

1、 まえがき

この度は貴社の生産設備のひとつとして本機を採用いただき、誠に有難うございます。

本機は、パイプの立体曲げ加工を、任意に設定されたプログラムおよび数値に基づいて、順次自動加工が出来る数値制御方式高性能パイプベンダーであります。

つきましては本機の性能が充分に発揮され、貴社の生産性向上に役立ちますよう本取扱説明書を熟読していただき、御活用くださいますようお願いいたします。

2、 仕様

2. 1 曲げ可能最大管径

(1) ステンレス鋼管 MAX $\phi 54.0 \times t 2.0$

(2) 肉厚鋼管 MAX $\phi 60.5 \times t 2.5$

*注意 上記最大曲げ能力を加工する場合、カタログ記載事項
極小曲げ(1~1.5DR曲げ)の、1.5DRに近い
曲げ半径の設定が必要です。

2. 2 曲げ可能最大半径

(1) 最大曲げ半径 150mmR (中心において)

(2) 最小曲げ半径 30mmR

(3) 2段型R差 50mmR

2. 3 パイプ有効長

2000mm (チャック台車ストローク 1900mm)

2. 4 繰り返し精度(静的)

(1) 曲げ角度 $\pm 0.1^\circ$ (社内検査基準)

(2) 送り $\pm 0.1\text{mm}$ (社内検査基準)

(3) 傾転 $\pm 0.1^\circ$ (社内検査基準)

2. 5 最小設定単位

(1) 曲げ角度 $\pm 0.1^\circ$

(2) 送り $\pm 0.1\text{mm}$

(3) 傾転 $\pm 0.1^\circ$

2. 6 電気系統

(1) 電源 200/220V \times 50/60Hz \times 3相
 $\pm 10\%$ 以内

(2) 電気容量 45KW (平均消費電力: 32KW)

2. 7 本体寸法

長さ×巾×高さ L 4 8 0 0×W 1 7 5 0×H 1 6 5 0

2. 8 本体重量 約 6 6 0 0 K g

2. 9 各装置寸法諸元

(1) 位置決め軸

- a. 送り ACサーボモータ 2 0 0 0 W
- b. 送り加圧 油圧シリンダ駆動サーボ制御
シリンダφ 8 0×2 5 0 S T
- c. 傾転 ACサーボモータ 4 5 0 W
- d. 曲げ ACサーボモータ 1 1 0 0 0 W

(2) クランプ装置 油圧駆動 CYL φ 5 0×1 7 5 S T

(3) プレッシュ装置 油圧駆動 CYL φ 8 0×2 1 0 S T

(4) チャック装置 油圧駆動 CYL φ 4 0×1 0 0 S T

(5) マンドレル装置 油圧駆動 CYL φ 8 0×1 0 0 S T

(6) チャック昇降装置 油圧駆動 CYL φ 4 0×1 0 0 S T

3 段型 CYL φ 4 0×1 0 0 S T×2

(7) マンドレル昇降装置 油圧駆動 CYL φ 4 0×1 0 0 S T

3 段型 CYL φ 4 0×1 0 0 S T×2

(8) チャック横移動装置 油圧駆動 油圧モータ ORB-M-18

(9) マンドレル横移動装置 油圧駆動 油圧モータ ORB-M-18

(10) ブースタ装置 油圧駆動 CYL φ 5 0×2 8 0 S T

(11) キック装置 油圧駆動 CYL φ 1 0 0×1 0 0 S T

(12) 油圧ユニット

a. 本体ケーシング内臓

b. ポンプユニット 1 8 0 L/M 8 0 kg/cm² 1 1 KW

ポンプユニット 2 2 7 L/M 1 2 0 kg/cm² 7. 5 KW

c. 油タンク容量 2 6 0 L

d. オイルクーラー 水冷式 所用水量 4 0 L/M

e. 油温管理 オムロン製温調器による

(13) 圧力設定機器

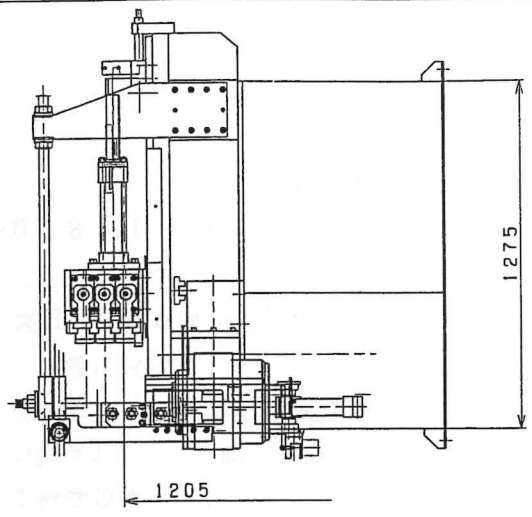
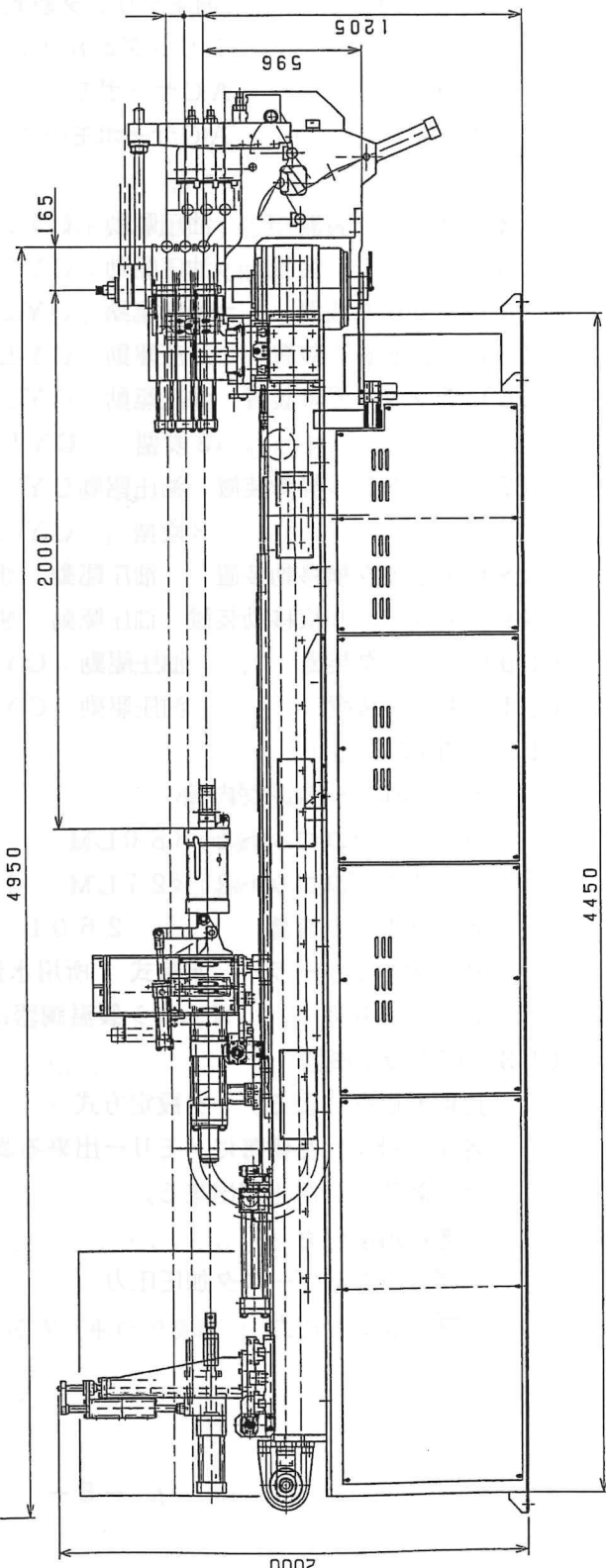
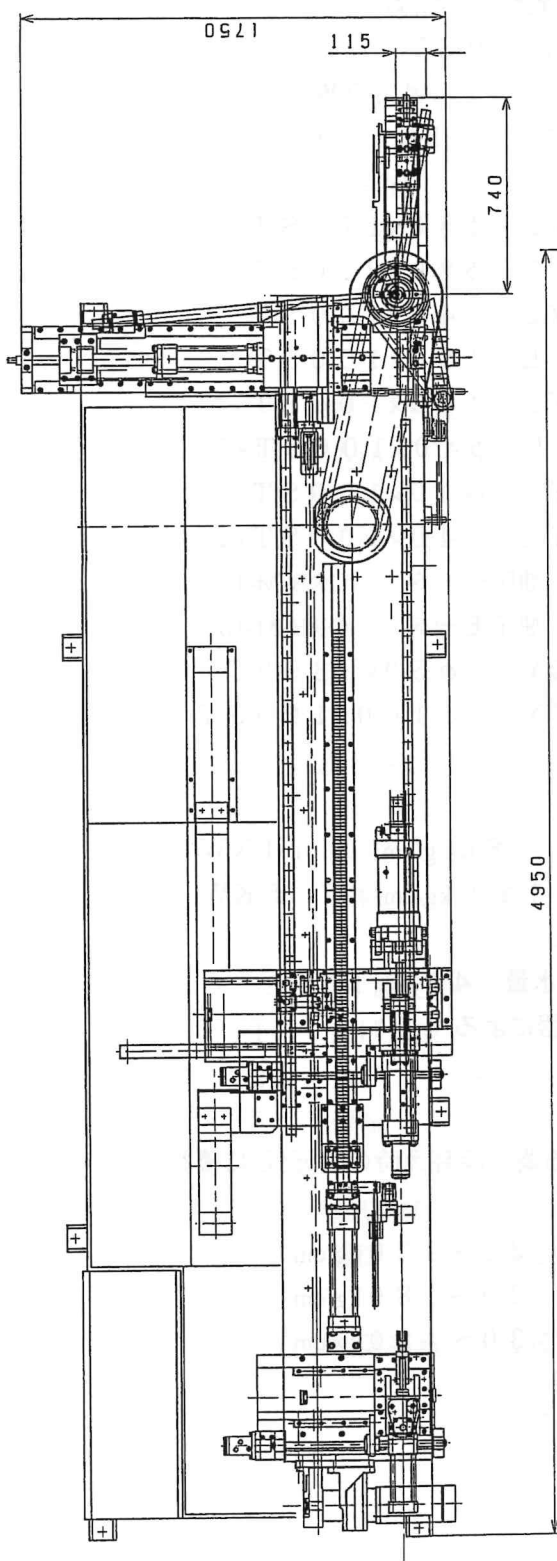
比例制御弁によるデータ設定方式

各圧力設定は品番毎にメモリー出来る為、段替え時の復元性に優れ、
又 誤設定の防止が出来る。

送り加圧圧力 3 0 ~ 1 2 0 kg/cm²

プレッシュブースタ加圧圧力 3 0 ~ 8 0 kg/cm²

プレッシュ圧力 3 0 ~ 8 0 kg/cm²



APPRV	TITLE
CHECK	HYP-60ST (右曲げ)
DRAWN	検組立 (ラクトタイプ)
DATE	DEC.10.
SCALE	1/20
HYP-60ST/外観図/POOH	
CHIYODA KOGYO	