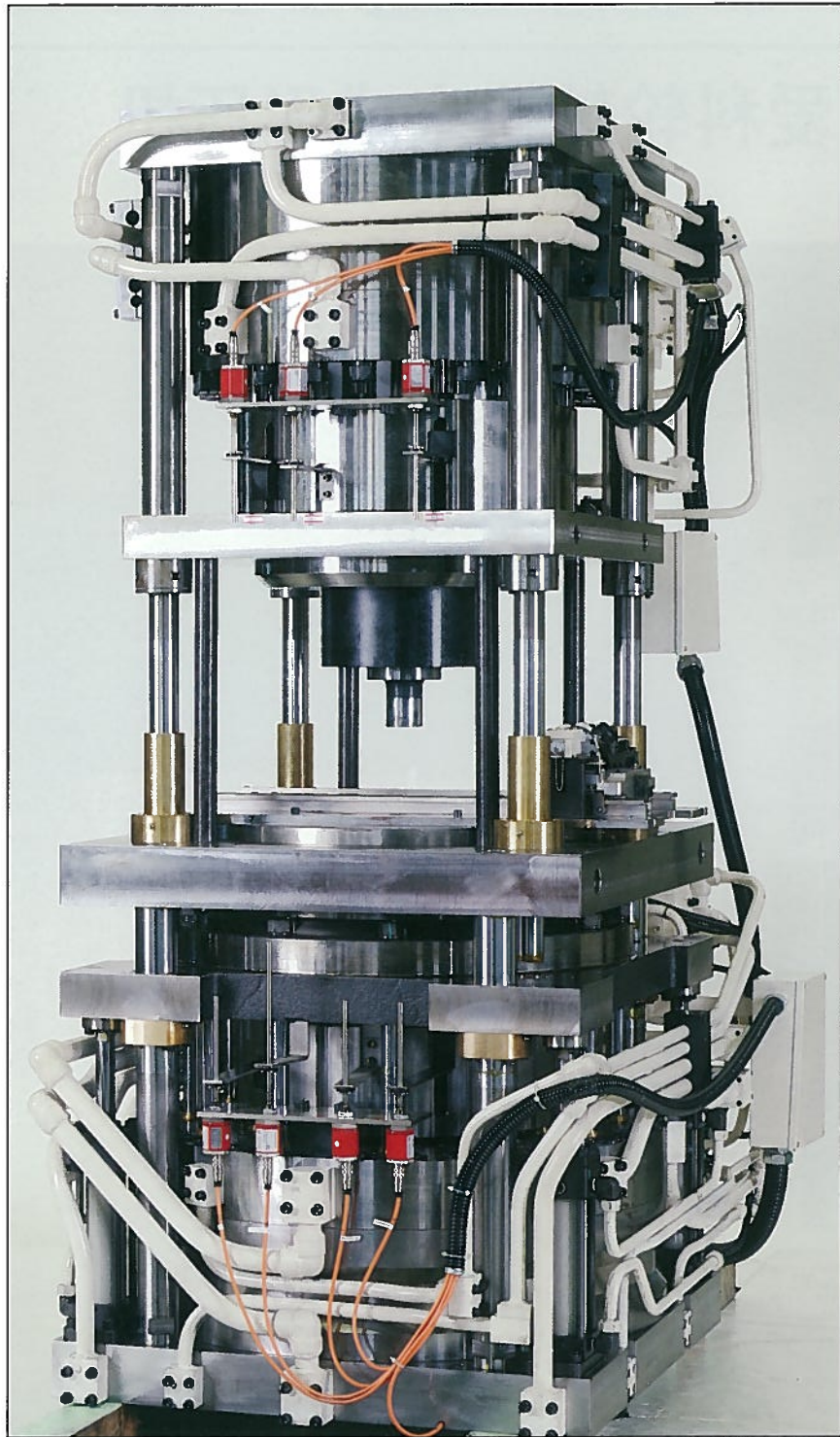


多重リングピストン形ダイセットとサーボモータ駆動ポンプの採用により完全CNC化された粉末成形プレスが完成しました。
省エネルギーでしかもピットレス設置を実現させました。

采用多重环形活塞式模架和伺服马达驱动油泵, 完全实现粉末成形压机的CNC化。
既节能又可以节省地坑的设置。



特徴 特征

1. 多重リングピストン形ダイセット採用。ダイ駆動も内蔵しました。

- ☆ダイ・パンチ完全CNC制御でストッパはありません。
- ☆アンダーカット製品への成形対応も容易です。
- ☆ピットレス設置が可能です。

- 采用多重环形活塞式模架。内置阴模驱动。
- ☆冲模、冲头完全采用CNC控制, 省略了制动器。
- ☆使根切形状的产品成形更容易。
- ☆节省地坑的设置。

2. サーボモータ駆動ポンプ採用によりダイ・上下各パンチを制御します。

- ☆位置制御±0.01mm以内、圧力制御±3%以内を実現します。
- 采用伺服马达驱动油泵控制冲模及上下各个冲头。
- ☆位置控制实现±0.01mm范围内、压力控制实现±3%范围内。

3. 入力動力の平準化を図り受電設備の負担を軽減します。

- ☆所要動力は従来機の1/2以下です。
- 通过输入动力的均衡化减轻电力设备的负担。
- ☆所需动力只需要过去的1/2以下。

4. 毎分10サイクル以上の成形が可能です。毎分成形10个以上。

名 称		能 力	速 度	ストローク	
プレス部	型締力	2000kN	Max 300mm/sec	200mm	
ダイセット部	ダ イ	エジェクト力	1000kN	高速 120mm/sec	150mm (充填深さ)
				低速 12mm/sec	
	上 部	第1パンチ	1350kN	高速 100mm/sec	50mm
				低速 12mm/sec	
		第2パンチ	1350kN	高速 100mm/sec	50mm
				低速 12mm/sec	
		第3パンチ	700kN	高速 100mm/sec	50mm
				低速 12mm/sec	
	合 計	2000kN			
	下 部	第1パンチ	1350kN	高速 100mm/sec	50mm
低速 12mm/sec					
第2パンチ		1350kN	高速 100mm/sec	50mm	
			低速 12mm/sec		
第3パンチ		700kN	高速 100mm/sec	50mm	
			低速 12mm/sec		
合 計	2000kN				
コ ア	上昇	150kN	50mm/sec	150mm	
	下降	100kN	80mm/sec		
フィーダ	サーボモータによるダイレクト駆動			400mm	

名 称		能 力	速 度	行 程	
压机	合模力	2000kN	Max 300mm/sec	200mm	
模 架	冲 模	推頂力	1000kN	高速 120mm/sec	150mm (充填深度)
				低速 12mm/sec	
	上 部	第1冲头	1350kN	高速 100mm/sec	50mm
				低速 12mm/sec	
		第2冲头	1350kN	高速 100mm/sec	50mm
				低速 12mm/sec	
		第3冲头	700kN	高速 100mm/sec	50mm
				低速 12mm/sec	
	合 計	2000kN			
	下 部	第1冲头	1350kN	高速 100mm/sec	50mm
低速 12mm/sec					
第2冲头		1350kN	高速 100mm/sec	50mm	
			低速 12mm/sec		
第3冲头		700kN	高速 100mm/sec	50mm	
			低速 12mm/sec		
合 計	2000kN				
芯 杆	上升	150kN	50mm/sec	150mm	
	下降	100kN	80mm/sec		
送粉装置	伺服马达直接驱动			400mm	