



NISSIN

CNC3次元 フリーフォームパイプベンダー

● 特徴 ● 事例 ● FAQ ●



日進精機株式会社



特徴

- ・ 国産機械
- ・ 3次元曲げ
- ・ 一筆書き曲げ
- ・ 自由曲線曲げ
- ・ 大R、複合R、徐変R





仕様

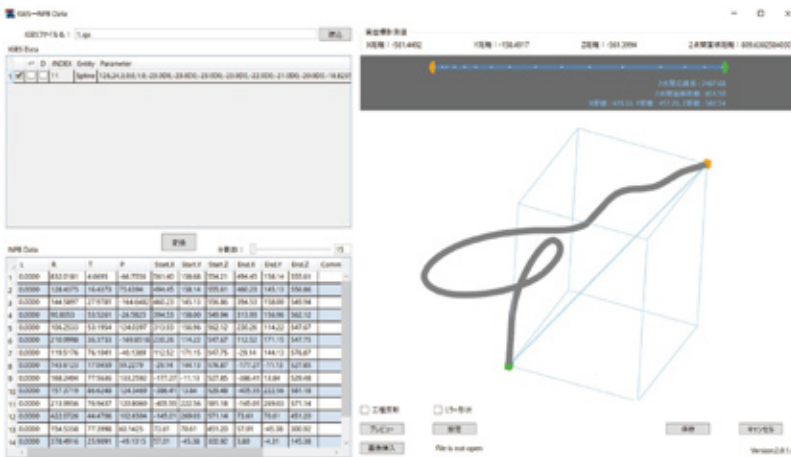
機種別 推奨加工径範囲	<p>NPB030: 4mm ~ 12.7mm NPB040: 12.7mm ~ 48.6mm NPB050: 12.7mm ~ 60.5mm</p>
最小曲げ半径	パイプ外径の3倍 (3DR)
推奨肉厚	パイプ外径の5~10%
管材の材質	SGP、STKM、SUS、アルミ、銅、真鍮 等冷間塑性加工に向けた金属系パイプ
管材の長さ	標準仕様機は4m 1m単位で増減可 (最長16m製作実績あり)
最大加工速度	200mm/秒 (機種、材質、曲げ加工の内容による)
定格	3相200V
電源容量	40~100A (機種による)
CNCシステム	三菱電機製メルダスシステム (M80W等)
本体重量	約2.1トン (NPB030)、約3.7トン (NPB040)、約5.5トン (NPB050)
同梱ソフト	Easy Programming (エディタ)、IGESコンバータ、Param3 (材料補正ファイルエディタ)
保証期間	1年間、年間保守サポート費用は別途有償

意匠や仕様は製品改良の目的のため
予告なく変更する場合があります。

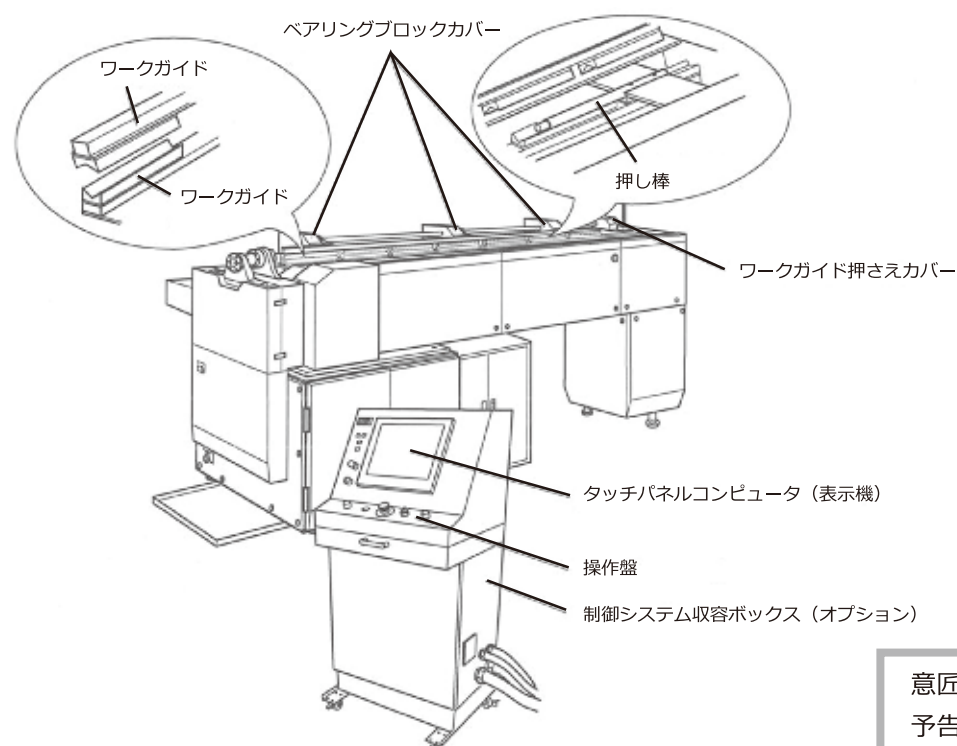
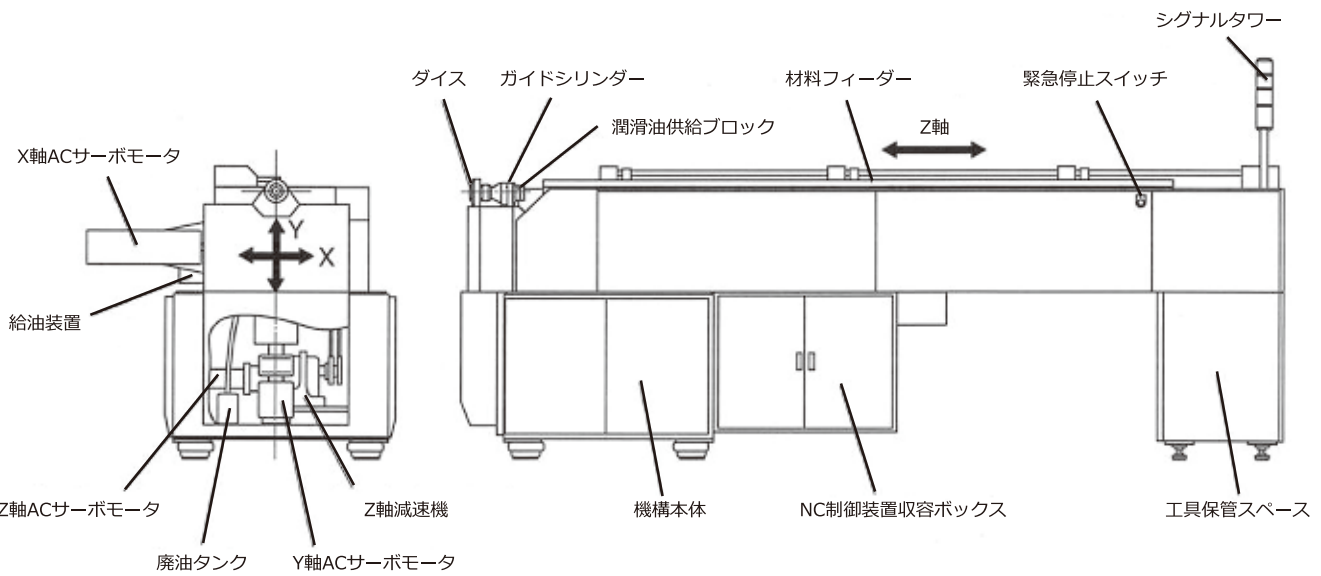
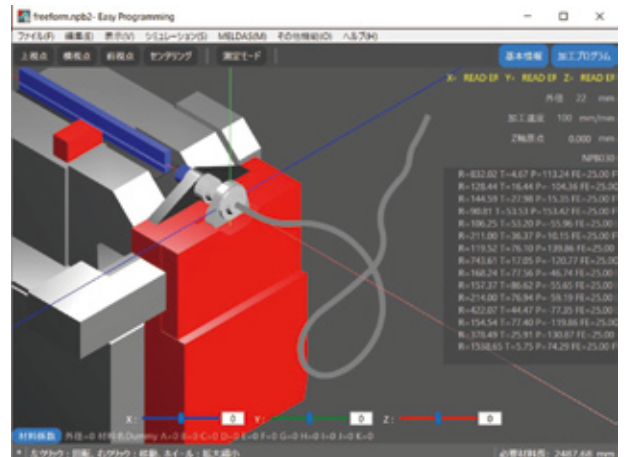


システム構成

■ IGES 3Dデータコンバータ

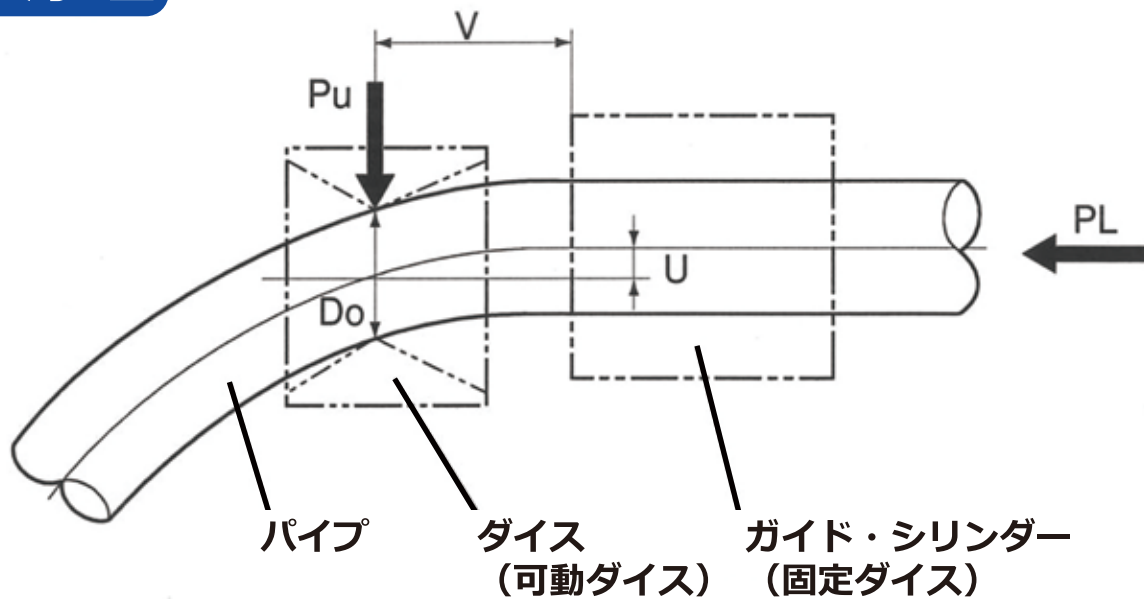


■ EasyProgrammingシミュレータ

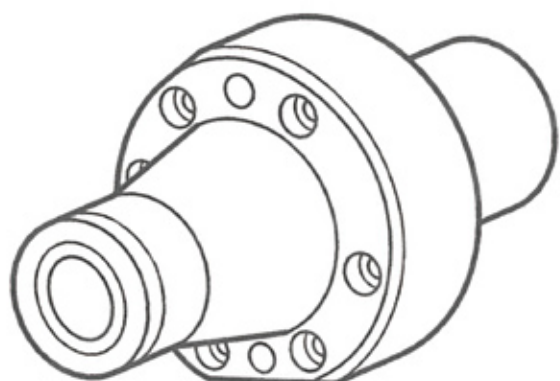


意匠や仕様は製品改良の目的のため
予告なく変更する場合があります。

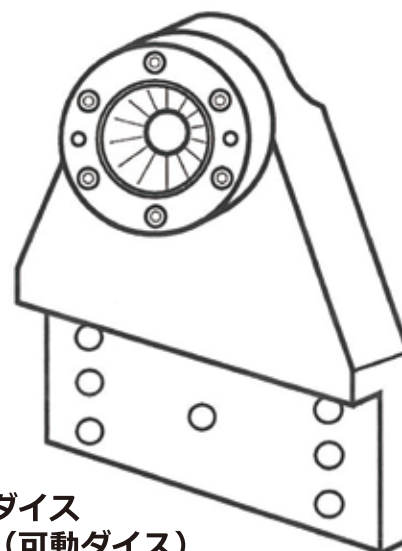
加工原理



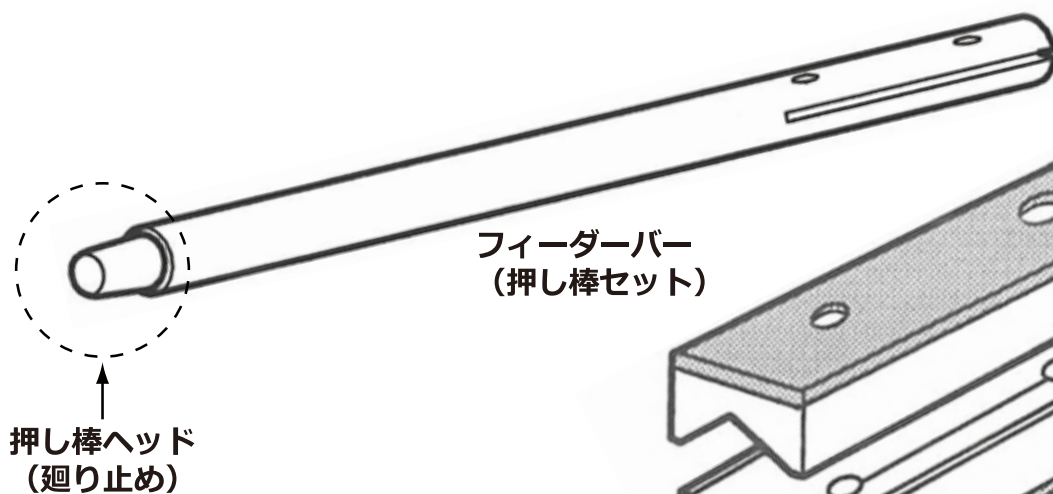
オプション部品



ガイド・シリンダー
(固定ダイス)

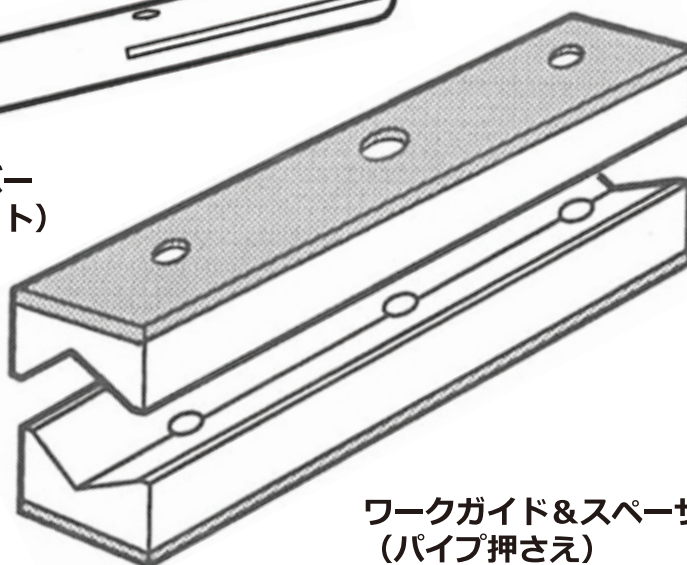


ダイス
(可動ダイス)



フィーダーバー
(押し棒セット)

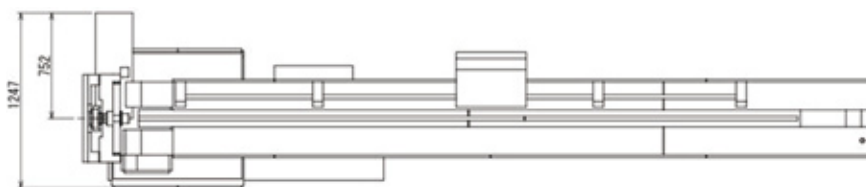
押し棒ヘッド
(廻り止め)



ワークガイド&スペーサー
(パイプ押さえ)

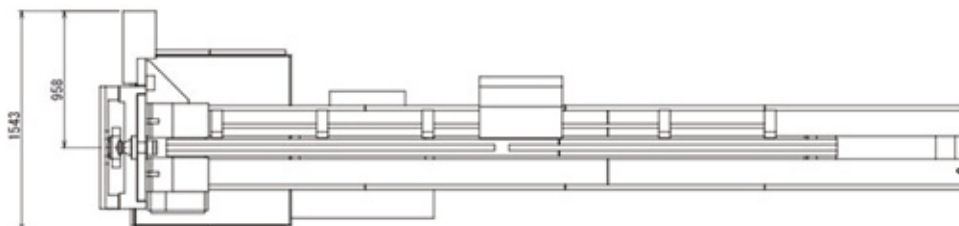
外形寸法

NPB030



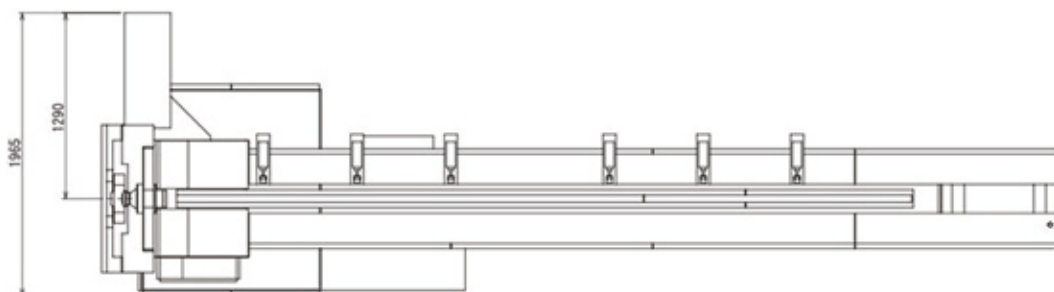
標準仕様4,000mm架台の場合の全長は約5,630mmです。

NPB040



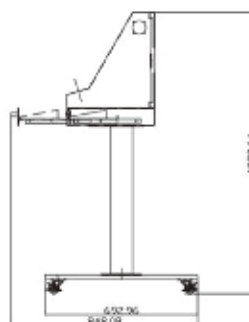
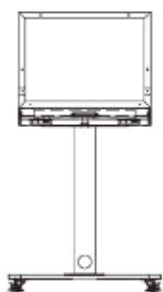
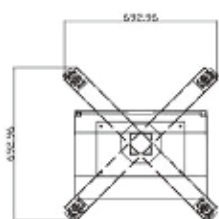
標準仕様4,000mm架台の場合の全長は約6,080mmです。

NPB050



標準仕様4,000mm架台の場合の全長は約6,640mmです。

共通 制御盤



意匠や仕様は製品改良の目的のため
予告なく変更する場合があります。

お問合せ先



日進精機株式会社

本社・営業部

146-0095東京都大田区多摩川2-29-21

☎ 03-3758-1901

📠 03-3758-1969

gn_info@nissin-precision.com

www.nissin-precision.com

【よくいただく質問に対するお答え】

- ① 本機は“押し通し曲げ工法”を採用しており、パイプ外径と肉厚に応じて**ダイス&ガイドセット、押し棒セット、パイプ押さえ**を段取替えし、曲げ半径 (R)、曲げ角度 (T) 3次元曲げの場合は軸角度(P)のパラメータをWindows版の専用プログラム (EasyProgramming) で編集し、一気通貫に一筆書きでパイプを冷間塑性加工することができます。**溶接等の後工程を激減できます。**
- ② お手持ちの**3次元CAD**で設計した**直線と円弧**から構成される**パイプの芯線**を**同梱のIGESコンバータ**で**加工プログラムに変換**することができます。**3Dプリンターのように臨機応変に試作加工**ができます。
- ③ 当機は、従来のパイプベンダーが苦手とする、**半径数mレベルの大R**、曲げ半径が異なるRが連続する**複合R/徐変R**、さらに、**3次元複合R/徐変R**曲げを得意としています。
- ④ 曲げ加工の自由度を優先し、**芯金を用いません**。**最小曲げ半径は3DR**です。
- ⑤ 当社では**試作、量産も歓迎**します。最新の3次元測定システムを用いて**仮想治具もご提供**できます。
上記連絡先まで**部品図を添えてお問い合わせ**ください。