

プレス仕様	ナックルモーション1点プレス	
形式	K-800	
加圧能力	800	tf
能力発生位置	7	mm
ストローク長さ	250	mm
連続仕事量	40spmにて, 4800	kgf-a
無荷ストローク数	20~40	spm
断続ストローク数	20 (40spmにて)	spm
グイハイト	570	mm
スライド調整量	20	mm
スライド寸法: L.R×F.B	800×700	mm
ホルスタ寸法: L.R×F.B	900×800	mm
ホルスタ厚さ	170	mm
床上ホルスタ上面高さ	1100	mm
最大上型重量	1	tf
メインモータ	VS 55	kW
供給電源	200V, 60Hz	
操作回路電圧	100V	
供給空気圧	5	kgf/cm ²
周囲温度	5~40	℃
床上総高さ	約 5340	mm
総重量	約 65	tf

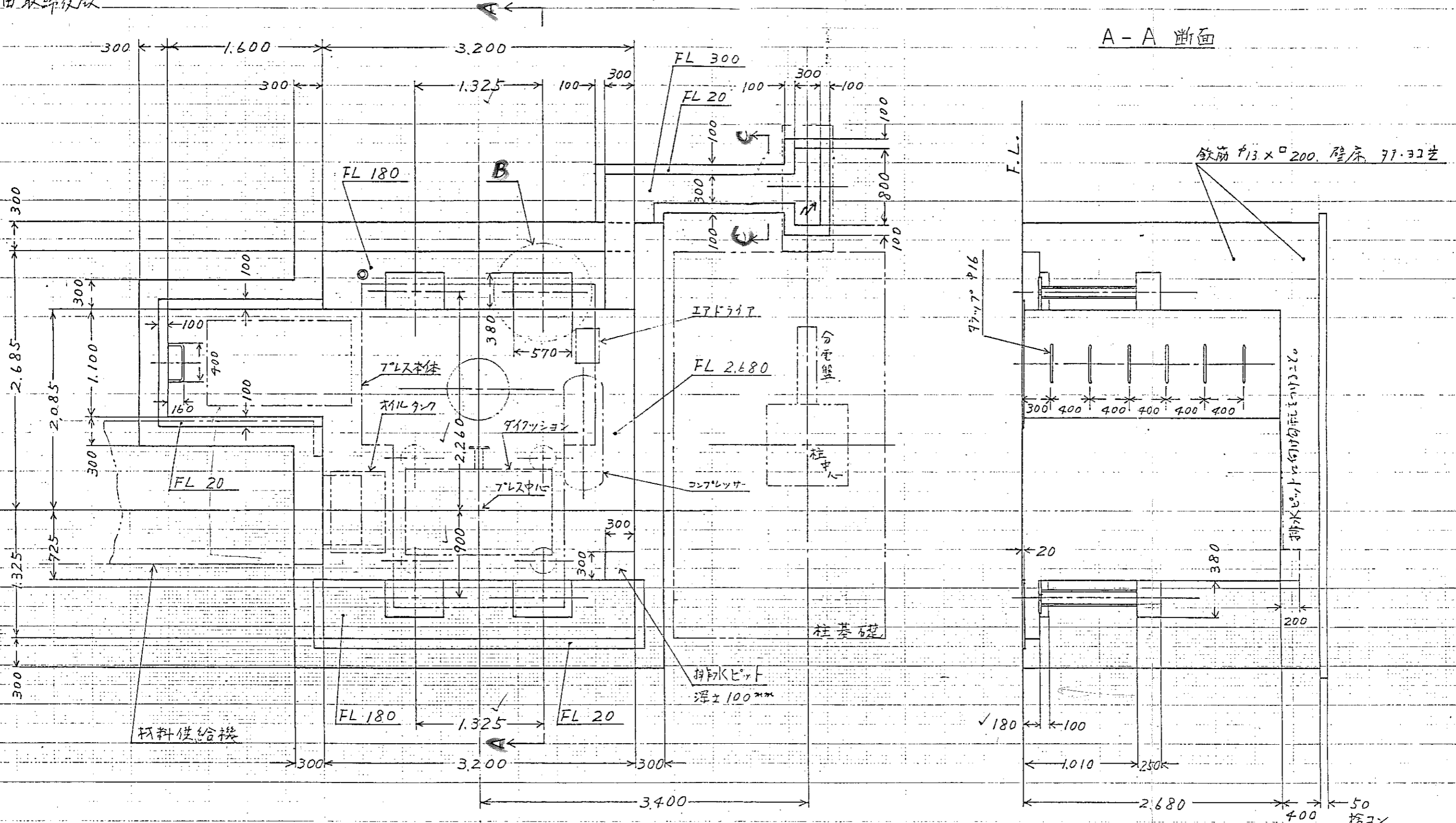
スライドロックアウト仕様	
形式	空圧式
能力	5
ストローク長さ	50
スライド穴径	50
取付ステー	1

本図面及びこの図面中に含まれる構図の、所有権はアイダエンジニアリング (株) に有る。(第三者への開示をさせてはならない) また、アイダエンジニアリング (株) の事前の許可文書無くして、アイダエンジニアリング (株) の部品の製造以外の目的に、この図面を複写、複製及び使用してはならない。

MACHINING TOLERANCE (mm)		SURFACE ROUGHNESS: $\Delta \times$		MAT.	QTY.	MODEL	DWG. NO.
0.5 TO 6 INCL	± 0.1	SMOOTH MATERIAL	$\Delta \times$			K-800	-
OVER 6 TO 30 INCL	± 0.2	35 S	$\Delta \times$	MAT. WT.	DATE	SCALE	PART NO.
30 TO 120	± 0.3	2.5	$\Delta \times$			1:20	204 08364
120 TO 315	± 0.5	3.2	$\Delta \times$	M1 (西記ボリス, 背かこ進記)	AUG-88	井上	Z-5001
315 TO 1000	± 0.8	4.5	$\Delta \times$	NO.	REVISION	DATE	SIGN
1000 TO 2500	± 1.2	BEFORE WELDING					

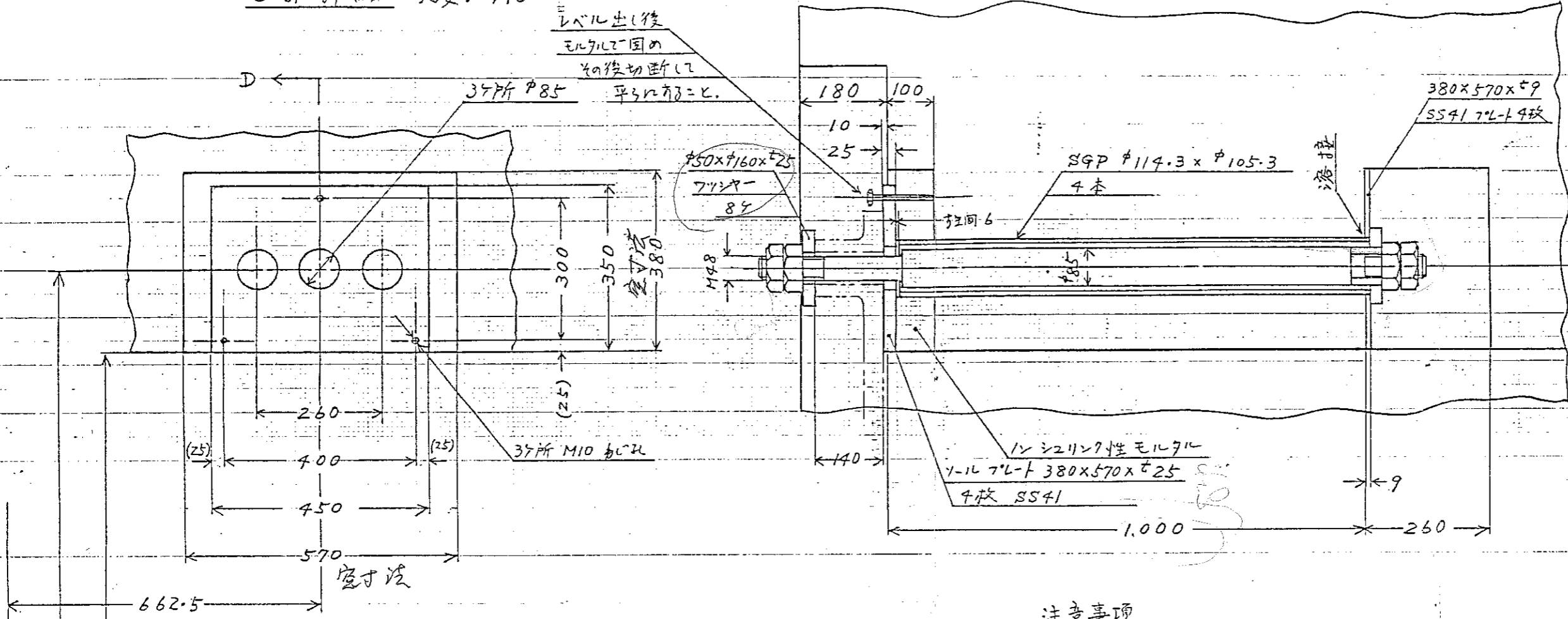
(株)エ-エス
 中部エンジニアリング部
 前田 取締役 殿

A-A 断面

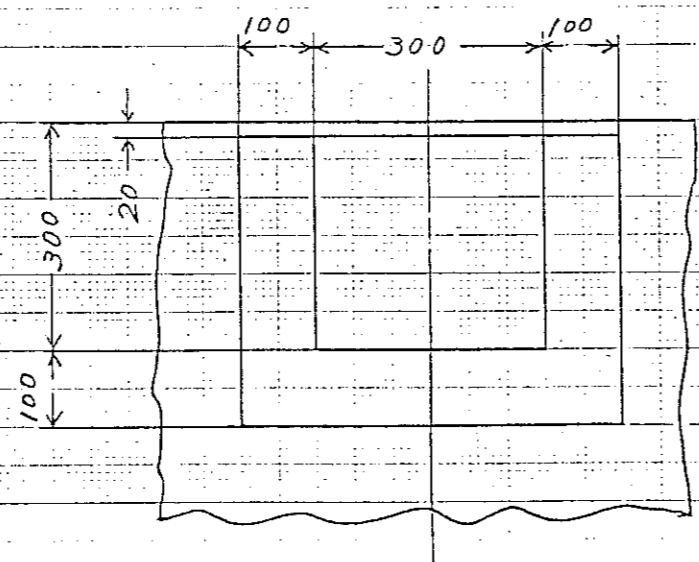


原図代用	アイダエンジニアリング(株)
DATE JUL '88	DWG. No. 304-16657
SIGN	PART No. Z-8001

B部詳細 尺度: 1/10



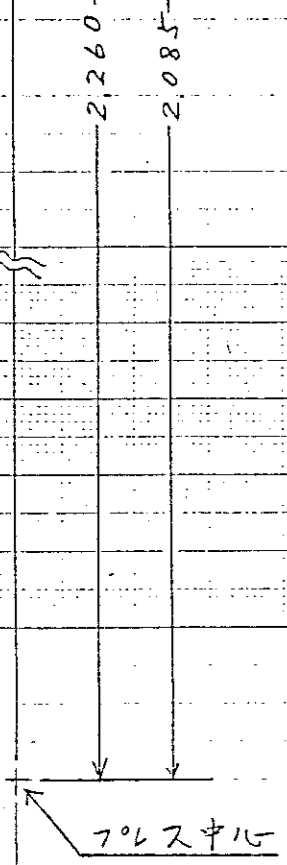
C-C 断面 尺度: 1/10

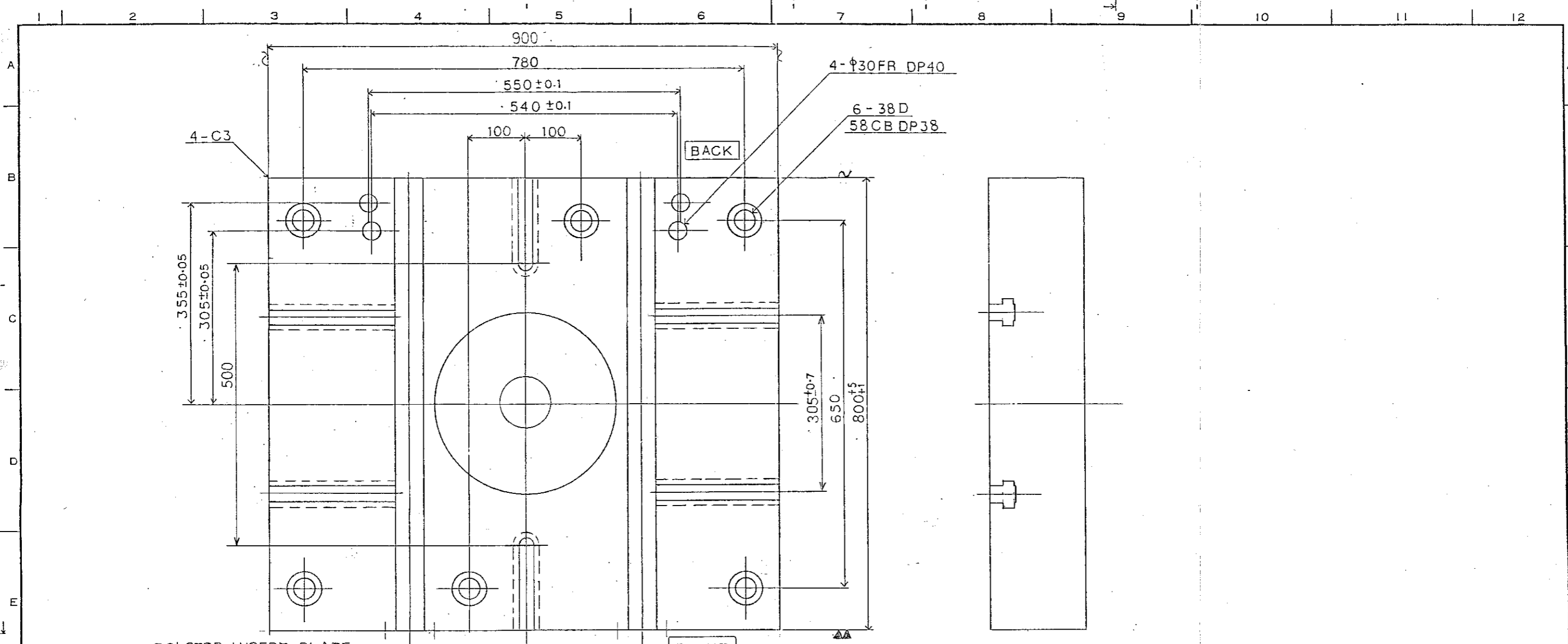


注意事項

1. 基礎にかかる動的負荷
2. 70Lス重心高さ
3. 70Lス据付精度
水平度
70Lス間段差
70Lスのレベル調整はシムで行う。
4. ◎印位置迄の一次側給気配管
1B以上、5kgf/cm²以上、先端ユニオン断手付。
5. N印位置迄の一次側配線
動力線 60Hz AC 200V、3相3線 250A
接地線 38mm²
立上余裕 2mを以て2と。
6. 70Lス据付板 350x450
材質 SS41 380x570x25 4枚
7. レベリングボルト
M10x150x(150) 個数 12本
8. 基礎ボルト用座板 350x450
材質 SS41 380x570x9 4枚
9. 10170
材質 SGP #114.3 x #105.3 x 1988 個数 4本
10. 70Lス据付板は70Lス機搬入前にモルタルで固定する。

原図代用	アイダエンジニアリング(株)
DATE JUL '88	DWG. No. 304-16658
SIGN	PART No. Z-8002

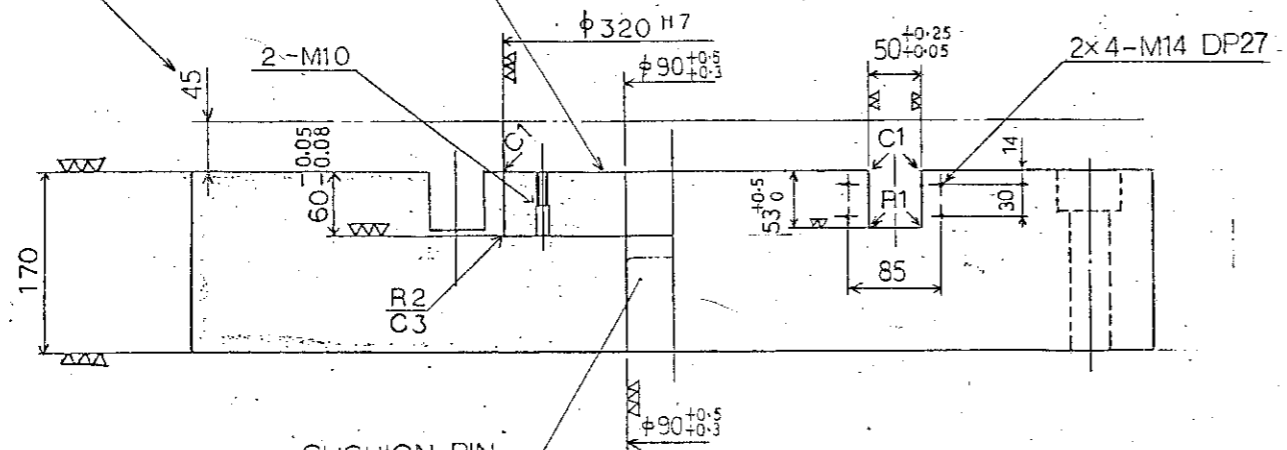




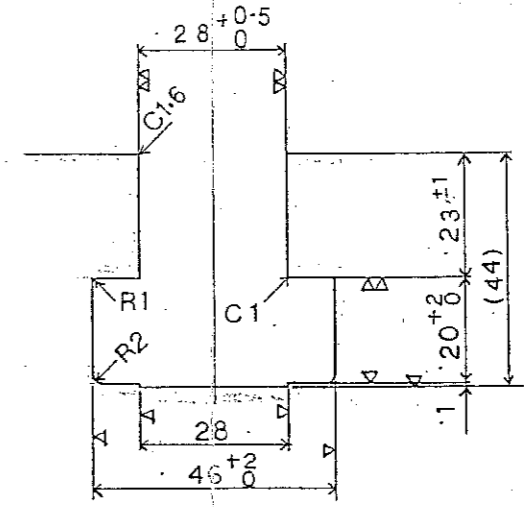
BOLSTER INSERT PLATE
 負荷運転後 BOLSTER上面より 0~-0.05

410
 (DIE LIFTER RAIL PITCH)

DIE PLATE THICKNESS



CUSHION PIN
 φ90 ± 0.05 (参考値)
 御客先手配



T溝詳細 S=1/4 (M24用)

本図面及びこの図面中に含まれる情報の、所有権はアイダエンジニアリング (株) に有る。(第三者への開覧をさせてはならない) また、アイダエンジニアリング (株) の事前の許可文書無くして、アイダエンジニアリング (株) の製品の製造以外の目的に、この図面を複写、複製及び使用してはならない。

CONFORM TO ATS-1618

MACHINING TOLERANCE (mm)	SURFACE ROUGHNESS	△x
0.5 TO 6 INCL ± 0.1	SMOOTH MATERIAL	△x
OVER 6 TO 30 INCL ± 0.2	35 S	△x
30 TO 120 ± 0.3	12.5 S	△x
120 TO 315 ± 0.5	3.2 S	△x
315 TO 1000 ± 0.8	0.4 S	△x
1000 TO 2500 ± 1.2	BEFORE WELDING	NO.

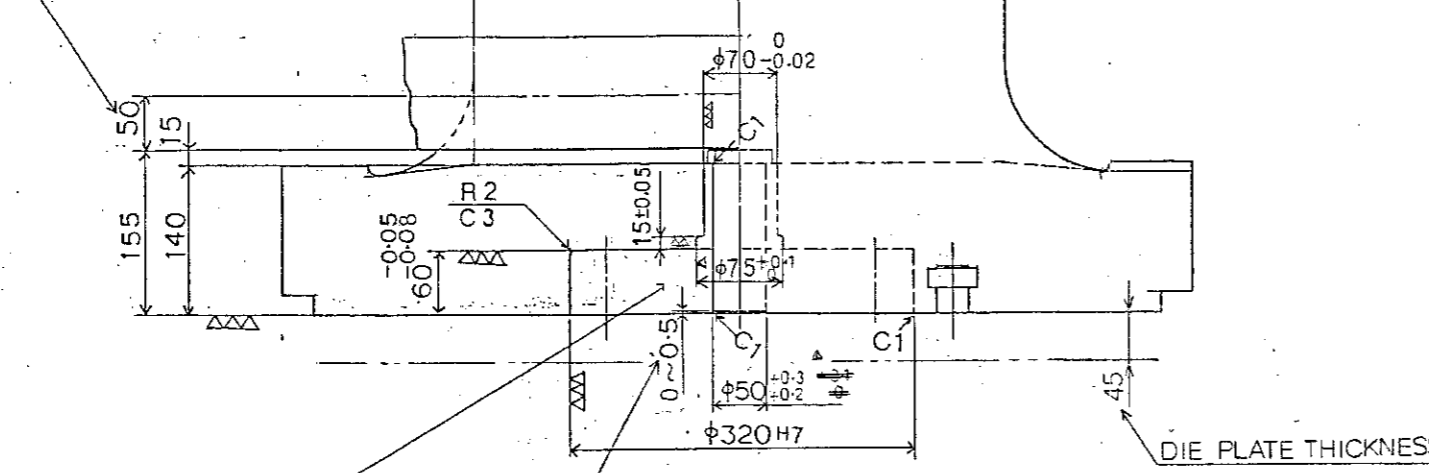
NO.	REVISION	DATE	SIGN

MAT.	SS 41
MAT. WT.	kg
DATE	

QTY.	
MODEL	K-800
SCALE	1/5
NAME	DIE SPACE (BOLSTER)

DWG. NO.	204-08365
PART NO.	Z-6001

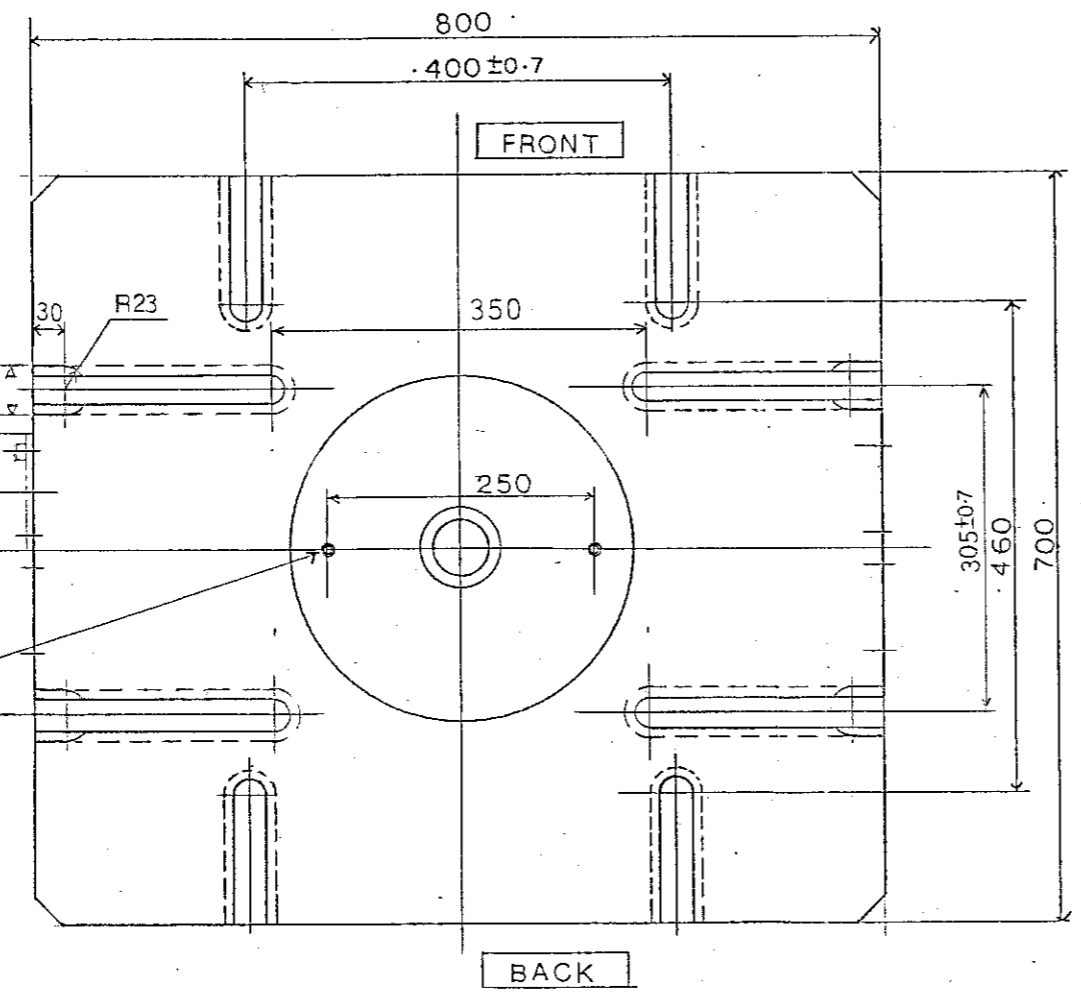
KNOCK OUT STROKE



DIE PLATE THICKNESS

KNOCK OUT PIN
下限位置

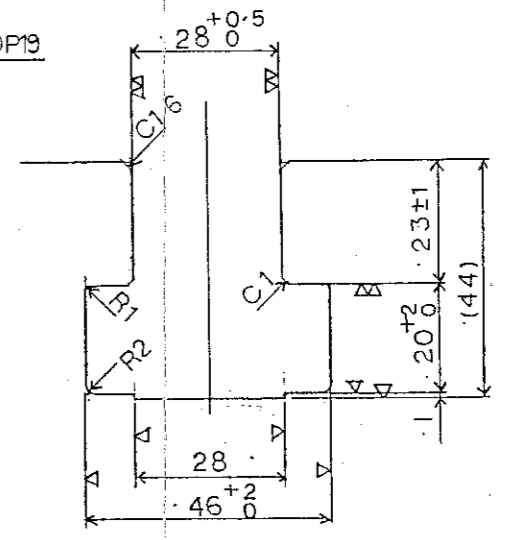
SLIDE INSERT PLATE
負荷後SLIDE 下面より 0~-0.05



CLAMP HOLDER
ZXA10(相生製) 4個

2 - M12 DP16

2x4 - M10 DP19



T溝詳細 1/4 (M24用)

本図面及びこの図面中に含まれる情報の、所有権はアイダエンジニアリング(株)に有る。(第三者への開示をさせてはならない) また、アイダエンジニアリング(株)の事前の許可文書無くして、アイダエンジニアリング(株)の製品の製造以外の目的に、この図面を複写、複製及び使用してはならない。

CONFORM TO JIS-1818

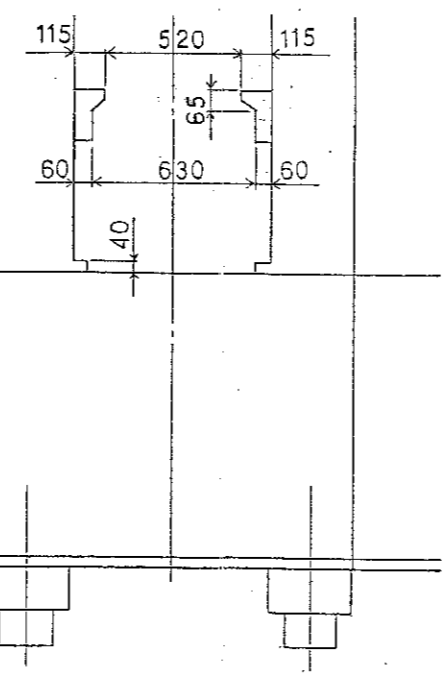
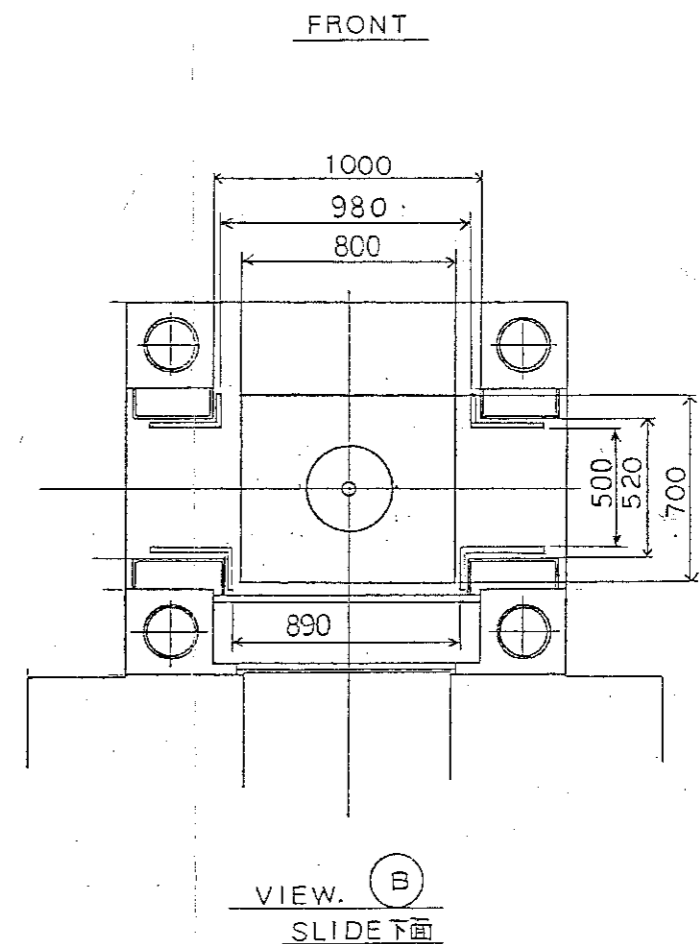
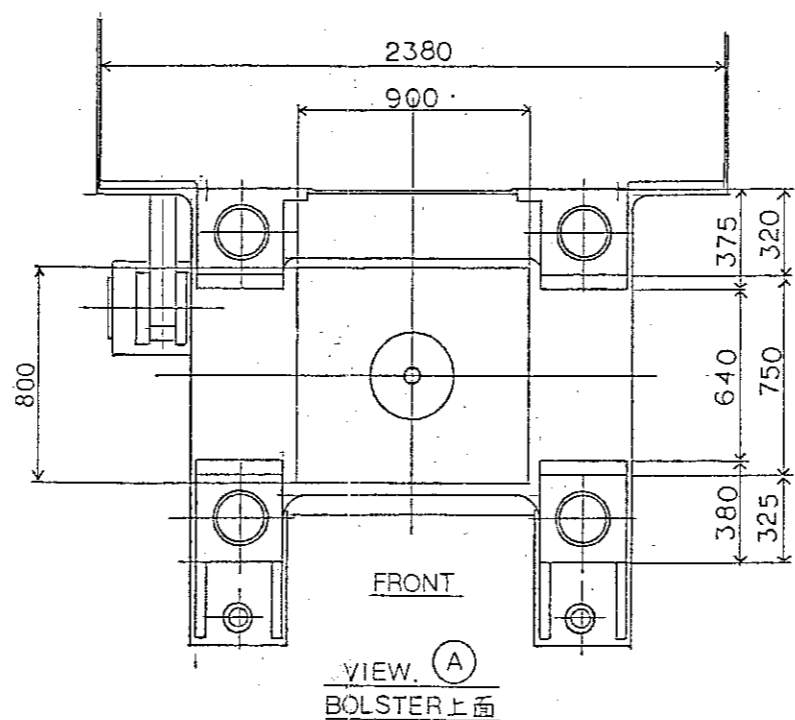
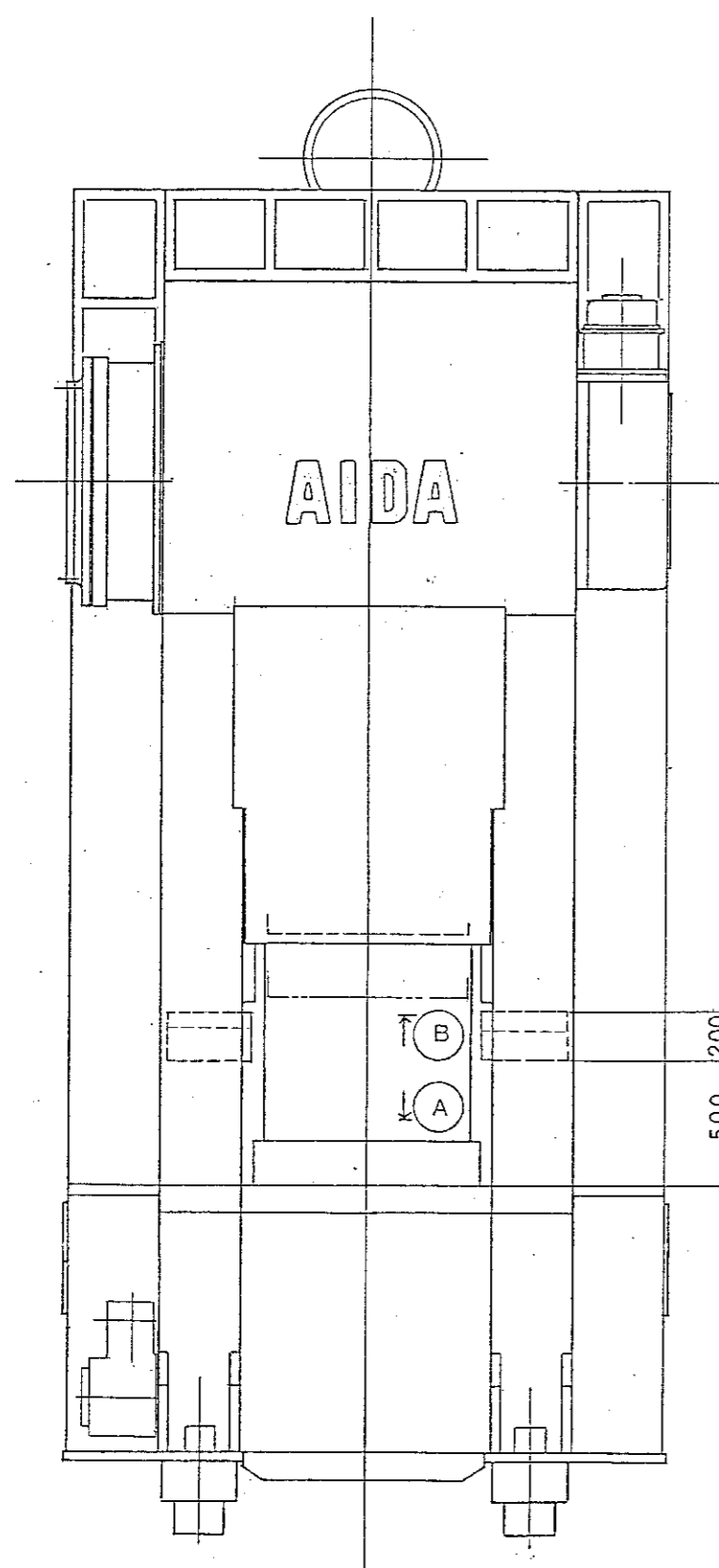
MACHINING TOLERANCE(mm)	SURFACE ROUGHNESS	△×
0.5 TO 5 INCL ± 0.1	~ SMOOTH MATERIAL	
OVER 5 TO 30 INCL ± 0.2	▽ 35 S	△×
30 TO 120 ± 0.3	▽ 12.5 S	△×
120 TO 315 ± 0.5	▽ 6.3 S	△×
315 TO 1000 ± 0.8	▽ 3.2 S	△×
1000 TO 2500 ± 1.2	▽ 1.6 S	△×
	BEFORE WELDING	

NO.	REVISION	DATE	SIGN
	M(公差変更)	07.88	井上

MAT.	QTY.	MODEL
		K-800

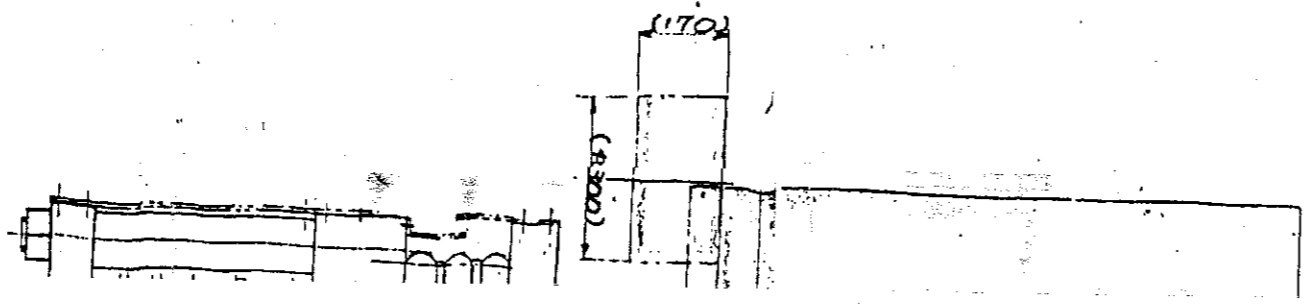
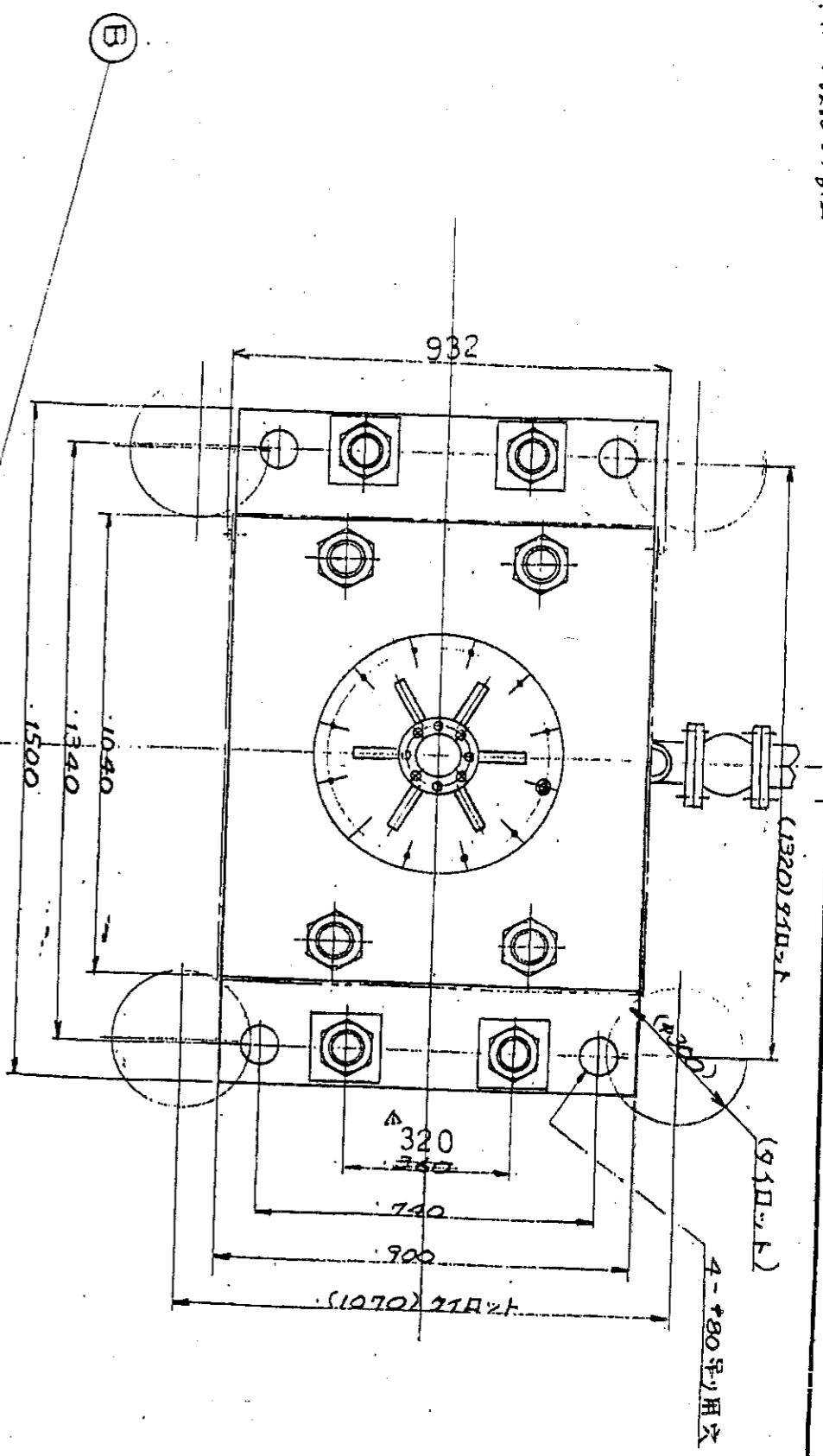
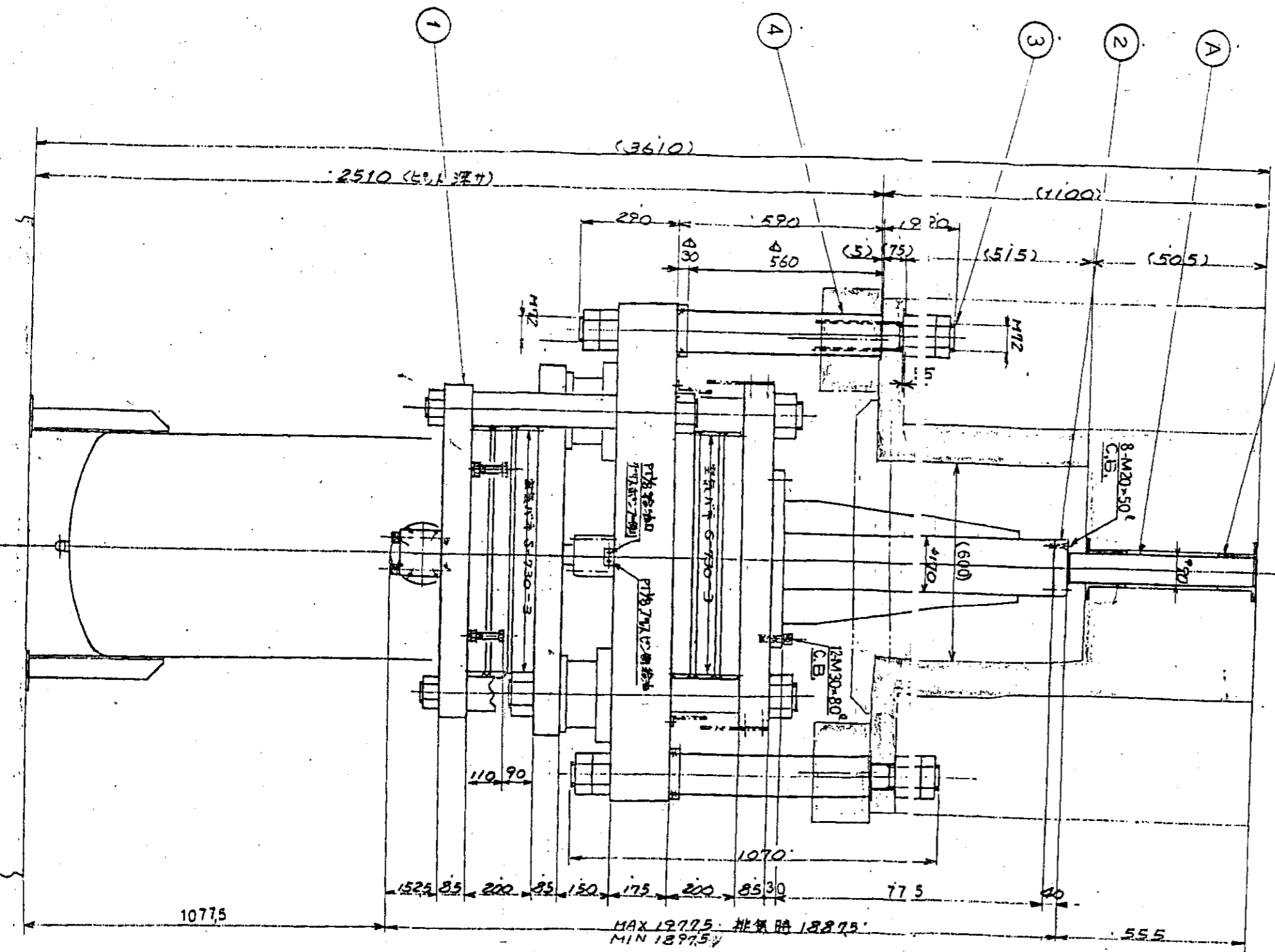
MAT. WT.	DATE	SCALE	NAME
		1:5	DIE SPACE (SLIDE)

DWG. NO.	PART NO.
	Z-6002



本図面及びこの図面に含まれる情報の 所有権はアイダエンジニアリング (株) による。(第三者への開示をさしてはならない) また、アイダエンジニアリング (株) の事前の許可文書無くして、アイダエンジニアリング (株) の部品の製造以外の目的で、この図面を複写、複製及び使用してはならない。

MACHINING TOLERANCE (mm)		SURFACE ROUGHNESS		NO.	REVISION	DATE	SIGN	MAT.	QTY.	MODEL	DWG. NO.
0.5 TO 6 INCL.	± 0.1	SMOOTH MATERIAL	△ ×								
OVER 6 TO 30 INCL.	± 0.2	35 S	△ ×							K-800	-
30 TO 120	± 0.3	12.5 S	△ ×							DIE SPACE	204-07857
120 TO 315	± 0.5	6.3 S	△ ×							(B)	PART NO. Z-6003
315 TO 1000	± 0.8	0.4 S	△ ×								
1000 TO 2500	± 1.2	BEFORE WELDING	▽, ▼								



型式	総力
1. 7124-7V-1	
2. 7124-7V-1	
3. 7124-7V-1	

標準
1. 7124-7V-1
2. 7124-7V-1
3. 7124-7V-1

