

仕様

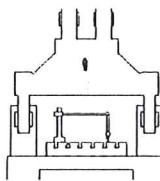
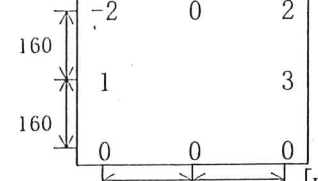
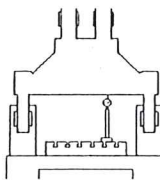
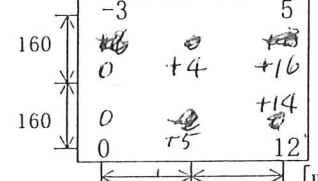
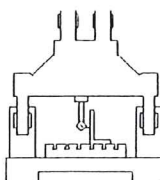
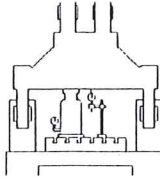
プレス本体 ISIS-30ES...079号機

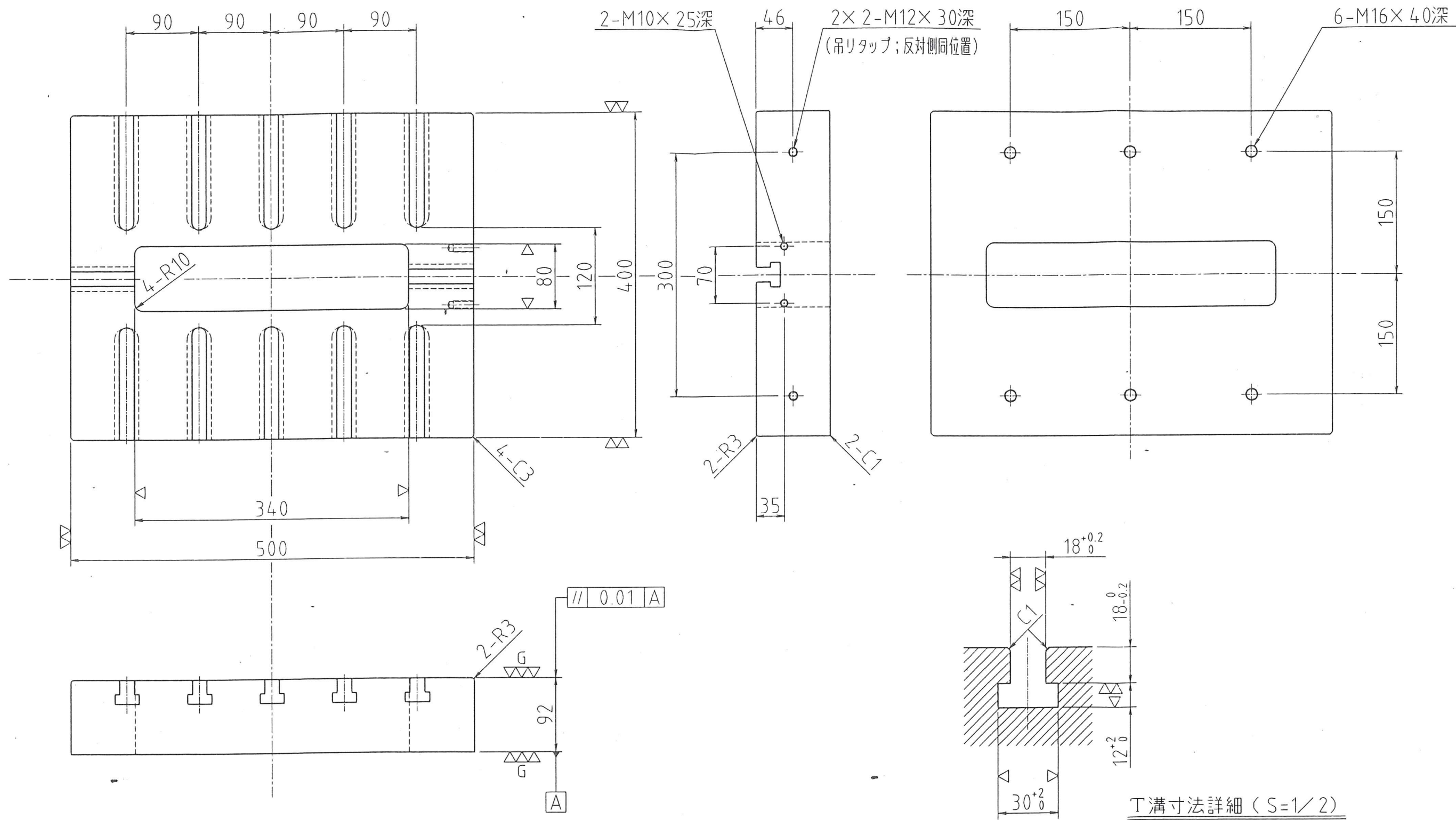
型 式		84030
能 力	kN	300
ストローク長さ	mm	50
毎分ストローク	min ⁻¹ (spm)	100 ~ 300
ダイハイト	mm	240
スライド調整量	mm	25
ボルスター	mm	500×400×92
スライド面積	mm	500×300
ベッドオープニング	mm	360×80
主電動機	kw	3.7
重 量	kg	4000

送り装置 ダイマック製...RF-081

型 式		RF-081
送り長さ	mm	0 ~ 999.99
送り方向		L → R
送り線高さ	mm	95 ± 35
材料幅	[max] mm	80
材料厚	[max] mm	1.6

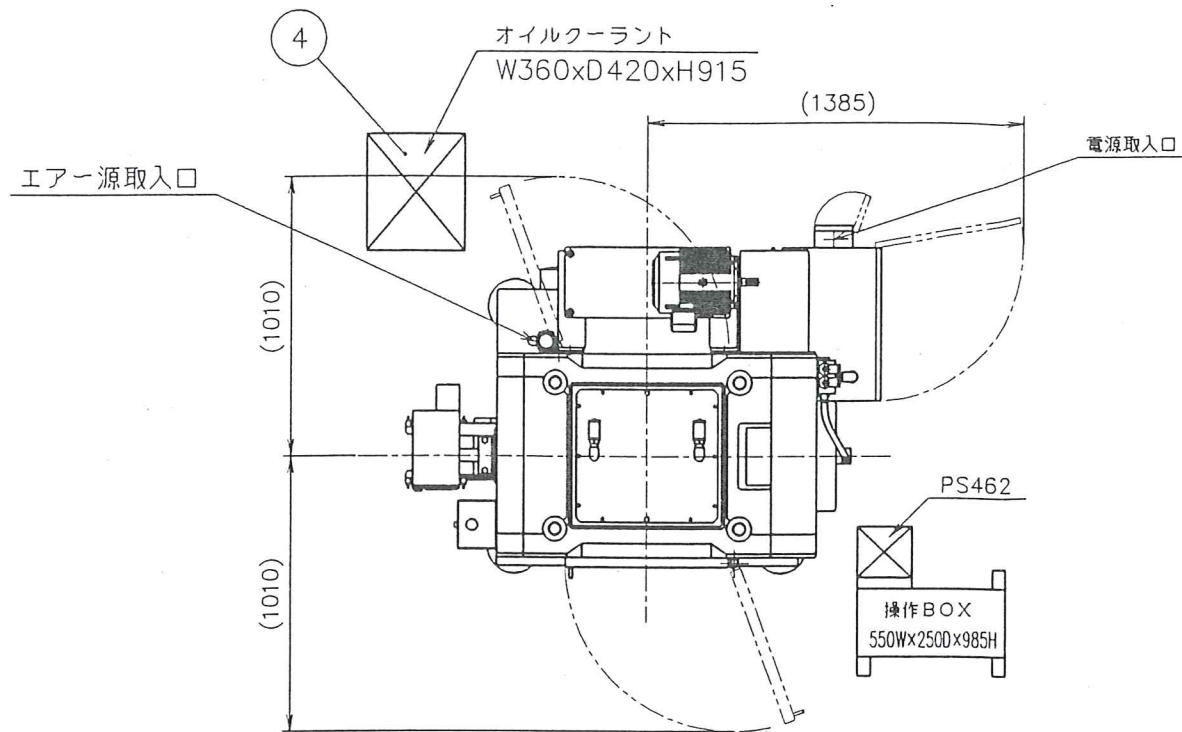
精度検査成績表

社名		クリーン電工(株)		様機種	ISIS 30ES		号機	79		検査日	2001/11/16		検査員	城		検査済 13.11.16 村松
番号	検査項目・測定方法図										注: ±の無い数値は+の数値を表しています。		JIS等級[μ]		測定値[μ]	
1	ボルスター上面真直度 左右方向  前後方向 										左右方向	特級	12	2		
											一級	23				
											前後方向	特級	10	3		
											一級	21				
2	スライド下面とボルスター上面との平行度 調整上限  調整下限  DH(240.00)mm DH(215.00)mm										調整上限	特級	21	13		
											一級	41				
											調整下限	特級	21	12		
											一級	41				
3	スライドの上下運動とボルスター上面との直角度 左右方向 前後方向  測定は下側1/2 ストロークで行う。 測定ストローク長さ(50 mm)										左右方向	特級	5	0.5		
											一級	13 at30st				
											前後方向	特級	5	0.5		
											一級	13 at30st				
4	連結部上下の総合すきま 公称能力の5%加圧  90 15 KN (100 μ)										特級	210	100			
											一級	360				

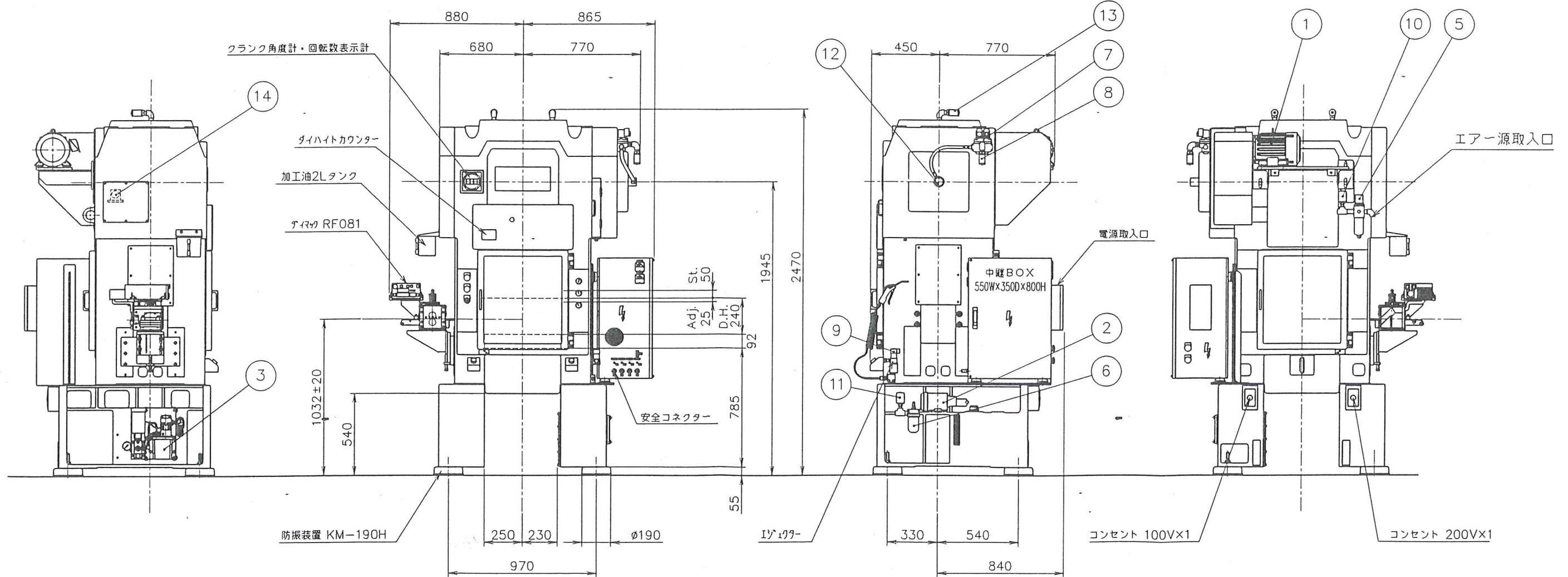


指示ナキ角部ハ糸面取ノコト。

3						製図	検図	検図
2						小酒井		
1		30ES-077~080	S50C	1		01/09/19		
No	品 名	流用機種号機	材 質	個数/1台	備 考			
訂 正	E			#5	#10	品 名 ボルスター 1-サー クリーン電工株式会社 様 図番 A3-2-7326		
	D			#4	#9			
	C			#3	#8			
	B			#2	#7			
	A			#1	#6			
	年月日	サイン	備 考	年月日	年月日	A3-2-7326		



番号	名称及び型式	番号	名称及び型式
1	メインモーター 三菱電機: SF-JR, 3.7KW, 4P, 200V	10	圧力スイッチ (エア用) 植田製作所: PU3-06-2C
2	給油ポンプ 東京機結金属: TS-200TMT-8R	11	圧力スイッチ (給油用) 植田製作所: PU3-03-2C
3	油圧発生装置 コスメック: CP20N1-CR-50G	12	ロータリージョイント (エア用) 昭和技研: SKCL-M22R
4	オイルコントローラ 関東精機: MLLA-05A-HN	13	サイレンサー SMC: AN500-06
5	フィルターレギュレーター SMC: AW4000-04B	14	レゾルバユニット 昭和精機: R-BU-1
6	ラインフィルター SMC: FH150-03-510-P020B	15	
7	ソレノイドバルブ 豊興工業: AD-SL231D-304B-DC-024		
8	サイレンサー SMC: AN500-06		
9	ソレノイドバルブ SMC: VT315-025C		



3						製図	検図	検図
2						小酒井		
1		30ES-077~080						
No	品名	流用機種号機	材質	個数/1台	備考	01/10/23		
E			#5	#10	品名			
D			#4	#9	全体略図			
C			#3	#8	ユーザー			
B			#2	#7	クリーン電工(株)様			尺庫 1/20
正			#1	#6	図番			バー
	年月日	サイン	備考	年月日	年月日	A2-2-1934		

1. 仕様

表 1

機 種	HS 130	HS 250
材 料 幅	max 130mm	max 250mm
材 料 厚 さ	max 1.6mm	
最大プレス追従回転数	1000spm	700spm
最大送り速度	max 1,912mm/秒	
最高加速時間	0.025秒	0.040秒
送り加速度の設定	デジスイッチにより100段階に変更可能	
最大送り長さ	max 99.99mm (最小設定単位0.01mm)	
リリース方式	サーボソレノイド方式	
リリース有効角度	プレス角度90°~230°の範囲で設定可能	
ロール加圧方式	可変加圧ソレノイド方式	
ロール加圧力	588~1961N (60~200kgf)	
材料投入時ロール開閉	エアシリンダ	
ロール表面処理	硬質クロムメッキ	
電源切時材料保持	バネ加圧 78N (8kgf)	
サーボモータ容量	750W	
入 力 電 源	三相AC200/220V 50/60Hz	
制 御 シ ス テ ム	HS専用CNCソフトウェアサーボシステム	
プレス回転監視装置	HS専用アブソリュートエンコーダ	
コ ン ト ロ ー ラ	130CNT	
安 全 対 策	1. ヒューズをソレノイド、モータ出力用に設置。 2. 制御盤内温度が70°Cに達した時電源OFF。 3. 非常停止ボタンを押すと制御盤への電源OFF。	
本 体 重 量	50kg	75kg
コントローラ重量	4.7kg	

※本製品の仕様は改良のため予告なく変更することがあります。

2. 本体各部の名称

2-1 本体前

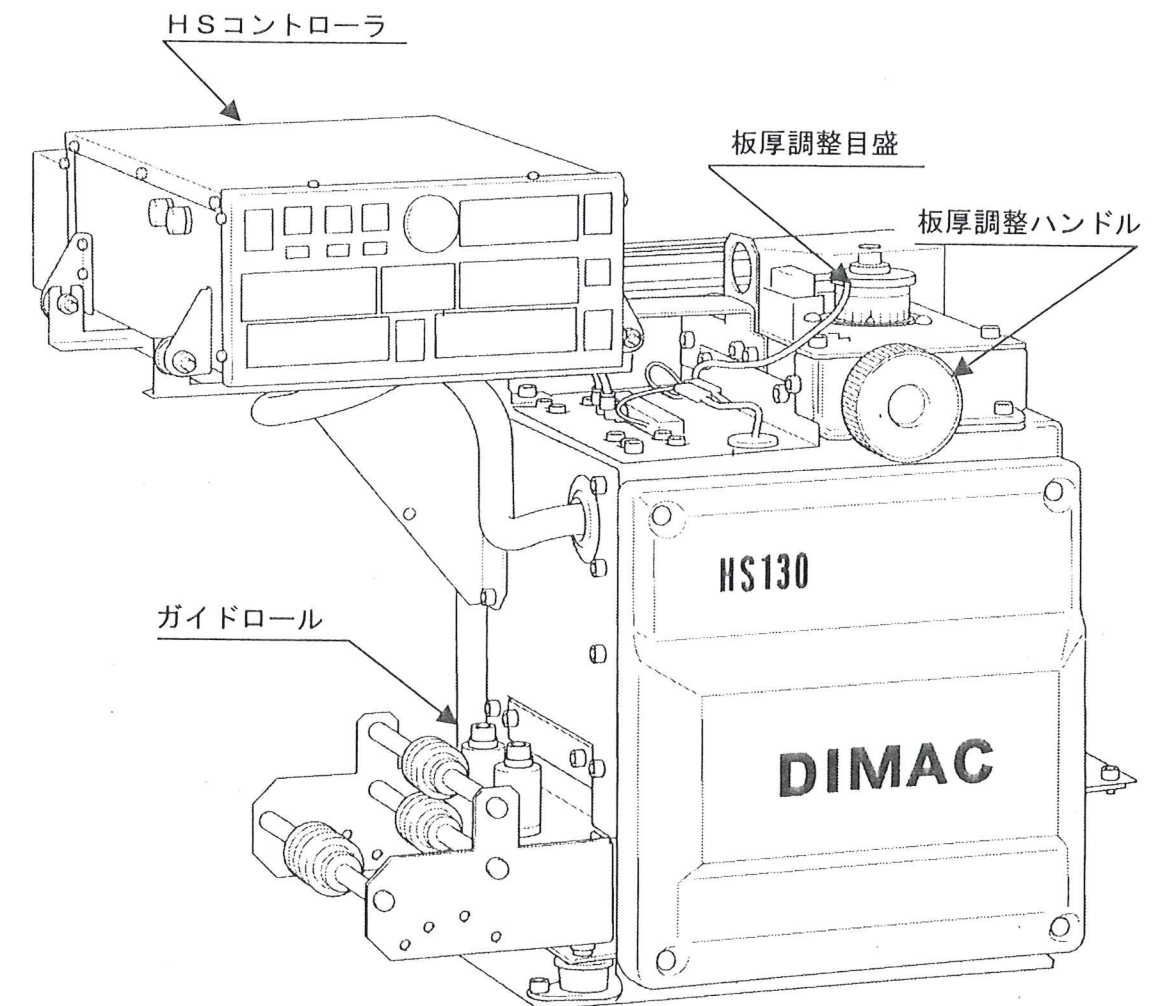


図 1

- ある角度内で送り可能な最大送り長さ（加速度設定 100%の時）は、プレス回転数と送り角度から送り時間（高速ロールフィーダで送り可能な時間）を求めて決まります。

$$\text{送り時間(秒)} = \frac{\text{送り可能角度(°)}}{\text{プレス回転数(SPM)} \times 6 \times 1.05} - 0.01 \text{ (秒)}$$

- リンクモーションプレス等、不等速回転のプレスでも送り角度の時間が判れば次の式で計算して下さい。

$$\text{送り時間(秒)} = \frac{\text{送り角度範囲の時間(秒)}}{1.05} - 0.01 \text{ (秒)}$$

求めた送り時間を以下表の送り時間に当てはめると送り長さが判ります。
（実際に設定できる送り長さの値は、デジスイッチ有効桁数までです。）

【HS130送り性能表】

プレス 回転数 (SPM)	送り角度=120°		送り角度=150°		送り角度=180°		送り角度=210°	
	送り時間 (秒)	送り長さ (mm)	送り時間 (秒)	送り長さ (mm)	送り時間 (秒)	送り長さ (mm)	送り時間 (秒)	送り長さ (mm)
1200	0.006	0.66	0.010	1.85	0.014	3.65	0.018	6.04
1100	0.007	1.02	0.012	2.59	0.016	4.88	0.020	7.88
1000	0.009	1.57	0.014	3.65	0.019	6.60	0.023	10.41
950	0.010	1.93	0.015	4.34	0.020	7.71	0.025	12.04
900	0.011	2.38	0.016	5.18	0.022	9.04	0.027	13.98
850	0.012	2.94	0.018	6.20	0.024	10.66	0.029	16.32
800	0.014	3.65	0.020	7.47	0.026	12.64	0.032	19.17
750	0.015	4.53	0.022	9.04	0.028	15.09	0.034	22.69
700	0.017	5.66	0.024	11.03	0.031	18.16	0.038	27.06
650	0.019	7.13	0.027	13.56	0.034	22.05	0.041	32.59
600	0.022	9.04	0.030	16.85	0.038	27.06	0.046	39.68
550	0.025	11.60	0.033	21.19	0.042	33.65	0.051	48.96
500	0.028	15.09	0.038	27.06	0.047	42.50	0.057	60.55
450	0.032	19.98	0.043	35.21	0.053	54.48	0.064	74.72
400	0.038	27.06	0.050	46.90	0.061	69.66	0.073	92.42
350	0.044	37.73	0.058	63.15	0.072	89.17	0.085	115.19
300	0.053	54.48	0.069	84.83	0.085	115.19	0.101	145.54
250	0.066	78.76	0.085	115.19	0.104	151.61	0.123	188.03
200	0.085	115.19	0.109	160.71	0.133	206.24	0.157	251.77
180	0.096	135.42	0.122	186.01	0.149	236.59	0.175	287.18
160	0.109	160.71	0.139	217.62	0.169	274.53	0.198	331.44
140	0.126	193.23	0.160	258.27	0.194	323.31	0.228	388.35
120	0.149	236.59	0.188	312.47	0.228	388.35	0.268	464.23
100	0.180	297.30	0.228	388.35	0.276	479.41	0.323	570.46
80	0.228	388.35	0.288	502.17	0.347	615.99	0.407	729.81
70	0.262	453.39	0.330	583.47	0.398	713.55	0.466	843.63
60	0.307	540.11	0.387	691.87	0.466	843.63	0.546	995.39

HS250は、加速時間が違いますのでこちらの表をご覧ください。

【HS250送り性能表】

プレス 回転数 (SPM)	送り角度=120°		送り角度=150°		送り角度=180°		送り角度=210°	
	送り時間 (秒)	送り長さ (mm)	送り時間 (秒)	送り長さ (mm)	送り時間 (秒)	送り長さ (mm)	送り時間 (秒)	送り長さ (mm)
1000	0.009	0.98	0.014	2.28	0.019	4.12	0.023	6.51
900	0.011	1.49	0.016	3.24	0.022	5.65	0.027	8.74
800	0.014	2.28	0.020	4.67	0.026	7.90	0.032	11.98
750	0.015	2.83	0.022	5.65	0.028	9.43	0.034	14.18
700	0.017	3.54	0.024	6.89	0.031	11.35	0.038	16.91
650	0.019	4.45	0.027	8.48	0.034	13.78	0.041	20.37
600	0.022	5.65	0.030	10.53	0.038	16.91	0.046	24.80
550	0.025	7.25	0.033	13.24	0.042	21.03	0.051	30.61
500	0.028	9.43	0.038	16.91	0.047	26.56	0.057	38.38
480	0.030	10.53	0.040	18.74	0.050	29.31	0.059	42.23
460	0.031	11.79	0.042	20.84	0.052	32.45	0.062	46.63
440	0.033	13.24	0.044	23.26	0.055	36.07	0.066	51.68
420	0.035	14.94	0.047	26.05	0.058	40.24	0.069	57.50
400	0.038	16.91	0.050	29.31	0.061	45.10	0.073	64.27
380	0.040	19.24	0.053	33.14	0.065	50.79	0.078	72.19
360	0.043	22.01	0.056	37.66	0.069	57.50	0.083	81.44
340	0.046	25.31	0.060	43.06	0.074	65.50	0.088	91.86
320	0.050	29.31	0.064	49.57	0.079	75.13	0.094	103.58
300	0.053	34.20	0.069	57.50	0.085	86.50	0.101	116.85
280	0.058	40.24	0.075	67.29	0.092	99.51	0.109	132.03
260	0.063	47.83	0.082	79.50	0.100	114.52	0.118	149.54
240	0.069	57.50	0.089	94.09	0.109	132.03	0.129	169.97
220	0.077	70.09	0.098	111.34	0.120	152.73	0.142	194.11
200	0.085	86.50	0.109	132.03	0.133	177.56	0.157	223.09
180	0.096	106.74	0.122	157.32	0.149	207.91	0.175	258.50
160	0.109	132.03	0.139	188.94	0.169	245.85	0.198	302.76
140	0.126	164.55	0.160	229.59	0.194	294.63	0.228	359.67
120	0.149	207.91	0.188	283.79	0.228	359.67	0.268	435.55
100	0.180	268.61	0.228	359.67	0.276	450.73	0.323	541.78
80	0.228	359.67	0.288	473.49	0.347	587.31	0.407	701.13
60	0.307	511.43	0.387	663.19	0.466	814.95	0.546	966.71