を施し、強度及び、耐カジリ性を向上させ永年の精度保持及び使用に耐えます。

設置面積も小さく設計しております。

4. 3本駆動とブレーキ付きモーター

上ロール駆動方式(下ロールと同調速度機構)で磨板材、薄板、小巾板、小径曲も加工材のスリップがなく加工能率が良く、板のスリップ傷がなく、駆動モーター(移動用モーターも同じ)はブレーキ付きのため安全性が高く板の端面までローリングできますので端曲、円筒曲にも効果的です。

5. 上ロールの位置表示リニヤスケール付

上ロールの位置表示をデジタルで表示し精度も高く遠隔操作で1人作業が可能です。

オプション: 上ロール水平移動位置デジタル表示

6. 曲げ加工が容易で安全

下ロールが固定のため板材を水平に差込み、端曲ができ、ピンチロールのように下ロールの上下動がないので作業が安全です。

操作は操作盤とキャブタイヤ押しボタンの併用で板材の見やすい安全な位置での操作ができます。

●能力表(TPBシリーズ)

能力		曲げ板厚(mm)		有効巾	ロール径(mm)		モーター (kW)		
		端 曲 げ	中間曲げ	ロール巾(mm)	上ロールφ	下ロールφ	移 動 用	油 圧 用	駆 動 用
3.2	2,050	3.2	4.5	2,050	170	105	0.75	1.5	2.2
	2,600	3.2	4.5	2,600	210	120	0.75	1.5	2.2
	3,200	3.2	4.5	3,200	250	160	1.5	2.2	3.7
6	2,050	6	9	2,050	220	135	1.5	1.5	3.7
	2,600	6	9	2,600	245	150	1.5	2.2	5.5
	3,200	6	9	3,200	300	170	1.5	2.2	7.5
9	2,050	9	12	2,050	240	150	1.5	3.7	5.5
	2,600	9	12	2,600	290	180	1.5	3.7	7.5
	3,200	9	12	3,200	350	180	2.2	5.5	11
12	2,050	12	16	2,050	280	160	1.5	3.7	7.5
	2,600	12	16	2,600	320	180	2.2	5.5	11
	3,200	12	16	3,200	390	220	2.2	5.5	15
16	2,050	16	19	2,050	310	180	2.2	3.7	11
	2,600	16	19	2,600	360	200	2.2	5.5	15
	3,200	16	19	3,200	420	240	2.2	5.5	22
19	2,050	19	22	2,050	350	200	2.2	5.5	15
	2,600	19	22	2,600	420	240	2.2	5.5	22
	3,200	19	22	3,200	480	280	3.7	5.5	22
25	2,050	25	28	2,050	390	240	2.2	5.5	22
	2,600	25	28	2,600	450	280	3.7	7.5	30
	3,200	25	28	3,200	520	300	5.5	7.5	30
32	2,050	32	36	2,050	440	300	3.7	7.5	30
	2,600	32	36	2,600	500	330	5.5	11	37
	3,200	32	36	3,200	580	360	5.5	11	45

1. 30kW以上クレーン(巻線型)モーターとなります。
2. 焼入、デジタル、3本駆動は標準仕様です。
3. 本仕様は技術革新のため変更する事があります。

4. 自動制御の仕様にも応じます。

高性能・操作性・安全性を 追求した端曲式ベンディングロール

●集中グリス給油器

各給油孔に最大90kg/cm²の圧力で
確実に給油します。

●集中操作

180°回転できす
べての操作を行
えます。

●デジタルカウンター

上ロール位置を正確に表示し、
円筒加工の精度向上と
能率アップ。

●上下ロール3本強制駆動

●ロールは高周波焼入加工仕上

オプション(6S以下の研磨加工)

●転倒側フレーム

剛性ある鋼板製で、転倒
時90°近く倒れスミーズ
な加工品取り出しが可能。

●円筒端面合せ装置

円筒成型時端面のくいちがい
ができた場合、簡単に端面合
せができます。(オプション)

●静かな駆動音

ギヤードモーター駆動で
静かな駆動音です。

●ベッド

ベッドは十分な剛性を
有しベタ置の使用が可
能です。

●Wサポートロール

剛性ある長尺サポートロール
で、下ロールのタワミを完全
に防止し、加工材のタイコ状
成型を防止します。
ボルト1本で左右のサポート
ロール上下調整を同時に行
います。

●キャブタイヤ押しボタン

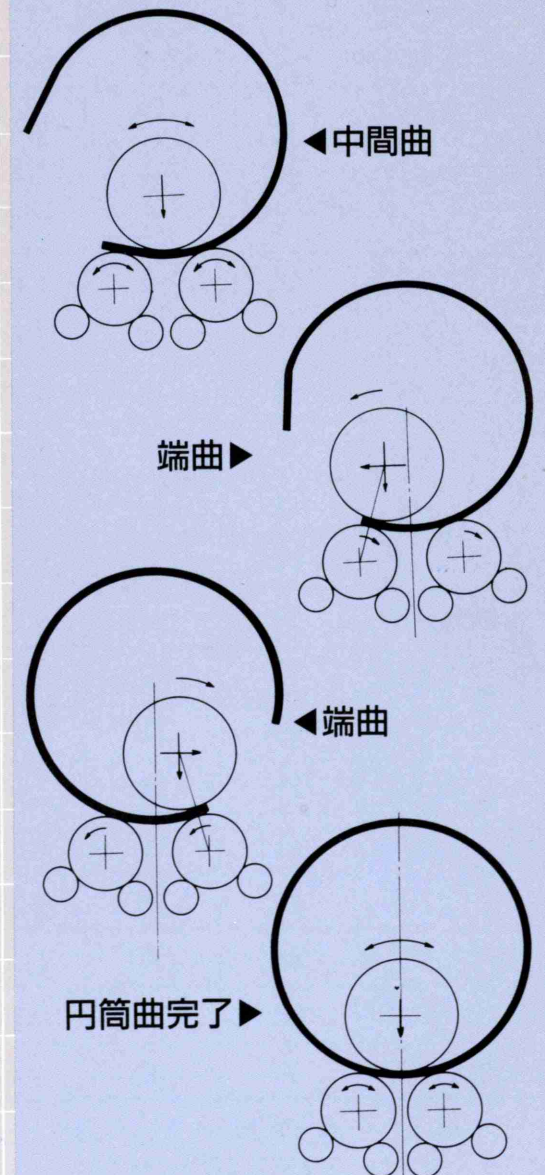
板材の見やすい安全な位
置で操作ができます。

●摺動面は焼入

摺動面は高周波焼入
加工を施し長く精度を保持します。

(ロール配置及び) 端曲、円筒曲

神埼のTPBシリーズ、ベンディングロールは
永い経験とたゆまぬ研究により、精度の良い
端曲と強固なWサイドロールと、一体型ベット
により中ダレを防止した従来にない円筒曲を
実現しました。

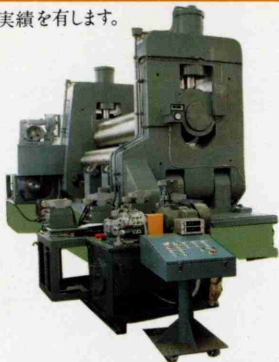


BENDING ROLL

精度と能率とを追求した豊富なラインアップ!!

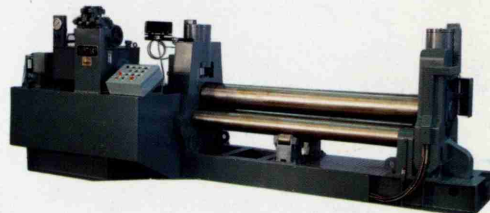
端曲式ベンディングロールTAH-03At型

1,000台以上の販売実績を有します。



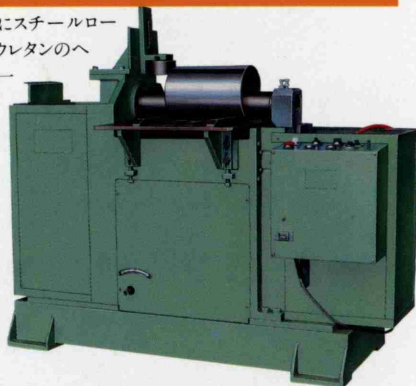
油圧式ベンディングロールTBH-0At型

アングル円錐曲、アタッチメント付など
特殊仕様に対応します。



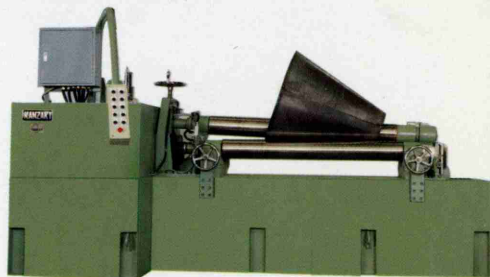
ウレタンロール

ウレタンロールにスチールロー
ルを押し付け、ウレタンのヘ
コミを利用し、一
行程で成型し
ます。
薄板の最産向
ベンダーです。



円錐曲ロール

円筒、円錐曲共用。下ロールの芯間移動は、モーター又はハンドル
使用。上ロールもユニバーサルジョイントで傾斜可能。3本ロール
共、テーパロールで専用機も製作致します。



ハットベンダー

SUS, A材凸型で建築業界で好評を載っております。
横型、タテ型共製作。



一発曲ベンダー

下ロールを極端に小さく且つ接近さ
せて一発加工を数秒で行います。薄
板の小径もの、平鋼の円筒、
半円等も可能です。



営業品目 ●ベンディングロール●アングルベンダー●ロール式開先取機●油圧プレス●H鋼曲専用機

 **神埼工業株式会社**

〒842-01 佐賀県神埼郡神埼町大字鶴205

TEL(0952)52-1245(代)
FAX(0952)52-1247

代理店