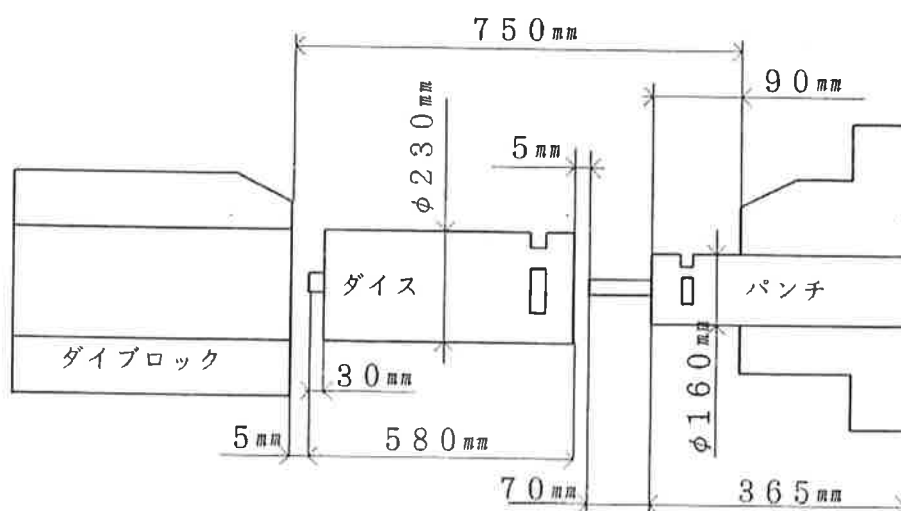


14. 機械仕様

- | | |
|--------------------|---|
| a. 機械名称 | : B P - 5 9 0 S S L 型 ロング パーツ ホーマー |
| 圧造段数 | : 5 段 (切断、プッシャー工程含まず。) |
| 対象ボルト径 | : M 4 2 (6 5 A F) (素材抗張力 6 5 kg/mm ² 以下) |
| オープンアプセット径 | : φ 8 0 mm (素材抗張力 6 5 kg/mm ² 以下) |
| ボルト首下長さ | : 5 0 mm ~ 3 4 5 mm (3 9 0 mm : 黒皮材使用時) |
| トランスファー長さ | : 4 5 0 mm |
| P F A (プランク可能長さ) | : 2 0 mm ~ 8 5 mm |
| 圧造圧力 | : 1, 000, 000. kgf (# 3, # 4 : 各 650, 000. kgf) |
| 切断最大能力 | : φ 5 0 mm (素材抗張力 5 0 kg/mm ² 以下) |
| 切断長さ | : 5 0 mm ~ 4 5 0 mm |
| ナイフ寸法 | : φ 1 4 0 mm × 5 5 mm L |
| クイル寸法 | : φ 1 3 5 mm × 1 6 0 mm L |
| パンチ寸法 | : φ 1 6 0 mm × 3 6 5 mm L (焼入れプッシュ挿入) (ピンロック式) |
| ダイス寸法 | : φ 2 3 0 mm × 5 5 0 mm L (ピンロック式) |
| ダイス芯間 | : 2 5 2 mm |
| P K O 量 | : 1 4 0 mm < 1 5 0 mm) |
| K O 量 | : 4 8 0 mm |
| | ※ スペーサー : 50 mm L の場合 : 150 ~ 480 mm |
| | ※ スペーサー : 150 mm L の場合 : 50 ~ 380 mm |
| 生産数 | : 4 0 個 / 毎分 (プーリー固定) |
| 主モーター容量 | : 2 5 0 kW (6 p, 4 8 0 V, 全閉外扇型) |
| ラムストローク | : 6 0. 0 mm |
| 機械重量 | : 2 4 0, 0 0 0 kg |
| 電源額 (主モーター用) | : 3 5 0 KVA < 4 8 0 V) |
| 空気容量 | : 6. 0 ℓ / jog |
| 空気圧力 | : 4. 5 kg/cm ² 以上 |
| 潤滑油容量 | : 8 0 0 ℓ |
| 冷却油容量 | : 9 0 0 ℓ |



b. 矯正機型式	: MWR-120型線台付矯正機
装置重量	: 10,000kgs
適応線径	: $\phi 30\text{mm} \sim \phi 50\text{mm}$
コイル内径	: $\phi 970\text{mm} \sim \phi 1,200\text{mm}$
コイル外径	: $\phi 1,500\text{mm}$ (最大)
積載重量	: 3,000kgs
主ドラム長さ	: 2,300mm
送りスピード	: 6m/min
主モーター容量	: 1.5kW (4p)
矯正ロール調整	: 油圧調整 及び ネジ調整
素材切断方法	: 油圧カッター (ボール付き)
材料ストッパー	: 立て棒、横棒の併用式。
※検討項目: 横棒の強度 及び 重量	
※ピンチロール固定	: 現状 固定ボルトが緩む為、対策のこと。
材料条件	: 下図をご参照願います。

