

様

仕様書番号:

顧客確認	

確認	作成

お引き合いを有り難うございます。
仕様書を提出いたします。ご査収のほど宜しくお願い致します。
ご発注の際は本仕様書に押印後返却ください。
尚、本仕様は適宜予告なしで変更することがあります。
緑字部分の仕様を決めてください

項目	仕様	備考
標準仕様	型式名	SSS-1000
	構造	ストレートサイド構造・2本ポストガイド(リニアブシュ) ポスト径=φ20mm
	駆動伝達	転造ボールネジ ミスミ「C-BSSTA2505-235」基本定格荷重 動定格4.6kN 静定格13.1kN ネジ径φ25mm リード5mm
	許容偏心荷重	中心よりφ25mm以内 最大加圧力発生時の偏心荷重は、中心よりφ25mmの範囲内。
	最大加圧力	10kN 約1ton
	最大動作速度	50mm/s 加減速時間の設定で、実際のタクトは異なります。加減速を早くするとタクトは短くなりますがモーターへの負担が大きくなり、加減速を遅くするとタクトも遅くなりますが優しい加工が可能となります。
	使用モーターと減速機	サーボモーター 三菱電機製 HG-MR23B 超低慣性 200W 減速機 アベックス AB060-005-S1-P2 1/5 減速 計算上 最大速度 50mm/s 最大加圧力 10.7kN 定格加圧力 1.8kN 振動加工時の加圧力は定格加圧力です。
	制御	シーケンサ制御 キーエンス製PLC
	操作モニター	7インチカラータッチパネル ディスプレイ(Delta製)プレス機前面上部に設置
	操作ボックス	プレス機手前に設置。両手押釦、JOGダイヤル(0.1mm~0.001mm)、JOGピッチ変更、JOG プレス機送り装置切り替え、非常停止釦
	電源	100V 単相 アース付き
	動作(モーションプログラム)	18行 上下動のプログラム数18行(1頁9行2頁)。振動は1行。
	モーションプログラム保存数	50件 送り装置やエアージェクトが付属した場合に、それぞれの条件も保存
	金型取付ねじ径と位置	下型 ボルスターにM6ホルト直締め。ホルト位置は別紙参照。 上型 スライドにM6ホルト直締め、またはφ25×50シヤンク止め。ホルト位置は別紙参照
	ホルスター落とし穴	X=70mm Y=50mm
	搭載金型最大サイズ	下型 X=150mm Y=150mm 上型 X=125mm Y=100mm
	オープンハイト	180mm ボルスター上面からスライド下面の最大高さです。300mm以下で設定してください。 ポスト径φ32mmの場合OH=250mm ポスト径φ38mm以上でOH=300mm
	最大ストローク長さ	80mm ストローク長さは~80mmまでの選択。
	安全装置	両手押し釦 手前側アクリル製安全扉 解放時JOGのみ動作可能。 後側アクリル製安全扉 解放時全ての動作不可
	回転数表示	モニターにモーションや加減速設定に応じた回転数(rpm)を表示 連続運転時1分あたりの出来高が分かります
	振動加工モーション	上下動の繰り返しモーション加工が出来ます。振動加工の場合、加圧力は定格加圧力以下でご使用ください。
	モニター言語	モニターの言語は日本語
	塗装色	本体色=黒、スライドの側面は黄色テープ
精度	ホルスターとスライドの平行度	±0.02mm以内 無負荷状態で中心よりX軸、Y軸のそれぞれ金型搭載サイズまでを測定。
	下死点繰り返し精度	0.02mm以内 繰り返し下死点の位置変化を計測(測定機器=EX-416V EX-V05) 暖気運転後10分間下死点位置の変化量を測定
	消耗品	24時間稼働時 ボールネジ3年 減速機1.5年 その他取扱説明書参照
	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。消耗品は除きます。 海外移管時は保証期間について別途協議。
オプション	機内ライト	必要・不要 左右フレーム内側に各1個計2個設置
	モニター言語追加	必要(言語名)・不要 英語・中国語・韓国語から選択
	エアージェクト電磁弁	必要 個・不要 指定されたストローク位置で電磁弁を動作させます。
	小型NCロールフィーダー	必要・不要 微細加工研究所製小型NCロールフィーダーの仕様は別紙
	搭載金型サイズ変更	有・無 最大250mm
	オープンハイト変更	有・無 最大300mm
	ベースプレート	有・無 プレス機本体、電源ボックス、操作ボックスを固定する一枚板のプレート
注意事項	<ul style="list-style-type: none"> 室温15℃~25℃の環境でご使用ください。 テーブルまたは架台をご用意ください。機械本体はテーブルまたは架台にボルトで固定してください。 納入後1年間の保証期間内で取扱説明書の注意事項を遵守の上での不具合は無償で対応します。(但し消耗品は除きます) 下死点精度をμm単位で必要とする加工を行う場合は、暖気運転を行い下死点位置が安定してから加工してください。 不具合発生時の責任所在を問わず、ユーザー様の損失は免責とさせていただきます。 海外向けについては保証期間は免責でお願いします。 機内に熱源を設置する場合は、熱が機械に伝わらないよう工夫してください。熱が伝わると動作不良となります。 金型内には絶対に手指を入れないでください。 	