

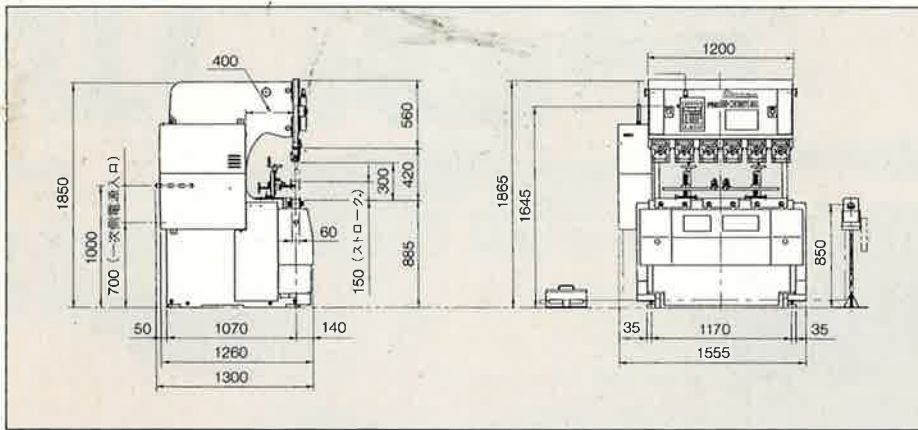
NC Hydraulic Press Brake

FBD III 3512 LD



FBDIII 3512 LD

寸法図



特長

1.高い通り精度

メインシリンダーを左右に配置し、中央部には補助加圧シリンダーを装備することで、高い通り精度を実現します。



メインシリンダー左

メインシリンダー右

2.安定した繰り返し精度

左右に装備されたメカ・サーボバルブにより、テーブルコントロールの性能がアップ。



3.片荷重50%

左右独立制御のシリンダー駆動により、片荷重の加工能力がアップ。仕事の幅が広がります。

4.ロングストロークとオープンハイトアップ

曲げ加工範囲の拡大により深曲げ加工を実現し、金型組み合わせの幅が広がります。ワークのマテハン、取り出し、特型取付等、従来とは違った利用が可能となります。

5.簡単操作のNC装置

基本設定はワンタッチ入力パラメーターに取り込み、曲げながらの左右の角度変更ができるので、道具感覚で使えます。



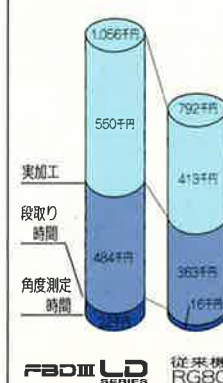
仕様

項目	機種	3512
加圧能力	tonf	35
曲げ長さ	mm	1200
最大ストローク長さ	mm	150
シリンダー数(補助)	個	2(2)
上昇速度(50/60Hz共通)	mm/sec	77
曲げ速度(50/60Hz共通)	mm/sec	8
下降速度(50/60Hz共通)	mm/sec	90
機械重量	ton	3.0
油量	ℓ	70
モーター出力	kW	5.5
一次側電源	mm ²	5.5
受電容量	kVA	6.2

軸仕様	
制御軸	3軸 (D1,D2,L+CC軸)
バックゲージ側長	mm 500
単位設定	mm L軸:0.01 D軸:0.01
バックゲージ送り速度	m/min 15
下部テーブル最大傾斜量	mm ±2.5
表示部	7セグメントLED表示
記憶データ	198工程 簡易モード99工程 ダイレクトモード99工程
入力方式	・キーボードによる数値入力(L値) ・手動パルスによるティーチング(D値) ・手動パルスによるティーチング(CC軸)
原点設定	L軸 原点復帰ボタンによる自動設定 D軸 金型合わせにより金型原点を設定

増加利益

材質	SPC
板厚	1.0mm
展開長	200×400mm
稼働日数	22日/月
稼働時間	8時間/日
人件費	400千円/月
ショット単価	20円/曲げ
製品種類	8種類/日



※本仕様ならびに外観・装備は改良等のため予告なしに変更することがあります。