

仕 様

型 式	LCC04HR2	LCC05HR2	LCC06HR2
板厚 (mm)	0.6 ~ 6.0		
材料幅 (mm)	70 ~ 400	70 ~ 500	70 ~ 600
コイル質量Max. (kg)	3000		
コイル外径Max. (mm)	φ1400		
コイル内径 (mm)	φ508		
送り長さ (mm)	~ 500 (*9999)		
ライン速度Max. (m/min)	22		
ワークロール (本)	上4 / 下3		
フィードロール (組)	1		
送り速度Max. (m/sec) / レバラフィーダモータ(kw)	0.660 / AC 6.0 (1.319 / AC 11.0 高速仕様【OP】)		
アンコイラ拡張方式	エア		
アンコイラモータ (kw)	2.2		3.7
使用電源電圧 (V)	200 / 220		
使用空気圧 (MPa)	0.49		
パスライン調整 (mm)	1100 ~ 1300 (950 ~ 1150、1200 ~ 1400 【OP】) 要工具		

*印は送り速度の設定操作により送り速度を低速にし、交互運転【OP】にすることにより可能です。
参 考：仕様、外觀は改良のため予告なく変更することがあります。

矯正能力（板厚に対する矯正可能な板幅の表）

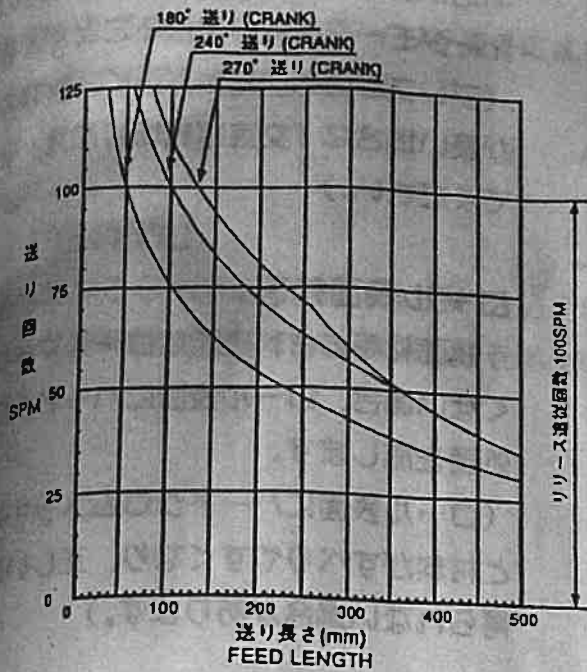
単位 (mm)

型 式	LCC04HR2	LCC05HR2	LCC06HR2	
ロール長さ	420	520	620	
板 厚	0.6 ~ 16	400	500	600
	2.0			
	2.3			
	2.5			
	2.8			
	3.2			
	4.0			
	4.5	457	457	
	5.0	361	361	
	6.0	293	293	
	203	203	203	

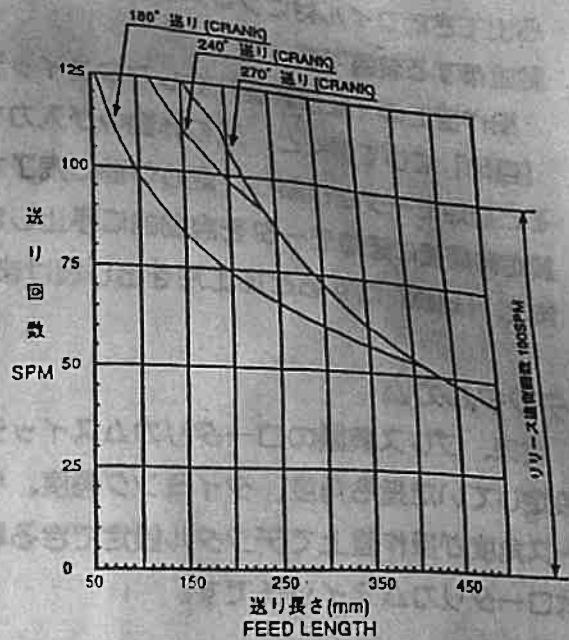
参 考：上記の表は材料の降伏点応力が245 N/mm²の場合を表します。

送り回数 (送り長さに対する送り可能な回数)

送り速度 標準



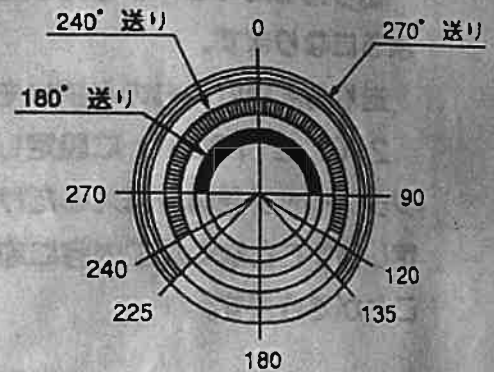
送り速度 高速



プレスロータリカムスイッチのタイミング信号を送り可能範囲の角度の後 (90°, 120°, 135°) に設定した場合の送り回数です。

送り可能範囲

送り角度	送り作動開始位置	送り作動終了位置
180	270	90
240	240	120
270	255	135



クランクプレスと組み合わせで連続運転した場合の送り回数です。リンクモーシオンプレス、油圧プレス、または交互運転との組み合わせの場合は仕様書を参照してください。