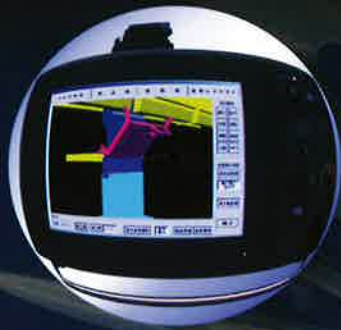


PHS

NC PRESS-BRAKE PHS SERIES
NCプレスブレーキ PHSシリーズ

Debut
新登場



KOMATSU
コマツ産機

不確定変動生産[®]への挑戦

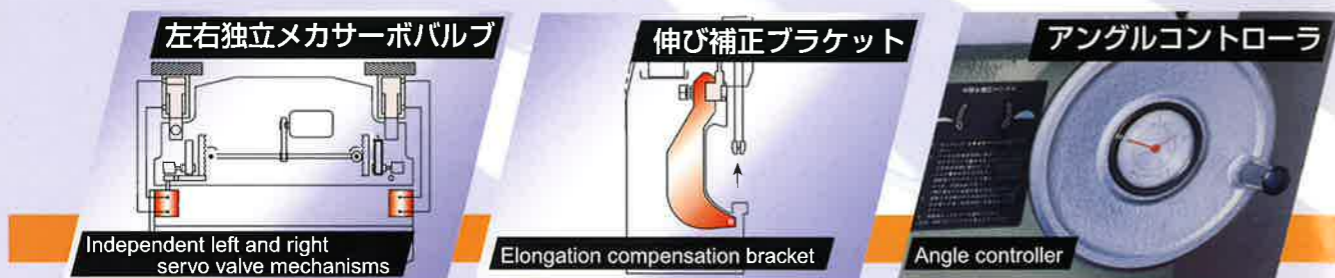
The Challenge of Indeterminable Fluctuating Production (R)

オープンネットワークにも対応可能。
使いやすさを極めたスタンダードマシン。

Open Network Environment Compatible
A Standard Press that Maximizes Ease of Use

信頼のサーボバルブとポジションコントローラのコンビネーション。
定評の油圧プレスブレーキPHSが、徹底して使いやすさにこだわった
NCシステムと共にリニューアルしました。
あらゆる加工に対応できる、曲げのニュースタンダードです。

A combination of reliable mechanical-servo valves and position controller.
The popular hydraulic press-brake PAS has been modified and an ultra-easy
to use NC system has been fitted. A new standard in bending responding to
all types of presswork.



曲げ精度
Improved bending accuracy



安全性
Greater safety



段取り性
Setting up procedure improved

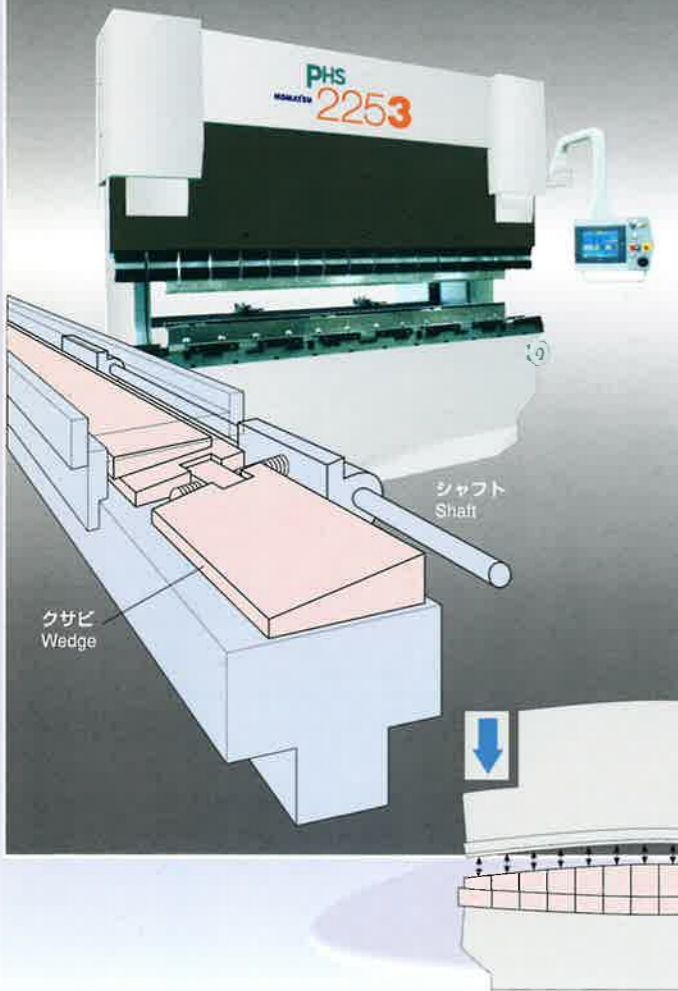
成熟の機能とコストメリット
Advanced Functions and Cost Advantages



通り精度への挑戦

The Quest for Integrated Uniform Accuracy

Angle Controller



- プレスブレーキでの曲げ加工では、曲げ荷重によるラム・ベッドのたわみが避けられず、中開き問題が常につきまといます。
- PHSシリーズは全ての機種にテーブル下の個々のクサビ装着をシャフトで連結したアングルコントローラを標準装備。
- たわみ量をキャンセルする滑らかな曲線をハンドルを回すことで簡単に実現できます。
- さらにアングルコントローラをNC制御する事で各工程を自動設定。段取り時間を大邪魔に大幅に短縮できます。
- In press-brake bending work, bending load-induced ram-bed deflection is unavoidable, and there is always an intermediate sag problem.
- The PHS series has an angle controller as standard equipment on all models, and the controller is linked by shafts to each of the wedges under the table.
- Deflection can be cancelled out and a smooth curve obtained by just turning the handle.
- By employing NC control for the angle controller, each process is automatically set. This shortens the setup time significantly.

信頼の脚長精度

Reliable Leg Length Accuracy

全機種 高速/高精度バックストップ搭載



All Models - Equipped With High-Speed, High-Accuracy Backstop

- 全機種に高速/高精度のボールスクリー駆動のバックストップを標準装備。正確な脚長精度を実現します。
- E-NCではOPでZ軸を追加できます。
- NET-NCではBS軸・Z軸を搭載。オプションでYL軸・YR軸・BS2軸を追加できます。
- All models feature a high-speed, high-accuracy ball-screw drive backstop as standard equipment. This ensures accurate leg length.
- E-NC can be fitted with z-axis as an option.
- NET-NC is equipped with BS-axis, Z-axis. As an option, YL-axis, YR-axis and BS2-axis can be added.

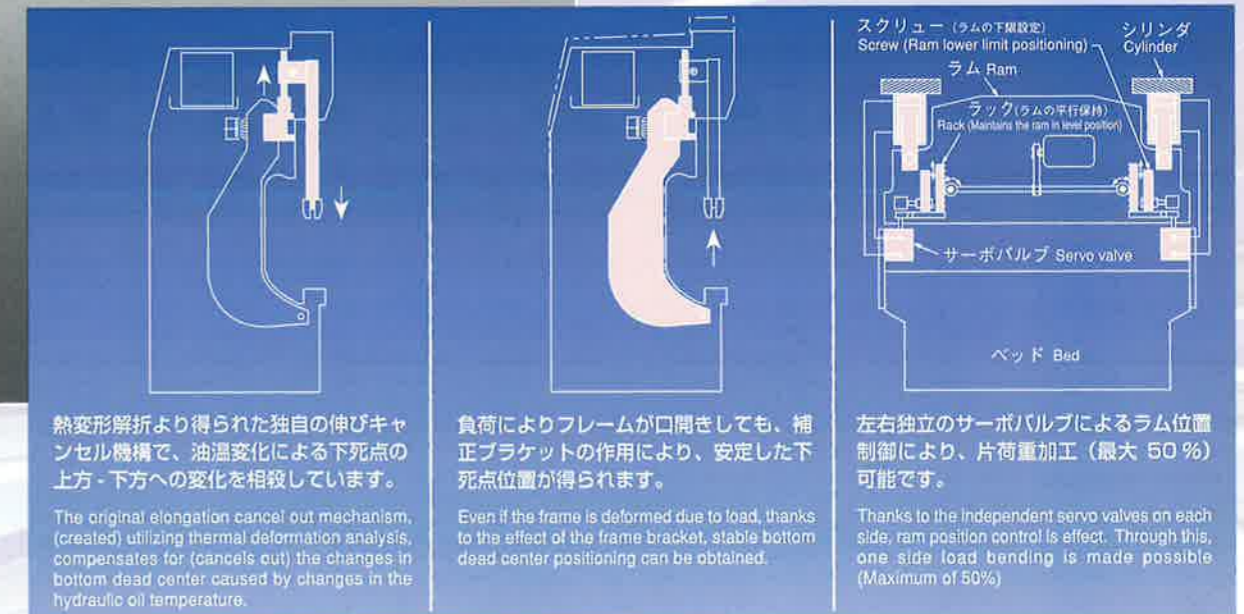
デプス位置決め精度の追求

Quest for Depth Positioning Accuracy

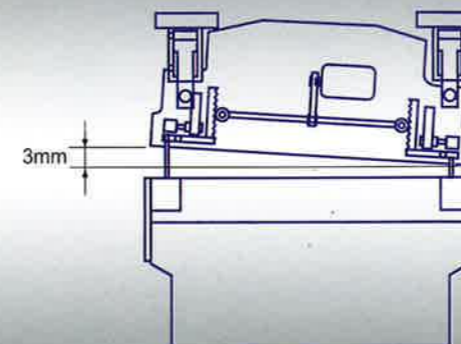
Position Controller



- デプス位置決め精度はプレスブレーキの基本です。PHSでは独自の伸びキャンセル機構「ポジションコントローラ」を採用。
- 荷重の変化や油温の変化によるサイドフレームの伸び量をキャンセルしてデプス位置を一定に保ちます。
- Depth positioning accuracy is the most basic requirement of a press-brake. The PHS employs an original elongation cancel mechanism "Position Controller".
- Load and oil temperature-induced side frame elongation is cancelled out and the depth positioning is kept constant.



全機種 デプス左右独立制御搭載



All models - equipped with depth independent left and right control

- 全機種にデプス左右独立制御を標準装備。工程毎の平行バランス調整が簡単で、通り精度出し時間を短縮できます。
- All models feature depth independent left and right control as standard equipment.

PHS SERIES オープンネットワーク環境対応 NET type

NC PRESS-BRAKE PHS SERIES
NCプレスブレーキ PHSシリーズ

Open Network NET type

- 豊富なPOST実績のあるキャドマックの曲げ加工用データをネットワークを介して直接取り込むことが可能です。
- 多様な機種/メーカーの加工データに対応しているため、特長あるフレキシビリティに富んだ設備導入/追加が容易に行えます。
- CADMAC bending data based on a vast amount of POST can be input from the network directly.
- The PAS Series is compatible with a wide range of bending data of diverse models and manufacturers, and it is easy to introduce equipment and additions that have special features or great flexibility.



CADMAC2000/BEND

- CADMAC-BENDを利用することで、曲げ解析作業を外段取化する事が可能です。
- By using CADMAC-BEND, bending analysis work can be performed by external setup.



ファイルサーバ File Server

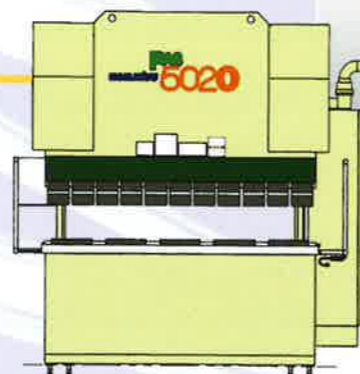
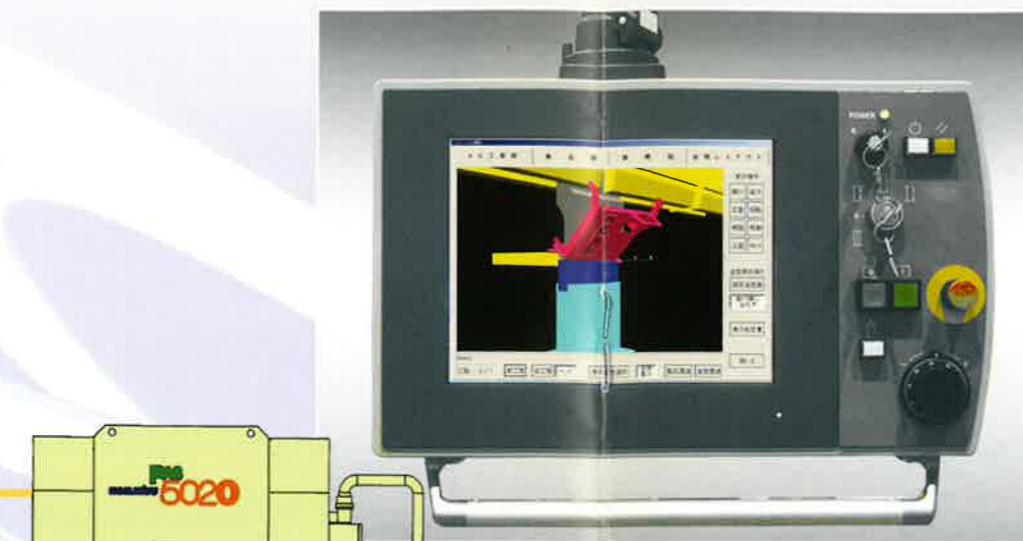


2D設計CAD/3D設計CAD 2D Design CAD/3D Design CAD

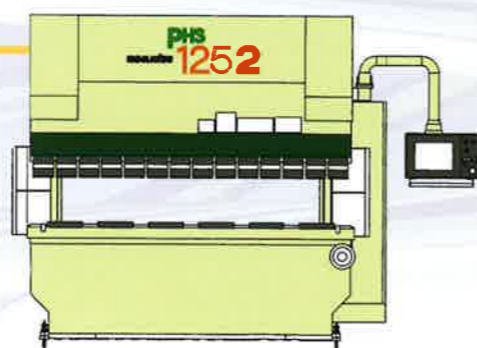
- CADMAC2000では、標準でDXF・3DIGESのインポート装備ですので、多くのCADデータの取込が可能です。
- CADMAC 2000 has DXF-3DIGES import installed as standard fitting, and so many types of CAD data can be input.

レーザー/パンチングへ

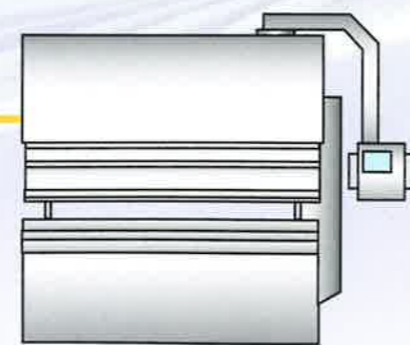
To Laser or Turret Punch Press



PAS-NET SERIES



PHS-NET SERIES



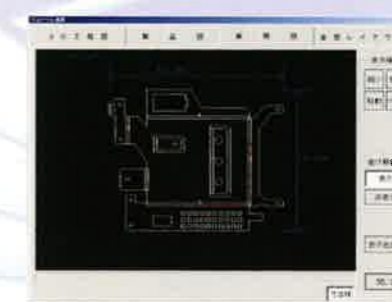
他社プレスブレーキ Press-brakes of other firms

- BENDデータのダイレクトイン現場段取り時間を大幅短縮。
- 2D現場入力も多彩な機能を装備。
- 単体でのティーチング操作性も大幅アップ。飛び込み単品加工にも速対応。
- 使いやすい大型液晶タッチパネル 初心者でも操作は簡単、容易。
- 広大なユーザーワークエリア。過去のリピート品も即時呼出し。
- 2台のHDでファイルをBUCK-UP万一のデータ消失を防止。
- Direct input of BEND data Site setup time is greatly shortened
- Broad array of 2D on-site input functions
- Major increase in ease of unit teaching operations Instant response to sudden orders for individual item production
- Easy-to-use large LC touch panel Enables simple use, even by inexperienced operator
- Wide user work area Previous repeat product data can be recalled instantly
- Dual hard discs allow file backup Prevents loss of data

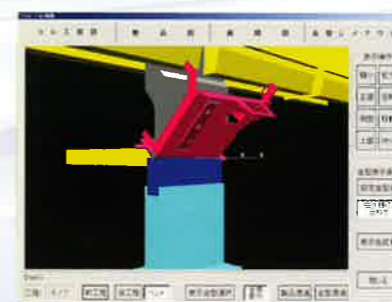
BENDデータインポート BEND data import



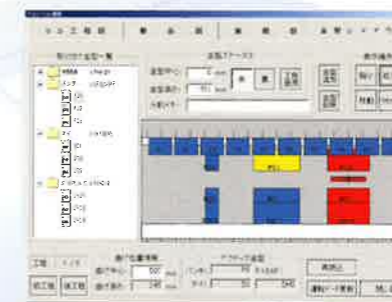
●データインポート
Data import



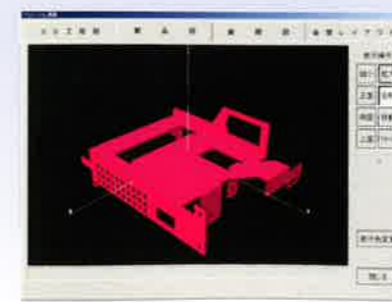
●展開図表示
Operation diagram display



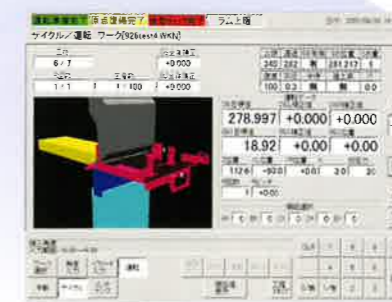
●工程図表示
Process chart display



●金型レイアウト
Die layout



●製品図表示
Product diagram display



●3D表示運転
3D display operation

単体機能 Unit functions



●角度入力画面
Angle input screen



●曲げ順演算画面 (オプション)
Bending sequence calculation screen (opt.)



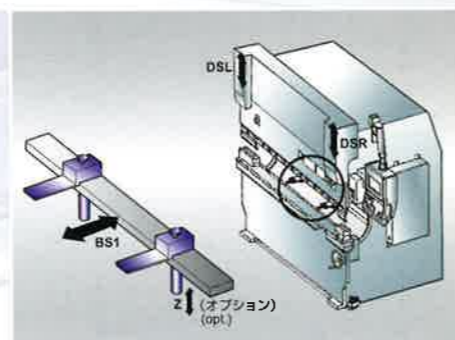
●円柱曲げソフト (オプション)
Rod bending software (opt.)

PHS SERIES イージーオペレーション E type

NC PRESS-BRAKE PHS SERIES
NCプレスブレーキ PHSシリーズ

Easy Operation E type

- 簡単操作のカラータッチパネルを採用。初心者でも容易にプログラム作成が出来ます。
- 全軸パルスハンドルでのイン칭ングが出来ます。ワークを加圧しながらのラム平行調整も可能です。プログラムのダイレクト入力が、さらに使いやすくなりました。
- 外部記憶に汎用性の高いコンパクトフラッシュを採用。大量の加工プログラムも極めて低いコストでバックアップ可能です。
- Easy to use color touch panel. Programming is simple, even for novices.
- All axes can be inched using the pulse handle. Ram parallel adjustment can be done while presswork is in progress. Direct program input is now even easier
- A versatile compact flash memory is employed as the external memory unit. Numerous work programs can be backed up at extremely low cost.



● ティーチング画面
Program selection display



● 運転画面
Operation display



● データ入出力画面
CF output display

■ NC仕様 NC Unit Specifications

		PHS-NET	PHS-E
操作方法	Operation	画面タッチパネル Screen touch panel	
表示方法	Display	15インチ16万色TFT液晶(1024 X 768) 15 inch 160,000 color TFT LC	10.4インチDSTNカラー液晶(640 X 480) 10.4 inch DSTN color LC
制御軸数	Number of controlled axes	DS:2軸,BS:1軸,Z:1軸 (YL, YR, BS2:オプション)	DS:2軸,BS:1軸 (Z:オプション)
選択軸出力点数	External output	DS:2-axis, BS:1-axis, Z:1-axis (YL, YR, BS2: option)	DS:2-axis, BS:1-axis (Z: option)
データ保存方法	Data saving method (system)	HDD	CFカード CF card
記憶容量(工程数)	Memory capacity (No. of processes)	HDD容量による (99工程/ワーク) Depends on HDD capacity (99 processes/work)	640工程 (32ワーク x 20工程) X 20バンク (合計1280) 640 processes (32 works x 20 processes) x 20 banks (Total 1,280)
記憶容量(バイト数)	Memory capacity (No. of bytes)	10GB	16MB
外部記憶方式	External output memory	FDD	-

■ NC制御機能 NC control functions

		PHS-NET	PHS-E
ラムストローク制御	Ram stroke control	●	●
前後ストップ位置制御	Fore-aft stop position control	●	●
高さストップ位置制御	Height stop position control	●	●
ラム中間停止	Ram "start-stop-go" feature	●	●
ラム遅上昇	Ram return low speed	●	●

■ デプスストップ仕様 Stroke depth stop specification

		PHS1252	PHS1253	PHS1753	PHS2253	PHS2254	PHS3005	PHS4506
上下調整範囲	Vertical adjustment range	mm	315-480	315-500			315-560	315-630
移動速度 (最大)	Max. moving speed	mm/min	6000					
設定単位	Setting unit	mm	0.001					

■ バックストップ仕様 Back-stop specifications

		PHS1252	PHS1253	PHS1753	PHS2253	PHS2254	PHS3005	PHS4506
移動範囲 Moving range	前後方向 Fore-aft	mm	550				315-560	315-630
	上下方向 Up-down	mm	160					
	左右方向 (左 Left)	mm	-890 ~ +790	-1095 ~ +995		-1545 ~ +1445	-1900 ~ +1800	-2400 ~ +2300
	左右方向 (右 Right)	mm	-790 ~ +890	-995 ~ +1095		-1445 ~ +1545	-1800 ~ +1900	-2300 ~ +2400
移動速度 Moving speed	BS2軸	BS2-axis	mm					
	前後方向 Fore-aft	m/min	32					
	上下方向 Up-down	m/min	3					
	左右方向 Longitudinal	m/min	43					
設定範囲 Setting range	BS2軸	BS2-axis	mm					
	前後方向 Fore-aft	mm	0.01					
	上下方向 Up-down	mm	0.1					
	左右方向 Longitudinal	mm	0.1					
	BS2軸	BS2-axis	mm					
			0.01					

■ NC主要機能 Comparison of major functions

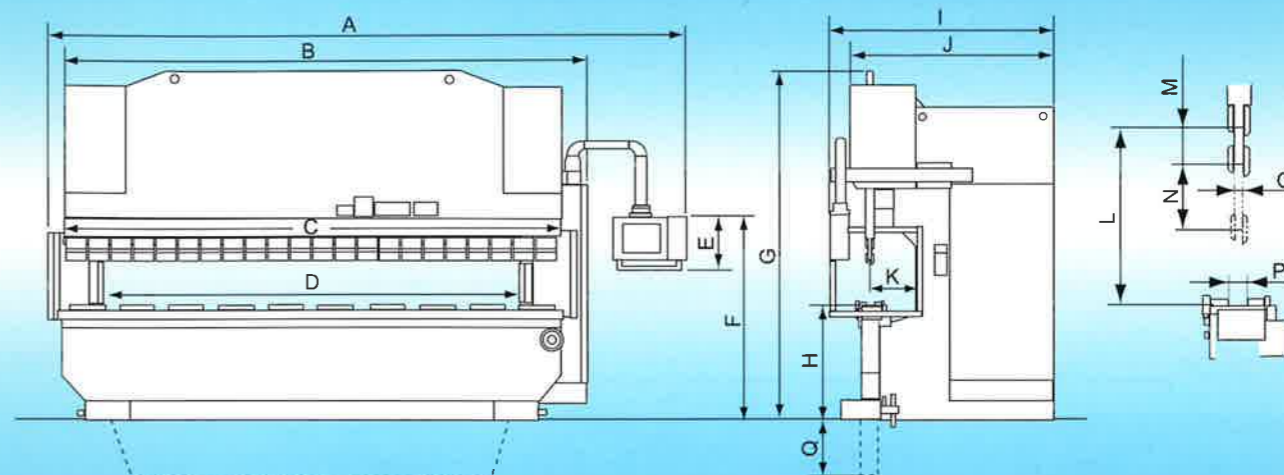
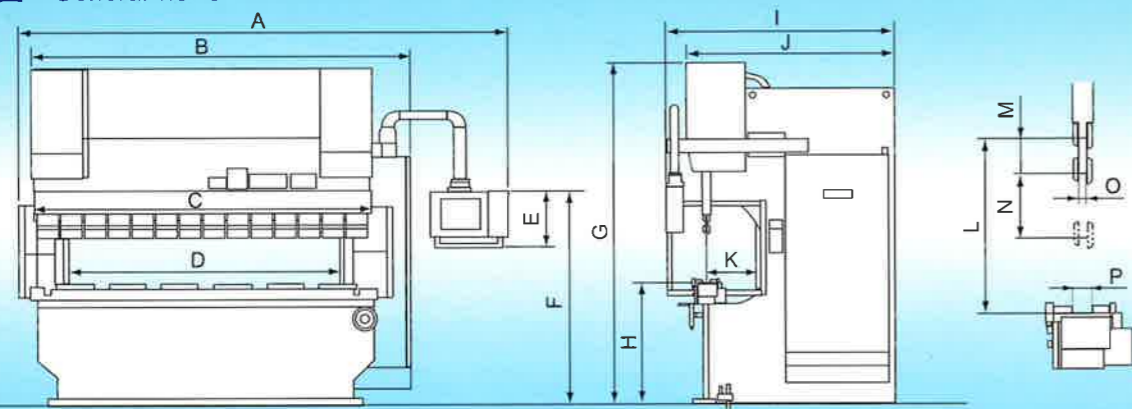
		PHS-NET	PHS-E
曲げデータ検索	Bending data search and retrieval	●	-
角度入力でのDS計算	DS calculation at angle input	●	-
脚長、曲長入力での突当位置計算	Alignment position calculation at leg length and bending length input	●	●
コイニング演算	Coining calculation	●	-
R曲げ計算 (ピッチ、回数指定)	R bending calculation (Pitch/No. of times)	●	-
全軸ティーチング機能 (手動パルス)	Teaching function for all axes (manual pulsar)	●	-
伸び量補正表 (ユーザ用)	Elongation amount compensation chart (For users)	●	-
全体補正 (DS、BS)	Overall compensation (DS/BS)	●	●
両端、中央角度での補正計算	Angle compensation calculation at both ends and in center	●	-
加圧力表示	Presswork display	●	●
金型チェック (接触点記憶)	Die check (Contact point memorization)	●	●
ラム上り切替 (2'0'形式、無段階)	Ram upper limit switchover (Program type/stepless)	●	●
曲げ速度可変 (1~100%)	Variable bending speed (1~100%)	●	●
シフトバック機能 (無段階)	Shift-back function (Stepless)	●	●
3次元形状の表示	Three dimensional configuration display	●	-
自動プロ (曲げデータ) との通信	Communication with auto program (Bending data)	●	-

● 本仕様は改良のため、予告なく変更することがありますのでご了承下さい。 ● Materials and specifications are subject to change without notice.

PHS SERIES Specifications

NC PRESS-BRAKE PHS SERIES
NCプレスブレーキ PHSシリーズ

■外形図 General views



■主要寸法

			PHS1252	PHS1253	PHS1753	PHS2253	PHS2254	PHS3005	PHS4506	
A	機械最大幅(操作盤含)	Maximum press width (including control panel)	mm	3705	4255	4230	4205	5155	6060	7135
B	機械本体幅	Maximum press only width	mm	2840	3375	3350	3325	4235	5175	6200
C	曲げ長さ	Overall bending length	mm	2550		3100		4000	5100	6200
D	フレーム間距離	Distance between frames	mm	2050	2600	2550	2530	3360	4120	5100
E	操作盤サイズ	Size of control panel	mm					420		
F	操作盤床上高さ	Control panel height from floor	mm					1650		
G	機械床上高さ	Press height from floor	mm	2575		2590	2680	2835	3240	3815
H	テーブル高さ	Table height	mm					915		
I	機械最大奥行(操作盤含)	Maximum press width (including control panel)	mm	1750		1755		1780	2100	2180
J	機械本体奥行	Press only width	mm	1580		1605		1635	2005	2085
K	ギャップ深さ	Throat depth of side frames	mm				400			
L	オープンハイト	Open height	mm		500			560	630	
M	中間板高さ	Intermediate plate height	mm			100				
N	ストローク量	Stroke	mm		185			245	315	
O	パンチ取付幅	Punch attachment width	mm					20		
P	ダイ取付幅	Die attachment width	mm					60		
Q	床への埋め込み深さ	Floor pit	mm					1085	1935	

■本体仕様 Specifications

項目 Item	機種 Model		PHS1252	PHS1253	PHS1753	PHS2253	PHS2254	PHS3005	PHS4506
最大加圧能力	Tonnage capacity	kN(tonf)	1250{125}		1750{175}	2250{225}	2250{225}	3000{300}	4500{450}
最大曲げ長さ	Overall bending length	mm	2550		3100		4000	5100	6200
許容上型重量	Allowable upper die weight	kg	370			650	650		
サイドフレーム間距離	Side frame distance	mm	2050	2600	2550	2460	3360	4120	5100
機械全高(床上)	Height from floor	mm	2575		2590	2690	2835	3240	3815
機械奥行	Width	mm	1750		1755	1780	1780	2100	2180
フレームギャップ深さ	Gap depth	mm				400			
テーブル高さ	Table height	mm				915			
オープンハイト	中間板無	No intermediate plate			500			560	630
	中間板有	With intermediate plate			400			460	530
最大ストローク長さ	Ram stroke	mm			185			245	315
デプス調整量	Rsm stroke depth-stop adjustment	mm			125			150	
シリンダ数	Number of cylinders	本				2			
下降速度	Ram approach speed	mm/sec				100			
加圧速度	(50Hz/60Hz)	Ram work speed	0.1~8/10			0.11~9/11		0.11~7.5/9	0.11~8/10
	(50Hz/60Hz)	Ram return speed	55/65			65/75		70/80	
上昇速度		mm/sec							
運転操作方式	Operation control system		安全一工程、単動、寸動、切		Safety, Process, Single action, Inching, Off				
主電動機	200V 50Hz	kW	11	15		22		30	45
	200V 60Hz	kW	11	15		22		30	45
油圧ポンプ吐出量	(50Hz/60Hz)	ℓ/min	27.6/33.6		43.5/53.1	54.0/66.3		67.8/82.8	108.4/132.2
最大作動油圧	Maximum hydraulic oil pressure	MPa	22.5		23.0	23.5		25.0	23.5
作動油量	Hydraulic oil tank capacity	ℓ	100		150		230		370
機械質量	Machine weight	ton	6.0	6.8	8.5	10.3	13.8		

●本仕様は改良のため、予告なく変更することがありますのでご了承下さい。 ●Materials and specifications are subject to change without notice.

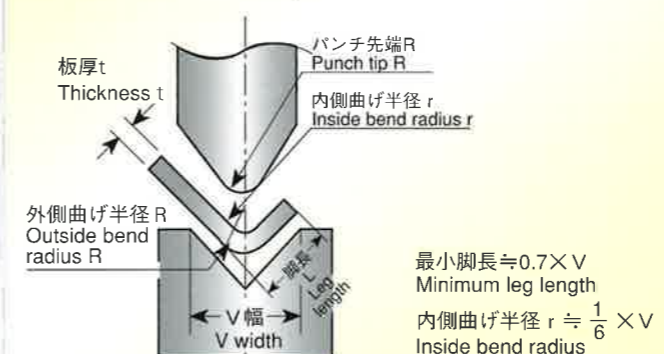
■V幅の選び方 How to select V width

金型を選ぶ際は、ダイのV幅が問題です。一般的にV幅は、板厚の6~12倍を選びます。When selecting a die, V width is a factor. Generally, a plate thickness of six to twelve times the V width is preferable.

■ダイのV幅 エアーベンドによる角度曲げの場合の一般的な基準
V width of die Standards for angled bending using air bending

板厚 (t) mm	0.5~2.6	3.0~8	9~10	12以上
V幅 (v) mm	t × 6	t × 8	t × 10	t × 12

●曲げ加工品の最小脚長 L と 内側曲げ半径 r は次のようになります。
Minimum leg length of product to be bent and inside bend radius are as follows.



■コイニング圧力表 Coining Pressure Table

SPCC (引張強さ300N) の長さ1000mmを曲げる圧力(kN)
Pressure/meter (ton) to bend steel plate (SPCC 300N)

板厚 Thickness (mm)	1.0	1.6	2.0	2.3
V幅 V Width (mm)	6	8	10	12
圧力 Pressure (kN)	400	700	1000	1200
外側曲げ半径 Outside bending radius (mm)	1.7	2.5	3.2	3.7

■ヘミング圧力表 Hemming Pressure Table

SPCC (引張強さ300N) の長さ1000mmを曲げる圧力(kN)
Pressure/meter (ton) to bend steel plate (SPCC 300N)

曲げ形状 Bending form	オープンヘミング Open hemming		クラッシュヘミング Crush hemming	
	加圧力(kN/m)	a(mm)	加圧力(kN/m)	2t(mm)
板厚 t(mm)				
0.6	170	1.5	260	1.2
0.8	210	2	320	1.6
1.0	260	2.5	400	2
1.2	300	3	500	2.4
1.6	380	4	630	3.2
2.0	430	5	800	4
2.3	500	5.8	900	4.6
3.2	600	8	1200	6.4

■エアーベディング表 Air Bending Table

鋼板(引張強さ 450N)の長さ1000mmを曲げる圧力(Ton)
Pressure/meter (Ton) to bend steel plate (450N)

ダイ幅 Die width	曲げ半径 Bending radius	最小脚長 Minimum leg length	板厚 Thickness															
			0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.4	1.6	2.0	2.3	2.6	3.0	3.2	3.6	4.5		
4	0.7	2.8	40	60														
6	1	4	30	40	70	110												
7	1.1	5		30	60	100	140											
8	1.3	5.5		30	50	80	120	150										
10	1.5	7			40	70	100	130	170									
12	2	8.5				60	80	110	140	220								
14	2.3	10					70	100	130	190	250							
16	2.5	11					60	90	110	170	220	280						
18	3	13.5						80	100	150	190	250	370					
20	3.3	14							90	130	170	220	300	370				
25	4	18								110	140	180	240	270	370			
32	5.5	23										110	140	190	210	270	440	
40	6.5	28											110	150	170	210	340	
50	8	35													140	170	270	
63	10	45														140	210	

標準付属品

Standard equipment



●三段式フートスイッチ
Three-stage foot switch

- NC装置NET-NC (4~7軸制御CNC) または E-NC (3~4軸制御CNC)
- フロントサポートアーム (2本) ●ダイベース ●中間板 ●センタリングセット
- 付属工具 ●アンカボルト ●基礎用部品 (レベルプレート、ジャッキボルト)
- NC equipment NET-NC (6 - 8 axes control CNC) ●Front support arm (Two arms)
- Die base ●Intermediate plate ●Accessory tools ●Centering set
- No-fuse breaker ●Foundation parts (Level plate/jack bolts) ●Hole in anchor

オプション

Optional equipment

安全化関係 Safety related



●側面防護ガード
Side protection guards



●後面防護ガード
Rear protection guards



●両手押ボタン盤
Both-hand push-button control panel

●第2フートスイッチ
Second foot switch

●光線式安全装置
Light ray danger prevention device

金型交換関係

Die change equipment



●フォームロックパンチクランパ
Form-lock punch clamber



●ワンタッチクランパ
Simple one-touch clamber



●スピードクロー (TSH社製)
Speed claw (Made by TSH)

その他オプション

Other options

- YL, YR-axes control (NET) ●BS2-axis control (NET) ●K-axis control (NET) ●Z-axis control (E)
- Additional intermediate stopper ●T groove support arm ●Flat support arm

●本仕様は改良のため、予告なく変更することがありますのでご了承下さい。
●Materials and specifications are subject to change without notice

KOMATSU

コマツ産機 株式会社 〒140-0013 東京都品川区南大井6-3-7アーバンネット南大井ビル TEL.03-5561-2815 FAX.03-5561-2877

Komatsu Industries Corporation

Urbanet Minami-Ohi Bldg.
6-3-7 Minami-ohi, Shinagawa-ku, Tokyo 140-0013 Japan
Tel: 813-5561-2814 Fax: 813-5561-2909

Internet address : <http://www.komatsusanki.co.jp/>