

機械仕様

機種	薄肉/厚肉鋼管	5	10	15	30	45	70	90	120
曲げ能力(mm)	6.35×0.8	12×0.8	19.1×1.2	31.8×2.0	45×2	70×2.6	89.1×4.2	127.0×5.0	
	5×1.2	8×1.2	16×1.6	27.2×3.4	42.7×3.5	60.5×4.5	76.3×7.0	114.3×8.6	
曲げ半径(mm)	30	50	60	150	200	200	300	500	
曲げR差(mm)	15	30	30	50	50	80	100	150	
パイプ有効長(mm)	1000	1000	1200	1900	2400	2500	2500	4000	
CNC制御軸	3軸ACサーボ								
動作速度	送り(mm/SEC)	120~1200			100~1000			80~800	50~500
	ヒネリ(°/SEC)	36~360			27~270			18~180	5~20
	曲げ(°/SEC)	25~250			18~180			9~90	4~36
繰返し精度	送り	±0.05mm						±0.1mm	
	ヒネリ	±0.05°						±0.05°	
	曲げ	±0.05°						±0.05°	
曲げ工程数	1~30工程								
データ記憶容量	20品種								
フロッピーメモリー	400品種								
プリンター	各種データーのプリントアウト								
補正機能	スプリングバック補正機能 伸び補正機能								
電気容量(KW)	3	4	7	10	27	40	32	45	
総重量(Kg)	450	550	1000	2000	2900	3800	7000	10000	

機械構成

1. クランプ装置

この装置はパイプをつかみ、ベンディングフォームに固定し、油圧シリンダーによって駆動され、治具を開いたり、閉めたりします。

2. プレッシャー装置

プレッシャー装置は、パイプをベンディングフォームに押し付け、反力を押さえる装置で、油圧シリンダーにより駆動されます。

3. 曲げ軸

曲げ軸はACサーボモーターにより駆動され、CNCコントロールシステムにより、高精度角度制御をコントロールします。

4. 傾転軸

傾転軸は、ACサーボモーターにより駆動され、CNC制御装置により2つの曲げと曲げとの間の関係角度を計算します。

5. 送り軸

送り軸は、ACサーボモーターにより駆動され、2つの曲げと曲げとの間のまっすぐなパイプの長さ（距離）を計算します。

6. チャック装置

チャック装置は、3つの爪でパイプを保持し、パイプのチャック（つかみ）を完全にすることにより、傾転及び送りの計算ができます。

7. 油圧ユニット

油圧は、油圧ユニットにおいて発生され、クランプ装置及びプレッシャー装置を駆動します。油圧ポンプ、モーター、油タンク及び方向制御弁は、ケーシングの中へ内蔵されています。

8. コントロールユニット

各構成された機器を入力されたデータに基づき集中制御するコントロールタワーで操作パネルと強電盤により構成され、心臓部はCPU基板、I/O基板の2種類で管理されています。

