



ロールベンダーはエスカディアの登録商標です。

鉄芯ロール

端曲げタイプ

SRS-55II



フロントロール&
バックロール
軸間個別開閉機構

特長

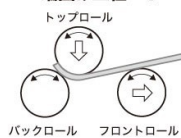
- 端曲げ機構付き
- 3本駆動で材料のスリップを防止
- トップロール跳上げ機構付き
- スタンド反転開放式なので大径製品排出が容易
- 正転・逆転はフットスイッチなので材料挿入、排出が容易
- 3相 200V コンセントプラグ付だから即運転 OK



溝加工 (オプション) により、
丸棒の加工もできます!

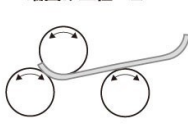
ロール加工手順

端曲げ工程 1



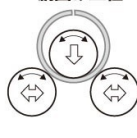
- ① フロントロール開放
- ② トップロール加圧
- ③ ロール回転

端曲げ工程 2



- ① 各ロールの位置固定のまま
材料の反対側を端曲げ

胴曲げ工程



- ① フロントロール・バックロール
共に均等な位置に開閉移動
- ② トップロール加圧
- ③ ロール回転

機械仕様

| | |
|----------|---------------------|
| 機械寸法 | W1950 × D750 × H725 |
| トップロール | φ98 × 550L |
| 材料送り速度 | 約 3600mm/min(60Hz) |
| ブレーキ付電動機 | 3相・200V・1.5Kw・4P |
| 電源容量 | 1.8KVA |
| 機械重量 | 700kg |

※本仕様は性能向上の為予告なく変更する事があります。

加工径例

| 対象ワーク | 加工径 ※1 | 端曲径 ※2 |
|-----------------|--------|--------|
| SPHC 1.6 × 500L | φ115 | φ250 |
| SPHC 2.3 × 500L | φ115 | φ250 |
| SPHC 3.2 × 500L | φ120 | φ260 |
| SPHC 4.5 × 500L | φ160 | φ300 |
| SPHC 6.0 × 500L | φ160 | φ350 |

※1 加工径: 材料端部ストレート残り → 有り

※2 端曲径: 材料端部ストレート残り → 無し

・材質、板厚、板幅等により、加工径は若干異なります。

お問い合わせの際は右記の事項をご確認下さい。◎材質・材料寸法・製品寸法 及び形状・前工程・曲精度・生産数



株式会社 エスカディア

〒520-3306 滋賀県甲賀市甲南町柑子2002番地34

TEL 0748-86-1666 FAX 0748-86-1661

<https://www.scadia.jp>