

大東油圧

油 圧 プ レ ス

油圧パイプベンダー

各種産業プラント

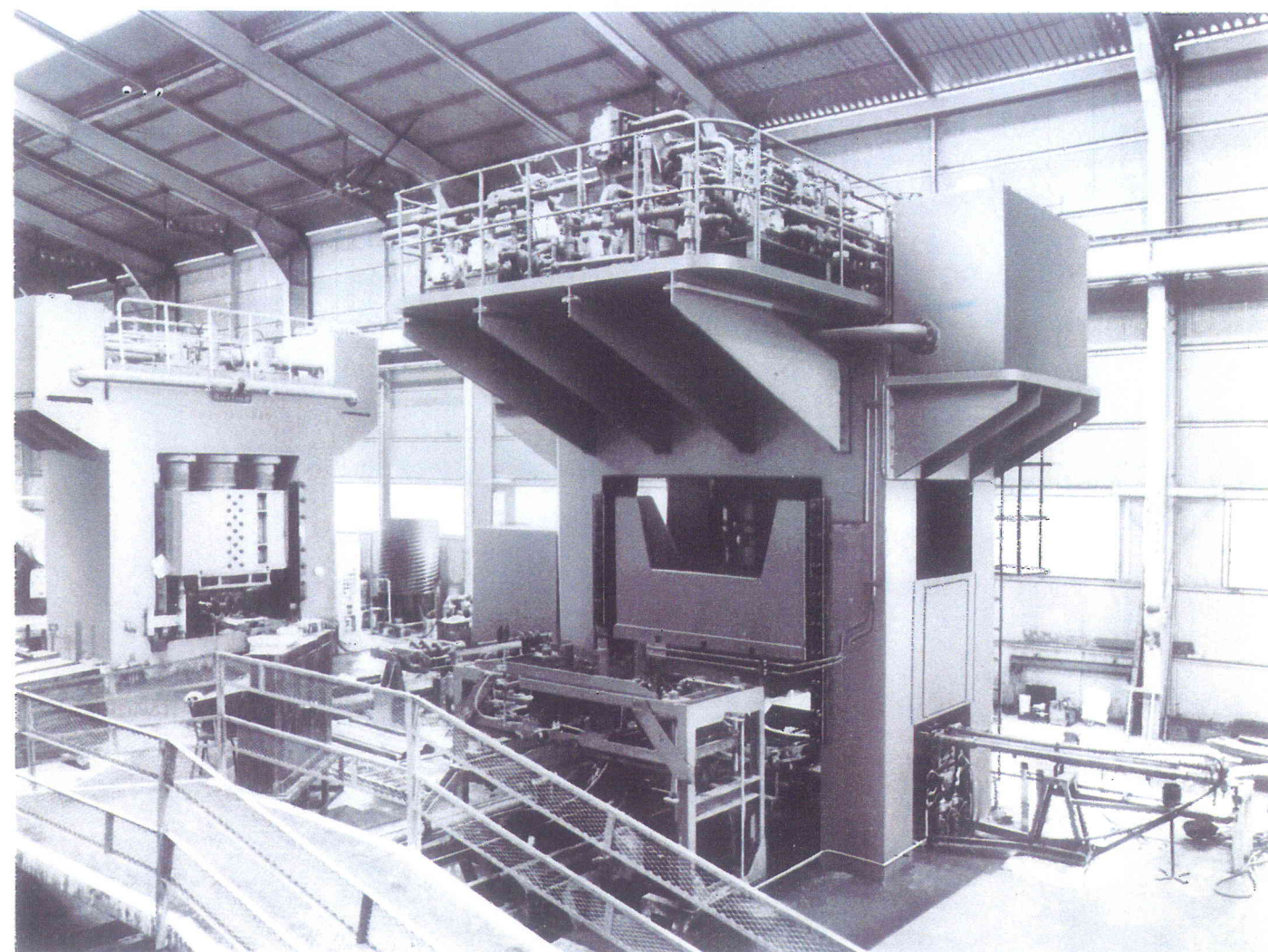


株式会社 大東油圧工業所

高精度を誇る

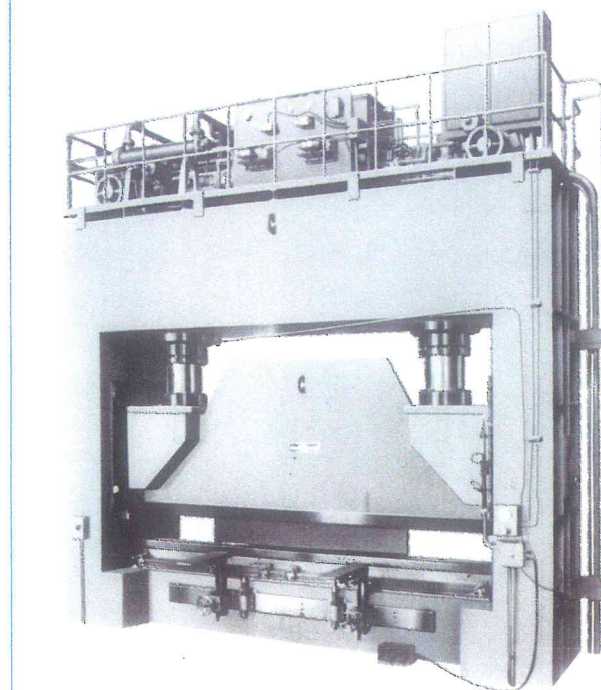
サイドフレーム型油圧プレス

鋼板加工の自動化には 大東の油圧プレスを！



800Ton油圧プレス

400Ton油圧式プレスブレーキ



特徴

①平衡装置

偏心荷重による傾斜角を防止するために、メカニックスを併用した同調装置を採用し、極めて高精度を確保しています。

②高速性

ブースター式のシリンダーとプロフィールバルブによって、無負荷下降及び上昇速度は加圧時の10数倍の高速で作動します。

③スピードの自動切換

下降行程中の任意の位置(リミットスイッチの調整位置)から自動的に加圧速度に切り換りますから、材料のハネ上がりの危険がありません。

④操作

一行程自動、寸動の作動は押釦、足踏スイッチ、いずれも作業性に合せて切換えができます。

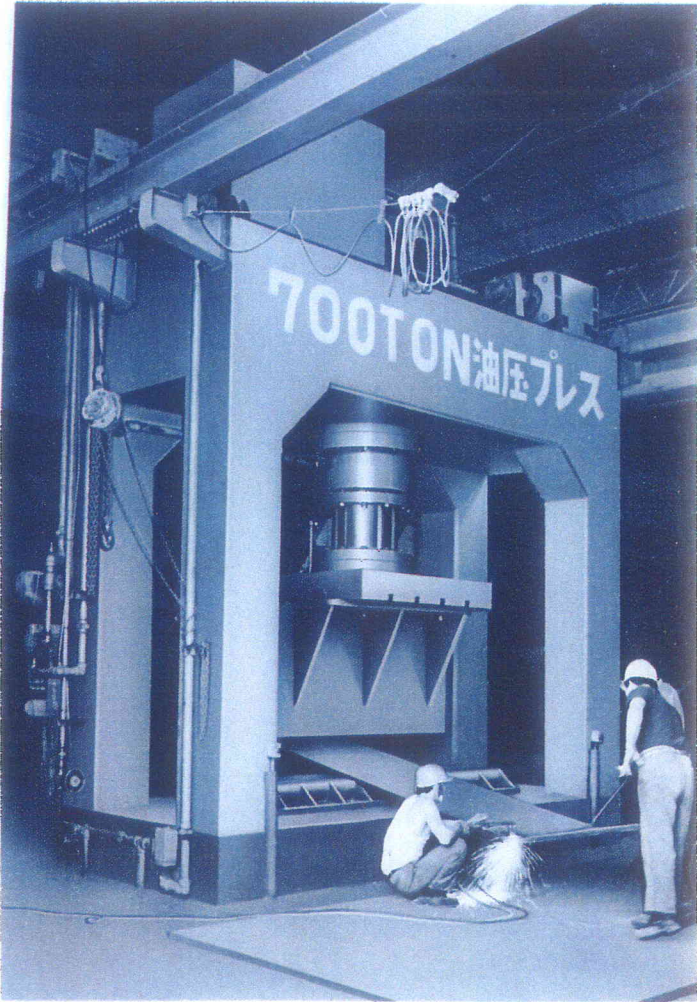
⑤その他

下死点の加圧保持時間の調整、リモートコントロールによる圧力の調整ができます。

サイドフレーム型油圧プレス

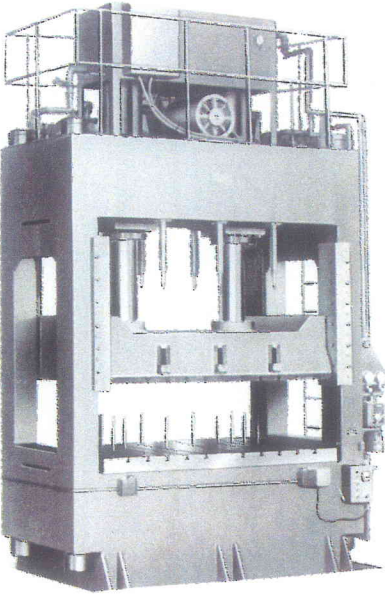
製缶、板金、絞り用 [HTPS-3]

製缶、板金、絞り作業は多種多様です。従って
 プレスの種類も作業内容にマッチした能力、形
 状が要求されます。
 弊社は、お客様のご要望にそって、最適な構造、
 作業性を高める関連装置も含めて設計製作して
 おります。

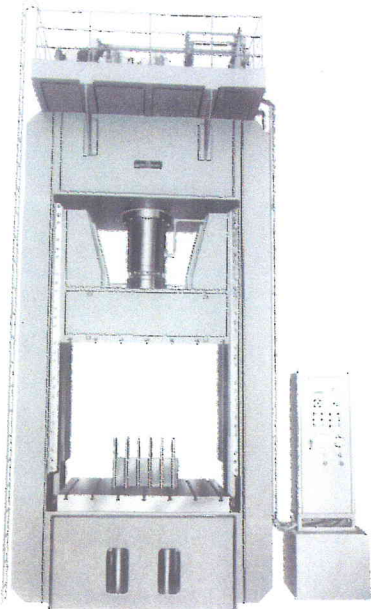


700Ton油圧プレス

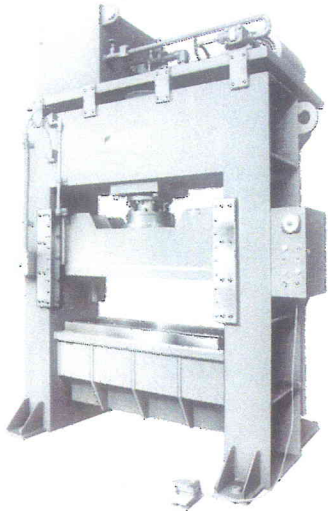
300Ton油圧プレス



200Ton油圧プレス



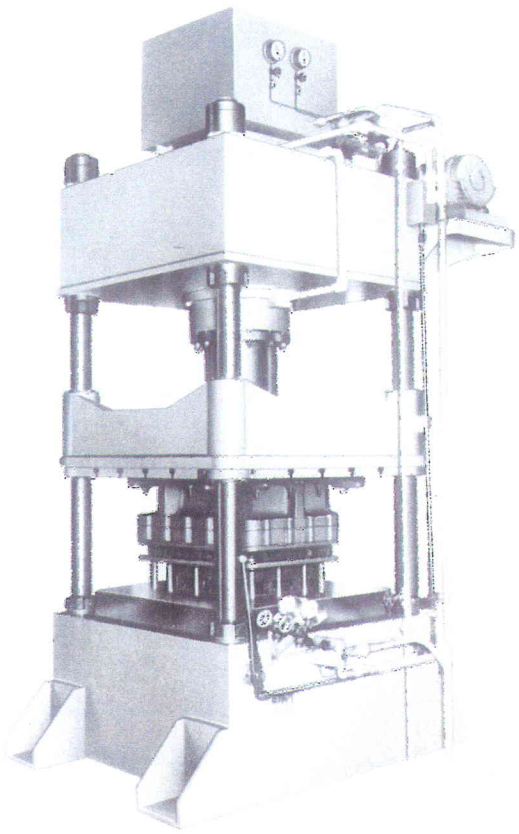
60Ton油圧プレス



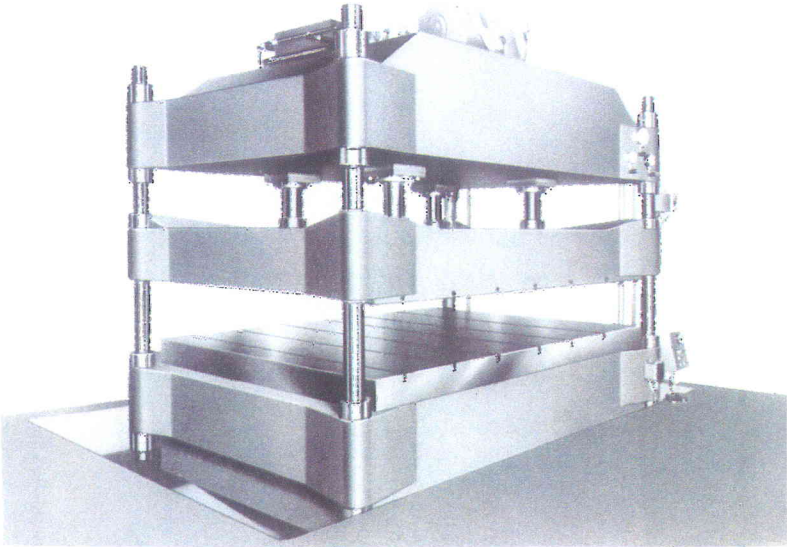
4柱式油圧プレス

[HTPS-2]

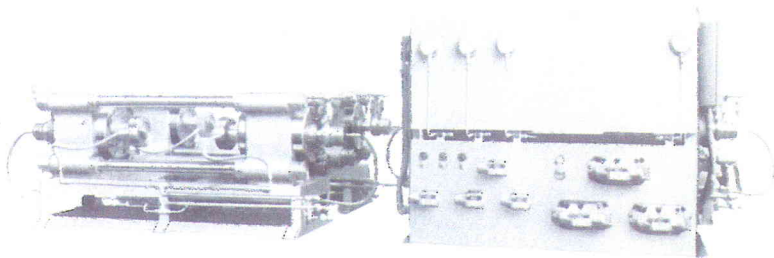
250Ton深絞り油圧プレス



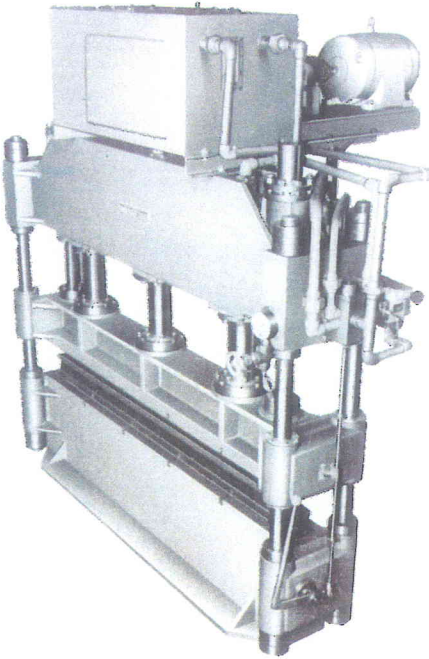
300Ton油圧式プレス



150Ton液圧成形プレス



50Ton油圧式プレスブレーキ

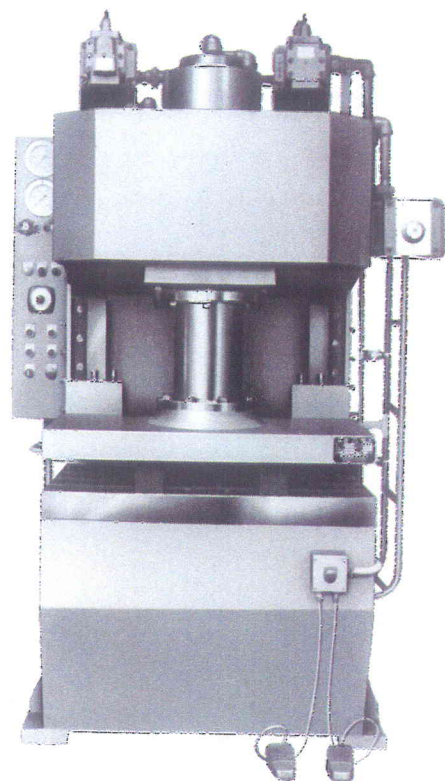


仕様

型 式	Ton 加圧力	mm ストローク	mm デーライト	mm テーブル面積	Ton ダイクッション 能	mm ダイクッション ストローク	速 度 m/min		
							下降	加圧	上昇
HTPS2-50	50	300	500	200×2400	—	—	9	0.6	7.2
HTPS2-250	250	700	1000	900×1000	80	300	6.5	0.5	5.8
HTPS3-60	60	300	500	200×1500	—	—	8	0.6	6.8
HTPS3-200	200	700	1000	1200×1500	60	300	7	0.6	6.5

但し各機種毎に仕様変更に応じます

C型フレーム、油圧プレス



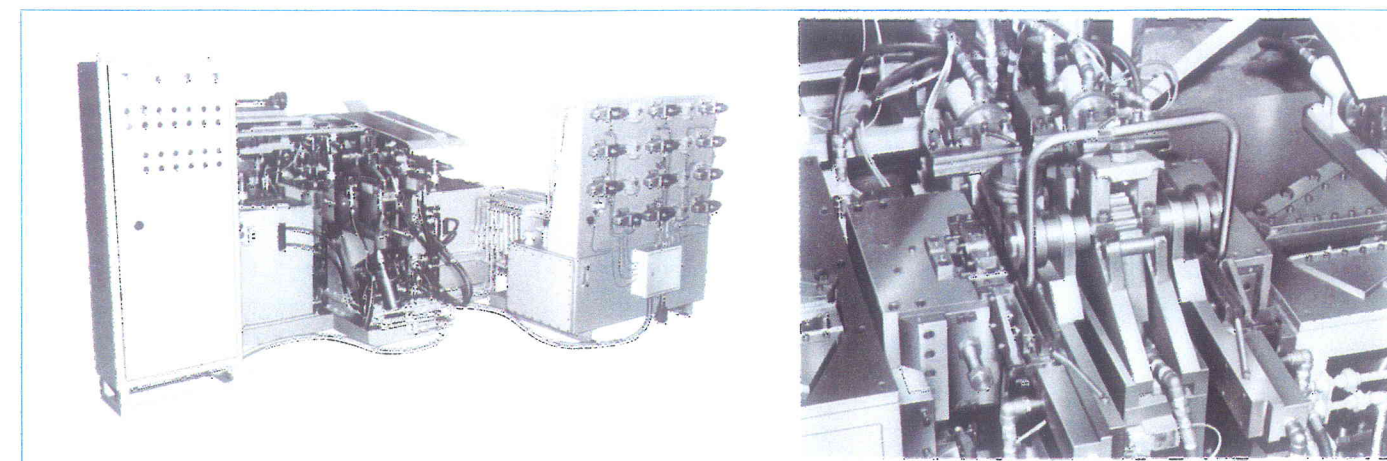
深絞り用 [HTPS-1]

特徴

- C型フレーム構造で作業性抜群
- クッションシリンダー内蔵で絞り加工に最適
- クッションピンを抜けば曲げ加工、カシメ作業もできる
- 速度調整が可能
- 加圧成型時間の調整が可能
- 用途による出力調整が可能
- 操作は簡単

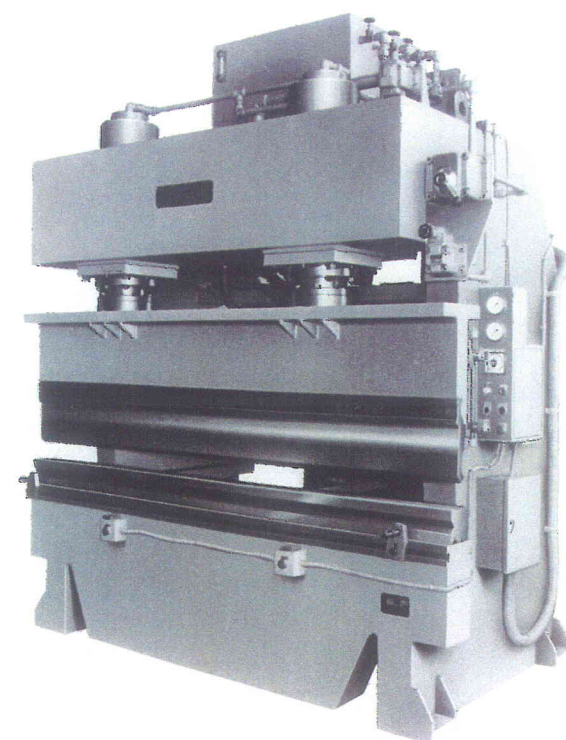
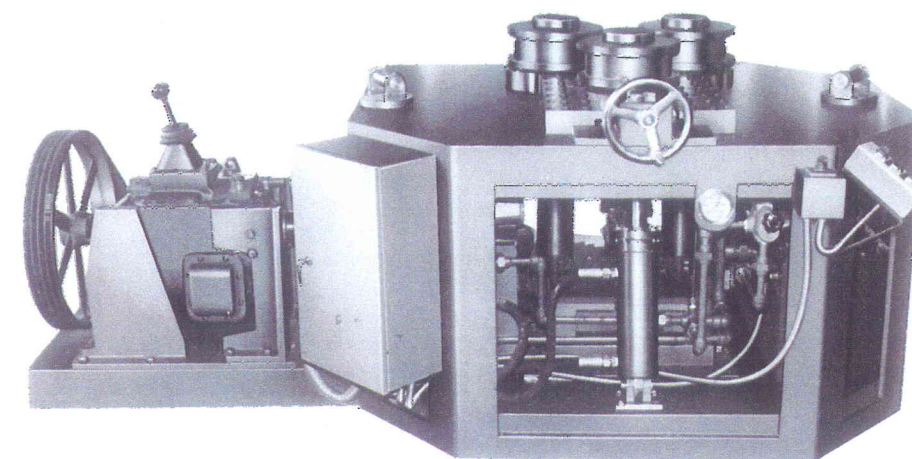
仕様

型 式	HTPS1-50	HTPS1-100	HTPS1-150
最 大 出 力	50 ^{HP}	100	150
シリンダー内径	220 ^φ	270	310
ラムストローク	450 ^{mm}	500	500
テーブル面積	600×1000 ^{mm}	700×1000	750×1000
デライトスペース	750 ^{mm}	800	800
ダイクッション能力	25 ^{Tonn}	40	50
ダイクッションST	150 ^{ton}	200	200
常 用 圧 力	140 ^{kg/cm²}	180	200
所 要 電 動 機	15 ^{kw 6P}	22	30



▲パイプ椅子
自動六段曲ベンダー

角パイプ用▶
油圧式三本ロールベンダー



ブレーキ (ベンダー用) [HTPB]

特徴

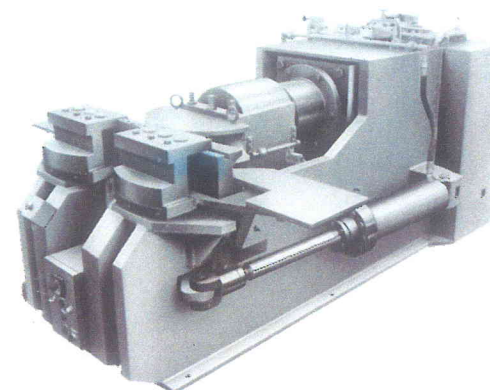
- C型フレーム構造で作業性抜群
- ブストラム方式採用で高速度確保
- 用途によって出力、速度調整可能
- ベンディングの他絞り、抜き、矯正等の作業もできる
- 操作は簡単

仕様

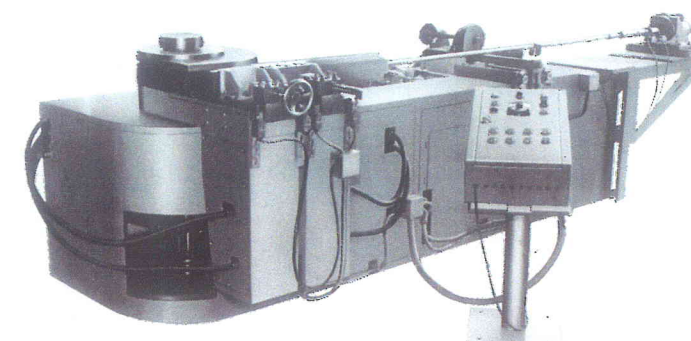
型 式	HTPB1-50	HTPB1-100	HTPB1-120	HTPB1-150	HTPB1-200
最 大 出 力	50 ^{HP}	100	120	150	200
シリンダー内径	160 ^φ	200	220	240	270
ラムストローク	250 ^{mm}	250	300	300	300
テーブル面積	200×1600 ^{mm}	200×2000	200×2500	200×2500	200×2500
デライトスペース	400 ^{mm}	450	450	450	500
常 用 圧 力	150 ^{kg/cm²}	160	160	165	175
無 負 荷 速 度	8 ^{m/min}	8	8	7	6.5
加 圧 速 度	0.6 ^{m/min}	0.6	0.6	0.5	0.5
所 要 電 動 機	15 ^{kw 6P}	22	30	30	37

特殊仕様に応じます

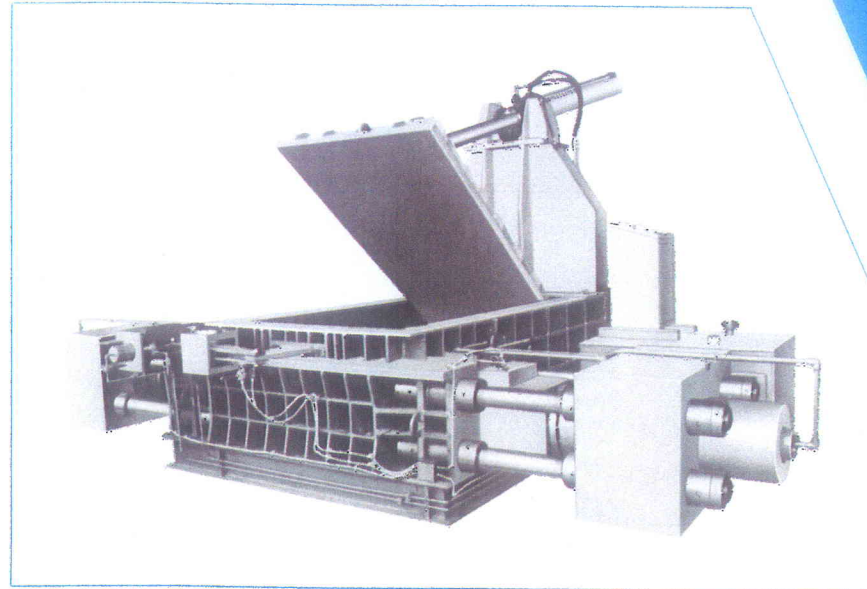
大径管用油圧式プレスベンダー



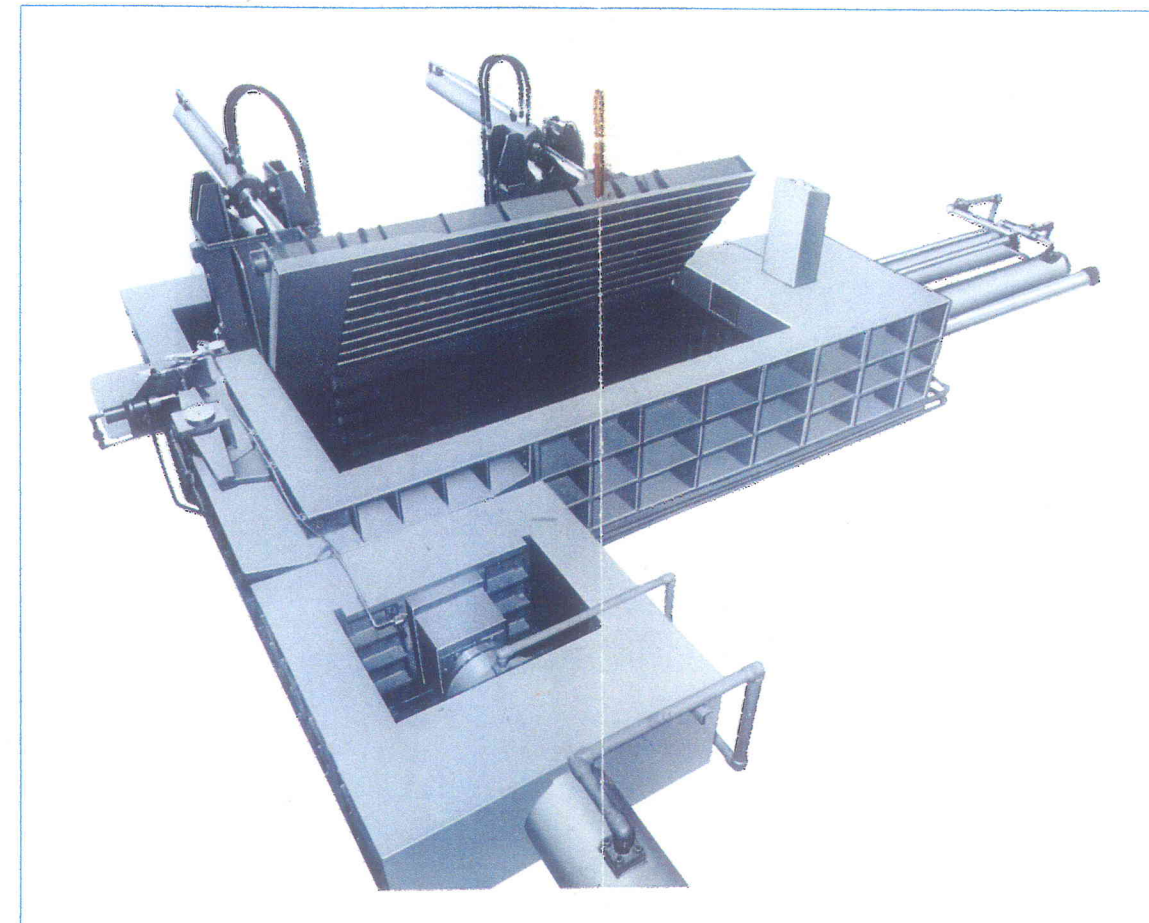
角パイプ用油圧式ロータリーベンダー



産業固形廃棄物の 資源再利用に 大東油圧のスクラッププレスを!!



150HP仕様	
型 式	DYB-150-3 (三方締)
電 動 機	37KW 6P 3台
油 圧 ポンプ	高圧 210kg/cm ² 48ℓ/min 3台 (1000r.p.m) 低圧 70kg/cm ² 177ℓ/min 3台 (1000r.p.m)
投 入 口 寸 法	2000 ^巾 mm×4500 ^{長さ} mm×1200 ^{高さ} mm
製 品 寸 法	550 ^巾 mm×800 ^{高さ} mm×フリー ^{長さ} mm
製 品 重 量 (約)	400kg～800kg
処 理 速 度	180sec/サイクル
機 械 重 量	95Ton
中 押 能 力	シリンダー内径 出力 280φmm 130Ton×2
横 押 能 力	460φmm 350Ton×2
上 蓋 能 力	170φmm 48Ton×2
操 作 方 法	自動式 (手動式可能)



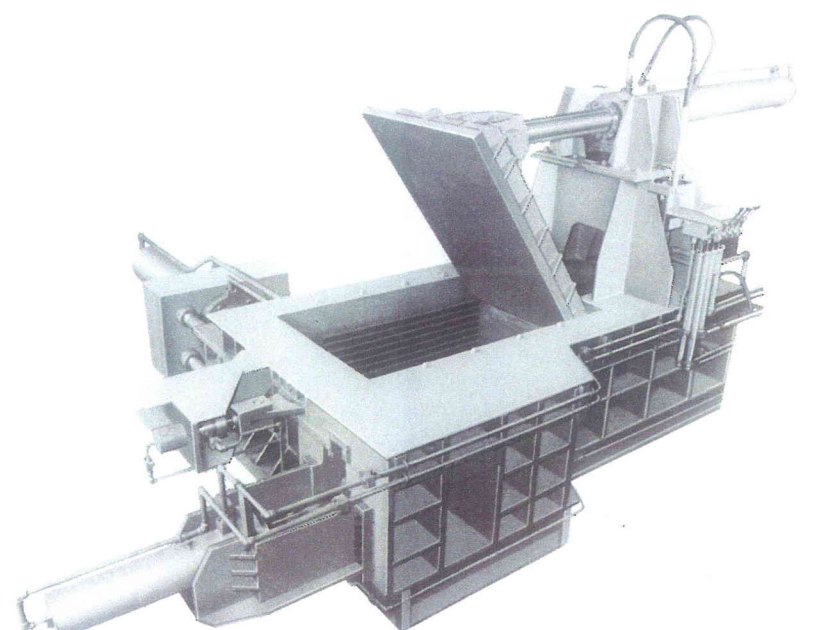
100HP仕様	
型 式	DYB-100-2 ² (二方締) DYB-100-3 (三方締)
電 動 機	37kw ×6P×2台
油 圧 ポンプ	高圧 210kg/cm ² 69ℓ/min 2台 低圧 70kg/cm ² 141ℓ/min 2台
投 入 口 寸 法	1800 ^巾 mm×3000 ^{長さ} mm×1050 ^{高さ} mm
製 品 寸 法	500 ^巾 mm×700 ^{高さ} mm×フリー ^{長さ} mm
製 品 重 量 (約)	300kg～700kg
処 理 速 度	150sec/サイクル
機 械 重 量	55Ton
中 押 能 力	シリンダー内径 出力 260φmm×2 110Ton×2
横 押 能 力	400φmm× $\frac{1}{2}$ 265Ton× $\frac{1}{2}$
上 蓋 能 力	220φmm×1 80Ton
操 作 方 法	自動式 (手動式可能)

40HP仕様		この他にもご用命により (50HP・60HP・80HP) もあります。	
型 式	DYB-40-2 (二方締)		
電 動 機	30kw 6P 1台		
油 圧 ポンプ	高圧 210kg/cm ² 69ℓ/min 低圧 70kg/cm ² 178ℓ/min		
投 入 口 寸 法	1200 ^巾 mm×1800 ^{長さ} mm×900 ^{高さ} mm		
製 品 寸 法	350 ^巾 mm×645 ^{高さ} mm×フリー ^{長さ} mm		
製 品 重 量 (約)	100kg～250kg		
処 理 速 度	120sec/サイクル ^{自動} ～150sec/サイクル ^{手動}		
機 械 重 量	22Ton		
中 押 能 力	シリンダー内径 出力 260φmm×1 110Ton		
横 押 能 力	300φmm×1 150Ton		
上 蓋 能 力	220φmm×1 80Ton		
シャッター能力	170φmm×1 48Ton		
操 作 方 法	自動式 (手動式可能)		

15HP仕様		この他にもご用命により (10HP・20HP) もあります。	
型 式	DYB-15		
電 動 機	11 ^{KW} 6 ^P 1台		
油 圧 ポンプ	高圧 210kg/cm ² 40ℓ/min 低圧 70kg/cm ² 60ℓ/min		
投 入 口 寸 法	600 ^巾 mm×1250 ^{長さ} mm×600 ^{高さ} mm		
製 品 寸 法	600 ^巾 mm×300 ^{高さ} mm×フリー ^{長さ} mm		
製 品 重 量 (約)	40kg～100kg		
処 理 速 度	90sec/サイクル		
機 械 重 量	6Ton		
中 押 能 力	シリンダー内径 出力 200φmm×1 66Ton		
上 蓋 能 力	140φmm×1 32Ton		
シャッター能力	50φmm×2 4Ton		
操 作 方 法	手動式		

弊社のスクラッププレスの特徴

- 一般にシリンダー取付部はタイロット方式になっているため、作動中フレームのたわみが生じ安く、タイロットの調整を必要とする場合があります。
- 弊社では、これ等の欠陥をなくするためにフレームタイプを採用し、機械の精度を保持しております。
- 上蓋シリンダー取付角度を強くし、押圧力の効率を高めております。
- 投入ケース内面にはウェアプレートを取付け、投入屑が中押ブロックにかみ込まないように処置しております。
- ウェアプレートは摩耗した場合、簡単に交換できるようボルト締方式になっております。
- 弊社は設計から製作、販売までを承ておりますので、標準仕様の他ご用命により特殊仕様に応じております。

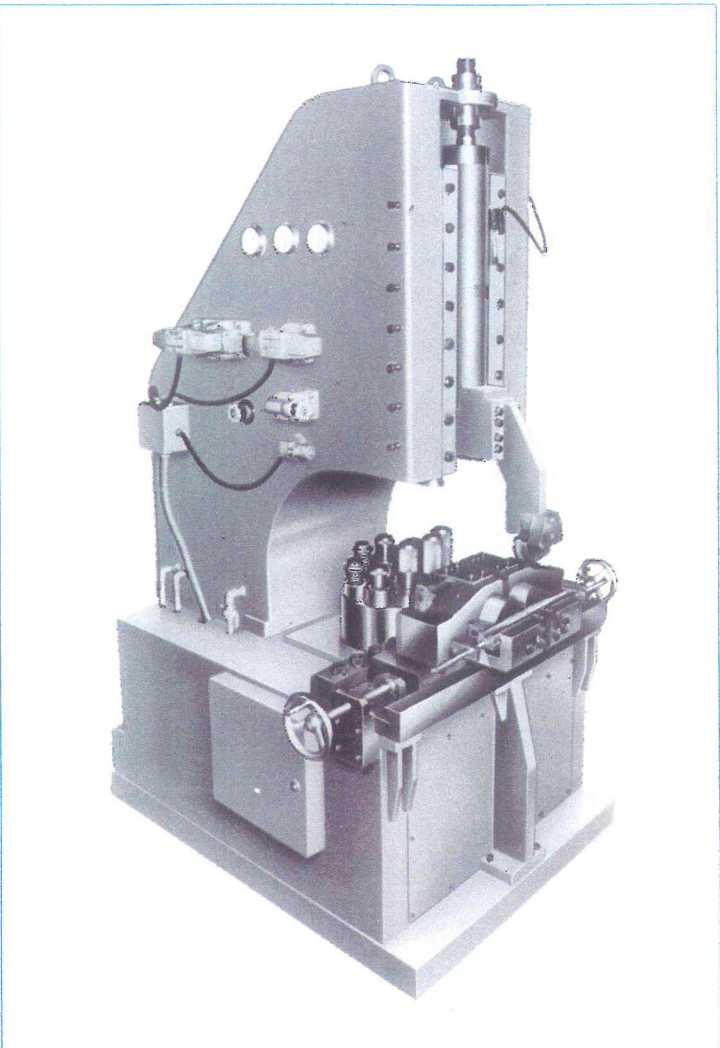


プレス式パイプベンダー

弊社はドローパーベンダー、ロータリーベンダー、スパイラルベンダー等、各種ご要望に応じて、特殊なベンダーを設計、製作しておりますが、近年、パイプ需要の増大にともない、曲げ加工の能率向上がさげられております。弊社は量産加工に対応するために従来のロータリーベンダーの数倍の能力を持つドローパー式パイプベンダーの研究、開発に努力し、国内外でご満足頂いております。

又同時にパイプの曲げ加工も複雑さを増し、従来非常にむずかしいとされていた三次元の曲げ加工を連続的に処理して、しかも曲げ角度の選別装置には他社にみられないメカニックを採用し、油圧のパワーとメカニックの正確さを兼ね備えたドローパー式立体曲も完成し、広範囲な需要に応じられる体制を整えました。

立体曲 [HCP-1]



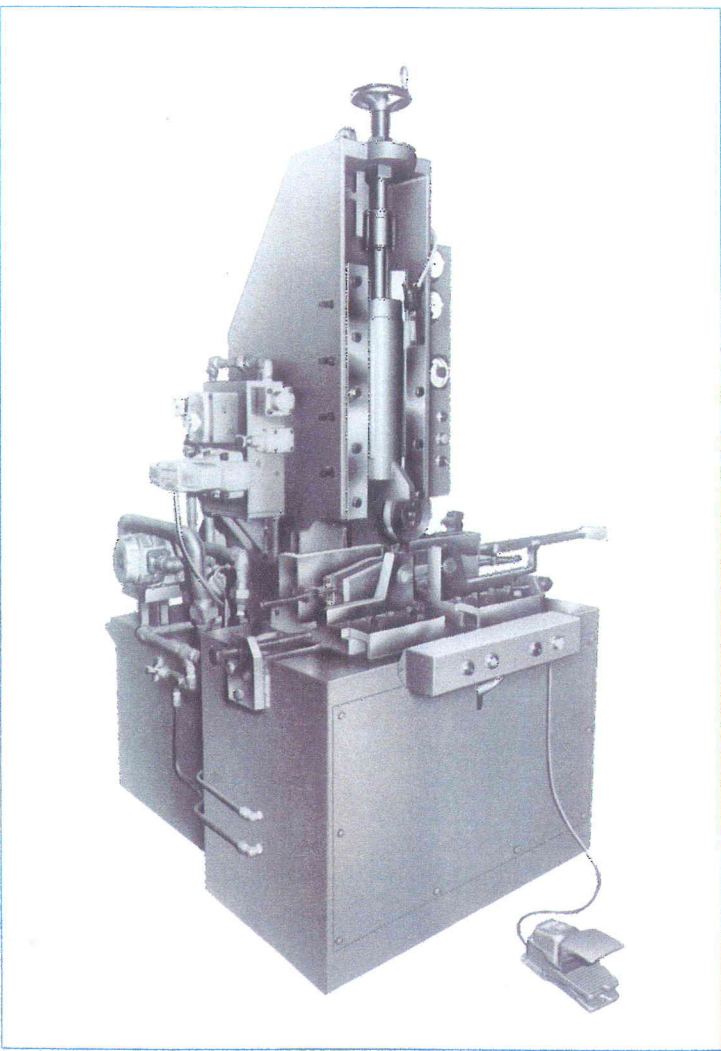
特徴

- 連続7階曲げができる
- 油圧とメカニズムを併用して、曲げ角度のバラツキをなくした
- 曲げ角度の調整は0～180°まで自由にできる
- 受型はスライド方式の採用でパイプのツブレがない
- 一カ所曲げだけでもできる

仕様

主シリンダー最大出力	8Ton
曲げ可能最大管径	25.4φ 2.3t
曲げ可能範囲(半径)	45～130R
曲げ角度調整範囲	0～180°
加工速度(マシンタイム)	2～5sec(調整可能)/サイクル
電 動 機	11kw 6P
操 作 方 法	7段連続、一行程自動、寸動 押釦方式、電磁足踏方式
機 械 重 量	1800kg

単曲 [HUP-25]



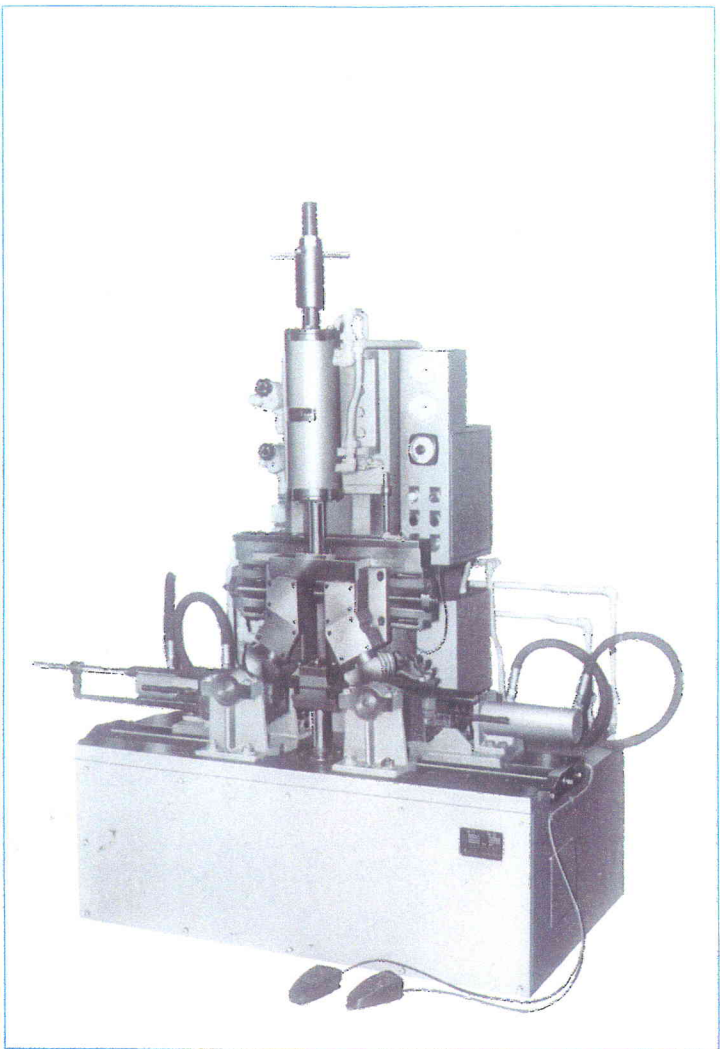
特徴

- ワンタッチで加工ができる
- プレス式でもU字(180°)曲ができる
- 芯金なしでもつぶれない
- アタッチメントの交換で二カ所同時曲げができる
- 驚異的な能率

仕様

主シリンダー最大出力	8Ton
曲げ可能最大管径	25.4φ 2.3t
曲げ可能範囲(半径)	40～120R
曲げ角度調整範囲	0～180°
パイプの最小曲半径	パイプ直径×2～2.5
加工速度(マシンタイム)	2～5sec(調整可能)/サイクル
電 動 機	11kw 6P
操 作 方 法	一行程自動、寸動 押釦方式、電磁足踏方式
機 械 重 量	1200kg

二軸曲げ [HTH-25]



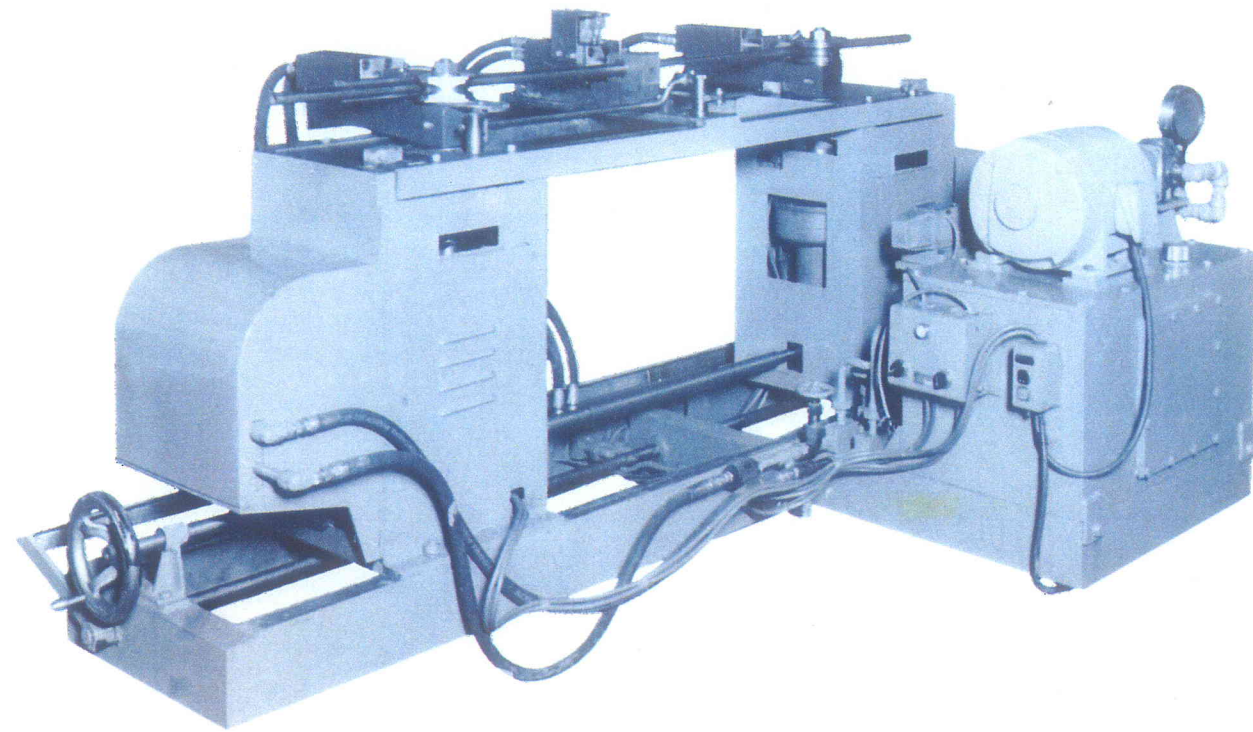
特徴

- ワンタッチで加工ができる
- 三本同時曲げができる
- プレス方式で一度に二カ所曲げができる
- 芯金なしでもつぶれない
- アタッチメントの調整で曲げ芯間が自由になる
- 驚異的な能率

仕様

主シリンダー最大出力	17Ton
曲げ最大管径と曲げ可能範囲(半径)	STB 19.8φ 1.6t 50～95R 3本 STB 25.4φ 1.6t 65～95R 2本
曲げ芯間調整範囲	50R 355mm～660mm
曲げ角度調整範囲	0～90°(1ヶ所)
加工速度(マシンタイム)	7～9sec(調整可能)/サイクル
電 動 機	11kw 6P
操 作 方 法	一行程自動、寸動 押釦方式、電磁足踏方式
機 械 重 量	1800kg

ユニバーサルパイプベンダー



両曲パイプベンダー

[HTK-25] (ハンドチャッキング)

[HTKH-25] (油圧チャッキング)

特徴

- 二カ所同時曲げができる
- 曲げ芯間が自由に調整できる
- 二カ所同時曲げでもネジレがない

仕様

型 式	HTK-25	HTKH-25
最大曲げ能力	25.4φ 1.6t	25.4φ 1.6t
曲角度調整範囲	0°~100° (単独曲180°)	0°~100° (単独曲180°)
曲可能範囲(半径)	30~85R	30~85R
芯間調整範囲	180~1100mm	180~1100mm
加工速度(マシタイム)	90°曲/3.0sec	90°曲/3.0sec
電動機(曲げ用)	0.75kw 6P 2台	0.75kw 6P 2台
※(油圧ユニット用)	—	3.7kw 6P
操 作 方 法	半 自 動	一 行 程 自 動
機 械 重 量	1000kg	1500kg

弊社のパイプベンダーご用命の際は

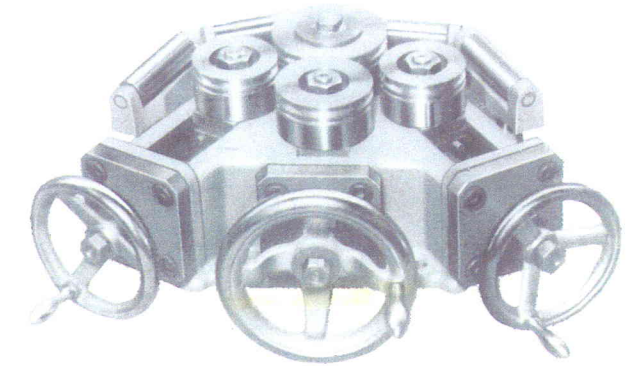
お客様のご希望にそった最適な機種を選定するために、下記事項についてご指示下さるようお願い致します。

記

1. 加工物の種類
(鋼管、非鉄金属管、丸パイプ、角パイプ、その他)
2. 材 質
3. ワークサイズ
4. 曲げ形状
5. 加工寸法
6. 用 途
7. 加工数量

日産 (稼動時間)
月産

工程
工程



ユニバーサルパイプベンダー

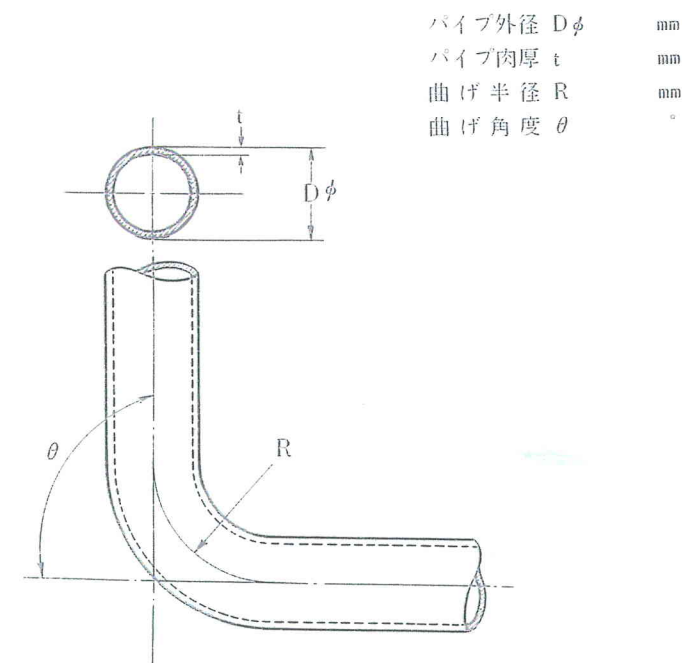
[HT-25,38]

特徴

- 加工速度二段切換ができる
- 逆転曲げができる
- 曲げ角度変更が目盛でできる
- 極小半径曲げができる
- スパイラルベンディングができる
- 軽量で移動が簡単
- 丸パイプ、丸鋼、角パイプ、平鋼の曲げができる

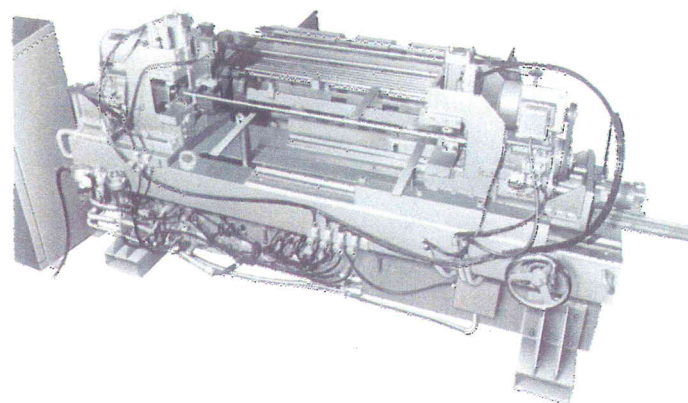
仕様

型 式	HT-25		HT-38	
	スタンダード ベンダー	スパイラル ベンダー	スタンダード ベンダー	スパイラル ベンダー
最大 曲 げ 能 力	パイプ (STB)	27.2φ1.6t	25.4φ1.6t	38.1φ1.6t
	パイプ (SGP)	21.7φ2.8t	17.3φ2.3t	27.2φ2.8t
	アルミパイプ	34φ 3.2t	34φ 2.3t	38φ 4.0t
	鋼 パ イ プ	34φ 3.2t	34φ 2.0t	38φ 3.2t
	丸 鋼	22φ	22φ	25φ
最大 曲 げ 角 度	平 鋼	32×6t	32×6t	38×6t
	角 パ イ プ	—	—	30□1.2t
加工 速 度	高速 3sec 低速 7.5sec	1.5m ~ 3.5m / min	高速 3sec 低速 7.5sec	1.5m ~ 3.5m / min
曲可能範囲(半径)	30~85R	70φ~無限大	40~150R	120φ~無限大
電 動 機	0.75kw 4P 1台	0.75kw 4P 1台	1.5kw 4P 1台	1.5kw 4P 1台
操 作 方 法	一 行 程 自 動		一 行 程 自 動	
機 械 重 量	450kg		600kg	

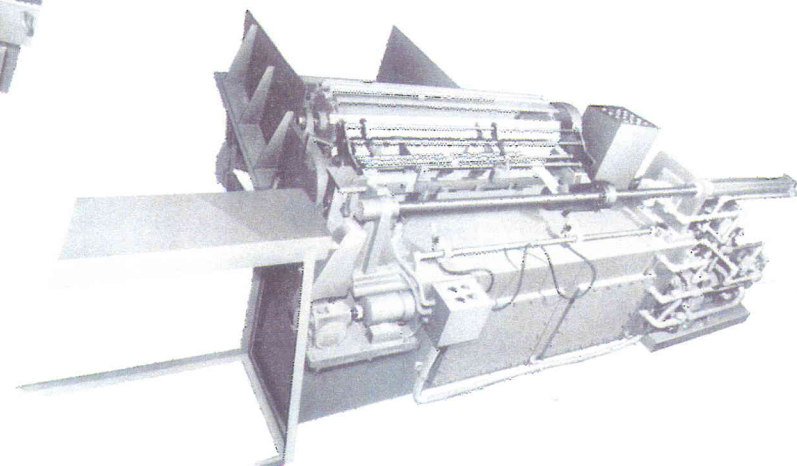


ハンドルの誕生

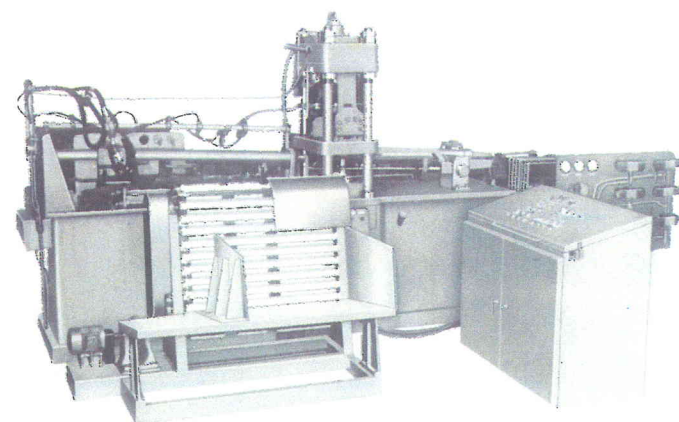
- ハンドル加工の合理化は
大東油圧の専用機で！
- 面取、バルジー、ローレット、
ベンディングの一貫作業を！



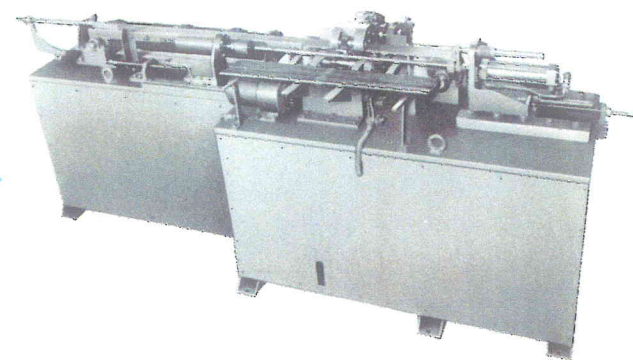
1 パイプ内面取機
(自動供給、自動搬出装置付)



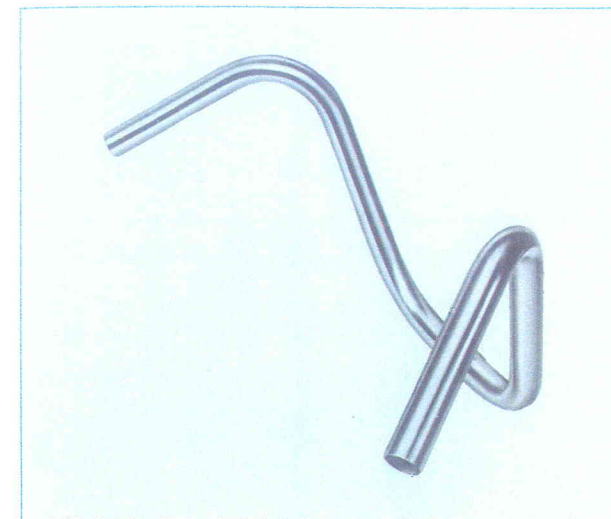
3 ローレット転造機
(ダイス引抜方式)



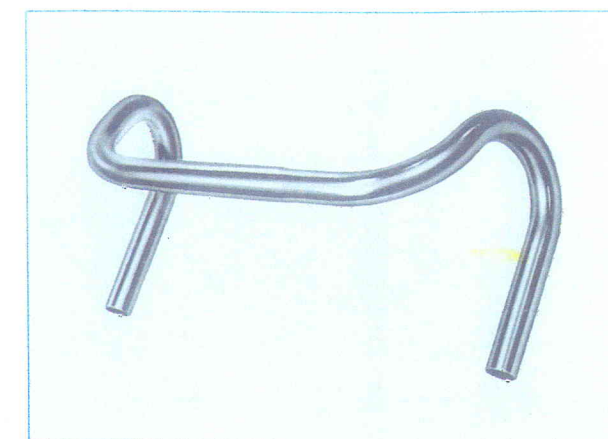
2 液圧・バルジー成形機
(自動供給、自動搬出装置付)



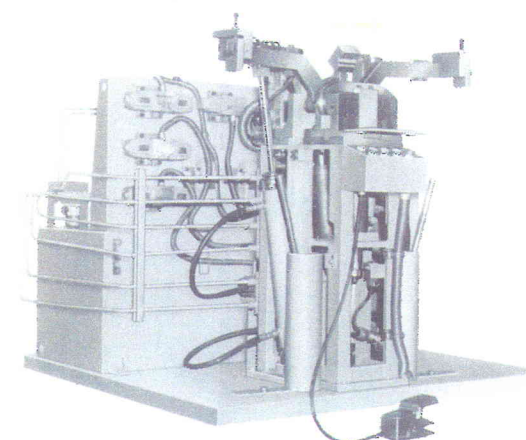
3 ローレット転造機
(ロール転造方式)



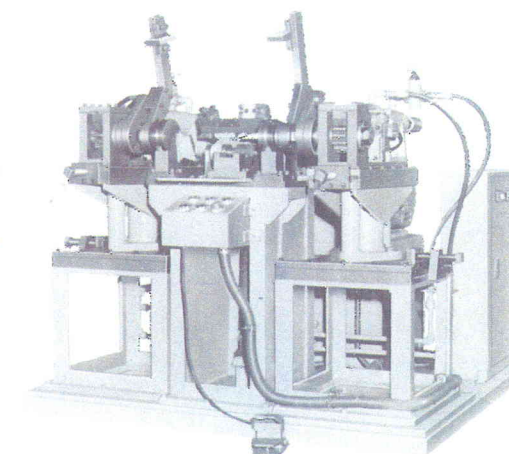
ハイライザー



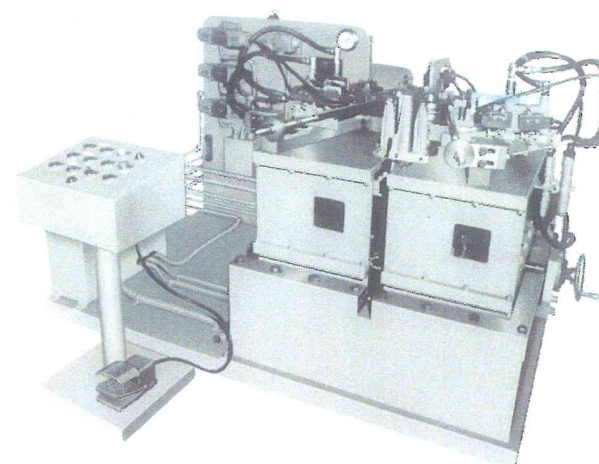
ドロップハンドル



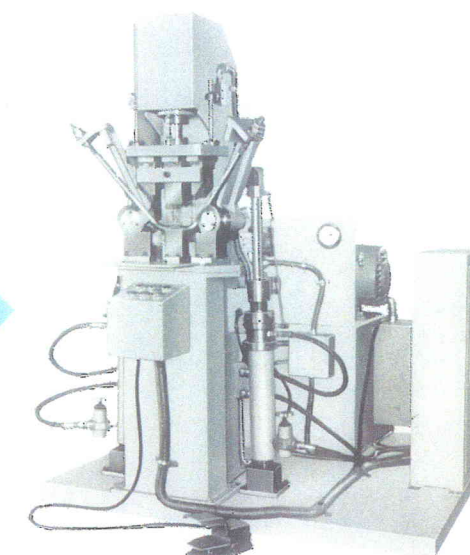
4 ハンドル第一段ベンダー
(ドロップハンドル)



5 ハンドル第二段ベンダー
(ドロップハンドル)



4 ハンドル第一段ベンダー
(オートバイ、ハイライザー、他)



5 ハンドル第二段ベンダー
(オートバイ、ハイライザー、他)