

1-2 仕様

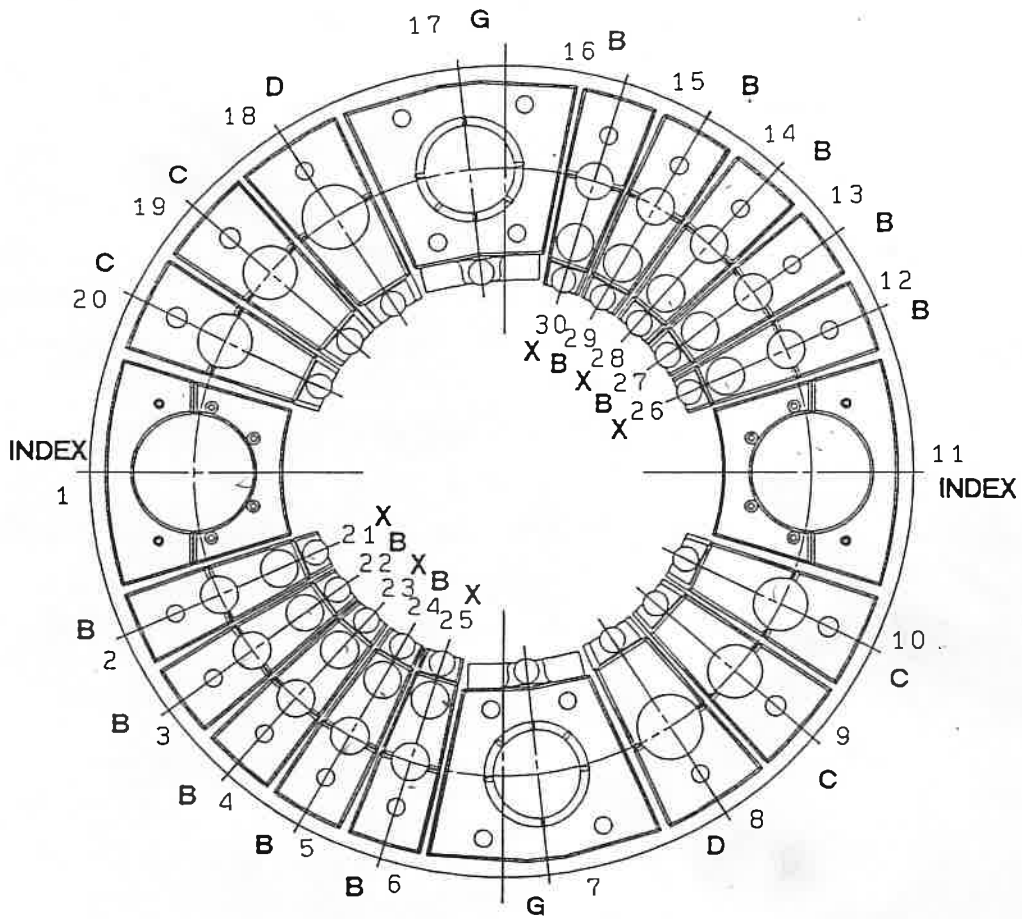
1-2-1 機械の仕様

- ・パンチ能力 20トン
- ・プレスストローク数 450SPM
- ・ラムストローク (打抜きストローク:16.5mm) 30mm
- ・ストリッパー, ダイ間隔 21.3mm
- ・シート寸法 (X×Y) 1000×1000mm
- ・最大加工板厚 6.35mm
- ・最大加工物重量 50Kg
- ・テーブルストローク (X×Y) 1060×1123mm
- ・テーブルまでの高さ 980mm
- ・スロートデプス 1090mm
(幅が1015mmを越えるワークは加工範囲が制限されます)
- ・タレット径 880mm
- ・タレットステーション数 30
- ・タレット回転速度 28r.p.m
- ・ラムサーボモータ (ACサーボモータ) 14.1Kw
- ・インデックスツール
 - 金型サイズ 最大φ76 (Fレンジ)
 - 回転速度 60r.p.m
 - 指令方式 アブソリュート方式
- ・電気設備容量 200/220V 50/60Hz
3相 18KVA
- ・エア容量
 - 圧力 5.0 Kg/cm²
 - 流量 0.1 m³ /min
- ・機械重量 8.8 トン
- ・床面積 2300×3930mm
- ・フレーム高さ 2285mm

1-2-2 N C 装置の仕様

- ・形式 FANUC 16PB
- ・制御軸数 同時3軸 (X, Y, TまたはX, Y, C)
- ・テープコード EIA RS-244A/ISO 840(自動判別)
- ・最小設定単位 X, Y 軸 : 0.01mm, T軸 : T番号, C軸 : 0.01°
- ・指令方式 インクリメンタル, アブソリュート併用
ウイデポイント入力
- ・制御方式 デジタルサーボ/ACサーボモータ
- ・サーボモータ X 軸 : MODEL α L6/3000
Y 軸 : MODEL α L9/3000
T 軸 : MODEL α 2/3000
C 軸 : MODEL α 2/2000
- ・NC入力装置 3.5 インチフロッピーディスク装置
- ・その他の機能 CRT (9" カラーグラフィックディスプレイ)
キーボード方式 MDI入力
TH, TVチェック
瞬時エラー表示機能
自己診断機能
座標系事前チェック
パンチオフ機能
プログラムチェック
シングルブロック
オプションブロックスキップ
サイクルタイム表示
オートレポジショニング機構
RS232Cインターフェイス
加工数量, 総パンチ(ヒット)数表示
タレットオフ機能
ツールチェンジモード
テーブルスピード切替(4段階)
W・Hオーバーライド
時計機能
加工プログラム登録 200個
加工プログラムNO. サーチ

・ツールリング

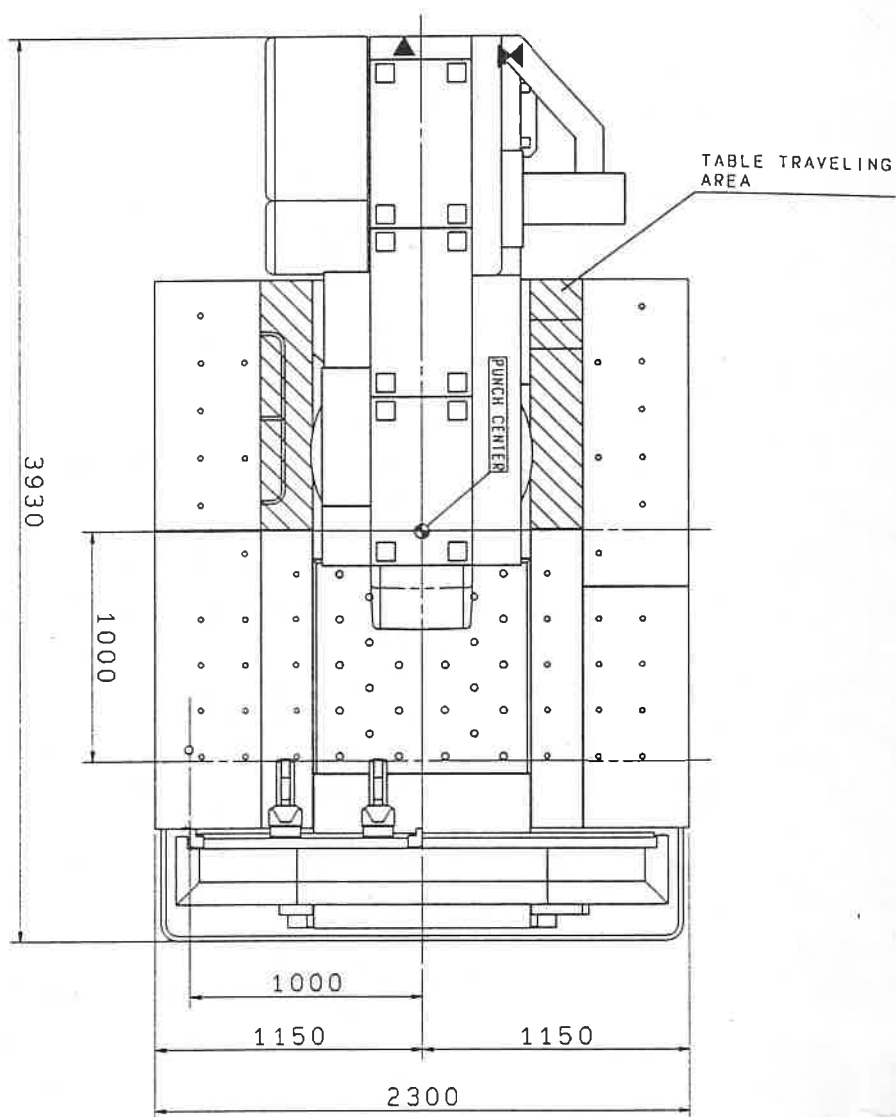


30
(内径127mm 12種)

| レンジ | サイズ (φ) | 個数 | パンチホルダ | ダイホルダ | タレット |
|-----|-------------|----|--------|----------|------|
| X | 10.0 ~ 12.7 | 6 | X | Bと連結 | X |
| B | 12.8 ~ 25.0 | 14 | B | B (Xと連結) | B |
| C | 25.1 ~ 38.0 | 4 | C | C | C |
| D | 38.1 ~ 51.0 | 2 | D | D | D |
| G | 76.1 ~ 89.0 | 2 | G | G | G |
| I.T | ~ 76.0 | 2 | I.T | I.T | I.T |

フロアレイアウト

PRIMARY POWER SUPPLY : ▲
PRIMARY AIR SUPPLY : ▼



3-2-2 供給電源

電源の容量および使用する電線の太さが規定より不足しますと、電源電圧の低下を生じ、種々のトラブルの原因となりますので下記規定以上の電源と電線を使用してください。

- 1) 電源電圧および設備容量 200/220V 50/60Hz 18KVA 3相
- 2) 電線 キャップタイヤケーブル22mm² 以上
- 3) 接地 第3種設置

もし電圧変動が±10%を越える場合は、定電圧装置を準備してください。