

機械本体機種	VIPROS Z 358
最大プレス能力	294 kN (30 ton)
タレット形式	上タレットφ1010、下タレットφ1200
金型ステーション数	52 1/2" 30(30) 1-1/4" 12(12) 1-1/4" AI 2(2) 2" 4(4) 3-1/2" 2(2) 4-1/2" 2(2) () 内は形状金型数
キャリッジ (X軸) 移動量	2000 mm
テーブル (Y軸) 移動量	1270 mm
ラムストローク数 (X軸/Y軸)	360/360 hpm 6 mm ストローク 2 mm ピッチ 275/275 hpm 8 mm ストローク 8 mm ピッチ 275/240 hpm 8 mm ストローク 25.4 mm ピッチ
ラム最大ストローク	40 mm
最大加工板厚	6.0 mm
最大加工サイズ (X×Y)	4000×1270 mm
加工精度	±0.1 mm
最大積載重量	100 kg
最小設定単位	0.01 mm、0.01° 単位
最大キャリッジ (X軸) 送り速度	65 m/min
最大テーブル (Y軸) 送り速度	50 m/min
最大タレット回転速度	25 rpm
油圧ポンプモーター	18.5 kW、4 P
電源電圧	200/220 V
電源周波数	50/60 Hz
受電容量	30 kVA
供給エア圧	0.56 MPa (5.7 kgf/cm ²)
油圧ユニット冷却能力	20.9 kW (18000 kcal/h)
ワークシューター寸法	200×200 mm
機械重量	16 ton

NC

NC装置型式		FANUC Series 18P・C+PHNC
制御軸数		4軸 (X・Y・T・C) + 1軸 (PHNC)
入力コード		ISO/EIA
指令方式		アブソリュート/インクリメンタル方式併用
最小入力単位		0.01 mm、0.01°
メモリー記憶容量		最大 64000 文字 (紙テープ換算 : 約 160 m)
使用環境	温度	0 ~ 40℃
	湿度	75% (結露のないこと)

PHNC

型式	S-PHNC
制御軸数	1軸 (プレス部)
最小設定単位	0.01 mm
加工パターン数	パンチ 2 個 ニブリング 1 個 成形 250 個 ノックアウト 10 個 マーキング 10 個 スロットティング 1 個
自己診断機能	