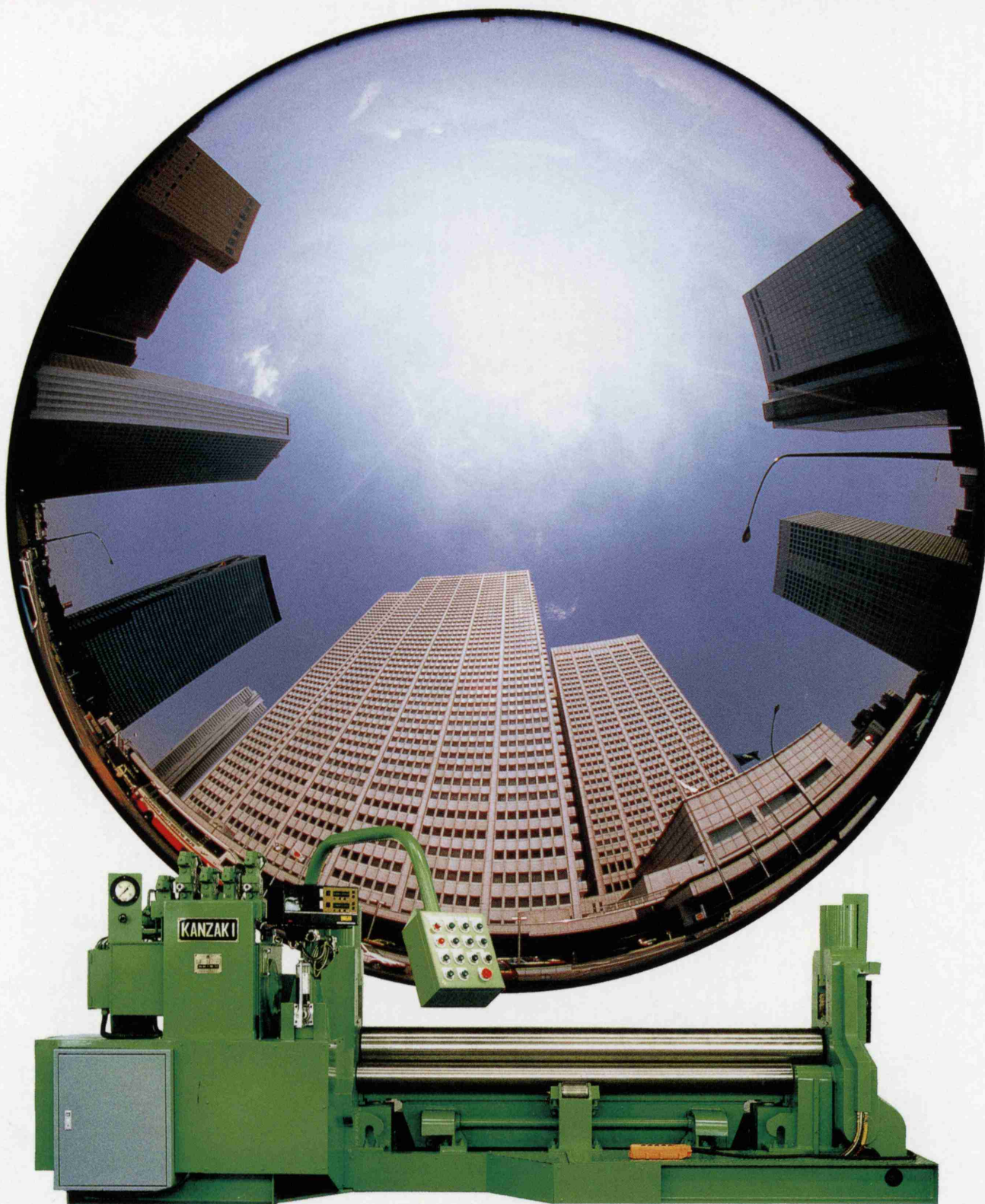


バンディングロール

総合カタログ



発明考案 福岡通産局長賞



神崎工業株式会社

シンプルで最高の実績機

バンディングロール

型式 TAH-03At
金型上下方式(端曲)バンディングロール

(専用カタログ有り)

3,000台を超える実績が優れた生産性を実証する。

特長

1. すぐれた端曲げ機構

強力な油圧機構で先の先端を上ロールと金型(押型)で挟み、加圧し、金型の端面から板の曲面を見ながら端曲げを行う。

2. 高剛性で高耐久性

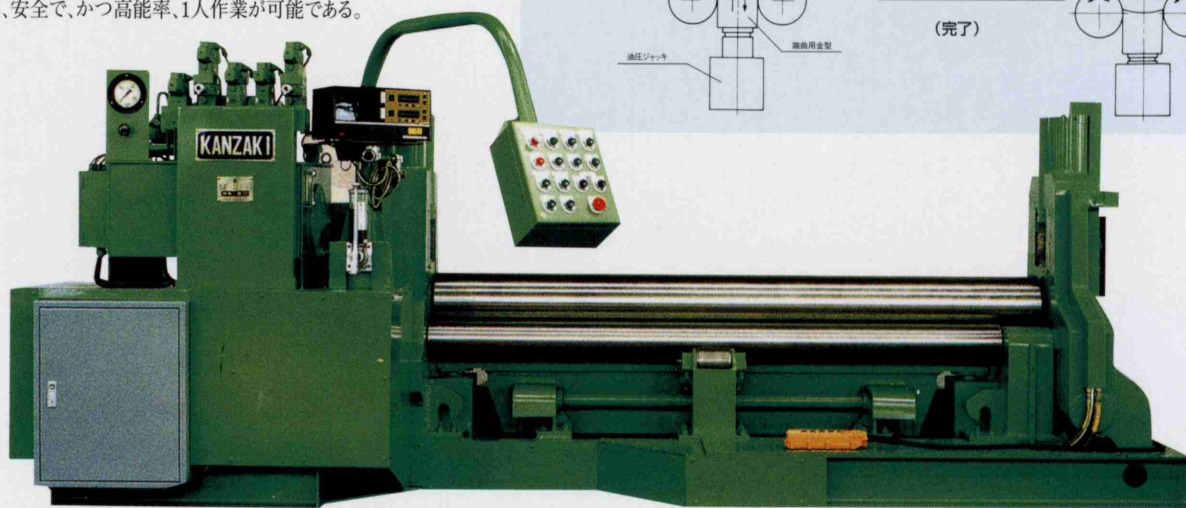
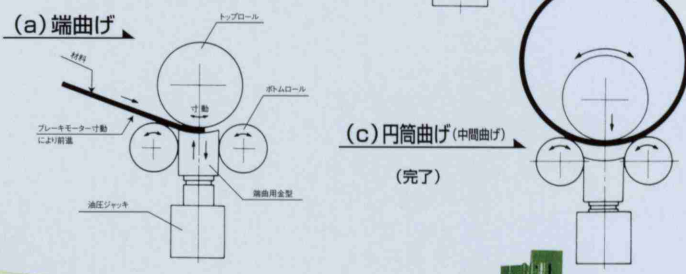
シンプルな構造で剛性、耐久性、作業性、メンテナンスにすぐれている。

3. 3本駆動とブレーキ付きモーター

3本駆動方式(上下ロール同調速度機構)で、ブレーキ付きモーターの標準装備により、静粛運転、寸動、材料送りが確実、安全で、かつ高効率、1人作業が可能である。

(端曲げ、及び、円筒曲げ要領図)

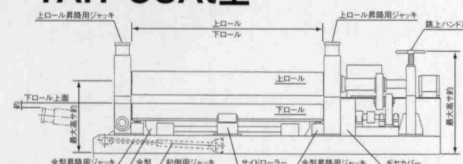
- (a) 先ず板材の一方の端面の端曲げを行い。
(ロール寸動前進)
(b) 次に金型を下げロールを回転してbの位置へ送り、他端の端曲げをしたのち、c中間部の円筒曲げを行います。尚、工場のスペースの関係で、中間曲げを先に行い80%程度の円筒にしてから端曲げを行い、最後に仕上の円筒曲げをすることもできます。



●能力表 (標準速度毎分約2.8m)

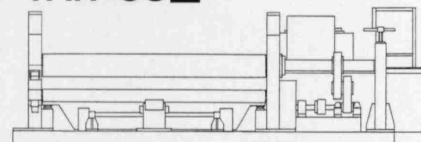
(端曲げ式) TAH-03At型					
板厚	ロール巾 (mm)	上ロール径 (mm)	下ロール径 (mm)	電動機(km)ブレーキ付き	油圧ポンプ (KW)
3.2	2,050	170	105	1.5	2.2
	2,600	210	120	2.2	2.2
	3,200	260	140	3.7	2.2
6	2,050	220	135	3.7	2.2
	2,600	245	150	5.5	2.2
	3,200	320	160	7.5	2.2
10	2,050	240	175	5.5	3.7
	2,600	300	180	5.5	3.7
	3,200	390	200	7.5	3.7
13	2,050	280	175	5.5	3.7
	2,600	320	200	7.5	2.2
	3,200	420	240	11	2.2
16	2,050	300	180	7.5	2.2
	2,600	410	210	11	2.2
	3,200	480	260	15	2.2
20	2,050	355	200	11	3.7
	2,600	430	240	15	3.7
	3,200	520	280	22	3.7
25	2,050	390	230	15	3.7
	2,600	480	280	22	3.7
	3,200	570	300	22	3.7
32	2,050	460	280	22	3.7
	2,600	540	320	22	5.5
	3,200	650	350	30	5.5
40	2,050	500	300	30	5.5
	2,600	600	360	37	7.5
	3,200	700	420	45	7.5
50	2,050	560	330	37	7.5
	2,600	660	390	45	11
	3,200	750	450	55	11

TAH-03At型



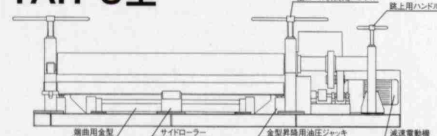
端曲げ 油圧式
上ロール上下 油圧式
フレーム開閉 油圧式

TAH-03型



端曲げ 油圧式
上ロール上下 油圧式
フレーム開閉 手動式
ピンを引抜きフレームを手動で横開きして製品を取り出す。

TAH-3型



端曲げ 油圧式
上ロール上下 手動上下式
フレーム開閉 手動式
ピンを引抜きフレームを手動で横開きして製品を取り出す。

- 機械の改良により予告なく仕様を変更する事があります。
- 機種により写真姿図が変更する事があります。
- 標準以外の御用命の板厚、巾、スピードにも応じます。
- ステンレス・アルミ材の場合は御知らせ下さい。

●オプション

- ①ロール高周波焼入
- ②上ロールデジタル表示
- ③アングル曲げアタッチメント
- ④円錐曲げアタッチメント

※①、②は御推め致します。

普通タイプの新鋭機

ベンディングロール

型式 TBH-0At

油圧式ベンディングロール
手動式ベンディングロール

(専用カタログ有り)

特長

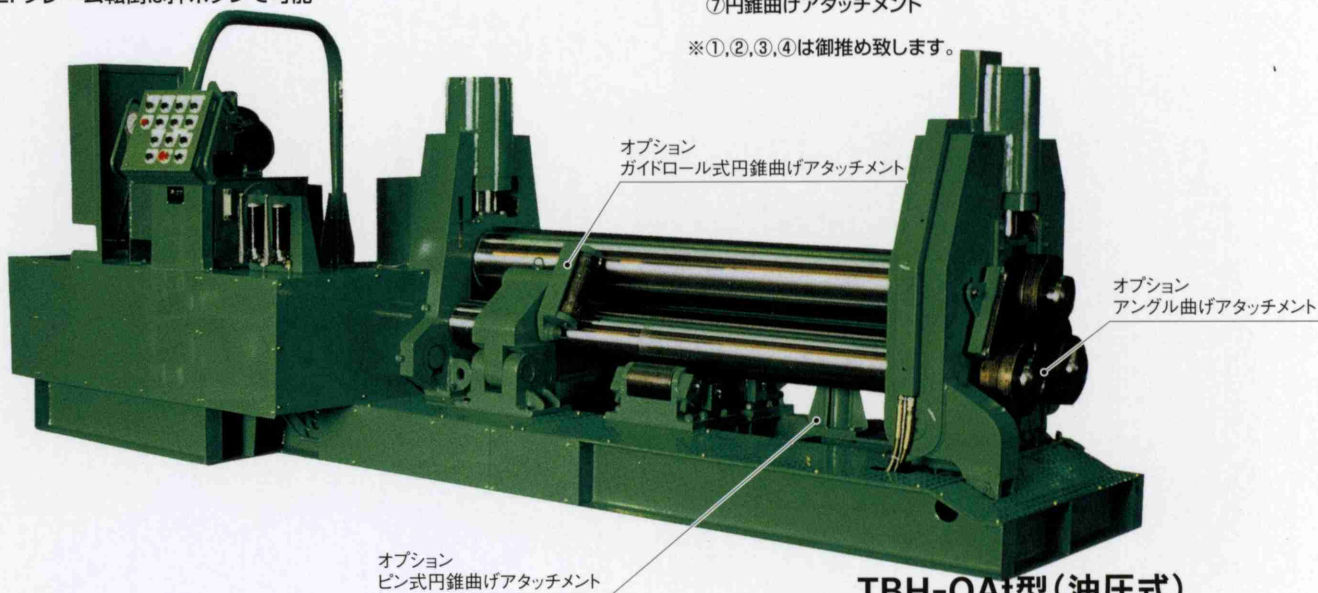
本機は弊社が長年の製作と技術の蓄積により生まれた、精度、及び、能率がすぐれた油圧式ベンディングロールです。

1. 操作は盤上押ボタンとキャブタイヤ式押ボタンにより操作性、安全性も抜群です。
2. フレーム転倒は押ボタンで可能

●オプション

- ①3本駆動、薄板曲げ、及び、高能率(上下ロールスピード同調)
- ②上ロールデジタル表示(上ロールの位置を正確に表示)
- ③ロール高周波焼入
- ④ブレーキモーター設置→安全及加工精度向上
- ⑤アングルアタッチメント取付
- ⑥ロール研磨
- ⑦円錐曲げアタッチメント

※①,②,③,④は御推め致します。



TBH-0At型(油圧式)

上ロール上下・フレーム開閉油圧式。

●能力表 (標準速度毎分約2.8m)

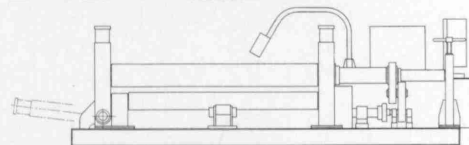
TB・TBH型(手動式)					TBH-0At.TBH-O型(油圧式)			
板厚	ロール巾 (mm)	上ロール径 (mm)	下ロール径 (mm)	電動機 (kW)	上ロール径 (mm)	下ロール径 (mm)	電動機 (kW)	油圧ポンプ (kW)
3.2	2,050	135	105	1.5	135	105	1.5	1.5
	2,600	160	120	2.2	160	120	2.2	1.5
	3,200	180	140	3.7	180	140	3.7	1.5
6	2,050	170	130	3.7	170	130	3.7	1.5
	2,600	190	150	3.7	200	150	3.7	1.5
	3,200	210	160	5.5	220	160	5.5	1.5
10	2,050	190	150	5.5	210	160	5.5	2.2
	2,600	220	170	5.5	230	170	5.5	2.2
	3,200	250	190	3.7	270	200	7.5	2.2
13	2,050	210	160	5.5	220	160	5.5	3.7
	2,600	240	180	7.5	250	190	7.5	3.7
	3,200				310	240	11	3.7
16	2,050				250	180	7.5	3.7
	2,600				280	210	11	3.7
	3,200				350	260	15	3.7
20	2,050				270	200	11	3.7
	2,600				310	240	15	3.7
	3,200				380	280	22	3.7
25	2,050				300	230	15	5.5
	2,600				380	280	22	5.5
	3,200				420	300	22	5.5
32	2,050				350	280	22	5.5
	2,600				400	320	22	5.5
	3,200				450	350	30	5.5
40	2,050				410	300	30	5.5
	2,600				460	350	37	5.5
	3,200				510	400	45	5.5
50	2,050				450	350	37	7.5
	2,600				510	400	45	7.5
	3,200				620	450	55	7.5

●機械の改良により予告なく仕様を変更する事があります。

●機種により写真姿図が変更する事があります。

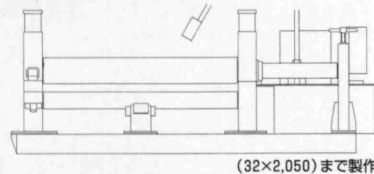
●標準以外の御用金の板厚、巾、スピードにも応じます。

●ステンレス・アルミ材の場合は御知らせ下さい。



TBH-O型(油圧式)

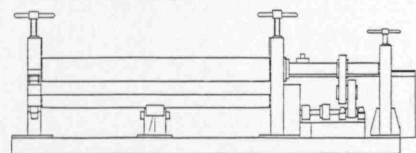
上ロール上下油圧式・フレーム開閉手動式。



(32×2,050) まで製作

TBH型(手動式)

上ロール上下・フレーム開閉手動式。

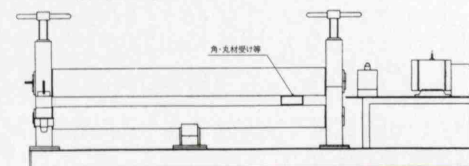


(13×2,600) まで製作

TB型(手動式)

上ロール上下・フレーム開閉手動式。

製品取出時角材などで上ロールを受けて、フレームを開閉する。
プッシュ引き抜き式



(13×2,600) まで製作

端曲げ、円筒曲げともに スムーズな機種

ベンディングロール

型式 TPB

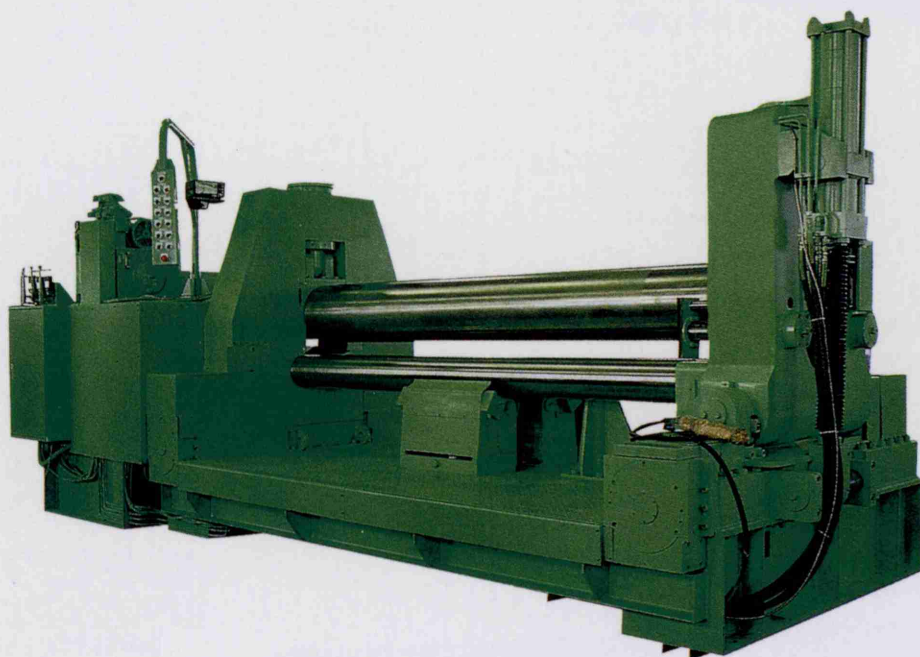
上ロール移動(端曲げ) ベンディングロール
(専用カタログ有り)

特長

1. 上下ロールで板をピンチして端曲げを行いますので、なめらかな曲線が得られます。
2. ロールは高周波焼入を施し、下ロールは長尺のサポートロールで受け、板材の中ダレを防止します。
3. 3本駆動、及び、ブレーキ付きモーター。上ロール駆動(下ロール

と同調速度機構)で磨板材、薄板、小巾板、小径曲げもスリップがありません。モーターはブレーキ付きで安全性が高く、板の端面までローリング可能で、端面、円筒曲げに効果的です。

4. 上ロールが加圧位置表示デジタル付きで、曲げ加工の精度も高く、遠隔操作で1人作業が出来ます。



●能力表(TPBシリーズ) (標準速度毎分約2.8m)

能力	曲げ板厚 (mm)			有効巾		ロール径 (mm)		モーター (KW)		
	端曲げ	中間曲げ	ロール巾 (mm)	上ロール径	下ロール径	移動用	油圧用	駆動用		
3.2	2,050	3.2	4.5	2,050	170	105	1.5	2.2	2.2	
	2,600	3.2	4.5	2,600	210	120	1.5	2.2	2.2	
	3,200	3.2	4.5	3,200	250	160	2.2	2.2	3.7	
6	2,050	6	9	2,050	220	135	2.2	2.2	3.7	
	2,600	6	9	2,600	245	150	2.2	2.2	5.5	
	3,200	6	9	3,200	300	170	2.2	2.2	7.5	
9	2,050	9	12	2,050	240	150	2.2	3.7	5.5	
	2,600	9	12	2,600	290	180	2.2	3.7	7.5	
	3,200	9	12	3,200	350	180	3.7	5.5	11	
12	2,050	12	16	2,050	280	160	2.2	3.7	7.5	
	2,600	12	16	2,600	320	180	3.7	5.5	11	
	3,200	12	16	3,200	390	220	3.7	5.5	15	
16	2,050	16	19	2,050	310	180	3.7	5.5	11	
	2,600	16	19	2,600	360	200	3.7	5.5	15	
	3,200	16	19	3,200	420	240	3.7	5.5	22	
19	2,050	19	22	2,050	350	200	3.7	5.5	15	
	2,600	19	22	2,600	420	240	3.7	5.5	22	
	3,200	19	22	3,200	480	280	3.7	5.5	22	
25	2,050	25	28	2,050	390	240	3.7	5.5	22	
	2,600	25	28	2,600	450	280	5.5	7.5	30	
	3,200	25	28	3,200	520	300	5.5	7.5	30	
32	2,050	32	36	2,050	440	300	5.5	7.5	30	
	2,600	32	36	2,600	500	330	5.5	11	37	
	3,200	32	36	3,200	580	360	5.5	11	45	

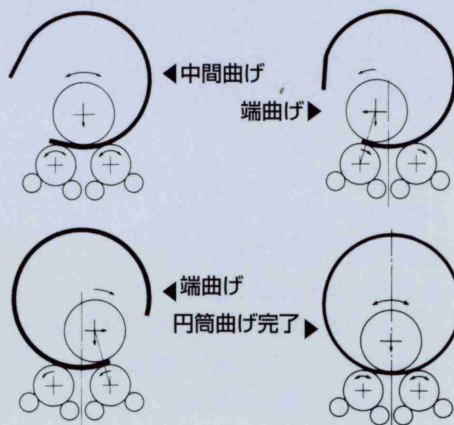
1. 30KW以上クレーン(巻線型)モーターとなります。
2. 焼入、デジタル、3本駆動は標準仕様です。
3. 本仕様は技術革新のため変更する事があります。
4. 自動制御の仕様にも応じます。

※オプション

- 上ロール水平移動位置デジタル表示等
- 円筒端面合せ装置

(ロール配置及び) 端曲、円筒曲

神埼のTPBシリーズ、ベンディングロールは永い経験とたゆまぬ研究により、精度の良い端曲げと強固なWサポートロールと、一体型ベッドにより中ダレを防止した従来にない円筒曲げを実現しました。



モーター方式による上ロール上下方式

手動式・油圧式 バンディングロール にかわる省力、高精度ロール

TBH-M方式

(専用カタログ有り)

円錐曲げ (オプション)



● 特許出願中

特長

1. モーター上下式により上ロール
上下完全同調
2. 自動的にフレーム開閉
3. 3本駆動式
4. 最小のスペース
5. 簡単に出来る円錐曲げ付き
(実用新案) (ロール焼入必要)
6. 曲げ加工が容易
7. 油圧式より低価格
8. ブレーキ付きモーター標準装備

● オプション

- ① 上ロールデジタル表示
- ② ロール高周波焼入
- ③ ロール研磨

● 能力表 (TBH-Mシリーズ) (ロール速度約2.8m/分)

規 格	上ロール径	下ロール径	昇降用モーター KW	ロール駆動モーター KW
3.2×2050	135	105	1.5×4	1.5×4
3.2×2600	160	120	2.2×4	2.2×4
3.2×3200	190	150	2.2×4	3.7×4
6×2050	190	140	3.7×4	3.7×4
6×2600	200	150	5.5×4	3.7×4
6×3200	220	160	5.5×4	5.5×4
10×2050	210	160	5.5×6	5.5×4
10×2600	230	170	5.5×6	5.5×4
10×3200	270	200	7.5×6	7.5×4
13×2050	220	170	5.5×6	5.5×4
13×2600	250	190	7.5×6	7.5×4

※機械の改良により、予告なく仕様、デザインを変更することがあります。

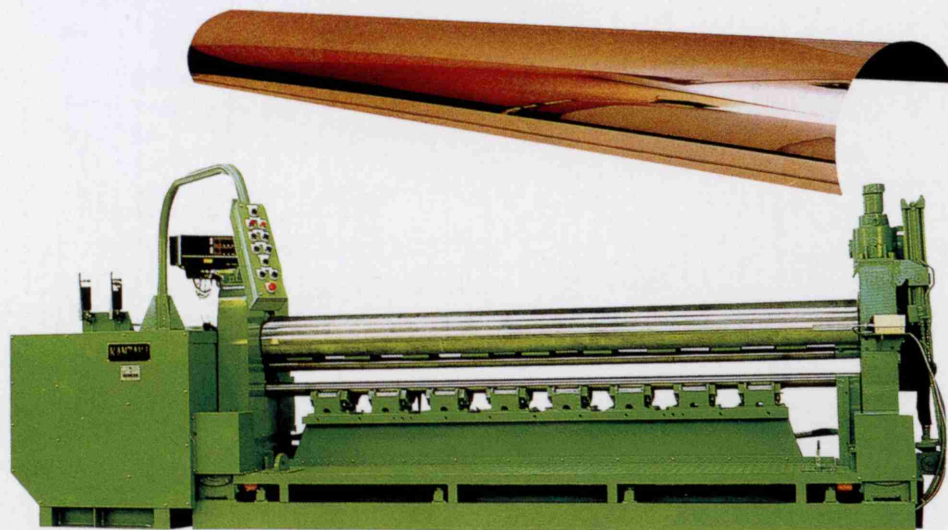
化粧板金用の専用機

バンディングロール

型式 TAF・TBF

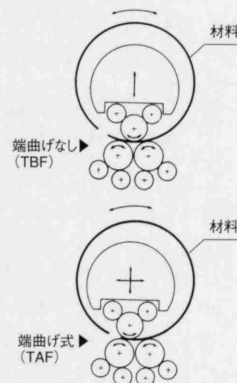
装飾板金加工ベンダー

(専用カタログ有り)



要領図

端曲げなしと端曲げ式と二種ありますがボトムロールが小さく、且つ、ロール芯間が接近していますので端部の直線残りはごくわずかです。



特長

1. 鏡面ステンレス板。アルミ板曲げ加工に威力を発揮する。
円筒曲げ・R曲げ、自由自在。
2. 従来工法の数倍の高効率。
3. 鏡面の光反射ムラがない。
4. ロールによる小径高精度長尺曲げ実現。
5. 独特のロール・タワミ防止機構。
6. ロールは特殊鋼焼入研磨仕上。
7. 3本駆動方式によるノンスリップ防止により材料のキズ皆無で、
妥協を許さない。ガイドローラー修正装置により高精度の平行曲げを実現。
8. スプリングバッグの大きいステンレス板。複合アルミ板の小径曲げ可能。

ホーミングロール能力表

	板 厚	板 幅	最 小 径	
			(端曲げ付き) TAF	(端曲げなし) TBF
ステンレス	1.5t 最大厚	2,500	300φ	260φ
		3,000	350φ	300φ
		4,000	450φ	350φ
銅板	2.3t 最大厚	2,500	300φ	260φ
		3,000	350φ	300φ
		4,000	450φ	350φ

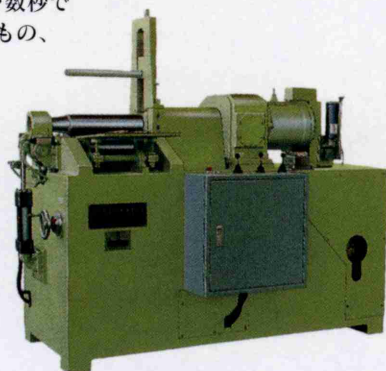
※機械の改良により、予告なく仕様、デザインを変更することがあります。

BENDING ROLL

精度と機能とを追求した豊富なラインアップ

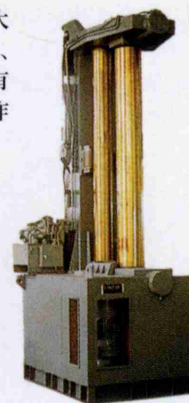
一発曲ベンダー (クイックロール) TBQ型

下ロールを極端に小さく、且つ、接近させて一発加工を数秒で行います。薄板の小径もの、平鋼の円筒、半円等も可能です。
(専用カタログ有り)



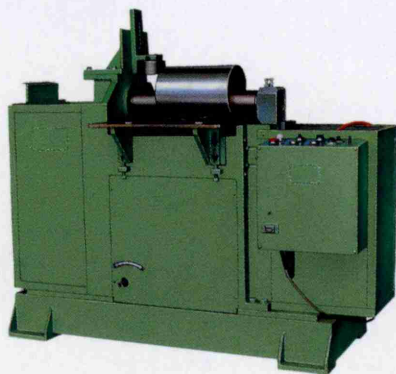
縦型ベンディングロール TBV型・TPV型

ピラミッド、及び、ピンチタイプ製作。縦型のために、巻き径の大きいものには、非常に高効率で、ワークの自主による「だれ」がありません。備貯タンク等の製作に適しています。



ウレタンロール TBU型

ウレタンロールにスチールロールを押し付け、ウレタンのヘコミを利用し、一行程で成型します。薄板の最産向けベンダーです。
(専用カタログ有り)



円錐曲げロール TCH型

円錐曲げ専用機。上ロール、下ロールともにユニバーサルジョイントにより、駆動し、下ロールの軸受部4箇所を昇降させる3本ともテーバーになった特殊機です。
(専用カタログ有り)



営業品目 ●ベンディングロール ●アングルベンダー ●ロール式開先取機
●油圧プレス ●H鋼曲専用機 ●造船用専用機

神 神埼工業株式会社

〒842-0007 佐賀県神埼市神埼町大字鶴3318番地
TEL (0952) 52-1245(代)・FAX (0952) 52-1247



- 近代的新工場でお客様のニーズにお応えします。
- 佐賀労働局より快適職場認定。

代理店