

殿

FINAL SPECIFICATIONS  
確定仕様書

K-2657③

< 特殊 > < SPECIAL VERSION >

MAN-YO 380TON STEEL CHOPPER

マンヨウ 380トン スチールチョッパー

— NC制御装置付 —

MODEL

型式 : LBS380-N 型

メカトロ減税対象機

MECHATRO TAX REDUCTION SUBJECT MACHINE

平成 3年 5月25日  
平成 3年 7月19日 (一部修正)

株式会社 万陽

大阪市北区大淀北1



TEL. : 06-458-0481  
FAX. : 06-453-3435

確定仕様書  
FINAL SPECIFICATIONS

I. MACHINE BODY  
機械本体主仕様

1. 名 称 : **MAN-YO STEEL CHOPPER**  
マンヨウ スチール チョッパー
2. 型 式 : **MODEL**  
LBS380-N 型
3. 能 力 : **CAPACITY**  
380 Ton
4. ストローク長さ : **STROKE LENGTH**  
95 mm
5. ストローク数 : **STROKE SPEED**  
50 S.P.M
6. クラッチ : **CLUTCH**  
AIR FRICTION DISC TYPE  
エアークリックオンディスク方式
7. ブレーキ : **BRAKE**  
WATER COOLING FRICTION DISC TYPE  
水冷式 クリックオンディスク方式
8. 主電動機 : **MAIN MOTOR**  
37KW・6P・200V
9. 給油方式 : **OILING SYSTEM**  
INTENSIVE AUTOMATIC CIRCULATION & OIL BATH SYSTEM  
集中自動循環給油 及び オイルバス方式
10. 給油電動機 : **REFUELING MOTOR**  
0.1Kw・4P・200V
11. 操作盤 : **CONTROL PANEL**  
NC INTEGRATED OPERATION CONTROL TYPE, ECO-FII BUILD-IN  
NC総合指令型、ECO-FII型制御装置内蔵 CONTROL DEVICE
12. ラムstroーク形態 : **RAM STROKE**  
① 全自動NC行程 FULL AUTOMATIC NC STROKE  
② 手動1行程 1 MANUAL STROKE  
③ 自動断続行程 (MAX 25 S.P.M.) AUTOMATIC INTERMITTENT STROKE  
④ 連続行程 (50 S.P.M.) CONTINUOUS STROKE  
⑤ 手動寸動行程 MANUAL INCHING STROKE
13. 所要空気力 : **AIR PRESSURE**  
4.5~5.5 kg/cm<sup>2</sup>
14. その他付属装置 **ACCESSORIES**  
(AIR PRESSURE DROP DETECTOR (INTER-LOCK, ACTUATION PRESSURE 3.5kg/cm<sup>2</sup> )  
① 操作空気圧低下検出器 (機械停止インターロック付。作動圧3.5kg/cm<sup>2</sup>)  
(FAILURE DETECTOR FOR OILING SYSTEM (INTER-LOCK, OIL SURFACE DROP,  
② 給油異常検出器 (機械停止インターロック付。作動要素、油面低下、サイクル異常) ABNORMAL CYCLE)  
(CUTTING SECTION SAFETY COVER (WITH INTERLOCK FOR MACHINE STOP, OPERATED WHEN  
③ 切断部安全カバー (機械停止インターロック付。安全カバー開で作動) SAFETY COVER "OPEN")  
(DIGITAL INDICATION TYPE CUTTING NUMBER COUNTER  
④ デジタル表示型切断個数カウンター (製品材のみカウント)  
(ONLY PRODUCT COUNTED)
15. 機械重量 : **MACHINE WEIGHT**  
約 25トン  
APPROX. 25 TONNES

## CUTTING DEVICE SPECIFICATION.

### II. 切断治具仕様

- MODEL**
1. 型式 : JMN-380型  
CUTTING METHOD : AXIAL PRESSURIZATION RESTRICTION CUTTING
2. 切断方式 : 軸方向加圧拘束切断方式  
CUTTER BLADE SHAPE : UPPER BLADE: FLAT LOWER BLADE: CIRCLE
3. 切断刃形状 : 上刃: 平刃, 下刃: 丸刃,  
MAX. CUTTING DIAMETER : (TENSILE FORCE LESS THAN 60kg/mm<sup>2</sup>)
4. 最大切断径 : φ80 mm (引張力 60kg/mm<sup>2</sup>以下)
5. 最小切断径 : φ25 mm  
MIN. CUTTING DIAMETER
6. 最大切断長 : 1000mm (1200mm)  
MAX. CUTTING LENGTH
7. 最小切断長 : 67 mm (特殊切断刃及びライナーを使用することにより、  
MIN. CUTTING LENGTH AT "WORK DIAMETER x 0.8" IS  
AVAILABLE BY USING SPECIAL CUTTING KNIFE & LINER)  
最小切断長さは、切断材料直径 x 0.8まで可能です)
- CUTTING TACT**
8. 切断タクト : 連続50個/分 φ60mm以下 (引張力 60kg/mm<sup>2</sup>以下)  
CONTINUOUS 50PCS/MIN LESS THAN φ60mm (TENSILE FORCE < 60kg/mm<sup>2</sup>)  
(但し MAX L=110 mm) INTERMITTENT 25PCS/MIN < φ70mm (TENSILE FORCE < 60kg/mm<sup>2</sup>)  
INTERMITTENT 15PCS/MIN < φ80mm (TEN  
断続25個/分 φ70mm以下 (引張力 60kg/mm<sup>2</sup>以下)  
断続15個/分 φ80mm以下 (引張力: 60kg/mm<sup>2</sup>以下)
- MATERIAL CONFIRMATION METHOD** PRESSURE SWITCH DETECTOR
9. 材料確認方法 : 圧力スイッチ検知方式 (連続・断続検知可) (CONTINUOUS・INTERMITTENT)
10. 定寸 (ストッパー) 装置 : デジタル設定全自動定寸方式 (定寸精度 1/10mm、手動設定も可) DIGITAL SETTING FULL AUTOMATIC SIZING SYSTEM (SIZING ACCURACY 1/10 mm) MANUAL SETTING AVAILABLE
11. ストッパー固定方法 : 電磁ロック方式 (手動解除も可能) STOPPER FIXING METHOD ELECTROMAGNETIC LOCK SYSTEM (MANUAL RELEASING AVAILABLE)
12. 定寸 (ストッパ) 電動機 : 2.2Kw・4P・200V (2段速度制御モーター) SIZING (STOPPER) MOTOR (TWO STEPS OF SPEED CONTROL MOTOR)
13. 切断刃交換方法 : マンヨウ・カセット・チェンジホルダー方式 (上・下刃物同時交換方式) CUTTER BLADE EXCHANGE METHOD MAN-YO CASSETTE CHANGE-HOLDER (UPPER-LOWER BLADE SIMULTANEOUS EXCHANGE)
14. 切断刃交換時間 : 5分 (切断刃油圧クランプ装置採用により短縮) CUTTER BLADE EXCHANGE TIME 5 MINUTES (SHORTENED BY CLAMP DEVICE)
15. 端末・端初処理方法 : 移動式光電管による端末処理方式  
FIRST STEP IS CONTROLLED BY MICRO-COMPUTOR  
但、端初はマイコン制御による定寸移動方式  
TERMINAL PROCESSING METHOD MOBILE PHOTOELECTRIC TUBE COUNTER PROCESSING SYSTEM
16. 端末処理作動方法 : カウンター処理方式 TERMINAL PROCESSING OPERATION METHOD COUNTER PROCESSING SYSTEM
17. その他付属装置 : ① ストッパーヘッド スクリュー防塵カバー STOPPER HEAD SCREW/DUST COVER  
② カセットホルダー延長レール台座 CASSETTE HOLDER・EXTENSION RAIL PEDESTAL  
③ シュート2方向 (正常材用1, 端末材料1) 2 DIRECTION CHUTE (NORMAL MATERIAL 1, TERMINAL 1)  
(HARD PLATE MOUNTED AT MATERIAL FALLING POINT ABOVE CHUTE)  
(シュート上 材料落下部にハードプレート張付)

## AXIAL PRESSURE GENERATING DEVICE (STRONG PINCH ROLLER)

### III. 軸方向加圧力発生装置 (強力ピンチローラー)

- MODEL**
1. 型式 : MP-380 型  
METHOD : AUTOMATIC ADJUSTABLE PINCH ROLLER PRESSURE BY BIAXIAL CROSSING
2. 方式 : 2軸交叉4輪ローラーによる自動調整挟ローラー加圧 (回転停止中も加圧) 4 WHEELS ROLLER
3. 送り速度 : 40 M/分 FEEDING SPEED

MOTOR DRIVE

4. 駆動電動機 : 3. 7Kw・4P・200V  
 CLUTCH AIR FRICTION CLUTCH (SUSTAINED)  
 5. クラッチ : エアフリクション クラッチ (不断式)  
 ACCESSORIES, MISCELLANEOUS. AXIAL OUTBREAK PRESSURE ADJUSTMENT VALVE  
 6. その他の付属機器 : ① 軸方向発生圧力調整弁  
 CLAMP PRESSURE ADJUSTMENT VALVE  
 ② クランプ圧力調整弁

No. 1 FEEDER (FRAME SIDE) - LONG -

IV. No. 1 送り機 (架合側) — ロング —

- MODEL  
 1. 型 式 : NAF380-1 型  
 FEEDING SPEED 25M/MIN (INVERTER CONTROL)  
 2. 送り速度 : 25M/分 (インバータ制御)  
 MOTOR  
 3. 駆動電動機 : 2. 2Kw・4P・200V  
 MATERIAL DETECTION LIGHT EMITTING DIODE-TYPE MATERIALS ANALYZER  
 4. 材料確認 : 発光ダイオード式材料検知器  
 BUFFER DEVICE CYLINDRICAL URETHANE BUMPER SYSTEM  
 5. 緩衝装置 : シリンダー ウレタン バンパー方式  
 FEEDER HEIGHT ADJUSTMENT MANUAL ALIGNING SYSTEM  
 6. 送り機高さ調整 : 手動調芯方式

No. 2 FEEDER (CUTTER SIDE)

V. No. 2 送り機 (切断機側) — ショート — - SHORT -

- MODEL  
 1. 型 式 : NAF380-2 型  
 FEEDING SPEED 25M/MIN (INVERTER CONTROL)  
 2. 送り速度 : 25M/分 (インバータ制御)  
 MOTOR  
 3. 駆動電動機 : 2. 2Kw・4P・200V  
 MATERIAL DETECTION LIGHT EMITTING DIODE-TYPE MATERIALS ANALYZER  
 4. 材料確認 : 発光ダイオード式材料検知器  
 LENGTH GAUGE PHOTOELECTRIC TUBE (PHOTOMOVEMENT METHOD × 3, P=10mm)  
 5. 測長器 : 光電管 (フォト移動方式 3ヶ所 P=10mm)  
 FEEDER HEIGHT ADJUSTMENT FULL AUTOMATIC ALIGNING BY ECO-FIL CONTROL (MANUAL ALIGNING AVAILABLE)  
 6. 送り機高さ調整 : ECO-FIL制御により全自動調芯方式 (手動にても調芯可)  
 MOTOR FOR ABOVE ADJUSTMENT  
 7. 全上用駆動電動機 : 0. 75Kw・4P・200V  
 OTHERS DUMMY BAR  
 8. その他 : ダミーバー据置場所含む

MATERIAL FRAME (ROUND MATERIAL ONLY) - TILTING TYPE

VI. 材料架台 (丸材専用) — 可傾式

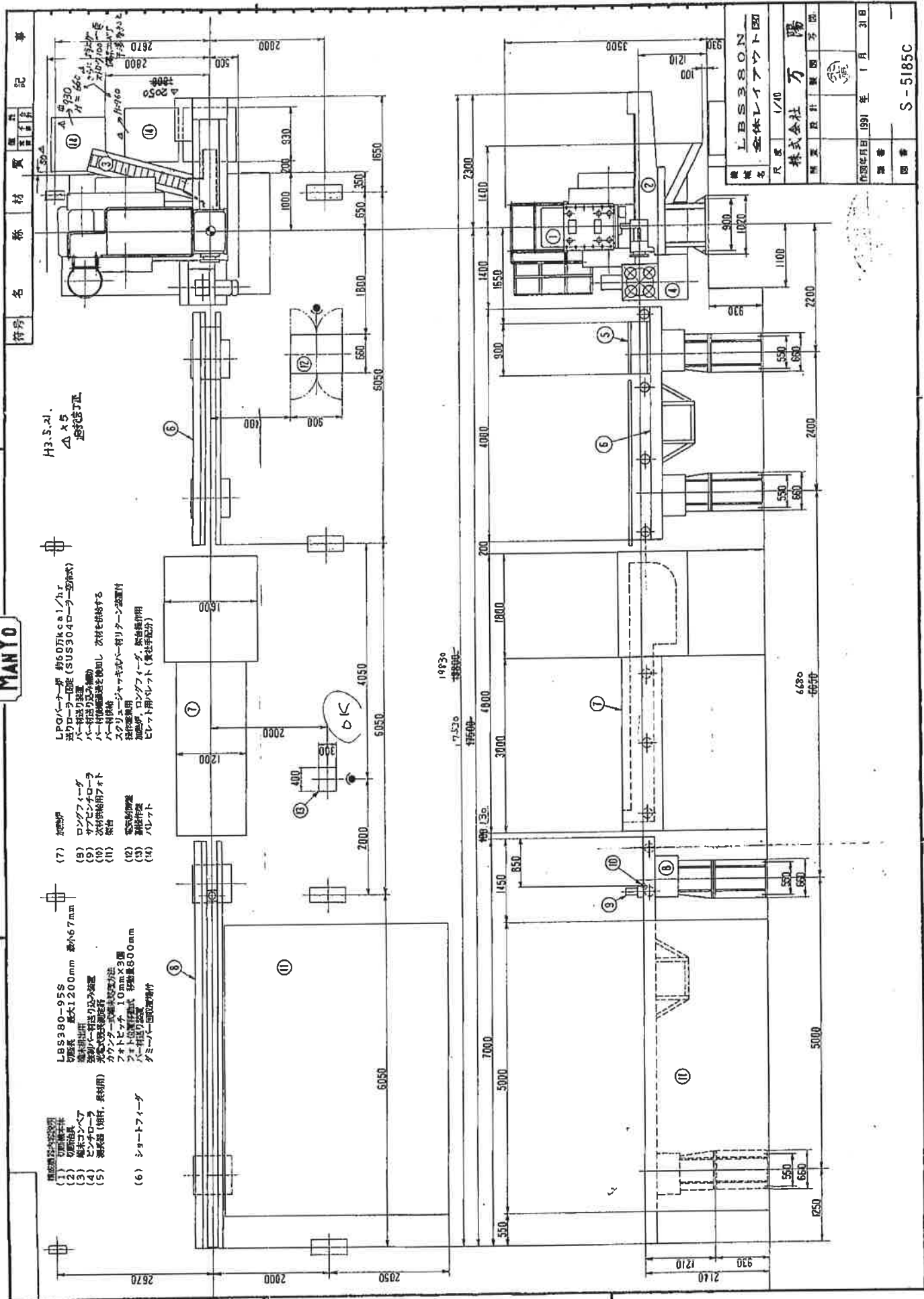
- MODEL  
 1. 型 式 : NAF-380 型  
 MAX. LOADING CAPACITY 8 TON (2 BUNDLES × 2.5 TON, BULK 3 TON)  
 2. 最大積載量 : 8 トン (2束×2.5トン, パラ3トン)  
 MATERIAL KICKING METHOD AUTOMATIC KICKING SYSTEM (BY AIR CYLINDER)  
 3. 材料ケリ出し方法 : 自動ケリ出し方式 (エアシリンダーによる)  
 TILTING SYSTEM MOTOR DRIVE  
 4. 可傾型式 : 電動機駆動方式 3. 7Kw・4P・200V  
 (可傾方向=二方向) (TILTING 2 DIRECTIONS)  
 RECOVERING DEVICE AIR CYLINDER, MANUAL OPERATION  
 5. 回収装置 : エアシリンダー 手動操作  
 DEBUNDLING (BUNDLE RELEASING) CRANE MANUAL OPERATION  
 6. 積載解束方法 (RELEASING) : クレーン, マニュアル操作

HEATING FURNACE - TO RAISE SURFACE TEMPERATURE OF WORKS TO APPROX. 100°C FOR EASY CUTTING

- VII. 加熱炉 — 切断ワークの表面温度を約100°Cに上昇させ切断することを目的とする。
1. 加熱方式 <sup>HEATING METHOD</sup> : LPGガスバーナ <sup>LPG BURNER</sup>
  2. 加熱能力 (処理能力) <sup>HEATING CAPACITY</sup> : 600,000KCL/H (16TON/H)
  3. 電動機 <sup>MOTOR</sup> : 1.5Kw×4P×200V×2
- VIII. 切断材精度 <sup>CUTOFF ACCURACY</sup>
1. 曲り <sup>BEND</sup> : 1メートル当り 3mm 以内 <sup>LESS THAN 3mm / 1m</sup>
  2. 切断材の両端直径 <sup>BOTH ENDS DIAMETER OF WORKS</sup> : 材料直径と同径又は以内のこと。 <sup>SAME OR LESS THAN MATERIAL DIAMETER</sup>
- IX. 見積範囲内 <sup>SCOPE OF SUPPLY</sup>
1. LBS380-N型スチールチョッパー (NC制御装置ECO-FII付属) <sup>STEEL CHOPPER (WITH NC CONTROL ECO-FII)</sup> 1 台
  2. NAF380型送り装置 (架台付), ショート・ロング <sup>FEEDER (WITH FRAME)</sup> 1 式
  3. 強力ピンチローラー MP-380型 <sup>STRONG PINCH ROLLER MP-380</sup> 1 式
  4. 電気操作盤 (自立据置式にてNC制御盤兼用) <sup>ELECTRIC CONTROL PANEL (INDEPENDENCE SETTING, COMBINED WITH NC CONTROL PANEL)</sup> 1 台
  5. 切断刃油圧クランプ装置 <sup>CUTTING BLADE HYDRAULIC CLAMP DEVICE</sup>
    - ①上刃 --- 16ト×2, UPPER BLADE 16TON × 2
    - ②下刃 --- 10ト×2, LOWER BLADE 10TON × 2
  6. 余熱バーナー炉 (LPGガスバーナー炉) <sup>RESIDUAL HEAT BURNER FURNACE (LPG GAS BURNER)</sup>
    - ①ローラーSUS付, WITH ROLLER SUS
    - ②ガス漏防止装置付, GAS LEAK PREVENTION DEVICE
  7. 二次側電気配線 (機械上及び機械と操作盤間の配線とする。配線3M付) <sup>SECOND SIDE ELECTRICITY WIRING (FOR MACHINE TOP, BETWEEN MACHINE AND CONTROL PANEL, WITH 3M WIRE)</sup> 1 式
  8. 二次側エア (機械上からの配管とする) <sup>SECOND SIDE AIR PIPING (ONLY FOR MACHINE TOP)</sup> 1 式
  9. 付属品 <sup>ACCESSORIES</sup>
    - ①専用工具 <sup>SPECIALIZED TOOL</sup> 1 組
    - ②アンカーボルト <sup>ANCHOR BOLT</sup> 1 式
    - ③切断刃 <sup>CUTTER BLADE</sup> 1 組
  10. 貴社工場基礎上までの運送費・据付費 1 式
  11. 貴社立会試運転及び取扱説明 1 式

# LBS 380N LAYOUT DRAWING

**MANYO**



- 製造方法の改良  
 (1) 刃渡り変更  
 (2) 刃渡り変更  
 (3) 刃渡り変更  
 (4) ショーター  
 (5) 調整器 (調整、長材用)

- (6) ショーター  
 LBS 380-95S  
 刃渡り 長さ 1200mm 長さ 67mm  
 刃渡り 長さ 1200mm 長さ 67mm  
 刃渡り 長さ 1200mm 長さ 67mm  
 カウンター 長さ 10mm X 3mm  
 フォト 長さ 800mm  
 フォト 長さ 800mm  
 フォト 長さ 800mm  
 フォト 長さ 800mm  
 フォト 長さ 800mm  
 フォト 長さ 800mm

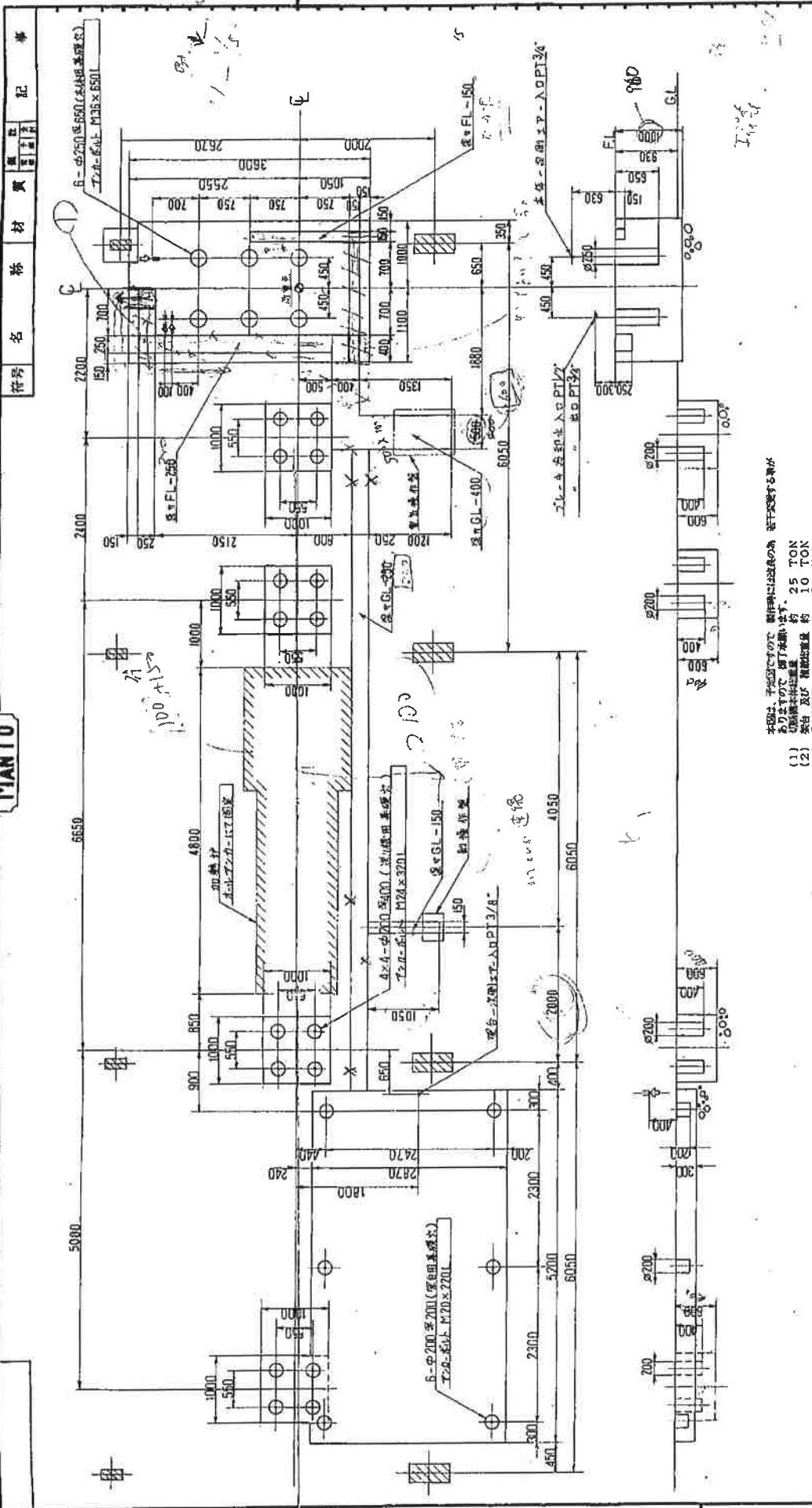
- (7) 加圧機  
 (8) ロングフレーム  
 (9) オブジェクト  
 (10) 次材供給用ポート  
 (11) 調整器

- LBS 380-95S  
 刃渡り 長さ 1200mm 長さ 67mm  
 刃渡り 長さ 1200mm 長さ 67mm  
 刃渡り 長さ 1200mm 長さ 67mm  
 カウンター 長さ 10mm X 3mm  
 フォト 長さ 800mm  
 フォト 長さ 800mm  
 フォト 長さ 800mm  
 フォト 長さ 800mm  
 フォト 長さ 800mm  
 フォト 長さ 800mm

- H3.S.21.  
 Δ X 5  
 調整器

製造元	LBS 380N
製造者	株式会社 万陽
製造日	1991年1月31日
製造場所	大阪府大阪市
製造番号	S-5185C

MANYO



理 理 理	理 理 理	理 理 理	理 理 理	理 理 理	理 理 理
名 称	材 質	数 量	記 事	製 造 年 月 日	製 造 場 所
LBS 380N - 119					
全 体 基 礎 図					
尺 寸 1/40					
株 式 公 司 万 陽					
製 造 年 月 日 1991 年 7 月 1 日					
製 造 場 所					
図 番 S-F5147					

- 本図は、予地固めでの製作時に注意される事項、新工法とする事が  
 ありまふので、留意願います。 25 TON  
 (1) 圧入機 荷重 15 TON  
 (2) 圧入機 振動数 約 52 KW  
 (3) 圧入機 圧入速度 約 920L/MIN  
 (4) エア一掃速度 (作業ストローク毎20回/MIN  
 大気圧調整にて)  
 (5) 必要エア一掃力  
 (6) 圧入機の高さ  
 (7) 必要圧入機の高さ  
 (8) 必要圧入機の高さ  
 (9) 必要圧入機・動機の高さを調整する場合は、必要用ビットの形状を調整  
 願います。  
 必要圧入機寸法 900x 660x1800H  
 必要圧入機寸法 400x 300x1350H  
 必要圧入機寸法 400x 300x1350H  
 必要圧入機寸法 400x 300x1350H  
 (10) 必要圧入機寸法 400x 300x1350H  
 (11) 必要圧入機寸法 400x 300x1350H  
 (12) 必要圧入機寸法 400x 300x1350H  
 (13) 必要圧入機寸法 400x 300x1350H  
 (14) 必要圧入機寸法 400x 300x1350H  
 (15) 必要圧入機寸法 400x 300x1350H