

これからの子供たちを支える
大きな源でありたい。



KFS

シリーズ



**溶接形鋼
組立・矯正装置**

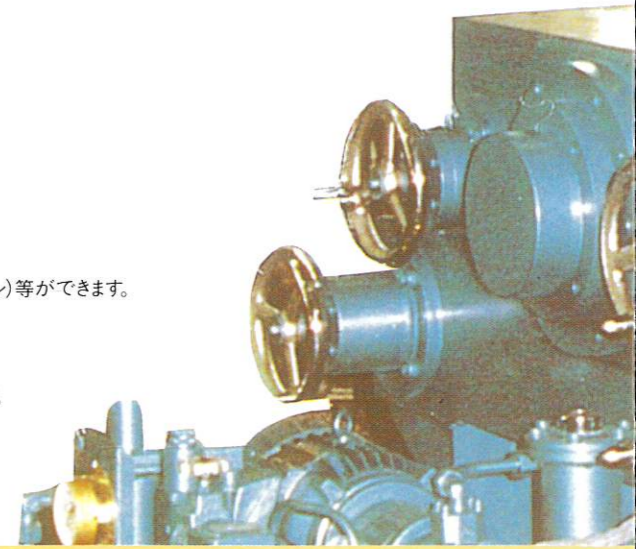
兼用形

特長

機種	T・L・H形鋼組立	フランジひずみ矯正	T・L形鋼曲り矯正	C・T鋼曲り矯正
KFS-120-50BS	○	○		
KFS-120-60BS	○	○		
KFS-120-60CS	○	○	●	●

○標準仕様 ●オプション仕様

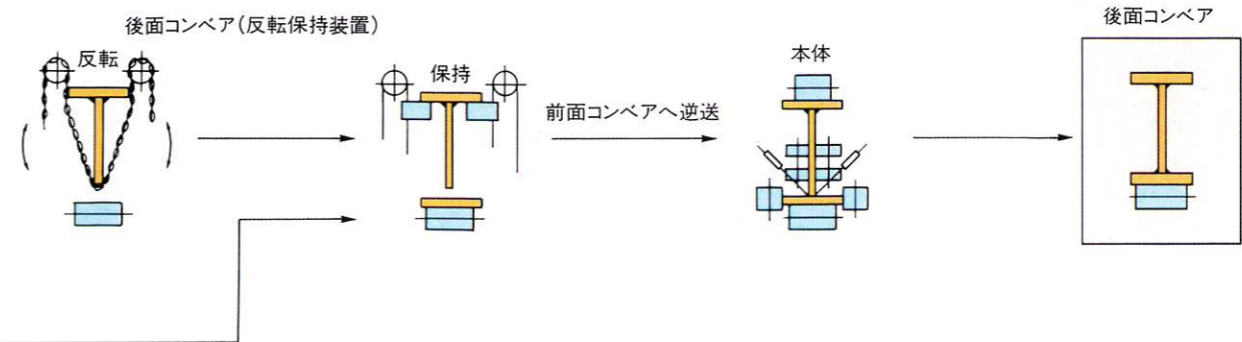
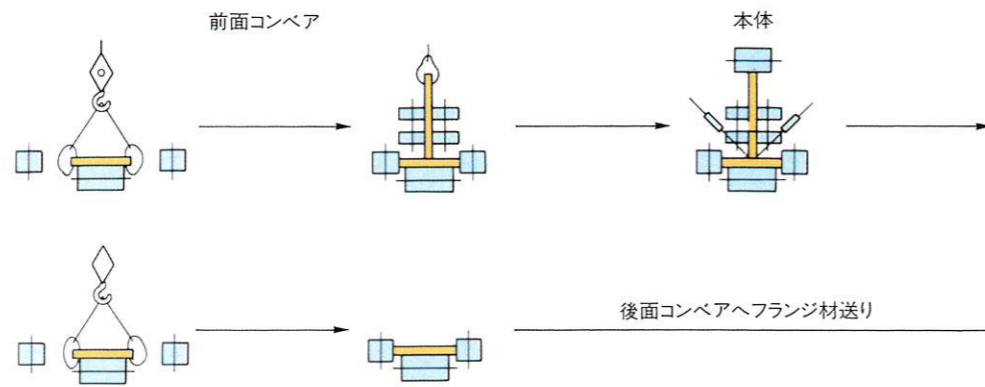
1. 本装置1台で溶接形鋼の組立と矯正ができます。
2. 組立作業及び矯正作業共に操作は簡単で、押釦を押すだけで誰にでも使用できます。
3. ロール式ですので特殊な治具類は不用です。ロール位置セット後、連続的に作業ができます。
4. 組立作業の場合フランジとウェブの直角度及び寸法が正確にできます。
5. 矯正作業の場合ロール式連続矯正なので、仕上がりがきれいにできます。
6. 矯正作業の場合、作業範囲が広く、フランジひずみ矯正・TLロンジの曲り矯正・CT鋼矯正(オプション)等ができます。
7. 溶接時に発生する溶接部の残留応力を除去する事が出来ます。
8. 保守点検が容易な構造です。
9. 弊社鉄構の作業用として開発した装置ですので、丈夫で使いやすいシンプルな構造となっています。



もっと新しきディスクバリ

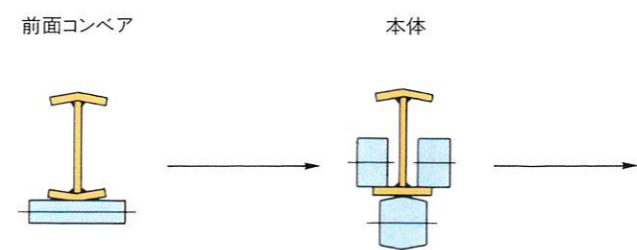
を目指して……今、久保工業から。

A 組立作業

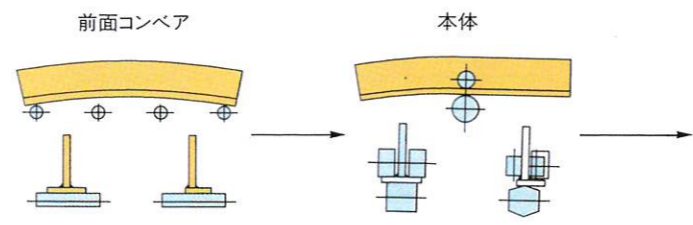


B 矯正作業

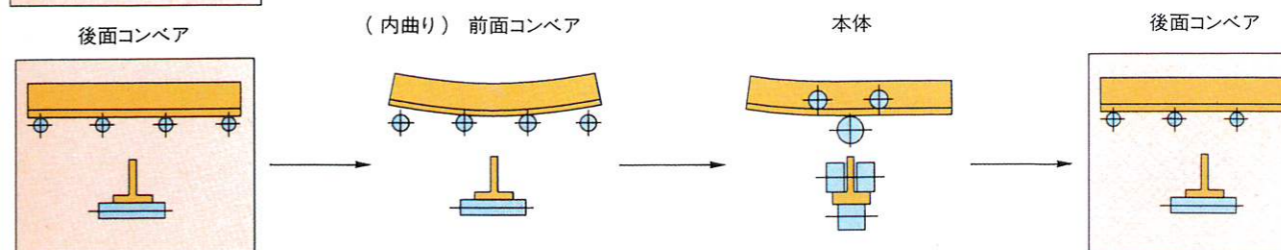
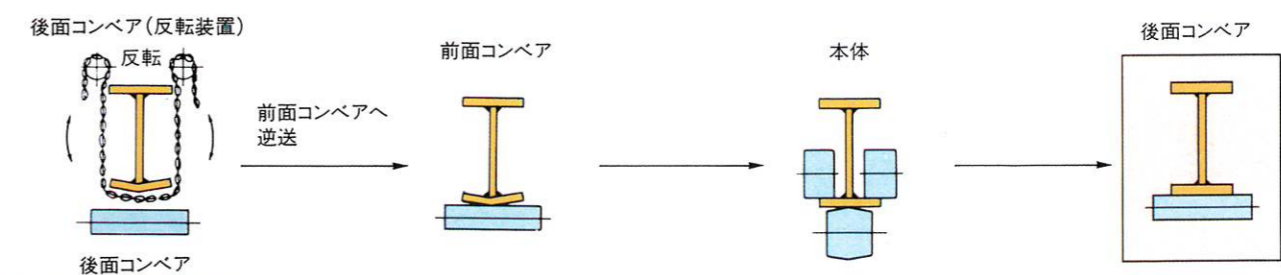
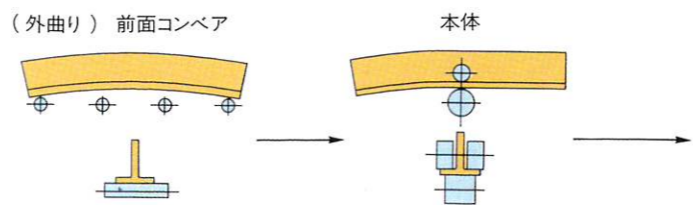
フランジひずみ矯正



T・L形鋼曲り矯正
(KFS-120-60CSにのみ標準)



C・T鋼曲り矯正
(KFS-120-60CSにのみオプション)



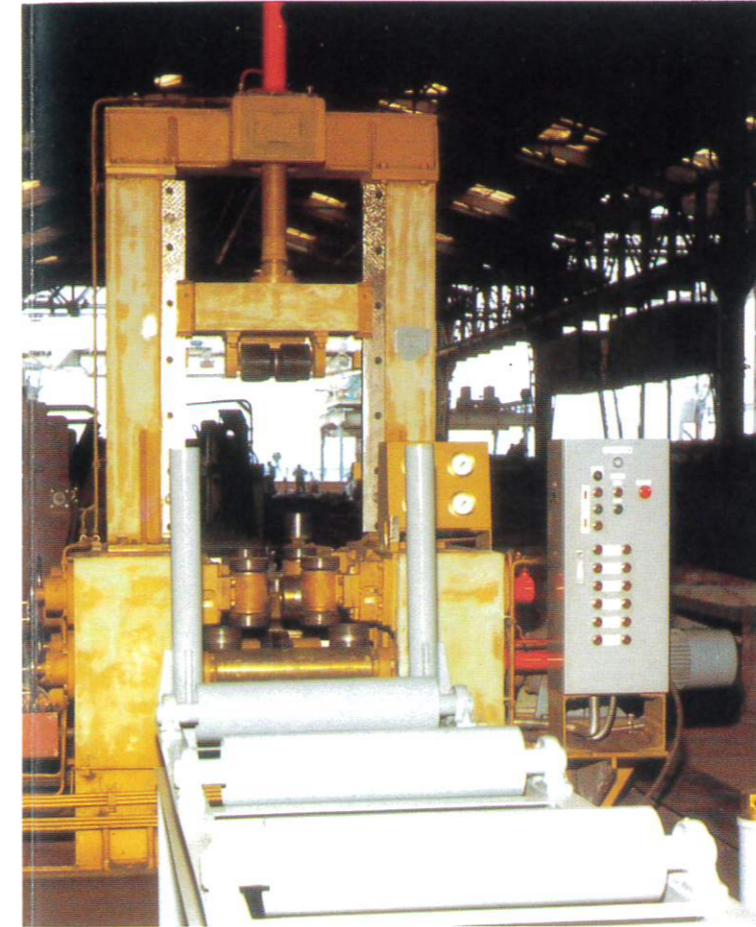
溶接形鋼製作の豊富な経験から生まれたKFSシリーズ。

KFS-120-50BS

〈溶接形鋼組立・矯正装置〉

単位mm

摘要	組立		フランジひずみ矯正
形状			
寸法	フランジ幅(b)	100~500	100~270
	フランジ厚(t)	6~40	6~40
方法	ウェブ高(a)	250~1200	250~1200
	ウェブ厚(t)	6~25	6~25
材質	SS400<SM490A>		SS400<SM490A>
作業速度	変速(0.31~9.3M/min)		変速(0.31~9.3M/min)
作業方法	ロール式間欠組立<押釦式>		ロール式連続矯正<押釦式>
精度	±0.5mm<芯ずれ>		±1mm/300mm<フランジ幅>

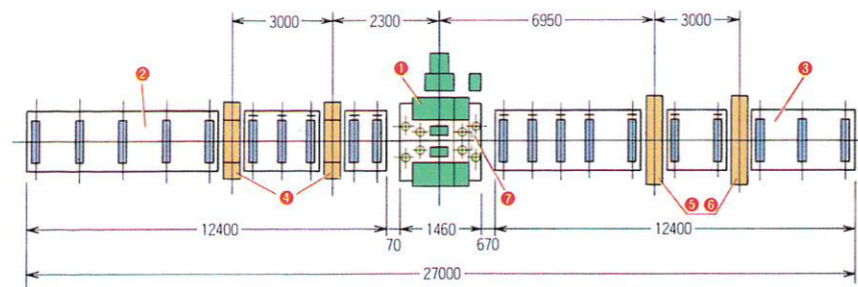


KFS-120-60BS

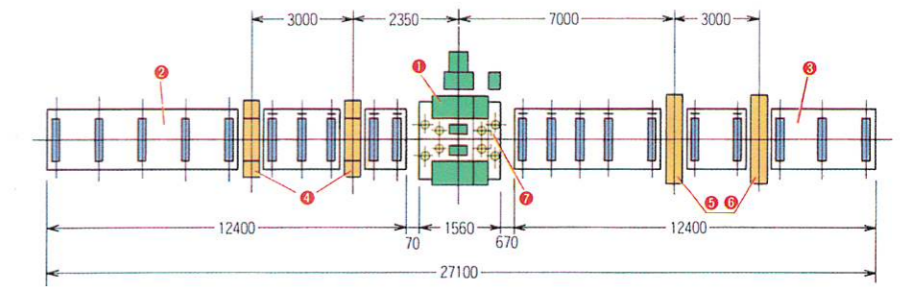
〈溶接形鋼組立・矯正装置〉

単位mm

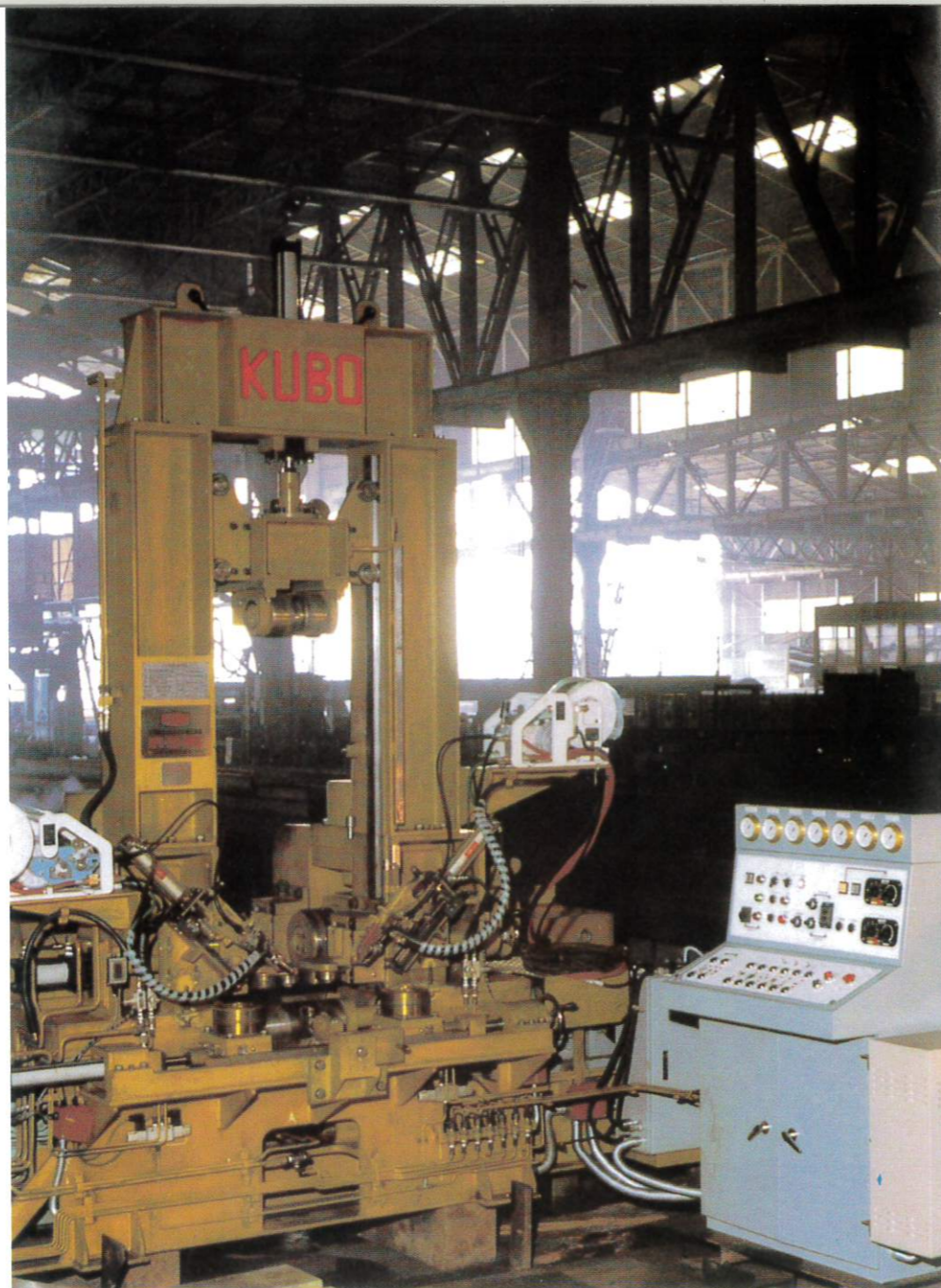
摘要	組立		フランジひずみ矯正
形状			
寸法	フランジ幅(b)	100~600	100~300
	フランジ厚(t)	6~50	6~50
方法	ウェブ高(a)	350~1200	350~1200
	ウェブ厚(t)	6~32	6~32
材質	SS400<SM490A>		SS400<SM490A>
作業速度	変速(0.50~15.4M/min)		定速(8M/min)
作業方法	ロール式間欠組立<押釦式>		ロール式連続矯正<押釦式>
精度	±0.5mm<芯ずれ>		±1mm/300mm<フランジ幅>



- ①組立・矯正装置本体
- ②前面コンベア
- ③後面コンベア
- ④センターリング機構
- ⑤反転機構<オプション>
- ⑥保持機構<オプション>
- ⑦CO₂ 仮付自動溶接機<オプション>



- ①組立・矯正装置本体
- ②前面コンベア
- ③後面コンベア
- ④センターリング機構
- ⑤反転機構<オプション>
- ⑥保持機構<オプション>
- ⑦CO₂ 仮付自動溶接機<オプション>



KFS-120-60CS

〈溶接形鋼組立・矯正装置〉

単位mm

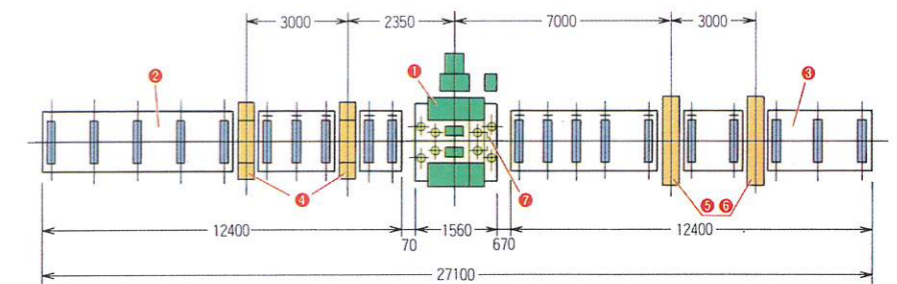
摘要	組立		フランジひずみ矯正	T・L形鋼曲り矯正	C・T鋼曲り矯正	
形状						
寸法	フランジ幅(b)	100~600	100~320	100~600	100~200	
	フランジ厚(t _f)	6~50	6~50	6~50	6~28	
	ウェブ高(a)	350(200)~1200	350(200)~1200	260(200)~1200	200~700	50~300
	ウェブ厚(t _w)	6~32	6~32	6~32	6~16	6~16
材質	SS400<SM490A>		SS400<SM490A>	SS400<SM490A>	SS400<SM490A>	
作業速度	変速(0.5~15.4M/min)		定速(8M/min)	定速(8M/min)	定速(8M/min)	
作業方法	ロール式間欠組立<押釦式>		ロール式連続矯正<押釦式>	ロール式連続矯正<押釦式>	ロール式連続矯正<押釦式>	
精度	±0.5mm<芯ずれ>		±1mm/300mm<フランジ幅>			

●()内寸法は小断面ロール(オプション)使用の場合となっております。

KFS-120-60CS型 本体ロール構成

T・L・H形鋼組立	フランジひずみ矯正		T・L形鋼曲り矯正	C・T鋼曲り矯正
	標準H	小断面H		
○	○	●	○	●

○標準装備 ●オプション装備



- ①組立・矯正装置本体 ②前面コンベア ③後面コンベア ④センターリング機構
⑤反転機構(オプション) ⑥保持機構(オプション) ⑦CO₂仮付自動溶接機(オプション)

※仕様は改良のため、予告なく変更することがあります。



Koe Plant



Kinkai Plant



KUBO INDUSTRIES CO., LTD.

Head office

20, Koura-machi, Nagasaki
TEL (095)865-1111
FAX (095)865-1118
E-mail nagasaki@kubo-ind.co.jp

Koe Plant

2734-4, Koe-machi, Nagasaki
TEL (095)814-8300
FAX (095)846-3000

Kinkai Plant

511-1, Muramatsu-machi, Nagasaki
TEL (095)884-0120
FAX (095)884-3757
E-mail sanki@kubo-ind.co.jp

Sasebo office

2720-8 Sakioka-cho, Sasebo
TEL&FAX (0956)56-3318