

## 端面加工機 RPG ONE、1.5

チューブ加工 周辺機器

RPG ONE（ワン）及び RPG 1.5は、薄肉ステンレス管のI開先、マイクロ継手をはじめ、非合金鋼、低合金鋼、アルミニウム、チタンなどの端面加工（I開先）に対応しています。手になじむ大きさと重さは作業性に優れ、加工精度はチューブ自動溶接に最適です。



RPG ONE（ワン）



RPG 1.5

- ✓ バリの無い非常に高い直角精度の端面加工が可能です。
- ✓ チューブを固定するクランプシルの交換はクイックチェンジシステムなので工具不要
- ✓ マイクロ継手の加工が可能なクランプシルもラインアップ
- ✓ 板厚ごとに最適な回転速度が設定できるモータードライバーを採用
- ✓ 専用の切削チップホルダーを使用すれば開先加工も可能（RPG 1.5のみ）



# チューブ端面加工機 RPG ONE (ワン)、RPG 1.5



開先加工も可能な切削チップホルダー  
(オプション)



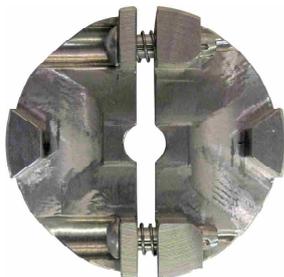
回転部の安全性に配慮した  
保護リングとカバー  
(RPG ONEは樹脂カバー無し)



半導体産業用チューブ・継手等の  
端面加工に最適



クランプシェルは  
クイックチェンジシステムで工具不要



マイクロ継手対応のクランプシェル  
(RPG ONE用)



ミリ単位表示の送り機構ダイヤルを搭載

仕様	RPG ONE (ワン)	RPG 1.5
入力電圧	110V 50/60Hz	
消費電力	1100W	
寸法 (mm)	390x70x200	400x160x350
重量 (kg)	4.2	4.7
電源ケーブル長	4.0m	
適用チューブ径 (mm)	3.0 ~ 25.4	3.0 ~ 38.1
適用最大板厚 (mm)	2.0	3.0
切削チップ最大送り量 (mm)	10.0	
送り量目盛り (mm)	0.05	
回転速度 (rpm)	145~980 (6段階調整式)	



専用ベンチスタンド (付属)



専用運搬ケース(付属)



**日酸TANAKA株式会社**

産業機器事業部

〒212-0024

神奈川県川崎市幸区塚越4-320-1

TEL:044-549-9647 FAX:044-549-8970



ホームページはこちら

## 端面加工機 RPG 3.0、4.5(S)、8.6

チューブ加工 周辺機器

薄肉ステンレス配管の自動溶接で必要とされる、高品質な加工精度の要求に対応した端面加工機です。



- ✓ バリの無い非常に高い直角精度の端面加工が可能です。
- ✓ チューブを固定するクランプシールの交換はクイックチェンジシステムなので工具不要
- ✓ パイプバイス形状のユニバーサルクランプシステムを搭載した機種もラインアップ（RPG 4.5S）
- ✓ 板厚ごとに最適な回転速度が設定できるモータードライバーを採用
- ✓ 専用の切削チップホルダーを使用すれば開先加工も可能（RPG 4.5Sを除く）



日酸TANAKA株式会社

<https://nissantanaka.com/>

製品紹介はこちら



# パイプ端面加工機 RPG 3.0、4.5(S)、8.6



**RPG 3.0**



**RPG 4.5**



**RPG 4.5S**



**RPG 8.6**

仕様	RPG 3.0	RPG 4.5	RPG 4.5S	RPG 8.6
入力電圧	110V 50/60Hz		120V 50/60Hz	110V 50/60Hz
消費電力	1100W			
寸法 (mm)	460x245x185	460x260x230	610x380x270	500x350x350
重量 (kg)	7.8	10.5	23.0	20.5
電源ケーブル長	4.0m			
適用チューブ径 (mm)	6.0 ~ 76.0	12.7 ~ 114.3	12.7 ~ 114.3	50.8 ~ 219.1
適用最大板厚 (mm)	3.0			
切削チップ最大送り量 (mm)	10.0			
回転速度 (rpm)	8 ~ 52			7~18



**日酸TANAKA株式会社**

産業機器事業部

〒212-0024

神奈川県川崎市幸区塚越4-320-1

TEL:044-549-9647 FAX:044-549-8970



ホームページはこちら

## パイプ開先加工機 BRB4、REB6

パイプ加工 周辺機器

B R B 4 はコンパクトで非常に軽量な設計、ボイラーパイプ等の加工に適しています。

R E B 6 は据え置きでも使用できるスタンド付き、大口径パイプの加工に適しています。

REB 6



BRB 4



- ✓ バリが発生せず非常に高い精度の開先加工が可能です。
- ✓ 切削チップはクイックツールチェンジシステム搭載なので、ツールマウントへのセットが簡単
- ✓ B R B 4 は適用配管径により3タイプの仕様 (Kit1、3、5) より選択が可能
- ✓ 板厚ごとに最適な回転速度が設定できるモータードライバーを採用
- ✓ 切削チップは最大4枚までセット可能



日酸TANAKA株式会社

<https://nissantanaka.com/>

製品紹介はこちら



# パイプ開先加工機 BRB4、REB6



仕様	REB 6	BRB 4 (Kit1)	BRB 4 (Kit3)	BRB 4 (Kit5)
入力電圧	230V 50/60Hz			
消費電力	1200W			
寸法(mm)	640 x 260 x 420	531 x 120 x 378		
重量 (kg)	35.0	11.0	11.7	11.7
適用板厚範囲(mm)	3 ~ 22	軟鋼 : 2~10、 SUS : 2 ~ 8、 アルミ : 2 ~ 15		
適用パイプ内径(mm)	49.0~159	19.1~47.0	35.0~108.0	19.1~108.0
適用パイプ外径(mm)	56.0~168.3	23.0~68.0	38.5~114.3	23.0~114.3
回転速度 (rpm)	10 ~ 32	12 ~ 37		

※BRB4 Kit5は、Kit1とKit3の付属品を含む仕様になります  
 切削チップ及びツールホルダーについては、別紙の「開先加工形状確認シート」にて  
 ご連絡いただき選定させていただきます。



**日酸TANAKA株式会社**

産業機器事業部

〒212-0024

神奈川県川崎市幸区塚越4-320-1

TEL:044-549-9647 FAX:044-549-8970



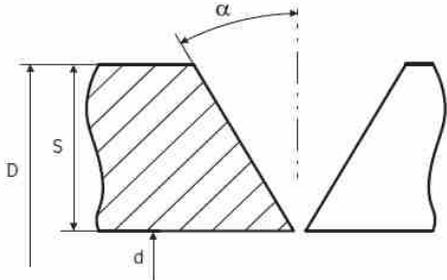
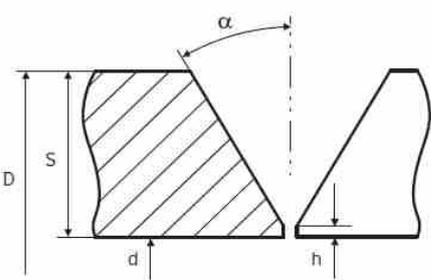
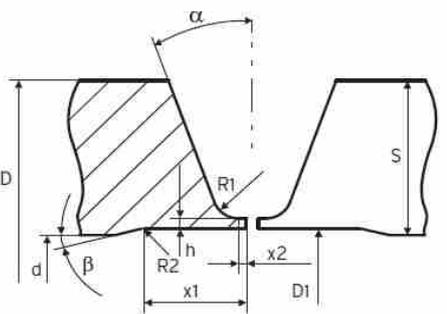
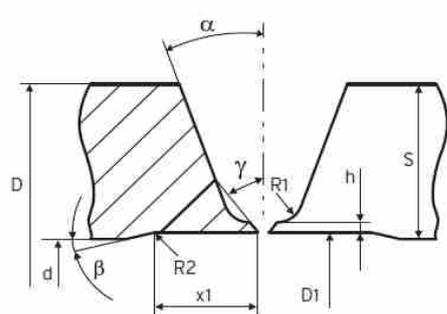
ホームページはこちら

# オービタルム開先加工機 配管加工形状 確認シート

日酸TANAKA 株式会社  
産業機器事業部 国内営業部

切削チップとツールホルダーの選定を行うため、下図の各種加工寸法の確認が必要になります。  
つきましては、ご希望形状の各種寸法をご記入いただき、弊社営業担当者へご返信をお願い致します。

(分かる範囲で結構です)

<p><b>V 開先</b></p>  <table border="1" style="float: right; margin-left: 20px;"> <tr><td>D:</td><td></td></tr> <tr><td>d:</td><td></td></tr> <tr><td>s:</td><td></td></tr> <tr><td>a:</td><td></td></tr> </table>	D:		d:		s:		a:		<p><b>Y 開先</b></p>  <table border="1" style="float: right; margin-left: 20px;"> <tr><td>D:</td><td></td></tr> <tr><td>d:</td><td></td></tr> <tr><td>s:</td><td></td></tr> <tr><td>h:</td><td></td></tr> <tr><td>a:</td><td></td></tr> </table>	D:		d:		s:		h:		a:																											
D:																																													
d:																																													
s:																																													
a:																																													
D:																																													
d:																																													
s:																																													
h:																																													
a:																																													
<p><b>U 開先(1)</b></p>  <table border="1" style="float: right; margin-left: 20px;"> <tr><td>D:</td><td></td></tr> <tr><td>d:</td><td></td></tr> <tr><td>s:</td><td></td></tr> <tr><td>h:</td><td></td></tr> <tr><td>R1:</td><td></td></tr> <tr><td>R2:</td><td></td></tr> <tr><td>x1:</td><td></td></tr> <tr><td>x2:</td><td></td></tr> <tr><td>a:</td><td></td></tr> <tr><td>β:</td><td></td></tr> <tr><td>D1:</td><td></td></tr> </table>	D:		d:		s:		h:		R1:		R2:		x1:		x2:		a:		β:		D1:		<p><b>U 開先(2)</b></p>  <table border="1" style="float: right; margin-left: 20px;"> <tr><td>D:</td><td></td></tr> <tr><td>d:</td><td></td></tr> <tr><td>s:</td><td></td></tr> <tr><td>h:</td><td></td></tr> <tr><td>R1:</td><td></td></tr> <tr><td>R2:</td><td></td></tr> <tr><td>x1:</td><td></td></tr> <tr><td>a:</td><td></td></tr> <tr><td>β:</td><td></td></tr> <tr><td>γ:</td><td></td></tr> <tr><td>D1:</td><td></td></tr> </table>	D:		d:		s:		h:		R1:		R2:		x1:		a:		β:		γ:		D1:	
D:																																													
d:																																													
s:																																													
h:																																													
R1:																																													
R2:																																													
x1:																																													
x2:																																													
a:																																													
β:																																													
D1:																																													
D:																																													
d:																																													
s:																																													
h:																																													
R1:																																													
R2:																																													
x1:																																													
a:																																													
β:																																													
γ:																																													
D1:																																													

ご記入日：      年    月    日

貴社名	ご担当者名
ご住所	
電話番号	Fax番号
その他ご希望事項	