

I		仕 様		1. 主 仕 様	P 1
概要		本機は、塑性加工(押出し・鍛造・絞り)の実験を目的とした、2500/500kN 複動式油圧プレスです。			
主 プ レ ス	イ ン ナ	加圧能力	kN	1000～2500	
		ストローク長さ	mm	300	
		デーライト	mm	500	
		テーブル寸法	インナー mm	φ170	
			ボルスタ mm	RL500×FB500	
	ア ウ タ	加圧能力	kN	100～500	
		ストローク長さ	mm	300	
		デーライト	mm	500	
		テーブル寸法	アウタ mm	RL500×FB500-φ190	
	作 動 速 度	インナ	上昇／下降	mm/sec	25 / 15
			高速加圧速度	mm/sec	6～50
		(加圧時はアキュムレータ放出のみの作動となります) (220L用アキュム使用:有効ストロークは80mmとなります)			
		アウタ	上昇／下降	mm/sec	(30 / 78)
			加圧速度 (加圧保持時)	mm/sec	7.6
		インナスライド位置表示方法		タッチパネル上デジタル表示	
		アウタスライド位置表示方法		直尺スケール表示	
		電気制御方法		シーケンサ制御	
		インナ・アウタ加圧力設定方法		油圧リモコン弁設定	
		インナ・アウタ加圧力表示方法		タッチパネル上デジタル表示	
		ボルスタ上面高さ	mm	FL + 700	
操 作	作動シーケンス			寸動操作のみ (アウタ加圧保持 入・切付)	
	種類			押釦操作	
	操作電圧			AC100V , DC24V	
	一次側電圧			AC200V , 50Hz, 3相	

I	仕様	1. 主仕様		P 2
油圧ユニット	主ポンプモータ	主ポンプ形式	ピストンポンプ	
		吐出量 L/min	94 (25MPa時 9.2L/M)	
		使用圧力 MPa	25	
		主モータ型式	防滴保護 横型	
		出力	AC200V, 50Hz, 5.5kW, 4P	
	油圧ユニットは基本設計により多少変更する場合があります。			
安全装置	非常停止押釦	1 個		
	安全ブロック	1 基 (インターロック付)		
	手動昇降式安全シャッタ	前後面(ホリカーボネイト) 1 式		
付属部品	※ インナ・アウト加圧力検出用プレッシャヘッド	各 1 式		
	※ インナ位置検出器	1 式 (min. 単位0.1mm)		
	※印部に付しましてはY-Yレコーダ(客先手配品)用として盤内に端子 (信号用0~10V)を設けます。			
	基礎プレート及びボルト類	1 式 一枚プレートタイプ & アンカーボルト		
潤滑装置	アウト摺動部	グリスニップル取付のみ		
精度	JIS-B 6403-'94	2 級 目標		
保証	保証期間	検収後 1 年		
客先準備 項目	一次側電源工事	3相, AC200V, 50Hz, 8kW, 10KVA		
	※ 詳細設計により多少変更する場合があります。			
	※ 弊社設備 制御盤内迄配線継ぎ込み願います。			
	※ アース線D種接地工事を施工下さい。			
補足事項	1. 使用機器メカは日本製となります。(弊社標準機器メカ)			
	2. 安全基準・規定は弊社標準となります。			
	3. 各施工基準(電気・溶接・配管・梱包)は弊社標準基準となります。			
	4. 本書以外での仕様に付しましては、追加有償となります。			
	5. 本機の使用条件に付しましては、偏心荷重での成形・抜き作業は考慮しておりませんので予め御了解願います。			