

# PIPE END FORMER

## パイプ端末加工機

パイプ端末加工機は、各種の配管接合のためのパイプ端末部の成形を行なう機械です。

加工形状に応じた治具を用いて、様々な加工が行なえます。

Pipe End Former reshapes the end of pipe into various forms to allow the joint with various pipes.

It is provided with the function to high quality pipe bending with various and versatile jigs suited for required bending forms.



パンチ加工機  
Punch machine

TB-FM-T25



ダイス回転加工機  
Die rotation end former

TB-FM-R25



油圧パワーのワーククランプと多段階成形パンチで、スピーディに様々な加工が行なえます。

Speedy and versatile bending features with hydraulic power clamp and multi-stack forming punches.



ダイス回転量の制御機能を備えた加工は、銅・アルミパイプの絞り形状に適しています。

Best suited for creating a squeezed form of copper or aluminum pipe with die rotation angle control.

### パイプ端末加工機 標準仕様

パンチ加工機 Punch machine				ダイス回転加工機 Dies rotation end former		
仕様 Specifications	型式 Model	TB-FM-W16 TB-FM-T16	TB-FM-W25 TB-FM-T25	型式 Model	TB-FM-R25	TB-FM-R50
曲げ管最大外径×肉厚 (mm) Max. pipe OD x Wall thickness		φ16.0×1.6	φ25.4×1.6	曲げ管最大外径×肉厚 (mm) Max. pipe OD x Wall thickness	φ25.4×1.6	φ50.8×12.0
ワーククランプ推力 (MPa) Pipe clamp force		160	530	ワーククランプ推力 (MPa) Pipe clamp force	240	490
成形パンチ推力 (MPa) Punch force		360	680	成形ダイス最大回転量 (rpm) Max. dies rotation	1200	800
成形パンチストローク (mm) Punching stroke		50	70	成形ダイスストローク (mm) Forming die stroke	150	150
成形パンチ段数 No. of punch steps	Wタイプ W type Tタイプ T type	2 3	2 3	加工時間 (sec.) Process time	6~20	6~25
加工時間 1段P/2段P/3段P (sec.) Process time (1st P/2nd P/3rd P)		4 / 6 / 8	5 / 7 / 9	油圧ポンプ用モーター (kW) Hydraulic pump motor	2.2	3.7
油圧ポンプ用モーター (kW) Hydraulic pump motor		2.2	3.7	油圧作動油タンク容量 (L) Hydraulic oil tank	100	100
油圧作動油タンク容量 (L) Hydraulic oil tank		80	120	機械大きさ 全長/全幅/全高 (mm) Dimensions Length/Width/Height	1300/800/1300	1400/1600/1800
機械大きさ 全長/全幅/全高 (mm) Dimensions Length/Width/Height		1000/750/1250	1000/950/1250	機械重量 (kg) Weight	900	1500
機械重量 (kg) Weight		700	950			

加工管最大外径は表記以上の仕様機種もあります。

A machine with a larger pipe diameter than that listed above is available as option.