



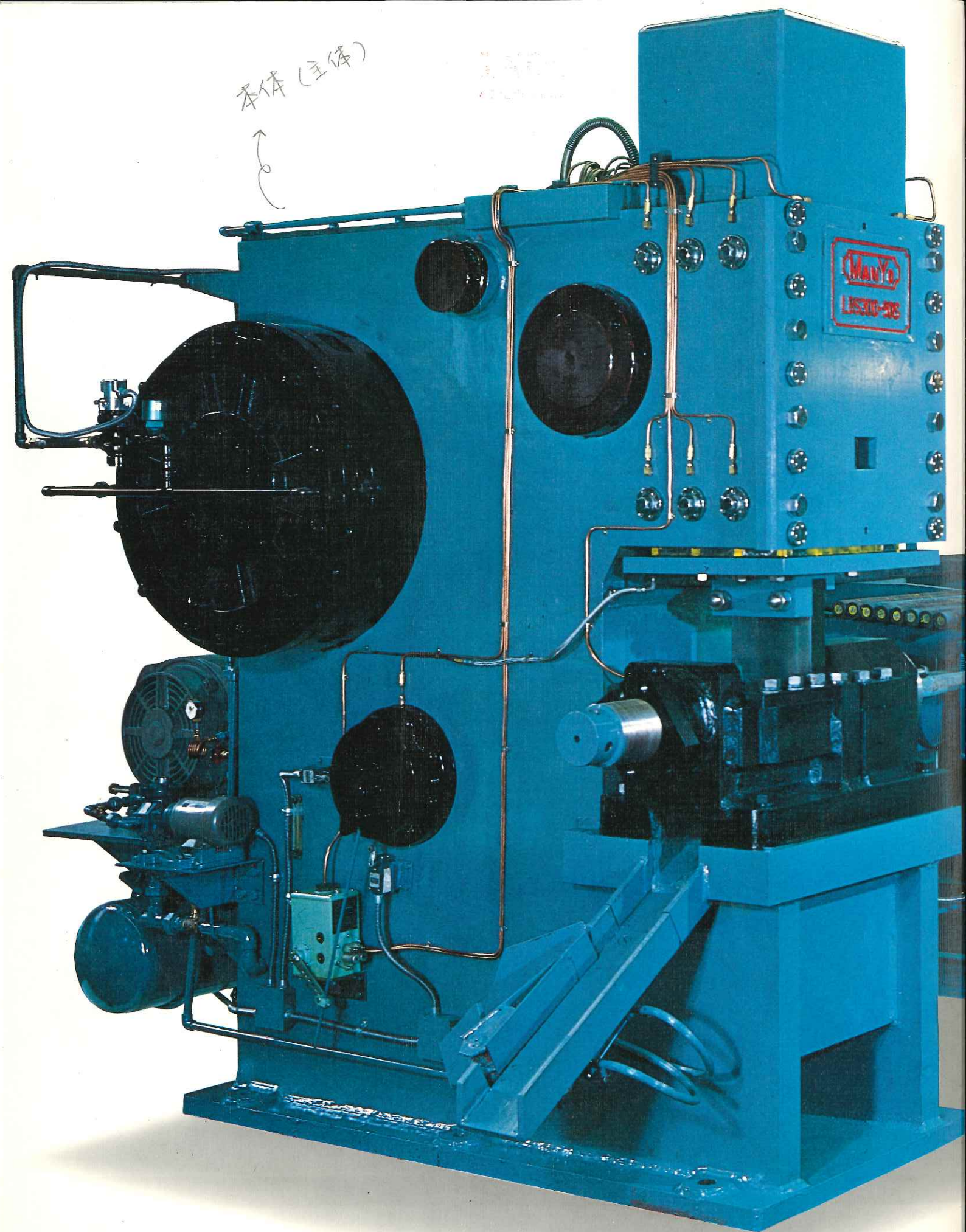
# MANYO

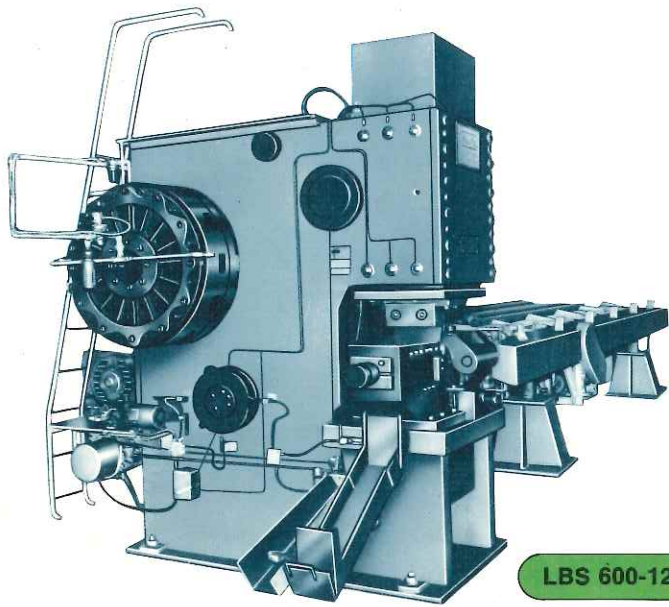
## スチールチョッパー

型式

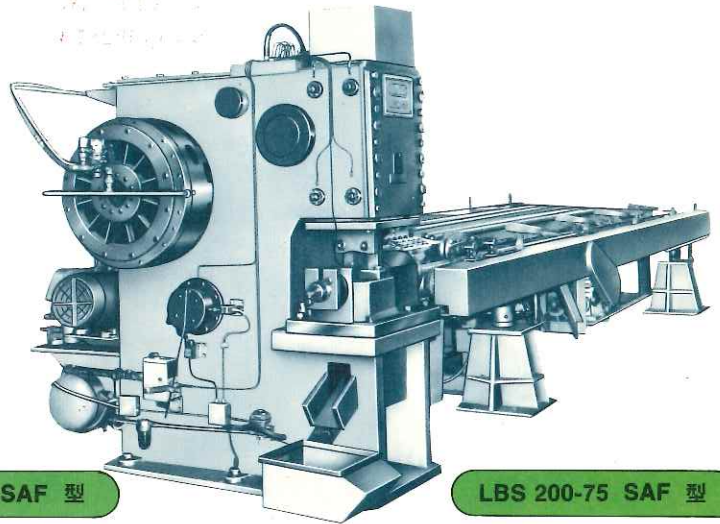
- LBS 100-55SAF
- LBS 200-75SAF
- LBS 300-90SAF
- LBS 600-120SAF
- LBS 1000-140SAF

本体 (主体)





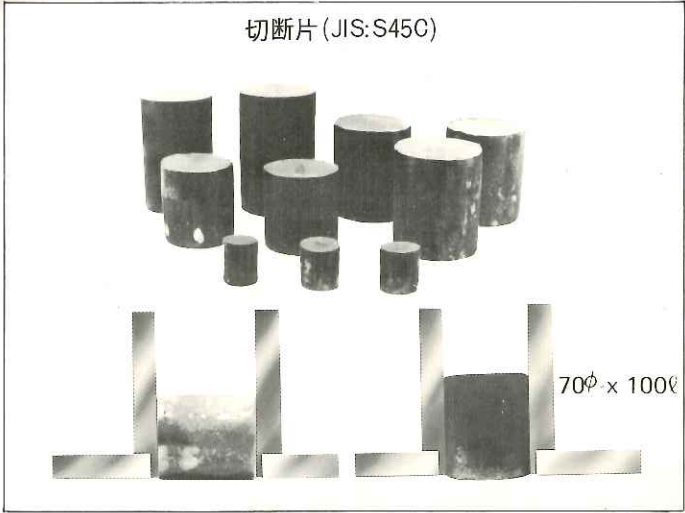
LBS 600-120 SAF 型



LBS 200-75 SAF 型



LBS 300-90 SAF 型



切断片 (JIS: S45C)

70φ x 100ℓ

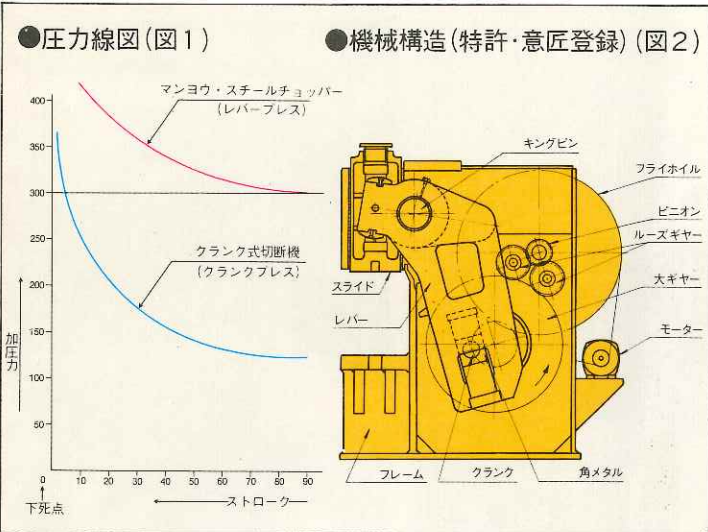
## レバー機構

● 特許レバー機構ですから、クランクで直接圧力を出すものと異なり、圧力線のいちばん低い所(弱い所)を公称能力にしているため、上死点から下死点までのどの位置においても公称圧力を出せますので、切断のように上刃が材料の上面に触れると同時に最大の能力を要する作業にはバツグンです。

● ラムとレバーの連結部は、切断時に起こるバックラッシュに耐えるよう強くできております。なお、切断の衝撃がクランクに達する前にレバーで緩衝されますので、機械に無理な荷重がかからず耐久力はバツグンです。

## 本体

● フレームは、きわめて厚い鋼板を使った溶接構造、レバー、クランク、その他の主要部品は鋳鋼製、キングピンなどのシャフト類は高級合金鋼調質材製ですから、剛性が高く、衝撃に強い切断機です。



## C型フレーム

● C型フレームですから、三方向からの作業性がよく、刃、治具の取り換えは簡単です。C型フレームの欠点である口開きは、とくに剛性をもたせたフレームとレバーを使った独特の構造により、完全に解消されました。

- ギャーはすべてフレームに内蔵されていますので静かで安全です。
- 大ギャー、レバー、クランクの連結部は、オイルパス内にあり、また他の摺動面は自動給油式ですから、給油の必要はありません。
- セレクタースイッチで自動、手動の切換えができます。
- 自動送材装置、端末処理装置も備えてありますので、連続自動切断ができます。

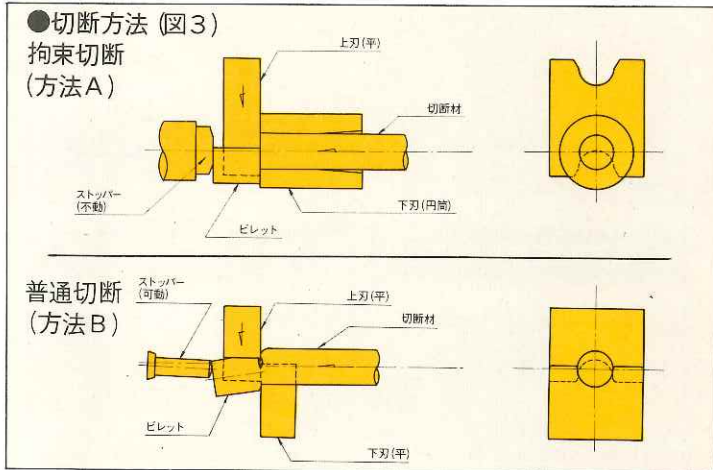
## 拘束切断方式

- 長年の研究の結果得られた拘束切断方式により、切断面は美しく鋭角 $1^\circ$ 以内でボリューム誤差は0.5~1.0%以内です。
- したがって、加熱作業を行なう単列後方押し式加熱炉や高周波加熱炉、またトランスファーやオートハンドなどによる連続作業も円滑におこなわれ、すぐれた鍛造品ができます。

## 切断方法

1. ストッパーを頑丈な固定式にした場合(図3・方法A)切断されるビレットが上刃によって押し下げられても傾斜せず、ストッパー

と下刃間を水平に降りてゆくように切断しますので、普通の切断方法(方法B)のように、ビレットが傾斜しながら切落されるものと比べて、破断面の美しさ、鋭角度、真円度は比較にならないほどすばらしいものです。



2. 上刃はストッパー側からスライドブロックで保持されておりますので、切断時におこる上刃の逃げを防ぎ、刃、治具を長持ちさせます。

3. クラッチの着脱は、操作盤内のタイマーまたはリミットスイッチでおこないます。連続可能材はクラッチを入れたままで連続切断できます。

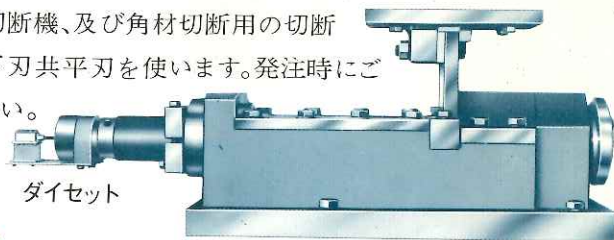
## 切断刃・型

- 上下刃とストッパーを保持するダイセットは、高炭素鋼調質材を使用していますので、頑丈で長持ちします。
- 上刃は平刃で、上下左右面の4カ所を合理的に使えます。
- 下刃は円筒刃で、回転させて2~3カ所を使え、研磨修正すれば後方から20mm追い込みができるようになっておりますので合理的に使えます。

● ストッパーは良質の合金鋼調質材を使用し、切断長さ調節はネジ式ですので簡単です。

● 切断材と接触するストッパー面は点滴給油します。

● 大型切断機、及び角材切断用の切断刃は上下刃共平刃を使います。発注時にご注意下さい。

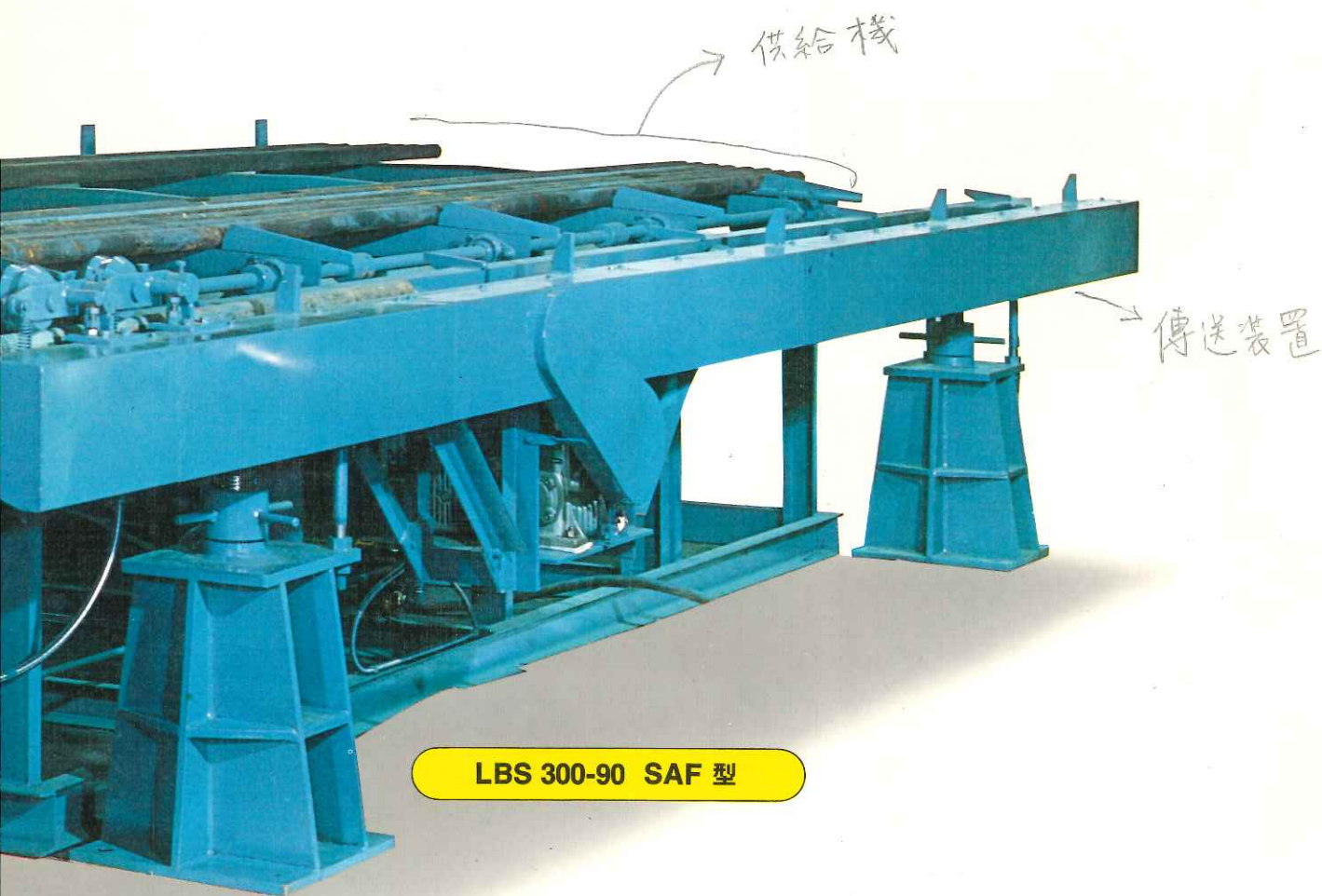


## 送り方法

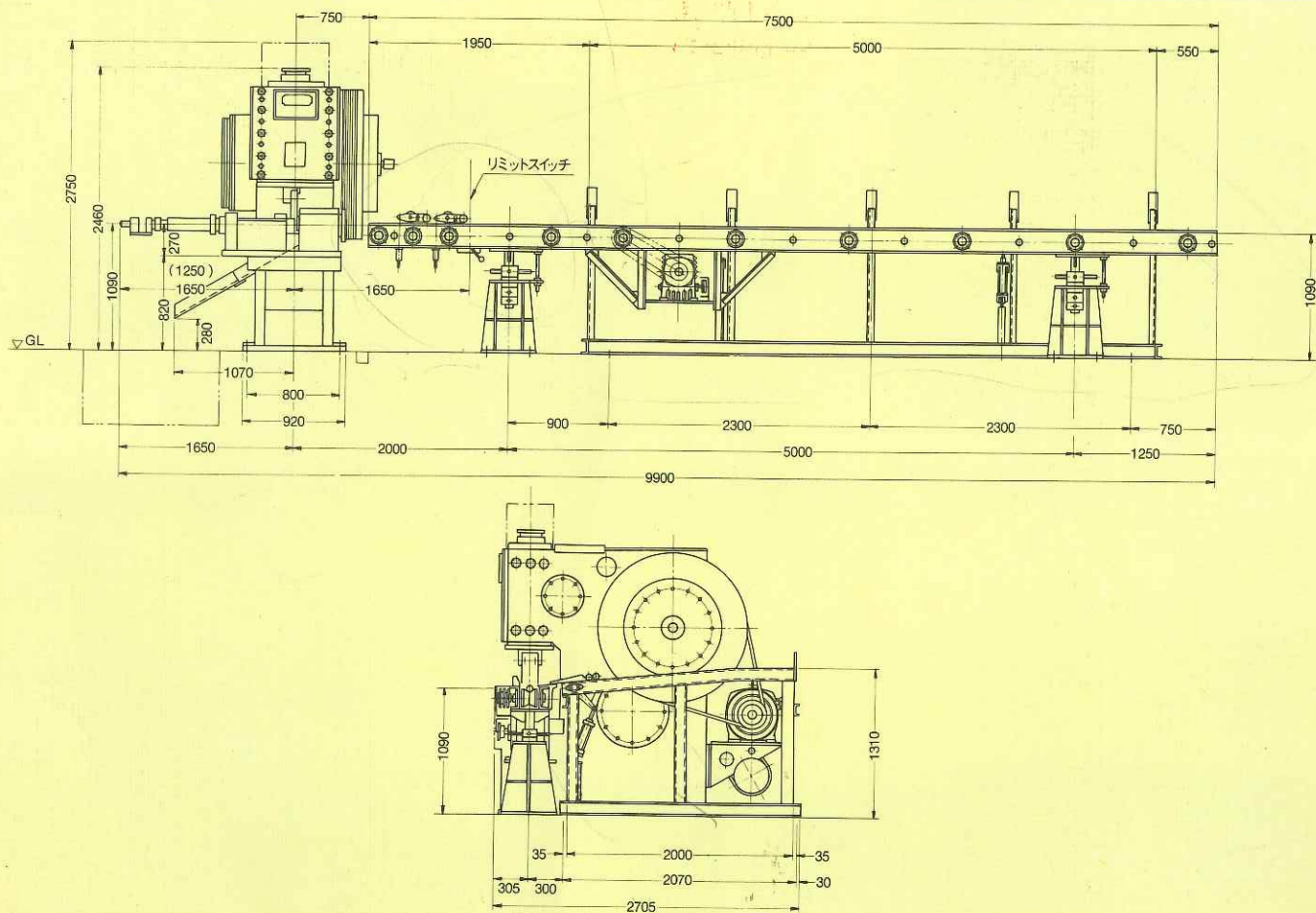
- 架台上で切断材の束をほどこき、架台の傾斜部に並べます。
- 操作盤にて起動するとV型送りロールが回転し、架台上の材料一本をチャージします。
- 一本目の材料の後端が送り機の前部リミットスイッチを通過すると、次の材料を架台からチャージし連続して切断機へ送り込みます。
- 切断部に備えた端末材処理シュートを、送り機前部のリミットスイッチと連結しカウンターの自動作動により、端末材を有効材から分離します。
- 架台は丸棒専用で作られています。

# マンヨウ スチールチョッパー

MANYOスチールチョッパーは、ラムのストロークを独特のレバー機構とギヤー  
伝導(特許)で行なう切断機で、ますます拡大する塑性加工分野において  
高度化するブランク切断のニーズを満足させるものです。



●機械寸法 LBS 300-90 SAF 型



●標準仕様と切断能力

形式		LBS100-55 SAF	LBS200-75 SAF	LBS300-90 SAF	LBS600-120 SAF	LBS1000-140 SAF											
押し力	TON	100	200	300	600	1000											
ストローク	数/分 spm	60	50	40	30	30											
	長さ mm	55	75	90	120	140											
モーター	駆動 kw	7.5(4P)	30(4P)	37(6P)	55(6P)	75(6P)											
	給油 kw				0.4												
送り速度	m/min	25	30	30	25	20											
減速機モーター	1/20 kw	1.5(4P)	2.2(4P)		3.7(4P)												
必要空圧	kg/cm <sup>2</sup>	5~7															
機械の送り機	高さ、巾、長さ(約) mm	1890×1020×1690	2200×1330×2100	2500×1600×2600	3300×2300×3500	3600×2600×4000											
		1300×1670×6560	1350×2300×7500	1350×3375×7500	1350×3380×7500	1350×3380×7500											
切断機の送り機	重量(約) kg	4200	9000	17000	38000	65000											
		1300	2200	2700	4900	5500											
切断能力 φ mm		最大	中小サイズ	最大	中小サイズ	最大	中小サイズ	最大	中小サイズ	最大	中小サイズ	最大	中小サイズ	最大	中小サイズ		
	S20C	42kg/mm <sup>2</sup>	48	42	35.5	70	60	50.5	85	73	62	120	103	87	155	135	110
	S45C	60kg/mm <sup>2</sup>	40	35.5	30	57	49.5	42	70	61	52	100	86.5	73	130	115	95
	S U J -2⑤	64kg/mm <sup>2</sup>	40	34	28.5	55	48.5	40.5	67	59	50	95	83.5	70.5	125	110	90
	S58C	70kg/mm <sup>2</sup>	37	32.5	27.5	52	46	39	65	56.5	47.5	90	80	67.5	120	105	85
	S N C M 23	80kg/mm <sup>2</sup>	35	31	26	50	43	37	60	53	44	85	75	62	110	95	80
	S C M 3	90kg/mm <sup>2</sup>	33	29	24.5	46	40.5	34.5	57	50	42	80	70.5	59.5	105	90	75
	切断可能個数/分		20	35	60	18	30	50	13	26	40	10	20	30	10	20	30

●特約店

MANYO

株式会社 万陽

本社・工場 ☎531 大阪市大淀区大淀町北1-12 ☎大阪06-458-0481代表

Printed in Japan 76.1.STD.