

400 KN ダイニングマシン

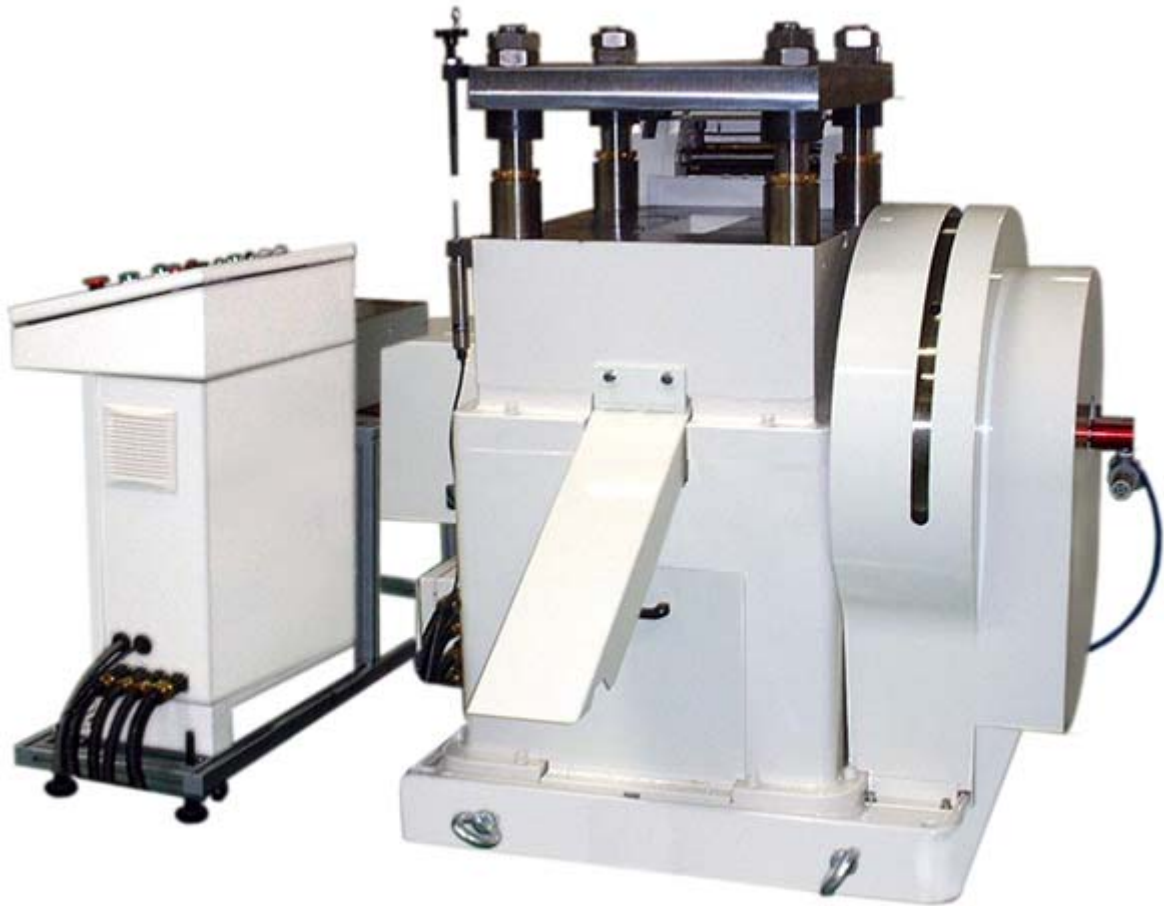


写真:WDM-40H フライホイール側より撮影 (CNCロールフィーダー及びフルオプション装備)



写真:WDM-40H 操作盤側より撮影 (CNCロールフィーダー及びフルオプション装備)

## ■ 特徴

本機ダイニングマシンは下部駆動による精密な高剛性の4ポスト（4本柱）ガイドによるロッドプルダウン・ストローク降下形式によりCフレームタイプに見られるような口開きが全く無く、高剛性4ポストの内側に金型が入る構造は偏芯荷重が金型に影響されず、高精密なプレス加工を可能にしています。

そして、機械高さも低く、高剛性の為、J I S特級以上の精度と下死点精度が優れております。

ダイニングマシンの最大特徴である4本柱に依るプレス加圧のプルダウン機構はいかなる偏芯加重にも強い為、あらゆる業種における高速超精密順送り加工に最適な広範囲適用の出来る高性能精密プレス機械です。

### << 適応例 >>

- 高速精密プレス加工の必要な精密電子部品、電気部品のあらゆる分野の付加価値プレス加工。
- プレス自動化時に順送り金型内で溶接工程など自動化する時、上部と側面の空間が必要なプレス機。
- プレス自動化するので上部機構が付いているプレス機械では、油が上から垂れては困るプレス加工。
- 通常のパワープレス機では精度上の問題で打ち抜き時にヒゲが出て困る紙類のプレス抜き加工。
- 亜鉛等のネバイ素材で引抜き時の食つきがパワープレス機では耐えられない多列抜きプレス加工。
- 走間切断機のカット工程のメインマシンに最適なプレス機です。
- セラミックスの焼成生産される前加工の柔軟で加工の難しいセラミックシート素材の精密形状抜き。
- 金型精度の必要なフィルム状の精密打抜きプレス加工。
- プラスチック薄板精密加工や各種プラスチック系の打ち抜きプレス加工。
- 各種建築材料(耐震強度用含)のプレス加工。
- 順送り工程の長い金型でプレス加工時に偏芯荷重の影響を受けるため製品精度が悪いとき。
- サーボモーターコア、モーターコアの高速精密連続打ち抜き加プレス加工。
- E I トランスコアなどの高速精密打ち抜き加プレス加工。
- コイン類などの精密コインング加工やプレス加工。

- ユーザー様のニーズに対応できるように、ストローク数、ストローク(工程)長さ、シャットハイト、製品抜き落とし穴の希望寸法加工、ボルスター製作等のご希望に応じることが出来ます。
- 下記の標準仕様の他に4ポスト間の特別寸法長さの特注仕様品の製作対応も可能です。

● 型式をわかりやすくするため、ご希望のプレス機にジャンプします。

型式 (Model)		WDM-20		WDM-40		WDM-60		PDM-80
		20	20H	40	40H	60	60H	80H
能力 (capacity)	ton	20(200KN)		40(400KN)		60(600KN)		80(800KN)
標準ストローク長さ (stroke length)	mm	30	30	30	30	30	30	40
標準ストローク数 (stroke per min)	SPM	150	125~500	150	125~500	150	120~470	120~400
シャットハイト (shut height)	mm	205	205	235	235	235	235	300
スライド調整量 (adjust of ram) (アジャスト寸法)	mm	30	30	30	30	30	30	40
オープンハイト (open height)	mm	235	235	265	265	265	265	340

製品落下穴 (bed : bolster hole)	mm	200*100	200*100	350*130	350*130	350*130	350*130	400*200
モーター (motor)	kw	1.5	2.2	2.2	3.7	3.7	5.5	15
運転 (operation)	-	連動・単動・寸動						
給油装置 (lubricator)	-	オイル自動給油						
クラッチ (clutch)	-	エアークラッチ&ブレーキ						
所要床面積 (floor Plane)	mm	1065*913		1310*1000			1760*1200	
機械寸法 (machine figure)	mm	1065*1120*1220(L*W*H)		1310*1250*1415(L*W*H)			1760*1510*1650	

- ◎ シャットハイトはストロークダウン、アジャストアップ時のラム (ram) 下面よりボルスター (bolster) までの寸法です。
- ◎ オープンハイトはストロークアップ、アジャストアップ時のラム (ram) 下面よりボルスター (bolster) までの寸法です。
- ◎ ダイニングマシンの場合、フレーム本体の 上部が通称ボルスター (bolster) に相当します。
- ◎ ご注文時に限りオプションでボルスター (bolster) の上部に金型クランプ溝用の追加ボルスターも製作できます。

◎ 型式の【H】の表示は無断変速機付仕様を示します。また、Hの表示が無いものは回転数一定仕様です。

● 性能追求のため外観、形状および仕様は予告無く変更される場合があります。

■ ラム&ボルスター寸法図の詳細はTOP頁のメールアドレスまたはFAXでお問合せ下さい。

