

型式 FF-45 II N-C2

	項 目	寸 法 及 び 能 力
1	最大推力 ヒーティング (P0) ヒーティング (P1) アブセット (P2)	推力低 推奨使用範囲 7.8~78kN(at 1.0~10MPa) 推力高 推奨使用範囲 15.3~153kN(at 1.0~10MPa) 推力低 推奨使用範囲 7.8~78kN(at 1.0~10MPa) 推力高 推奨使用範囲 15.3~153kN(at 1.0~10MPa) 推力低 推奨使用範囲 7.8~109kN(at 1.0~14.0MPa) 推力高 推奨使用範囲 15.3~215kN(at 1.0~14.0MPa)
2	材料取付可能寸法 駆動側 (直径×長さ) 固定側 (直径×長さ)	$\phi 55 \times 400\text{mm}$ $\phi 80 \times 750\text{mm}$
3	アブセット規制方式 長さ規制 時間規制 摩擦長規制	0~99.9mm 0~99.9sec 0~99.9mm
4	駆動関係 主軸回転数 駆動方式 モータ定格出力 ブレーキ方式 ブレーキ制動タイミング ブレーキ制動可変時間 ブレーキ制動時間 角度停止精度 角度停止設定単位 安全回転停止装置 主軸角度検出	位相合わせ無し: 0~2000rpm 可変 位相合わせ有り: 0~1500rpm 可変 サーボモーターによるダイレクトドライブ 55kW サーボモーターによる制動停止制御 P2加圧前-後切替有り 0~1.0sec 0.7sec 以内 $\pm 0.5^\circ$ 以内 ※位相制御無しもサーボモーターの制動停止制御とする。 0.01° ピッチ 油圧ディスクブレーキ(非常停止用) PC-450Y-01(SUNTES製)・・・1台取付 主軸サーボモータ内蔵のロータリーエンコーダーにて角度測定 分解能: 20bit (1048576 Pulse/rev)
5	テーブル関係 早送り速度 発熱速度 最大移動距離 受圧面積	7.0 m/min 0~40cm/min 300mm $\phi 100$ (A ロッド: ロッド径 $\phi 71$) × 2本使用 推力低 79.2cm ³ 推力高 157.1cm ³

	項 目	寸 法 及 び 能 力
6	材料把持関係 駆動側 方 式 型 式 静的把持力 開閉ストローク 固定側 方 式 開閉ストローク 把持力	油圧式3方爪チャック HWB3-250 (日鋼プレジジョン) Max 95.1kN (使用圧力 3.0MPa 時) 7.4mm (直径) 油圧式水平両開閉式バイス(自動センタリング型) 100mm(両側) Max 61.8kN (使用圧力 7.0MPa 時)
7	油圧関係 油圧ユニット 主ポンプ サブポンプ 圧力制御方式 作動油冷却方式 型式 油圧タンク容量 油圧機器 ヒーター	1基 機械横に別置 ギヤーポンプ 最高圧力 14.0 MPa ピストンポンプ 最高圧力 7.0 MPa 電磁比例方式 (油研工業製) オイルクーラー ※主軸潤滑油を冷却水の代わりに使用 SL-526W2 (神威産業) 180L (主軸潤滑油タンクとの2槽式タンクユニット) 主に油研工業製 無し
8	主軸潤滑関係 潤滑ユニット 潤滑方式 潤滑油冷却方式 型式 吐出量・圧力 タンク容量 ヒーター	オイルコンによる オイルコンによる強制オイル循環潤滑方式 冷凍機式(オイルコン) AKZ569(ダイキン) オイルコン吐出量: 30L/min ※但し、主軸潤滑油量は合計3.0L/min オイルコン啓開圧力: 0.6 MPa 潤滑圧力: 0.4 MPa (外付けのリリーフ弁により設定) 64L 無し
9	スライド潤滑関係 方 式 タンク容量 吐出量	自動集中定量オイル分配式 1. 8L 2. 5cc/30min 間隔
10	電気関係 所要電源 使用電源 動力回路 制御回路 操作回路	三相 AC200V ±10% 50Hz 400A 上記電源を貴社にてご用意ください。 電源電圧の変動は±10%以内にする必要があります。 三相 AC200V 50Hz 单相 AC100V 50Hz DC24V (100V)

	項 目	寸 法 及 び 能 力
10	電源容量 主軸用サーボモーター(圧接用) 油圧ポンプ用 スライド潤滑ポンプ 作動油冷却用オイルコン 切削縦軸サーボモーター 切削横軸サーボモーター	55kW (主軸専用) 1台 7.5kW 4P(全閉) 1台 3W 2.22 kW 400 W 750 W
11	電気制御関係 制御方式 制御盤 操作盤 操作インターフェース テーブル位置検出 テーブル位置設定 スライド圧力設定 起動方法	PLC式 安川電機製 MP2200 機械本体後部に取付 機械本体前面部にペンダント式にて取付 タッチ式カラーディスプレイパネル 型式 V810iT 発紘電機 ソニーマグネスケール タッチパネル画面よりデジタル設定 タッチパネル画面よりデジタル設定 両手押し釦スイッチ使用
12	塗 装 機械本体 電気制御盤 電気操作盤	マンセル L10-513 外色: マンセル L10-513 内色: マンセル 2.5Y 8/2 外色: マンセル L10-513 内色: マンセル 2.5Y 8/2
13	安全装置 主軸チャックカバー 各種異常検出	1式 タッチパネルによる異常告知
14	付属品 治具	100種類(シーケンサ内蔵) 各種 の種類各1セット φ50用 φ40用 鬼爪

	項 目	寸 法 及 び 能 力
15	【オプション】	
	1)バリ切削装置 駆動方式 切削方式(主軸筐取付) 刃物台縦ストローク 横ストローク 最大速度 切削動作	サーボモータ制御による XYクロススライド 170mm 100mm 15m/min (250mm/sec) 20ステップまでのプログラム作成によるフリー動作
	2)圧接品質確認機能 検出判定項目 設定方式 機 能	P1(摩擦)圧力 P2(アプセット)圧力 主軸回転数 主軸停止角度 摩擦より代 全より代(全アプセット量) P1(摩擦)時間 主軸停止時間 素材長 完成長 タッチパネル画面による上下限しきい値設定 各検出項目の圧接時の実行値を検出し、予め設定した上下限しきい値と比較し良否判定を行います。上下限より外れた場合、機械を停止させ作業者にランプとブザーにて異常を通知します。 ※ 検出結果を USB メモリにCSVファイルとして保存
	3)圧接条件登録機能 登録数	100種類(シーケンサ内メモリに格納) 条件データを USB メモリにCSVファイルとして保存
	4)圧接履歴データ採取 採取項目 採取データ方式 保存媒体 付属品	圧接品質確認機能の検出データ 電子データ (CSV形式) USB メモリー 4GB USB メモリー