

1 概要

1 主要寸法

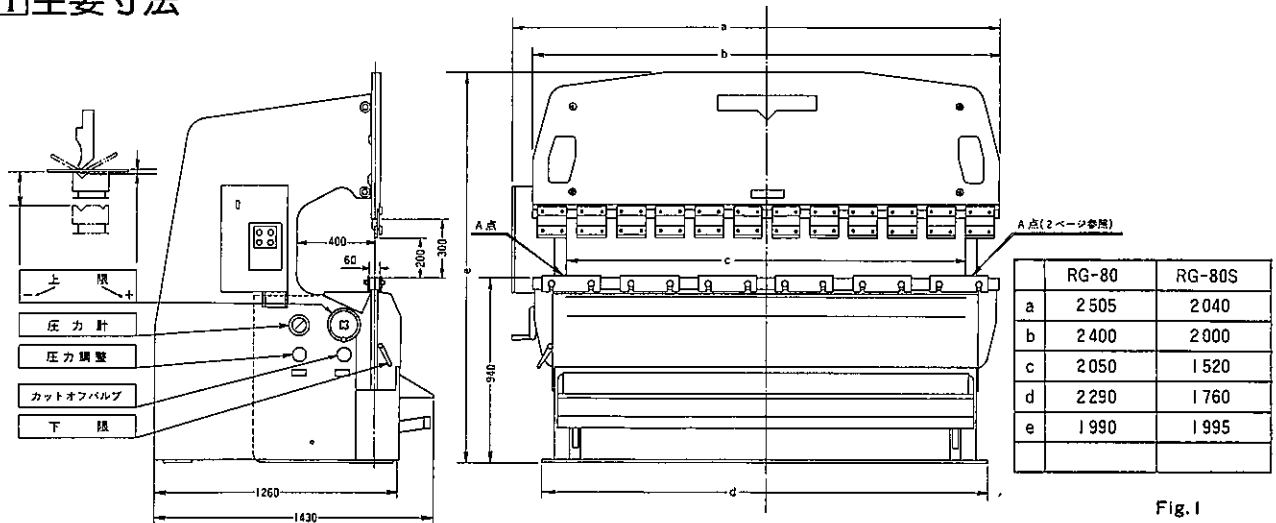


Fig. 1

2 概要

本機は鋼板構成による独特の形状をした油圧上昇式プレスブレーキで在来機に無い種々の特徴をもち、きわめて高い精度を有しております。

- (1)油圧装置……………油圧装置は非常に簡素化した油圧回路のため、油漏れ等も少なく保守・点検等も非常に楽にできる構造になっております。
- (2)主ジャッキ……………主ジャッキは下部テーブルの中軸部に取り付けてあり、この利点は加圧した際の上部テーブルとのヒズミの差を最小限にとどめ折り曲げた製品の角度誤差を少なくし製品精度を非常によくしております。
- (3)下部テーブル……………下部テーブルの上下運動は機械本体の中軸部に取り付けられた、まったく遊び間隙の無いベアリングガイドユニットが強靱なスライド面の作用を兼ねた主ジャッキ面に沿って上下動する構造になっており、上下テーブル間の平行度を正確に保つようになっています。
- (4)下限装置……………下限装置は作業能率をよくするため、下部テーブル(ラム)のストロークを簡単に必要最小限に設定できる装置になっております。また、製品の折り曲げ角度を簡単なハンドル操作で任意、無段階に変えられる上限設定装置も備えております。
- (5)ペダル……………ペダルは安全、敏感で、操作し易く、踏み加減により任意にスピードをコントロールでき、そのためラムを任意の位置に中間停止させることも可能ですので、野書き線合わせ等はすこぶる簡単であり、ペダルを放すことによりラムは直ちにもとの停止位置にもどり、非常に安全性の高い機械と定評があります。
- (6)金型の取り付け……………上部テーブルと下部テーブル(ラム)にそれぞれ中間板とダイホルダーを備えており、この両者によって金型のパンチおよびダイを取り付ければ自動的に型合わせができ、精度も十分得られます。
標準金型は軽量で持ち運びが容易で、種類も豊富ですのであらゆる曲げ作業に対応できます。

注意：金型に関しては金型カタログをご参照ください。

2 仕様

項 目	RG-80	RG-80S	項 目	RG-80	RG-80S
折り曲げの長さ (mm)	2505	2085	接近速度 (mm/sec)	38(50Hz) 45(60Hz)	38(50Hz) 45(60Hz)
側間板の距離	2050	1520		折り曲げ速度 (mm/sec)	7.0(50Hz) 8.5(60Hz)
フレームギャップ	400	400	重 量 (t)		5.1
上下テーブルの開き (中間板なし)	300	300	モーター出力 (kw)	5.5	5.5
上下テーブルの開き (中間板付き)	200	200	油 量 (ℓ)	51.0	51.0
最大ストローク長さ	100	100	許容片荷重 (A点において) (t)	10.0	10.0
シリンダー数	3	3			
かえり速度 (mm/sec)	52	35			

※ 本仕様は改良等のため変更することがあります。