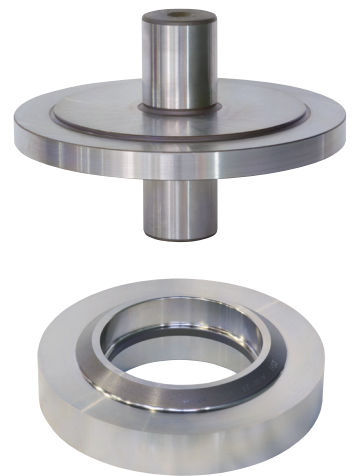


タークスヘッド

『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。

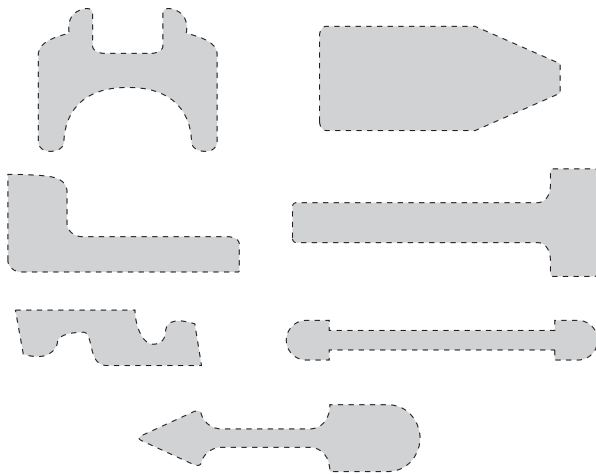
- 穴型ダイス引抜きと比較して、大幅に小さい引抜き力で成形できます。
- 減摩剤等のコーティングが不要です。
- ワークの組織を破壊することなく、大きい減面率が得られます。
- 塑性加工による利点を得られます。
穴型ダイスに比べ、残留応力の減少、硬度の均一、耐蝕性の向上、加工速度の向上が得られます。
- ワーク表面の光沢が得られます。
- 穴型ダイスに比べ、ワーク処理重量が多い。
ランニングコストの低減。
- コーナーエッジがシャープに仕上げできます。
- ダイスでできない異形状の加工が可能です。



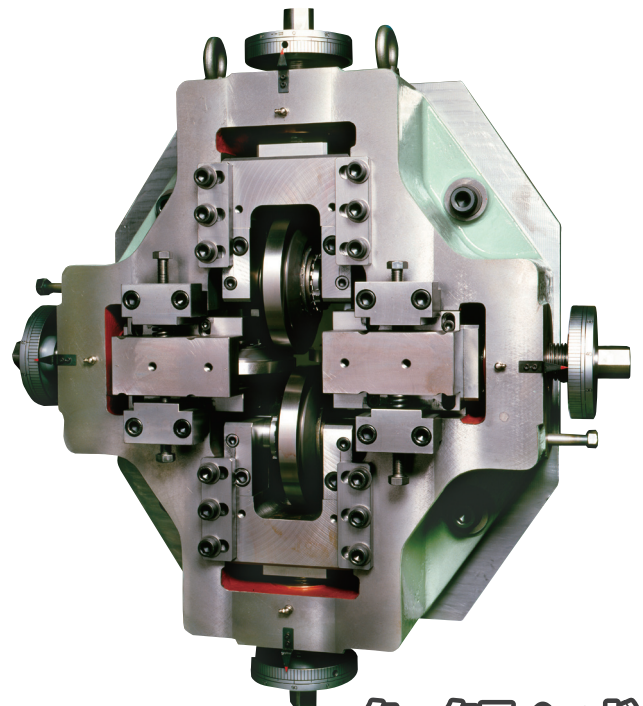
ワークロール

●加工例

各種異形、中間成形 または仕上げ成形用

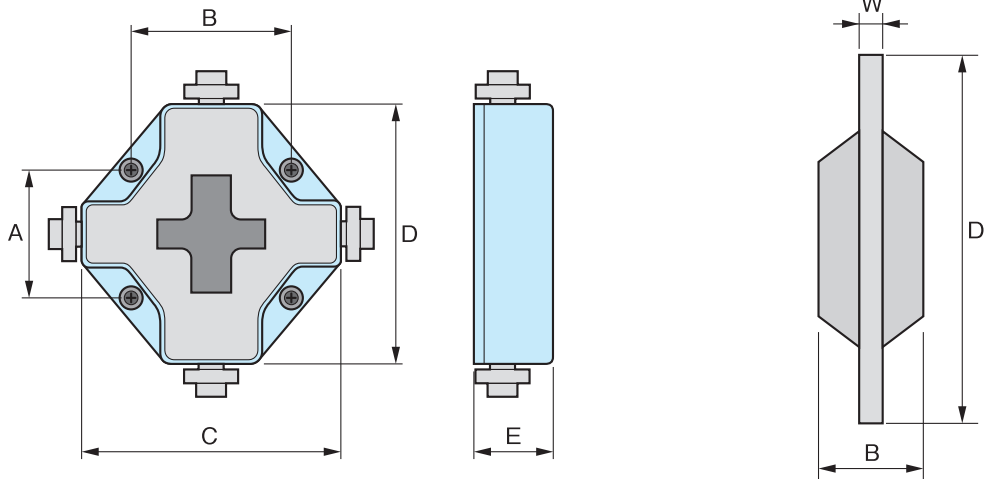


※上記以外の特殊異形ロールの設計製作も行います。
※用途により、駆動式もあります。



タークスヘッド

寸法



タークスヘッド

ワークロール

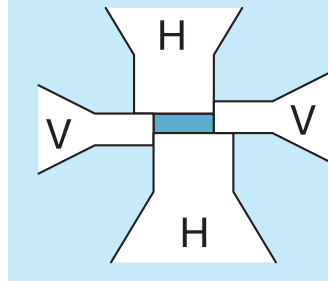
仕様

ロールには軸一体型タイプもあります(TS型)

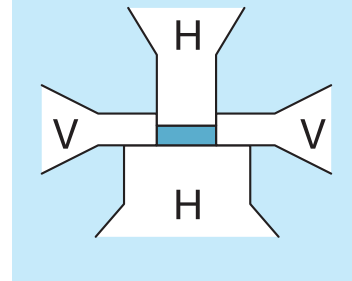
型式	2 T	4 T	8 T	12 T
取付寸法(A×B)	150×150	220×210	290×260	400×400
外形寸法(C×D×E)	300×300×110	326×360×105	460×480×130	630×660×165
加圧力	Hロール	3,000 KG	4,320 KG	11,000 KG
	Vロール	3,000 KG	3,760 KG	5,500 KG
最大加工寸法	5 ^l ×5 ^w mm	5 ^l ×9 ^w mm	8 ^l ×15 ^w mm	12 ^l ×30 ^w mm
使用ベアリング	Hロール	30202	30205	32208
	Vロール	30202	30204	32206
ロール寸法(D×W×B)	Hロール	φ 80×7×22	φ 94×9×29	φ 128×15×39
	Vロール	φ 80×7×22	φ 84×7×26	φ 120×11×28

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

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

東京営業所 〒272-0141 千葉県市川市香取2-12-11
TEL.047-356-7960(代) FAX.047-356-2672

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

ISO14001 認証取得



EJ 00895 / ISO 14001 : 2004

本社取得