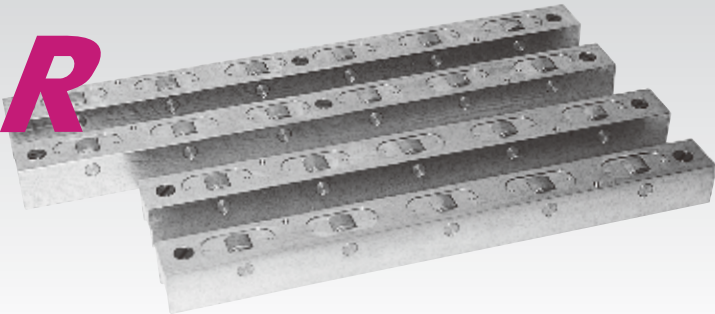


# ROLLER BAR

## CB ローラー



### 特長 FEATURES

- ①取り付け状態レベル調整ができますので、現場での作業が容易です。
- ②全長を100mmピッチで選定することができます。
- ③クレーン等で金型を載せる場合や、台車の沈み込みによるレベル差によって過大荷重がローラに作用する場合に、ローラの破損を防止できるソリッドローラをオプションで用意しています。

- ①The roller bar can adjust the level after installation, so easy a work at site.
- ②You can select the length of roller bar by 100mm step.
- ③The roller are over loaded and damage when on load the die by crane or the level difference between the bolster and die cart, please use the solid roller option.

### 型式表示方法 TYPE DESIGNATION

CB50 - ① - ② 250~1650 (100mmピッチ)

- ①ローラー全長寸法  
The length of the roller bar
- ②オプション options

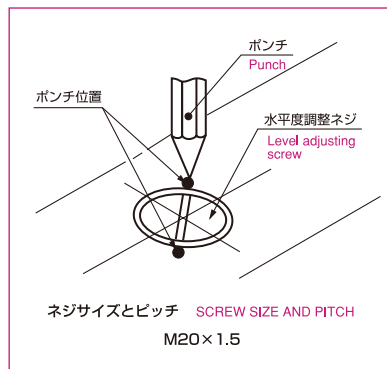
- 無記号：標準ローラー no symbol : standard roller
- S : 両端ソリッドローラー S : use solid roller at end of bar
- SA : 全数ソリッドローラー SA : use all solid roller

### 使用上の注意 CAUTIONS FOR USE

- ローラーの上に水準器を置くか、トランシットで搬送レベルと水平度を水平度調整ネジを使用して調整してください。
- ダイリフターもしくはキャリアバーとの搬送レベルはそれぞれ最も近いローラ間の搬送レベル差が0.2mm以内としてください。
- 搬送レベルを調整したローラを基準にバーの水平度を0.2mm以内に調整してください。
- 調整後は、必ず右図のように水平度調整ネジをポンチにて取り止めてください。
- When adjust the level, use level gauge on the roller or use transit and turn the level adjusting screw.
- The roller pass level difference less than 0.2 mm of most near roller between another equipment (Die lifter, Carrier bar) and roller bar.
- When after adjust the pass level, each roller level adjust less than 0.2mm on the bar.
- After adjust all roller level, be sure to provide detent there to with a punch. ( refer to right side sketch)

### 調整ネジ回り止め要領

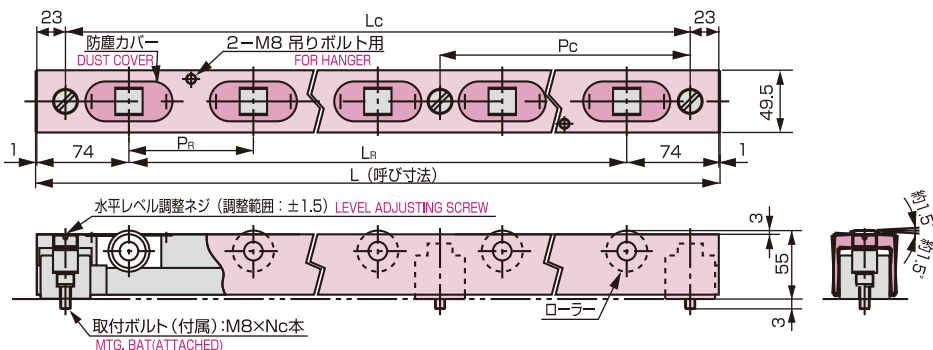
PREVENTING PROCEDURE FOR TURNING OF ADJUSTING SCREW



### 選定に際して WHEN SELECTION IS MADE

- 最小ローラー個数で受ける金型荷重を確認してください。
- 2列で許容荷重を超える場合は、許容荷重以内となる列数でご使用ください。
- Confirm the load of dies receiving by the smallest number of rollers.
- If allowable load is over, Add the more bar within allowable load.

### 形状寸法 SHAPE AND DIMENSIONS



### 仕様・詳細寸法 SPECIFICATION AND DETAILED DIMENSIONS

ローラー全長 Over all length of Roller bar L (mm)	質量 Weight (kg)	支点数 No. of fulcrum Nc	ローラー個数 No. of rollers	支点間のローラー個数 No. of roller between fulcrum	ローラー許容荷重 (1本当り) Wa kN(kgf) Allowable load (per roller)																寸法 Dimensions					
					荷重を受ける最少ローラー個数 (NRP) Min. number of loaded roller																Pc (mm)	Lc (mm)	Pr (mm)	Lr (mm)		
250	3.2		2	2	7.35 (750)														202	202	100	100				
350	4.4		3	3		11.3 (1150)													302	302	100	200				
450	5.7	2	4	4			14.7 (1500)												402	402	100	300				
550	6.9		5	5	4.90 (500)	5.88 (600)	8.33 (850)	15.2 (1550)											502	502	100	400				
650	8.2		6	3	7.35 (750)	11.3 (1150)	14.7 (1500)	18.6 (1900)	22.0 (2250)										301	602	100	500				
750	9.5		6	3															351	702	120	600				
850	10.7		8	4															401	802	100	700				
950	12.0		8	4															451	902	114	800				
1050	13.3		9	3															334	1002	112.5	900				
1150	14.6		9	3															367	1102	125	1000				
1250	15.7	4																	401	1202	100	1100				
1350	17.0		12	4															434	1302	109	1200				
1450	18.4																		467	1402	118	1300				
1550	19.7		3																375.5	1502	127	1400				
1650	20.7	5	16	4															48.0 (4900)	51.5 (5250)	55.4 (5650)	58.8 (6000)	400.5	1602	100	1500

NRPは以下の式に算出して下さい。  
"NRP" May be calculated using the following expression.

$$NRP = \frac{Ld}{Pr} - 1$$

Ld (mm) : 金型の長さ (搬出入方向)

: Length of die (in the direction of inserting)