

株式会社 広和技研 五代多目的加工センター

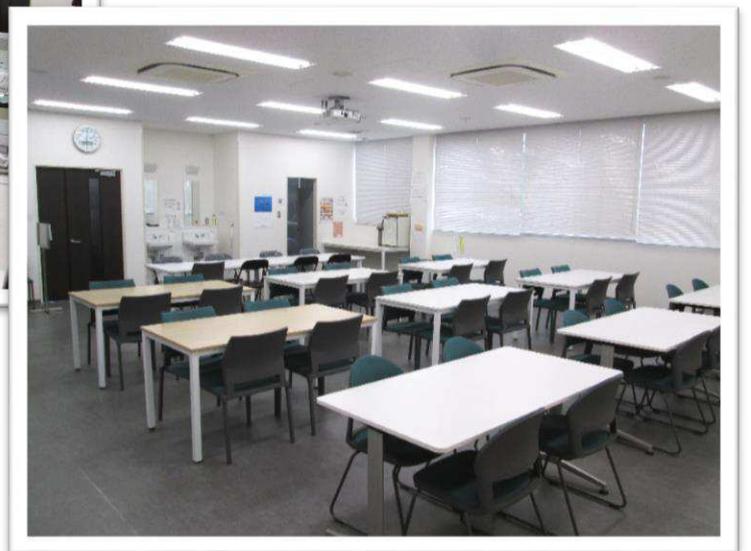


株式会社 広和技研

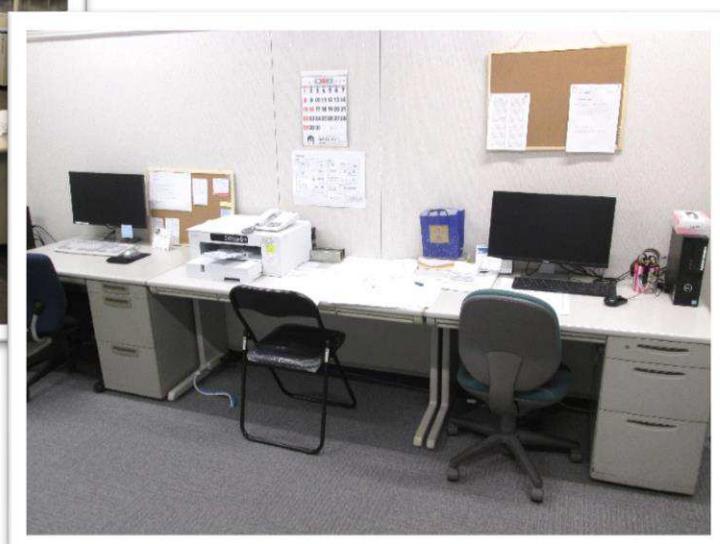
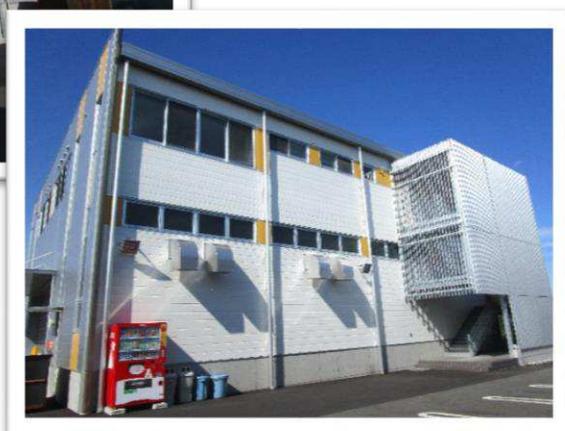
〒371-0132 群馬県前橋市五代町 495-7

TEL 027-264-0508 FAX 027-212-0520

総合事務棟



機械棟



コーナーシャー



シャーリング(切断機)



ベンダー(曲げ加工)



ハイブリッドプレスブレーキ



第一工場

株式会社 広和技研
第一工場





圧力扇 10 台

**塗装ブース
外部ダクト**



工場棟裏側

アルミフース



コマツ穴あけ機(アルミ加工)



| | | | | |
|------------|--------|------|--------|----------|
| フレームギャップ深さ | mm | 400 | | |
| 最大加圧能力 | kN | 1250 | | |
| 最大ストローク長さ | mm | 200 | | |
| ラム上昇速度 | mm/sec | 200 | | |
| 最大作動油圧 | MPa | 28.5 | | |
| 移動範囲 | 前後方向 | mm | 0~550 | |
| | 上下方向 | mm | 67~227 | |
| | 左右方向 | (左) | mm | -890~790 |
| | | (右) | mm | -790~890 |

ボールパン(穴あけ)



チップソー(切断機)



ステンレスフーズ



作業風景



スチールブース



作業風景



シャーフカッター

(穴あけ、アングル切断、シャーリング、
ノッチング、パイプノッチ、バーカット)



| | | |
|------------|------------|------------|
| 加圧力 | 45ton | |
| ポンチング | 丸穴径×板厚(mm) | 25φ×16 |
| L型鋼切断 90°切 | 板厚×縦×横(mm) | 13×100×100 |
| 伏切及び 45°切 | 板厚×縦×横(mm) | 9×75×75 |
| 棒鋼切断 | 太さ(mm) | 丸 38φ以下 |
| | | 角 34□以下 |
| パイプノッチ | 管径(mm) | 60.5 (50A) |
| シャーリング | 幅×板厚(mm) | 300×9 |
| ノッチング | 縦×横×板厚(mm) | 75×75×9 |

自動切断機(大型コンピュータ付)(2台)



| | | | |
|----------|-------------------------|------------|-----------------|
| 最大加工寸法 | ○ (丸パイプ) | 0° | φ 260 mm |
| | | 45° | φ 215 mm |
| | | 60° | φ 180 mm |
| | □ (角パイプ) | 0° | W260 mm×H260 mm |
| | | 45° | W200 mm×H200 mm |
| | | 60° | W150 mm×H150 mm |
| | □ (角パイプ) | 0° | W400 mm×H260 mm |
| | | 45° | W270 mm×H215 mm |
| | | 60° | W180 mm×H150 mm |
| | | 8888 (束ね切) | 0° |
| 最大送り長さ | 1 ストローク 500 mm (以上は繰り返) | | |
| 最少残材長さ | 260 mm | | |
| 最大送材質量 | 1000 kg | | |
| 機械質量 | 1150 kg | | |
| 鋸刃寸法 | W27 mm×T0.9 mm×L3730 mm | | |
| 鋸刃速度 | 10m/min-120m/min | | |
| 切断プログラム数 | 9 コース | | |

マシニング (穴あけ、ザグリ)



レーザー加工機(2台)



| | |
|----------------------------------|-----------|
| 加工ストローク[mm] | 3100×1550 |
| テーブル高さ[mm] | 920 |
| テーブル左右移動量 X軸ストローク[mm] | 3100 |
| 光学ヘッドの前後移動量 Y軸ストローク[mm] | 1550 |
| 光学ヘッドの上下移動量 Z-axis stroke[mm] | 300 |

| | |
|--------------------|-------------|
| 早送り速度(X,Y)[mm/min] | 30000 |
| 早送り速度(Z)[mm/min] | 40000 |
| 加工送り速度[mm/min] | 1~20000 |
| 駆動送りモータ | ACサーボモータ |
| 起動送り機構 | ボールネジ |
| ガイド機構 | リニアボールガイド |
| 位置決め精度[mm] | ±0.02以内/500 |
| フロアスペースW×L[mm] | 3250×7600 |
| 機械重量[kg] | 11000 |

ユニットワーカー(2台) (UWD-7011S)



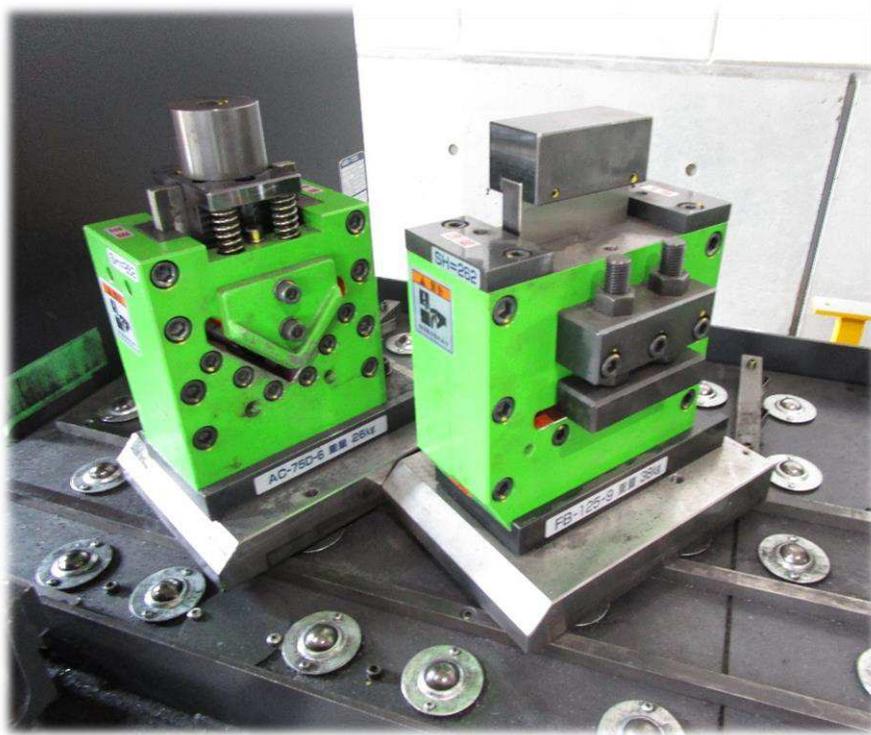
| オプション | |
|-----------------------|---------------------------------------|
| 金型ストック台 | 3個仕様・6個仕様・12個仕様 |
| X軸NC定寸装 (標準3.0m仕様) | 4.5m・6.0m・7.5m・9.0m・10.0m・12.0m・13.5m |
| 孔あけ金型 | アングルパンチ・チャンネルウェブパンチ |
| 切断・切欠き金型 | アングルカット・フラットバーカット・エッチノッチ |

ユニットワーカー 孔あけ金型(2台)



| | アングルパンチ | | チャンネルウェブパンチ |
|------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|
| 型式 | MA-2 | MA-3 | CW-2-150 |
| ワーク (max) | $\phi 21.5 \times 6 \text{ t}$ | $\phi 30.0 \times 9 \text{ t}$ | $\phi 21.5 \times 6 \text{ t}$ |
| フレーム奥行き | 50 | 50 | 150 |
| 寄り付き寸法 | 17 | 25 | 19 |
| シャットハイト | 230/252/262選択 | | 252/262選択 |
| ダイハイト | 100 | | 100 |
| 必要応力 (最大ワーク時) | 180 k N | 370 k N | 180 k N |
| 質量 | 2.7 k g | 3.9 k g | 15 k g |

ユニットワーカー 切断金型(2台)



| 型式 | アングルカット | | | フラットバーカット | |
|------------------|---------|---------|---------|---------------|-------|
| | AC-75D | | | FB-125 | |
| ワーク (max) | 3*40*40 | 6*75*75 | 9*75*75 | 6*125 | 9*125 |
| オープンハイト | 290 | | | 255/277/297選択 | |
| シャットハイト | 262 | | | 230/252/262選択 | |
| ダイハイト | 85 | | | 100 | |
| 必要応力 (最大ワーク時) | 100kN | 300kN | 400kN | 140kN | 290kN |
| 質量 | 32 k g | | | 42kg | |

ユニットワーカー 切欠き金型(2台)



| | エッジノッチ |
|------------------|---------|
| 型式 | N-75D |
| ワーク (max) | 9*75*75 |
| 切欠き寸法 | □75*75 |
| オープンハイト | 285 |
| シャットハイト | 262 |
| ダイハイト | 100 |
| 必要応力 (最大ワーク時) | 430kN |
| 質量 | 38kg |

塗装ブース



作業風景

仕上げ作業



鋼材置場

