

1. 主プレス（スライド）

1) 加圧出力	392~1960 (40~200)	KN (ton·f)
2) 引上出力（有効）	98 (10)	KN (ton·f)
3) ストローク長さ	500	mm
4) デーライト	1000	mm
5) スライド寸法（左右×前後） . .	1800×1200	mm
6) ボルスタ寸法（左右×前後） . .	1800×1200	mm
7) 門間有効寸法（左右）	プレス左右方向: 1900 (※1) プレスコラム前後方向: 700×800 ^H	mm
8) 最大金型重量（上型）	3 (1.5)	ton
9) 作動速度		
(1) 下降速度	300	mm/sec
(2) 上昇速度	300	mm/sec
(3) 加圧速度	200 T. 時 30	mm/sec
(4) 自重微下降速度	30~40	mm/sec
10) スライド位置設定方法	デジタル（タッチパネル上テンキー操作）	（プリセット式）
11) スライド位置指示方法	デジタル（タッチパネル内デジタル表示）	（最小単位： 0.1mm）
12) 電気制御方式	シーケンサ（三菱メルセックAシリーズ）	（プロコン付属無）
13) 加圧力設定方法	タッチパネル上テンキー操作 （電磁比例弁使用）	（プリセット式） （最小単位： 1TON. f）
14) 金型成形条件記憶	20	型分
	<ul style="list-style-type: none"> ・作業選択 ・自動上限位置 ・遅降位置 ・自動下限位置 ・加圧保持時間 ・加圧出力 ・自動化有・無&各指令 	

※1. プレス左右コラム部の有効門間に付きましては、パンチングクッションシリンダ取外し時となりますので予め御了承願います。

1. 用途 本機は、ピヤ樽部品(SUS, Al, SPC)のプレス加工を主目的として設計製作されたストレートサイドフレーム形式の200Ton. f 油圧式単動プレスです。

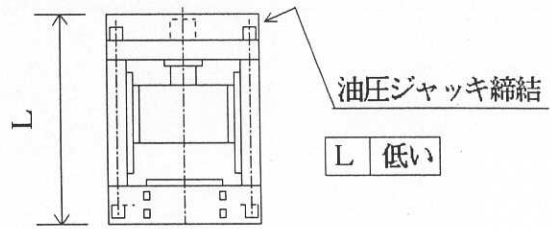
2. 構成 本機は下記表の主要装置部品により構成されております。

1	フレーム構成	<ul style="list-style-type: none"> ・クラウン&ベッドテーブル ・サイドフレーム …… (4面-45°ギブガイド) ・スライドテーブル 〔メインフレームはタイロッド&ナットにて締結〕 	メイン フレーム
2	シリンダ構成	<ul style="list-style-type: none"> ・主シリンダ …………… (ピストンタイプ) (1) ・パンチングクッションシリンダ (ラムタイプ) (2) ・スライドロックシリンダ (スプリングリターン式) …… (1) () 内数値は本数 	
3	油圧ユニット	<ul style="list-style-type: none"> ・油圧ユニット …… (クラウン上部&クラウン後部貼付) (電磁比例リリーフ弁による圧力制御) 	
4	電気ユニット	<ul style="list-style-type: none"> ・電気操作盤及び電気制御盤 (電子タッチパネル付) (シーケンサ内蔵) 	
5	各種装置	<ul style="list-style-type: none"> ・打抜緩衝装置 (A/Cサーボによるアジャストスクリュー付) ・スライド平衡装置 (ラック&ピニオン) ・金型移送装置 (ダイリフター&脱着式レール方式) ・ダイクランプ (直動) .. 上型&下型用 (T溝手動移動式) 	
6	安全装置	<ul style="list-style-type: none"> ・非常停止押釦, 下降時警報ブザー, 安全バー装置, ・光線式安全装置, 油圧回路内落下防止回路, ・両手押自動起動ポータルスタンド, スライドロック装置 △ 側面安全カバー 	
7	潤滑装置	<ul style="list-style-type: none"> ・強制循環オイル注油方式 (主スライドガイド) ・イコライザ軸受部は手動グリースポンプ給脂方式 	
8	附属部品	<ul style="list-style-type: none"> ・基礎プレート&ボルト, ナット ・油圧回路内リターンフィルタ, ・主プレス圧力検出器, 水冷式オイルクーラ, ・コンセント, 照明器具, 自動化装置との取合 ・生産カウンタ, クラウン上への梯子, 	

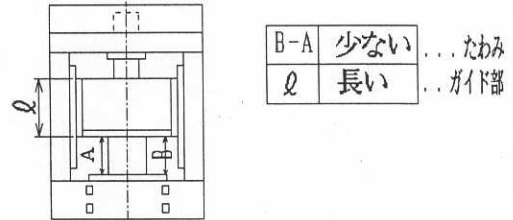
3. プレス静的精度 (真直度, 平行度, 直角度)

J I S B 6 4 0 3 - ' 7 7 - 1 級 …… 詳細 I-P12に記載。

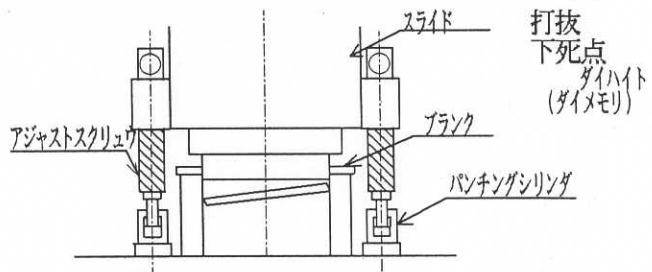
1 タイロッド&ナット締結による分割フレーム構造でかつ、高精度加工により長期間、高精度を維持します。機械総高さが従来機（弊社製）と較べて低くなり付帯設備（工場クレーン、冷暖房等）が安くなります。



2 スライド摺動部が長く動的精度の向上、偏心荷重に対して有利である。（シリンダ...クラウン取付形）

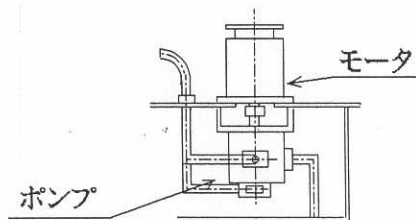


3 打抜緩衝装置（ACサーボ）の採用によりメカプレスより静かにショックなく打抜作業ができます。（詳細P 8参照）



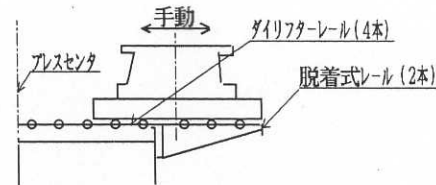
4 油圧ポンプをタンク内油浸形とし、フレキシブルホースを採用し、82dB(A)（※1）以下の低騒音としております。

（※1）操作パネル 1 m 手前の位置にて



5 金型移送装置（※2）により金型の搬入、搬出作業が安全かつ迅速に行なわれます

（※2）ダイリフター-&脱着式レール方式



6 電子タッチ操作パネルでストローク設定、プレス出力設定等がデジタルプリ設定でき操作性の向上を計れます。

