

タークスヘッド

『IST』のタークスヘッドは、上下左右に配置された4個のロールからなる、無駆動式の異形成形ロールです。

※この装置は、伸線機、圧延機、またはドローベンチ等の引張装置が必要です。

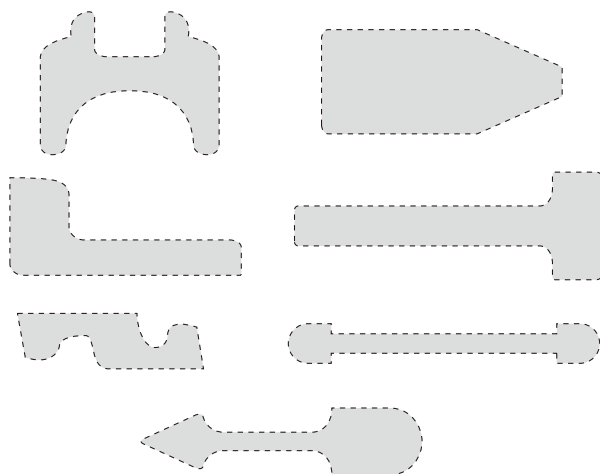
- 穴型ダイス引抜きと比較して、大幅に小さい引抜き力で成形できます。
- 減摩剤等のコーティングが不要です。
- ワークの組織を破壊することなく、大きい減面率が得られます。
- 塑性加工による利点があります。
穴型ダイスに比べ、残留応力の減少、硬度の均一、耐蝕性の向上、加工速度の向上が得られます。
- ワーク表面の光沢が得られます。
- 穴型ダイスに比べ、ワーク処理重量が多い。
ランニングコストの低減。
- コーナーエッジがシャープに仕上げられます。
- ダイスでできない異形状の加工が可能です。



ワークロール

●加工例

各種異形、中間成形 または仕上げ成形用

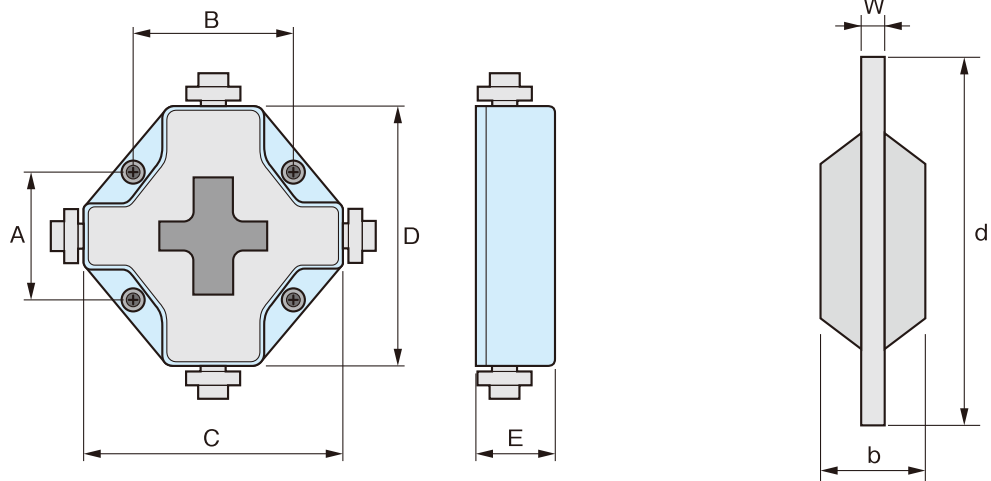


※上記以外の特殊異形ロールの設計製作も行います。
※用途により、駆動式もあります。



タークスヘッド ユニット

寸法



タークスヘッド

ワークロール

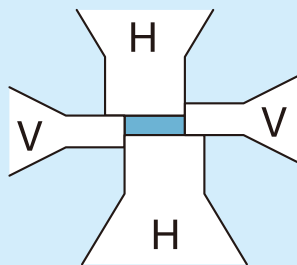
仕様

ロールには軸一体型タイプもあります(TS型)

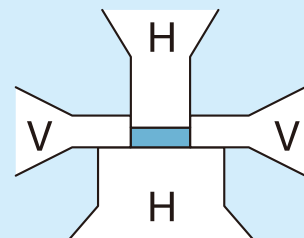
型 式		2 T	4 T	8 T	12 T
取付寸法(A×B)		180×180	210×220	260×290	400×400
外形寸法(C×D×E)		300×300×94	330×360×104	460×480×155	630×660×181
加圧力	Hロール	3,000 KG	4,320 KG	11,000 KG	15,000 KG
	Vロール	3,000 KG	3,760 KG	5,500 KG	10,200 KG
最大加工寸法		3 ^l ×3 ^w mm	4 ^l ×6 ^w mm	8 ^l ×15 ^w mm	12 ^l ×30 ^w mm
使用ベアリング	Hロール	30202	30205	32208	32211
	Vロール	30202	30204	30206	32208
ロール寸法 (d×W×b)	Hロール	φ 80×7×22	φ 94×9×29	φ 128×15×39	φ 162×25×48
	Vロール	φ 80×7×22	φ 84×7×26	φ 120×11×28	φ 146×20×38

ロール 組合わせ例

ユニバーサル方式



挟み込み方式



石橋鉄工株式会社

<http://www.ist-osa.com>

〒574-0023 大阪府大東市南新田2-3-1
TEL.072-874-8811(代) FAX.072-875-2383