

Model HS130B / HS250B

特長 / Features

◆エアフリー

◆ギヤレス

- フィード、リリースともに、プレス機械とは独立した機構方式のため、プレス回転速度の偏差を受けない構造
- フィード機能として、求められる制御、送り長さ・加速度・フィード開始角度・リリース開始/終了角度・材料加圧力の全てを数値制御することが可能となっている。

◆Air Free

◆Gear Less

- This machine has the structure where feed and release do not receive the deviation of press rotation speed, because no link of the drive mechanism by the press machine.
- It is possible to carry out the numerical control of feeding function which is needed as operation.
- Numerical setting items: feed length, acceleration, feed start angle, feed interfere angle, release start/end angles, work clamp pressure.

主な仕様 / Main specifications

HS130B

| | |
|---|------|
| 材料最大幅 (mm) Max. Plate width | 130 |
| 材料最大板厚 (mm) Max. Plate thickness | 1.6 |
| 追従プレス回転数 (spm) Follow-up Press speed | 1000 |

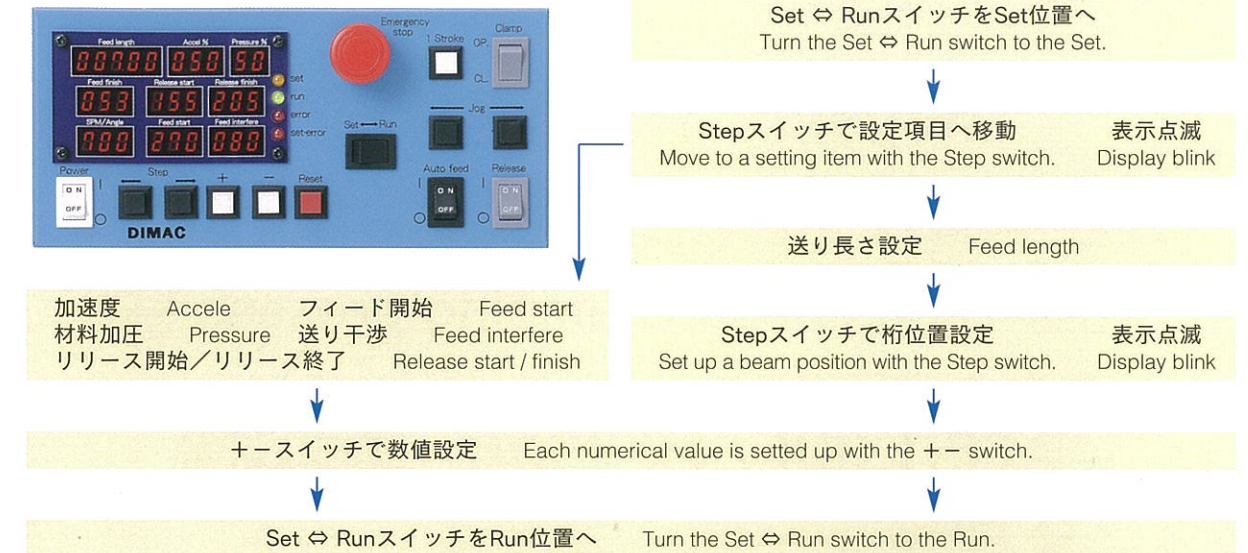


HS250B

| | |
|---|-----|
| 材料最大幅 (mm) Max. Plate width | 250 |
| 材料最大板厚 (mm) Max. Plate thickness | 1.6 |
| 追従プレス回転数 (spm) Follow-up Press speed | 700 |

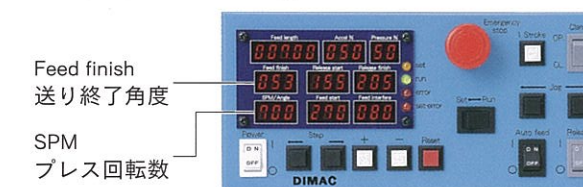


コントロールパネル設定方法 / Control Panel setting method



コントロールパネル機能表示 / Control Panel display function

● 運転時表示 during press machine drive.



● 停止時表示 during press machine stop.



数値設定項目 / Numerical setting items

| | | | | |
|--------|----------------------|---------------------------------------|-------------------------------|-----------|
| 送り長さ | Feed length | (設定単位0.01mm/unit 0.01mm) 0.01~99.99mm | | |
| 加速度 | Accele | % | リリース開始角度 Release start angle | 75°~180° |
| 送り開始角度 | Feed start angle | 210°~350° | リリース終了角度 Release finish angle | 121°~285° |
| 送り干渉角度 | Feed interfere angle | 0°~150° | 材料加圧力 Work clamp pressure | % |

送り性能表 / Table of feed performance

| HS130B | プレス回転数 (SPM) 360°/定速 360°/Constant speed | 送り角度 Feed angle | | HS250B | プレス回転数 (SPM) 360°/定速 360°/Constant speed | 送り角度 Feed angle | |
|--------|--|-----------------------|------|--------|--|-----------------------|------|
| | | 180° | 210° | | | 180° | 210° |
| | | 送り長さ Feed length (mm) | | | | 送り長さ Feed length (mm) | |
| | 1000 | 6 | 10 | | 700 | 11 | 16 |
| | 950 | 7 | 12 | | 650 | 13 | 20 |
| | 900 | 9 | 13 | | 600 | 16 | 24 |
| | 850 | 10 | 16 | | 550 | 21 | 30 |
| | 800 | 12 | 19 | | 500 | 26 | 38 |
| | 750 | 15 | 22 | | 450 | 34 | 48 |
| | 700 | 18 | 27 | | 400 | 45 | 64 |
| | 650 | 22 | 32 | | 380 | 50 | 72 |
| | 600 | 27 | 39 | | 360 | 57 | 81 |
| | 550 | 33 | 48 | | 340 | 65 | 91 |
| | 500 | 42 | 60 | | 320 | 75 | *103 |
| | 450 | 54 | 74 | | 300 | 86 | *116 |
| | 400 | 69 | 92 | | 280 | 99 | *132 |
| | 350 | 89 | *115 | | 260 | *114 | *149 |
| | 300 | *115 | *145 | | 240 | *132 | *169 |
| | 250 | *151 | *188 | | 220 | *152 | *194 |
| | 200 | *206 | *251 | | 200 | *177 | *222 |

送り性能表の数値は材料応力等によるフィーダへの負荷によって、設定された角度内で送り完了できないことがあります。
It may not be possible to finish workpiece feed at angle as specified on the feed performance table if the feeding machine is under a load resulting from material stress, etc.