美しい仕上がりと高水準な品質維持、どれひとつ妥協できない方へのウレタン2本ロール

高い生産性

材料1回転で加工完了するため量産製品には最適。
小径の製品なら1日千個レベルの能力です。

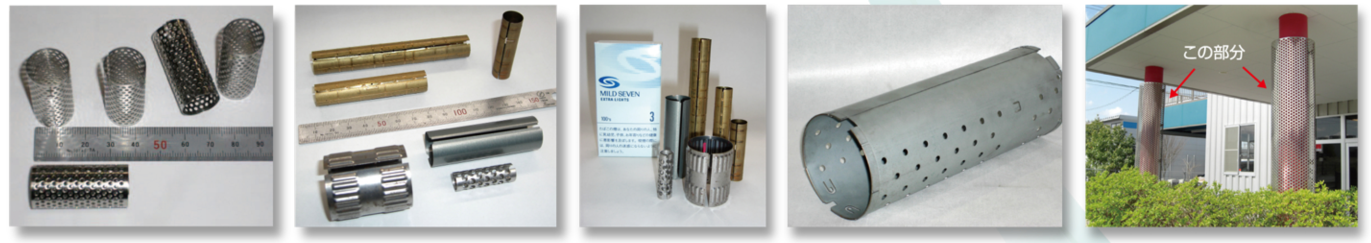
簡単操作

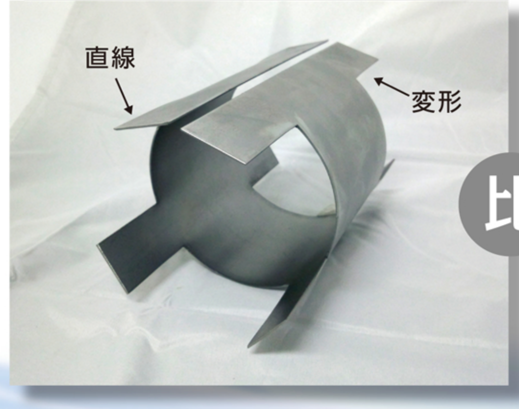
熟練度･カンに頼ることなく、どなたでも同じ製品が仕上がります。

高精度なロール加工

材料端部はもちろん、大きな穴や切欠き等があっても、変形させることなく美しい仕上がりを実現します。

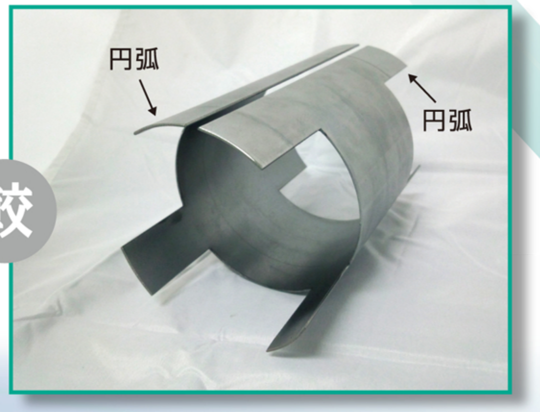
加工サンプル





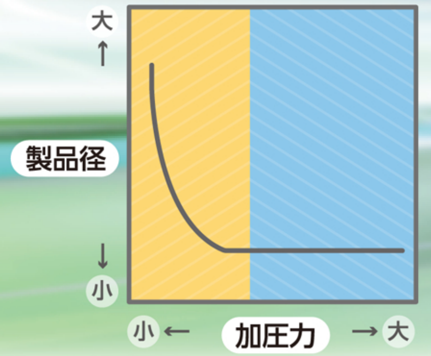
3本ロールでの加工

比較



2本ロールでの加工

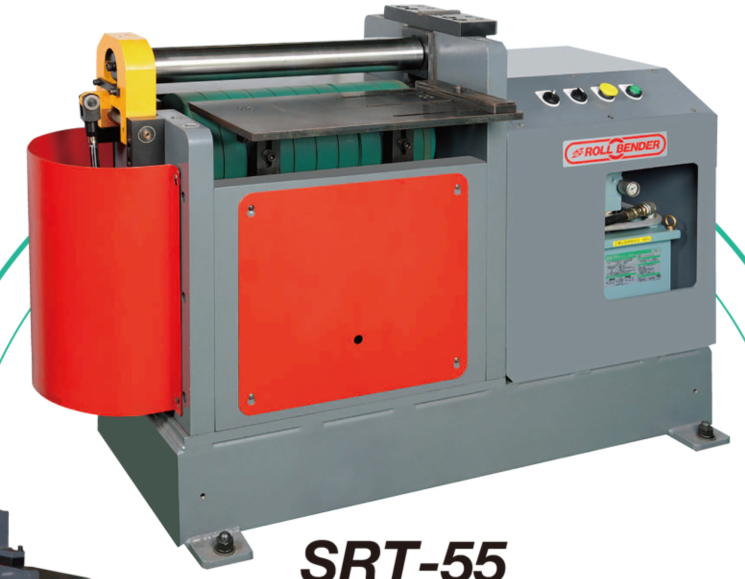
高品質と高精度を実現する秘密…



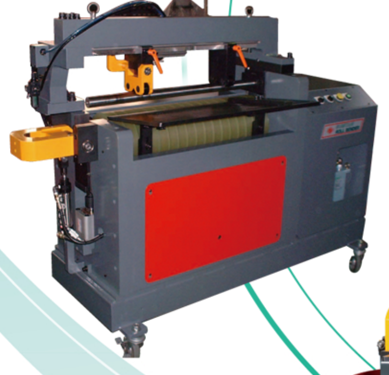
強力に加圧する事で生じるウレタンロールの凹みを利用して板材を曲げる2本ロールにおいて、その加圧力と製品径の関係は左のグラフで表されます。最初は加圧力の増加に伴い製品径は小さくなる傾向にありますが、一定の加圧力に達すると製品径は変化を示さなくなります。(グラフの青エリア)この範囲でロール加工する事により、誰がいつ行っても高品質で高精度な製品を得る事ができます。
グラフの黄エリアでも状況によりじゅうぶんな精度が得られますが、僅かな条件の違いによる影響を受けやすく繰り返し精度が安定しません。2本ロールでの加工は青エリアで行うことが基本条件となります。

自動車産業や家電業界などの量産分野でも力を発揮。
ここに、日本品質の源があります。

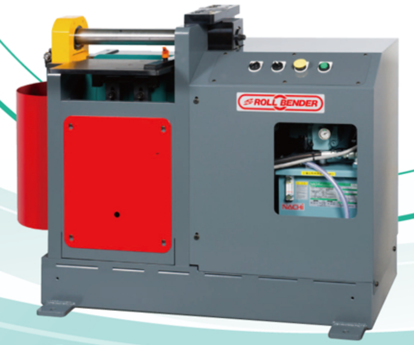
SRTシリーズ ラインナップ



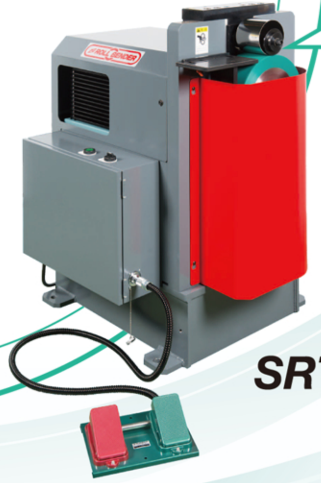
SRT-55



SRT-80
※オプション装着時



SRT-35



SRT-10

機械仕様表

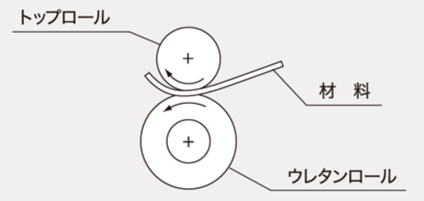
		SRT-10	SRT-35	SRT-55	SRT-80	SRT-105
機械寸法(mm)	W	1300	1300	1470	2000	2250
	H	660	800	800	1000	1100
	D	1050	1000	1000	1100	1200
最大板厚(mm)(SPCC)		2.3	2.3	2.3	2.3	1.6
標準トップロール径(mm)		φ80～φ110	φ80～φ110	φ80～φ110	φ100～φ150	φ140～φ180
ロール有効幅(mm)		100	350	550	800	1050
送り速度(mm/min)(60Hz)		約7300	約7300	約7300	約6800	約6800
駆動モーター(kw)		0.75	0.75	0.75	2.2	2.2
電源容量(KVA)		3	3	3	4	4
一次電源		三相, AC200V(50/60Hz)※1				
一次エアー源		―		圧縮空気 5kg/cm² ※2 ※3		
機械重量(kg)		450	680	750	1400	1600

※1 電源容量4KVA未満の場合は接地3P20Aゴムプラグ付、その他はブレーカー渡し
※2 日東工器製ハイカプラプラグ(＊＊PM)渡し
※3 小径アタッチメント(オプション)取付時のみ
本仕様は性能向上のため、予告なく変更することがあります。

加工径設定

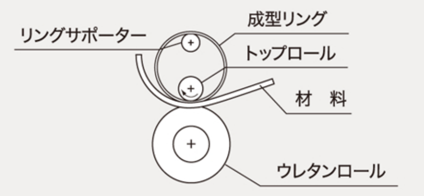
加圧力によって製品径を変えないウレタン2本ロールSRTシリーズは、スチール側のロール径によって製品径を決定します。
そのため製品毎にそれに適したスチールロールを準備する必要がありバリエーションを広げるには下記のようなオプションで対応します。

標準加工例



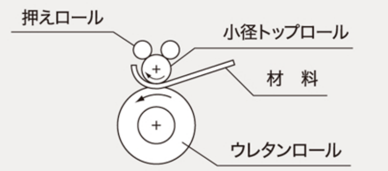
大径加工例

◆オプション／リングサポーター・成型リング

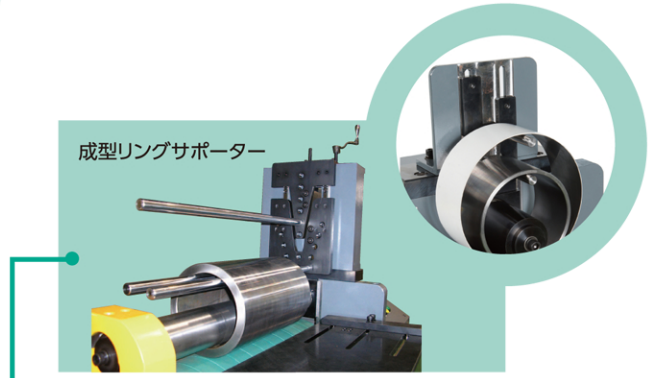


小径加工例・極小径加工例

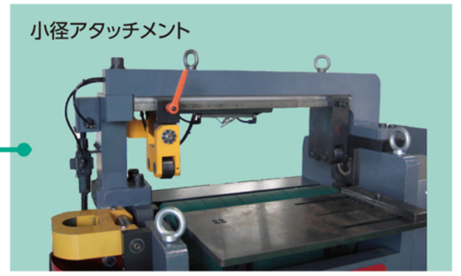
◆オプション／小径アタッチメント・小径リング



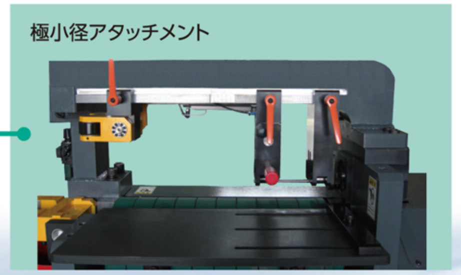
成型リングサポーター



小径アタッチメント



極小径アタッチメント



オプション対応表

オプション／機 種	キャスター	ブレーキ付駆動モーター	成形リングサポーター	小 径アタッチメント	極小径アタッチメント
SRT-10	○	○	○	―	―
SRT-35	○	○	○	―	―
SRT-55	○	○	○	○	○
SRT-80	○	○	○	○	○
SRT-105	○	○	○	○	○

キャスター

SRT-55 加工例

- 材　質　SPHC-P
- 板　厚　1.6mm
- 板　幅　200mm
- 加工径　ø84
- 加工時間　約13秒

（材料挿入から製品排出まで）
加工時間は製品によって異なります。

標準加工手順

1 材料セット(5秒)

2 ロール加工(3秒)

3 製品取り出し(5秒)

4 完成