

機械選択情報 Machinery Sale Information



CMC CO., LTD

<TEL・FAX> (81) 277-46-9165 / (81) 277-46-9166

<E-Mail> cmcmac@cmcmachinery.co.jp

Date:2021.Apr.07



Listing No.21131-3

AMADA	NC Hydraulic Brake Press Machine	FBDⅢ-8020LD < AUTO B/G >	1995
-------	-------------------------------------	-----------------------------	------

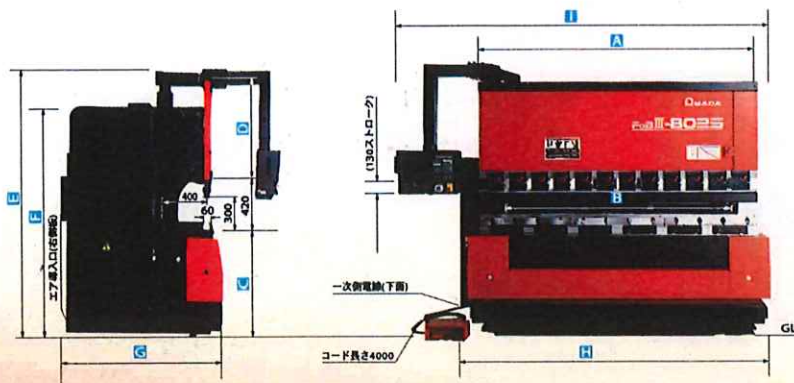
■ MAIN SPECIFICATION ■

❖ NC油圧プレスブレーキ	❖ NC Hydr. Press Brake Machine
❖ 加工能力:800kn (80ton)	❖ Capacity:800kN (80 ton)
❖ 曲げ長さ:2000 mm	❖ Bending Length:2000 mm
❖ ストローク長さ:150 mm	❖ Stroke Length:150 mm
❖ シリンダー数:2	❖ Number of Cylinder : 2
❖ モーター出力:7.5KW	❖ Motor Output : 7.5KW
❖ 曲げ速度:8 mm/s	❖ Bending Speed:8 mm/s
❖ 下降速度:90 mm/s	❖ Descent Speed:90 mm/s
❖ 油量:70L	❖ Amount of Oil: 70L
❖ 機械重量:4000kg	❖ Machine Weight: 4000 kg

<< Contact Us >>



<b>AMADA</b> (KAWAGAWA) JAPAN	
型 式	FBD8020LD
機械仕様	
圧力能力	80 TON
ストローク長さ	150 mm
テーブル長さ	2000 mm
キャップ深さ	400 mm
オープンハイト	420 mm
最大上昇速度	77 mm/min
慣性上昇値	10 mm/min
急停止時間	50 ms
最大停止時間	ms
電 源	200/220 V 3 相 50/60 Hz
モーター	7.5 KW
機械重量	5.0 TON
製造番号	000920
製造年月	1995.12
製造者名	株式会社 アマダ



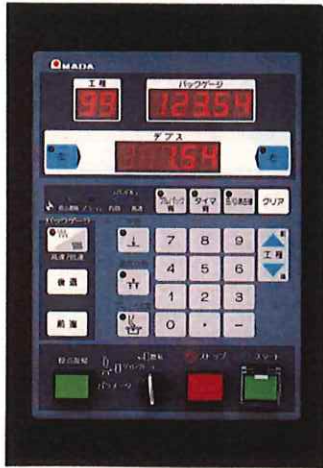
単位: mm

FBDⅢ	3512	5012	5020	8020	8025	1025	1030	1253
A テーブル長さ	1200	1200	2000	2000	2500	2500	3000	3000
B 側板間	1020	1020	1700	1700	2200	2200	2700	2700
C 下部テーブル高さ	885	885	885	940	940	940	940	940
D 上部テーブル高さ	560	560	730	780	850	870	1000	1000
E 全高さ	2220	2220	2220	2365	2365	2415	2515	2515
F 側板高さ	1850	1850	1845	2015	2015	2065	2065	2115
G 奥行き	1250	1250	1250	1285	1285	1425	1425	1495
H 設置幅	1630	1630	2345	2370	2865	2870	3370	3390
I 全幅	2270	2270	2980	3055	3625	3625	4335	4360

FBDⅢ	3512	5012	5020	8020	8025	1025	1030	1253
加圧能力 ton	35	50	50	80	80	100	100	125
曲げ長さ mm	1200	1200	2000	2000	2500	2500	3000	3000
最大ストローク長さ mm	150	150	150	150	150	150	150	150
シリンダー数(補助) 個	2(2)	2(2)	2(2)	2(2)	2(2)	2(2)	2(2)	2(2)
上昇速度(50/60Hz共通) mm/sec	77	77	77	77	77	77	77	77
曲げ速度(50/60Hz共通) mm/sec	8	8	8	8	8	8	8	8
下降速度(50/60Hz共通) mm/sec	90	90	90	90	90	90	90	90
機械重量 ton	3.0	3.2	4.0	5.0	6.2	6.5	7.6	8.8
油量 ℓ	70	70	70	70	70	90	90	90
モーター出力 kw	5.5	7.5	7.5	7.5	7.5	11	11	11
一次側電線(FS/LD) mm <sup>2</sup>	8/5.5	14/8	14/8	14/8	14/8	22/14	22/14	22/14
受電容量(FS/LD) kVA	8.1/6.2	9.7/7.7	9.7/7.7	9.7/7.7	9.7/7.7	13.0/11	13.0/11	13.0/11

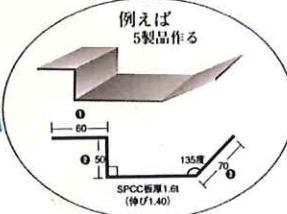
# LDのいいところって

- ①誰でも簡単に操作できる
- ②連続した角度曲げもできる
- ③精度が安定する
- ④目で確認しながら通り角度の修正ができる。



## LD仕様

仕様\LD	
表示方式	7セグメントLED表示
制御軸	3軸 D1,D2,L プラスCC圧
単位設定 mm	D軸0.01,L軸0.01
送り速度 M/min	15
傾斜範囲 mm	±2.5
測長 mm	500
記憶容量	198工程 簡易モード 99工程 ダイレクトモード 99工程
入力方式	L軸 キーボードによる数値入力 D軸 手動バルサーによるティーチング CC圧 手動バルサーによるティーチング



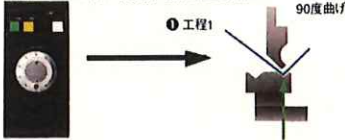
## オートバックゲージとして (簡易モード)

### ステップ1

LDに材料の伸びを計算して入力  
 ①工程1 60-(伸び1.40)=58.6  
 ②工程2 50-(伸び1.40)=48.6  
 ③工程3 70-(伸び1.40)=68.6

### ステップ2

手動バルスハンドルで90度に曲げる位置を決める

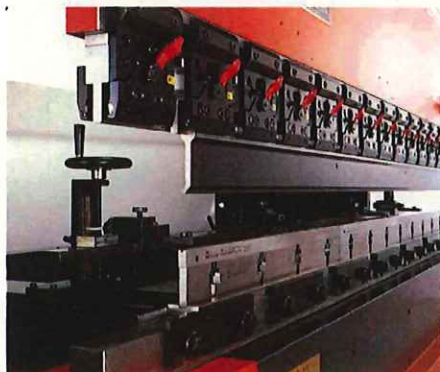
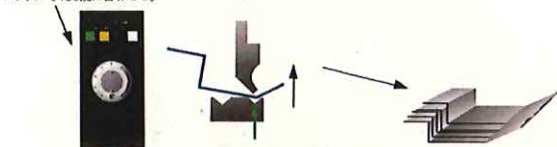


### ステップ3

ブルバック機能  
バックゲージを退避させる。 90度曲げだけの仕出品

### ステップ4

段取り度えをする。  
ハンドルで135度に合わせる。



バックゲージユニット

## NCとしての使い方 (ダイレクトモード)

### ステップ1

★最初の1枚だけを角度調整あとは、角度調整不要



①工程1 60-(伸び1.40)=58.6  
 工程ごと、手動バルスハンドルで、曲げ角度を確かめながら、決めていく。  
 ②工程2 50-(伸び1.40)=48.6 LDに材料の伸びを計算して入力  
 工程ごと、手動バルスハンドルで、曲げ角度を確かめながら、決めていく。  
 ③工程3 70-(伸び1.40)=68.6  
 工程ごと、手動バルスハンドルで、曲げ角度を確かめながら、決めていく。

### ステップ2

順番どおりに曲げる。  
 ①工程1 90度曲げ  
 ②工程2 ブルバック機能によりバックゲージが後退。  
 ③工程3 135度曲げ  
 上下金型の刃間距離が自動制御される。  
 ※材料だけを鏡面にする  
 ④135度曲げ工程3  
 上下金型の刃間距離が自動制御される。  
 後工程へ1個1個おどみなく  
 (仕掛り在庫ゼロ)

## おもな機能

ブルバック設定

タイマー設定

D軸傾斜

CC圧設定

入力モード切換 簡易 (オートバックゲージ)  
ダイレクト (NC入力)

