

卓上高速精密サーボプレス機「DHC-4515」 仕様説明書

平成28年4月作成

下記仕様の変更や特殊仕様も承りますのでご相談ください。

	項目	仕様	説明
プレス機	型式名	DHC-4515	
	形式構造	ストレートサイドフレーム・ポストガイド・シングルクランクエキセン	
	加圧力	40KN	下死点上1.5mmの位置にて40KN発生。前項加圧力発生線図参照。
	回転数	~500spm	1分間に最大500回転。必要回転数はタッチパネルで数値入力。
	ストローク長さ	15mm	上死点と下死点の距離で15mm固定。
	搭載最大金型サイズ	X=250mm Y=180mm	搭載する金型の最大の大きさ。
	ダイハイト	160mm	搭載する金型の最大高さ。
	スライド高さ調整量	20mm	搭載する金型の高さは140mm~160mmの間。 スライドの高さ調整は手動でナット固定。
	許容偏芯荷重	中心よりφ 20mm以内	最大加圧力発生時の偏芯荷重は中心よりφ 20mm以内。
	電源	200V 3相	
	ガイドポスト	材質=SUJ2 HRC58~高周波焼き入れ 4本。 高剛性ボールリテーナ。	
	使用モーター/減速比	5KW / 1/4	最大トルク47.7N・m
	スライド高さ調整固定方法	ロックフリー機構に変更(ナットの締め忘れ対策)	
	スライド位置デジタル表示	リニアスケール設置	
	機内ライト	機内にLEDライトを2ヶ所設置。	
	制御/モニター	シーケンサ/5インチタッチパネル(プレス機前面上部に設置)	
	セット時回転角度調整	JOGダイヤルにて調整。	
	金型取付ねじ径と位置	ご指定ください。	
ボルスター落とし穴	ご指定ください。		
送り装置送り線高さ	ご指定ください。		
塗装色	マンセル番号でご指定ください。		
精度	ボルスターとスライドの平行度	±0.01mm以内	無負荷状態で中心を原点にX軸、Y軸の金型搭載サイズの範囲。
	下死点繰り返し精度	±0.01mm以内	500spmで連続1時間の範囲。
	保証期間	設置後1年	取り扱い説明書の注意事項遵守の場合。消耗品は除く。
オプション	「安全プレス」仕様	「動力プレス機械構造規格」に準拠した仕様。	
	ポストガイド	アガトン精密ガイドポスト(高密度ボールリテーナ)に変更。	
	テーブル	重量作業台(キャスター付き)。プレス機を固定します。	

微細研製 NC ロール フィーダ	型式名	NR-	NR-の後に製造番号が付加します。	
	最大回転数	350spm	追従が可能なプレス機の回転数	
	送り長さ設定方法	~30mm	プレス機モニターにて数値で入力。	
	最大材幅	20mm/30mm	左記より選択してください。	
	最大板厚	1.0mm		
	材料端末検知	付属	非接触センサー。	
	材料塗油ローラー	付属	ローラー出口側に塗油ローラーを設置。	
	塗装色	アルマイト色見本による指定可能。		
	レリーシング	プレス機モニターにて角度指定。		
	ローラー	金属ローラーからウレタンローラーに変更可能		
送り装置	微細研製 グリッパ フィーダ	型式名	HF-2020	
		最大回転数	350spm	追従が可能なプレス機の回転数
		送り長さ設定方法	~20mm	送り長さ調整ねじによる手動調整
		最大材幅	20mm/30mm	左記より選択してください。
		最大板厚	1.0mm	
		材料端末検知	付属	非接触センサー。
		材料塗油ローラー	付属	ローラー出口側に塗油ローラーを設置。
		塗装色	黒色	アルマイト色見本による指定可能。
レリーシング	プレス機モニターにて角度指定。			
双葉電子 工業製 NC グリッパ フィーダ	NC グリッパ フィーダ	型式名	NCG65H	
		最大回転数	500spm	送りピッチ10mm時500spm
		送り長さ設定方法	~80mm	プレス機モニターにて数値入力
		最大材幅	65mm	
		最大板厚	0.1~1.0mm	
		材料端末検知	オプション	
材料塗油ローラー	オプション			