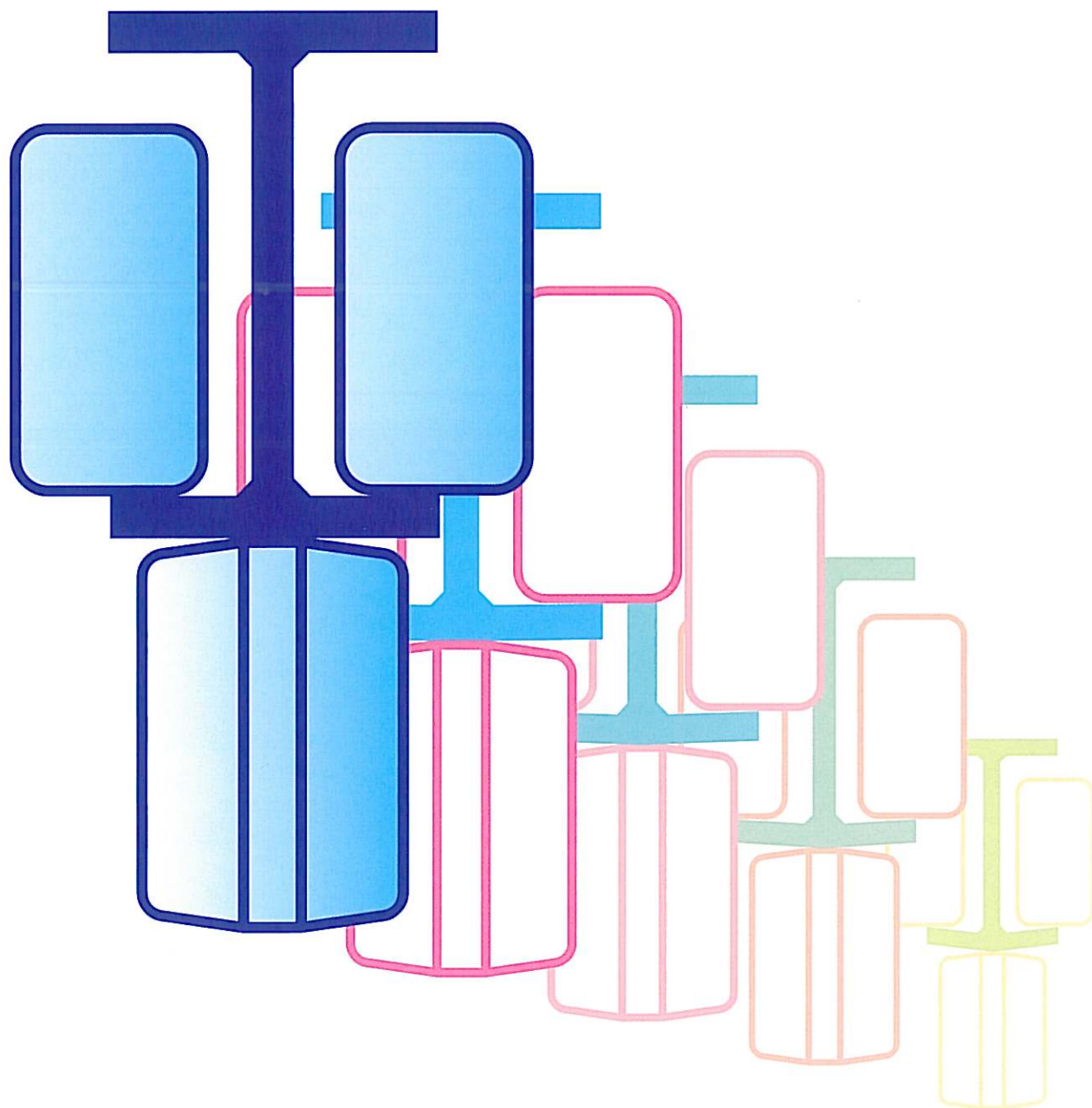


KY-400.KY-500.KY-600.  
KY-800.KY-1000.  
series

# 形鋼ひずみ矯正装置

Welded Shape Steel

STRAIGHTENING EQUIPMENT



KUBO

溶接形鋼製作のコストダウンに!

## 形鋼ひずみ矯正装置

(特許番号 第466750号 第499205号)

KY series are a product of our long experience as user.

### SHAPE STEEL STRAIGHTENING EQUIPMENT

(Patent #466750 and #499205)

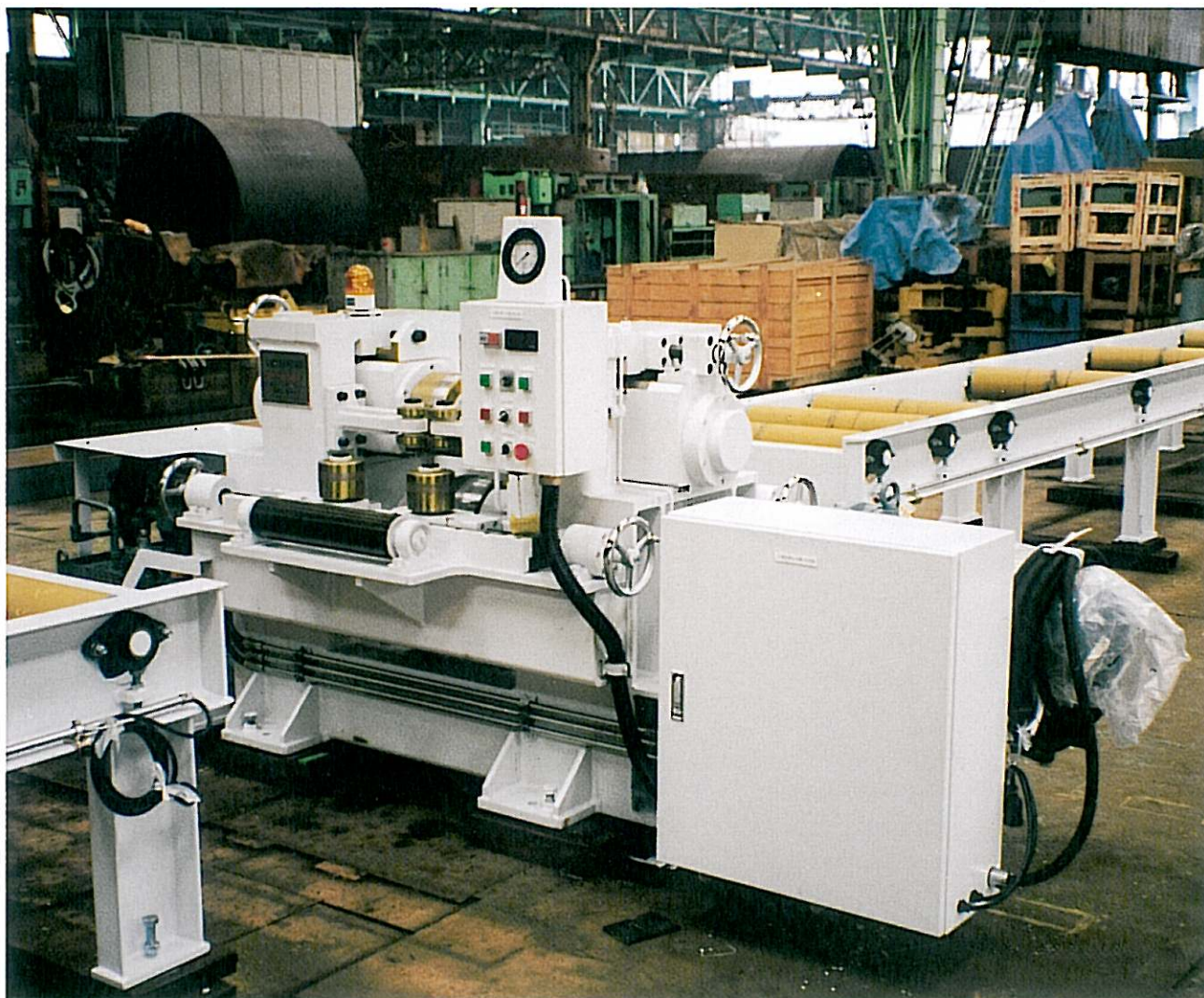
ロール式形鋼ひずみ矯正装置は、弊社の多年にわたる船舶ブロック、橋梁および建築鉄骨を製作してきた豊かな経験に基づいて、鋭意研究し、改良の結果、完成した画期的な装置です。

現在すでに、国内外約1000社のお客さまにご愛用いただき、生産性の向上と省力化によるコストダウンに大きく貢献いたしております。

The epoch-making Shape Steel Straightening Equipment "Type KY" is the improved result of earnest research based upon our many experience in steel structure for ship, bridge and building.

We are already receiving favorable comments from many hundreds of customers all over the world, who use our machines for the benefit of productivity and economization of labor.

photo KY-600BS

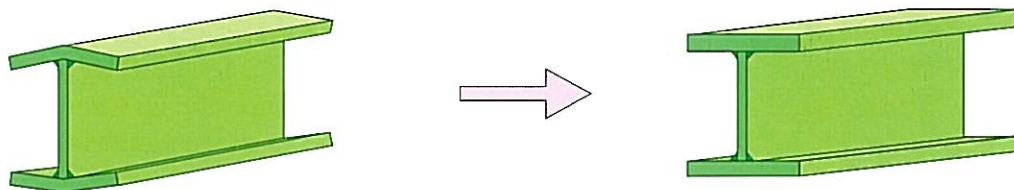


※鉄骨・橋梁製作の設備合理化にトータルでお手伝いいたします。

## ■用途 APPLICATIONS

溶接H形鋼、I形鋼、L形鋼、T形鋼のひずみを矯正します。

The equipment is used in straightening welded H-,I-,L-,T-beams.



フランジひずみ矯正  
Flange de-warping

## ■構成 CONSTRUCTION

この矯正装置は大別して

- 本体……………1台
- コントロールパネル……………1基
- コンベアー……………2連

から構成されております。本体は1組(上1対・下1個)のロールを主体とした構造になっており、これらの上下ロールは減速電動機による駆動及び油圧パワーによる支持、調整の各機構を備えております。

This straightening equipment consists of the following

- Main body……………one unit
- Control panel……………one unit
- Conveyor……………two series

The main body is constructed with one set of rolls (one pair above, one unit below) as its nucleus.

These rolls are driven by a reduction motor. The assembly also includes various hydraulic supports and control mechanisms.

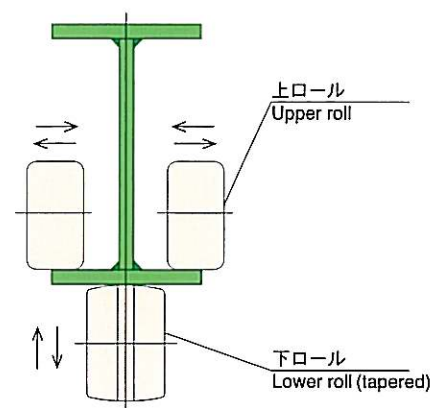
## ■機能 FUNCTIONS

### [ひずみ矯正の機能]

図に示すように上・下ロールのあいだに被矯正部材のフランジ部を挿入し、上・下ロールを加圧後下ロールを駆動することにより、一回通しで片方のフランジのひずみが矯正されます。H形鋼、I形鋼の場合は、つぎにその上下を反転し、片方と同じ方法で矯正を行いますと両方のフランジのひずみ矯正が完了します。H・I形鋼の部材の反転を容易にするための反転装置(オプション)もご要望により製作いたします。

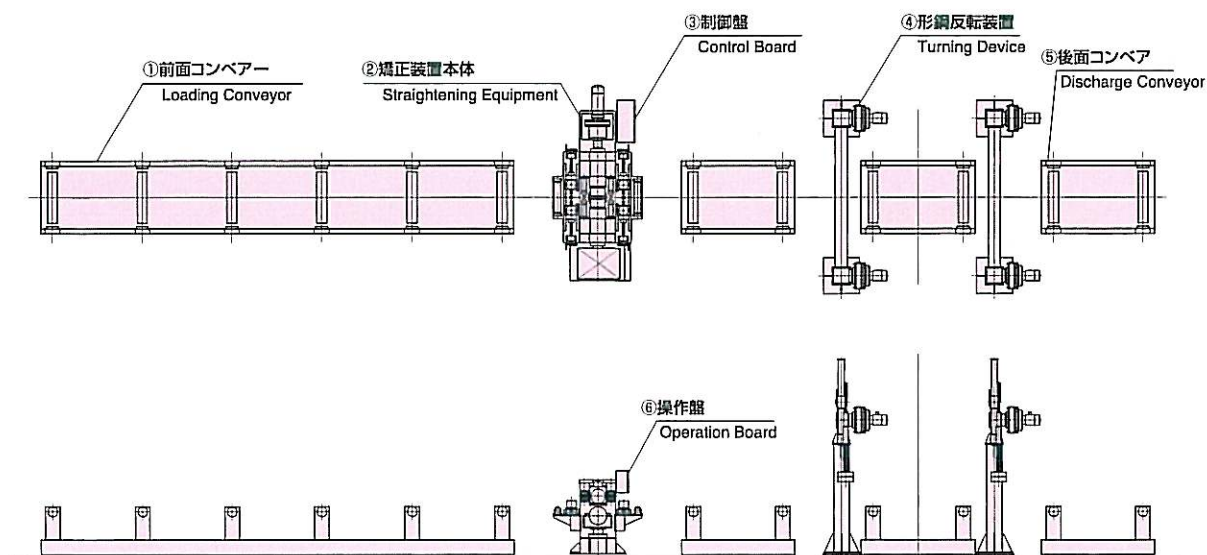
### De-warping function

The fig.1 shows that the warp of H-beam flange is straightening by driving with the pressed flange between the upper roll and the lower roll, and that is called as "One pass straightening." The other side flange of H-beam or I-beam is also straightened by the same pressing and driving process. The optional turning equipment which makes turning of beam easier is available on request. This makes less cost and saves time in straightening.



(fig. 1)

# ■全体配置図 THE ENTIRETY ARRANGEMENT PLAN



## ■矯正作業 STRAIGHTENING

1.H形鋼搬入 Bringing in	2.H形鋼ひずみ矯正 De-warping	3.4.反転 Turning	2.H形鋼ひずみ矯正 De-warping	5.H形鋼搬出 Carry out

☐ KYシリーズとして、他の機種もございますのでご照会ください。

☐ その他組立、矯正の兼用機種のカatalogもございますので必要に応じご請求ください。

☐ 本カatalog記載の仕様は改良等のため変更することがありますのでご了承ください。

☐ There are other types of KY Series available, please se apply to our office for detail information.

☐ Brochures about the assembling equipment and the straightening equipment are available at any time.

☐ Specification shown in this brochure is subject to change for improvement without notice.

## 能力 CAPABILITY

### [フランジひずみ矯正]

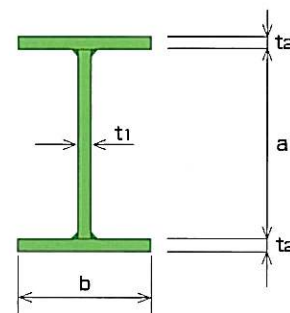
1)作業方法:上下フランジについて各一回通し

2)矯正精度:フランジ幅(板幅)300mm  
において±1mm以内

### de-warping

1)Work method : One pass each for upper and lower flanges

2)De-warping precision :±1mm at a flange width of 300mm



単位:mm

型式 MODEL	KY-400BS	KY-500BS	KY-600BS	KY-800BS	KY-1000BS
名称 ITEM					
フランジ幅 (b) Flange width	100~400	100~500	100~600	100~800	100~1000
フランジ厚 (t2) Flange thickness	6~32	6~40	6~50	6~60	6~80
ウェブ高 (a) Web height	170UP	210UP	260UP	310UP	410UP
ウェブ厚 (t1) Web thickness	6~19	6~25	6~32	6~35	6~40
矯正速度 (m/min) Operation speed	60HZ	8.9	9.6	8.6	9.2
	50HZ	7.4	8.0	7.2	7.7
部材材質 Material	SS400 ASTMA-113-70A				
	SS490A ASTMA-440-70A				

※1 上ロールを小断面用上ロール(別売)と取り替え装着することにより、より以上のウェブ高の低い部材の矯正も可能です。尚、上ロールの交換は容易且つ短時間でできます。必要に応じご相談ください。

※2 本カタログに記載以外の“大断面H形鋼矯正装置”(別カタログ有り)も製作、販売いたしております。

※1 In case of De-warping of small H-beam, additional attachment roll is necessarily. There is no need for special technique for exchange the small size roll ; it can be easily exchanged.

※2 There are other types of big shape series available, please apply to our office for detail information.

## 特長 FEATURES

### 1.耐久設計

弊社の長年にわたる溶接形鋼製作の豊富な経験にもとづき、特にフレーム等の主要各部は、高頻度の使用に対しても十分高精度を維持できるよう剛性を高め振動、衝撃力に強く、堅牢で長寿命の設計となっています。

### 2.取扱いが容易

特別の技術、熟練は全く不要で、操作盤上の押しボタンにより、誰にでも容易に操作できるようになっています。

### 1.Designing for durability

The equipment is designed on the basis of our long experience in assembling welded steel members. Its main component parts such as frames, etc. are specially designed to have high rigidity in order to maintain its accuracy in spite of its frequent use. Moreover, it is designed to be strong and durable, with standing vibration and impact acting on it.

### 2.Ease of operation

There is no need for special skill or technique for operating the equipment; it can be easily operated by pressing the push-button on the operation panel.



小江工場



琴海工場



## 久保工業株式会社

### 本社

〒850-0067 長崎市小浦町20番地

TEL (095)865-1111(代)

FAX (095)865-1118

E-mail [nagasaki@kubo-ind.co.jp](mailto:nagasaki@kubo-ind.co.jp)

### 小江工場

〒851-1133 長崎市小江町2734番地4

TEL (095)814-8300(代)

FAX (095)846-3000

### 琴海工場

〒851-3102 長崎市琴海村松町511番地1

TEL (095)884-0120

FAX (095)884-3757

E-mail [sanki@kubo-ind.co.jp](mailto:sanki@kubo-ind.co.jp)

### 佐世保オフィス

〒859-3226 佐世保市崎岡町2720-8

TEL&FAX (0956)56-3318