

取扱説明書

1000tf スタンププレスシート成形プレス



川崎油工株式会社

目 次

1. プレス主要諸元

- 1.1 主プレス
- 1.2 下部 K O
- 1.3 油圧ポンプ
- 1.4 電 動 機

2. 取 扱 要 領

- 2.1 注 意 事 項
- 2.2 始業前の点検

2.3 操作盤面の説明

- (1) 集合表示灯の説明
- (2) グラフィック表示板の説明
- (3) L C D表示器の説明
- (4) データ設定器の説明
- (5) 操作面の説明

2.4 起 動 の 順 序

2.5 操 作 説 明

2.5.1 手 動 操 作

- (1) スライド押釦操作
- (2) 下部K O手動操作
- (3) 金型取付操作 (参考)
- (4) 金型取外し操作 (参考)

2.5.2 自 動 操 作

- 2.5.3 各機器の設定
- 2.5.4 データ設定器の操作
- 2.5.5 その他の操作機器
- 2.5.6 安全機構・装置
- 2.5.7 各部圧力の調整

2.6 停 止 の 順 序

1. プレス主要諸元

1.1 主プレス

出力	1000 tf (最高)
圧力調整範囲	42 ~ 245 kgf/cm ²
引上出力	50.9 tf
	(圧力245kgf/cm ² のとき)
最大ストローク	1000 mm
デーライト	1800 mm
テーブル寸法 (R・L×F・B)	2000 × 1500 mm
スライド寸法 (R・L×F・B)	2000 × 1500 mm
無負荷下降速度	300 mm/s
加圧速度	75mm/s (170tfまで) ~ 15mm/s (1000tf時)
上昇速度	300 mm/s
離型出力	75 tf
離型速度	50 ~ 5 mm/s

1.2 下部KO

出力	16.5 tf
圧力	210 kgf/cm ²
ストローク	250 mm
上昇速度	110 mm/s
パット寸法 (R・L×F・B)	1400 × 600 mm

脚注(1) 出力は総て計算値であり、金型重量及びスライド自重並びにパッキンの摺動抵抗は含んでおりません。(上型最大重量は5t以下、上下型総重量10t以下。)

(2) デーライトとは、主ラム上限位置におけるスライド下面と、テーブル上面間距離を指します。

(3) テーブル、スライド寸法の許容差は、JIS B 6450に準拠します。

(4) 加圧速度は、成形時における平均速度とします。また、設定出力に近づくと、速度は0に近づきます。

1.3 油圧ポンプ

- (1) 主ポンプ 各 2 台
 - 形式 QT63-100FH
85 ℓ/min × 245 kgf/cm² × 970 rpm
 - 形式 QT63-125EH
108 ℓ/min × 245 kgf/cm² × 970 rpm

- (2) 補助ポンプ 1 台
 - 形式 QT53-63H
55 ℓ/min × 210 kgf/cm² × 970 rpm

- (3) 補助ポンプ 1 台
 - 形式 HVP-FC1-L39L-027
36 ℓ/min × 45 kgf/cm² × 970 rpm

- (4) クーラ循環ポンプ用うず巻きポンプ 1 台
 - 形式 40LPD52.2
225 ℓ/min × 1.7 kgf/cm² × 2880 rpm

脚注(5) ポンプユニットは、プレスデッキ上に設置します。

5/18

1.4 電動機

- | | |
|---|-----|
| (1) 主ポンプ駆動用電動機 (スターデルタ起動方式)
75 kW × 6 P × 200 V 防滴保護形・両軸 | 2 台 |
| (2) 補助ポンプ駆動用電動機 (直入起動方式)
22 kW × 6 P × 200 V 防滴保護形・両軸 | 1 台 |
| (3) クーラ循環ポンプ駆動用電動機 (直入起動方式)
2.2 kW × 2 P × 200 V | 1 台 |

脚注(6) 4.1項の電動機は、最大負荷時127%ロードとなる設計としていますので、電力設備にご配慮願います。

(7) 電源容量 160 KVA 以上





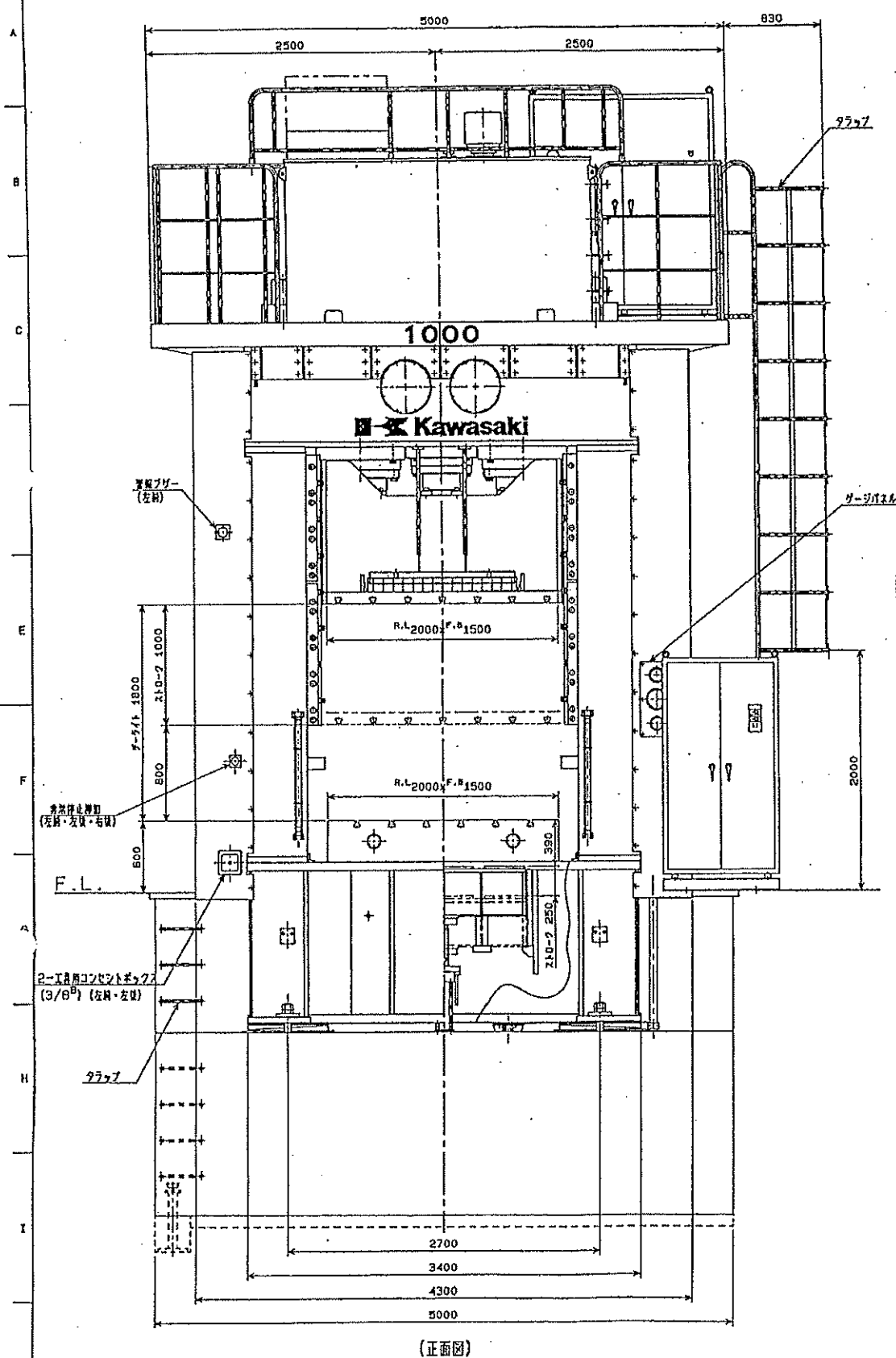


8/18

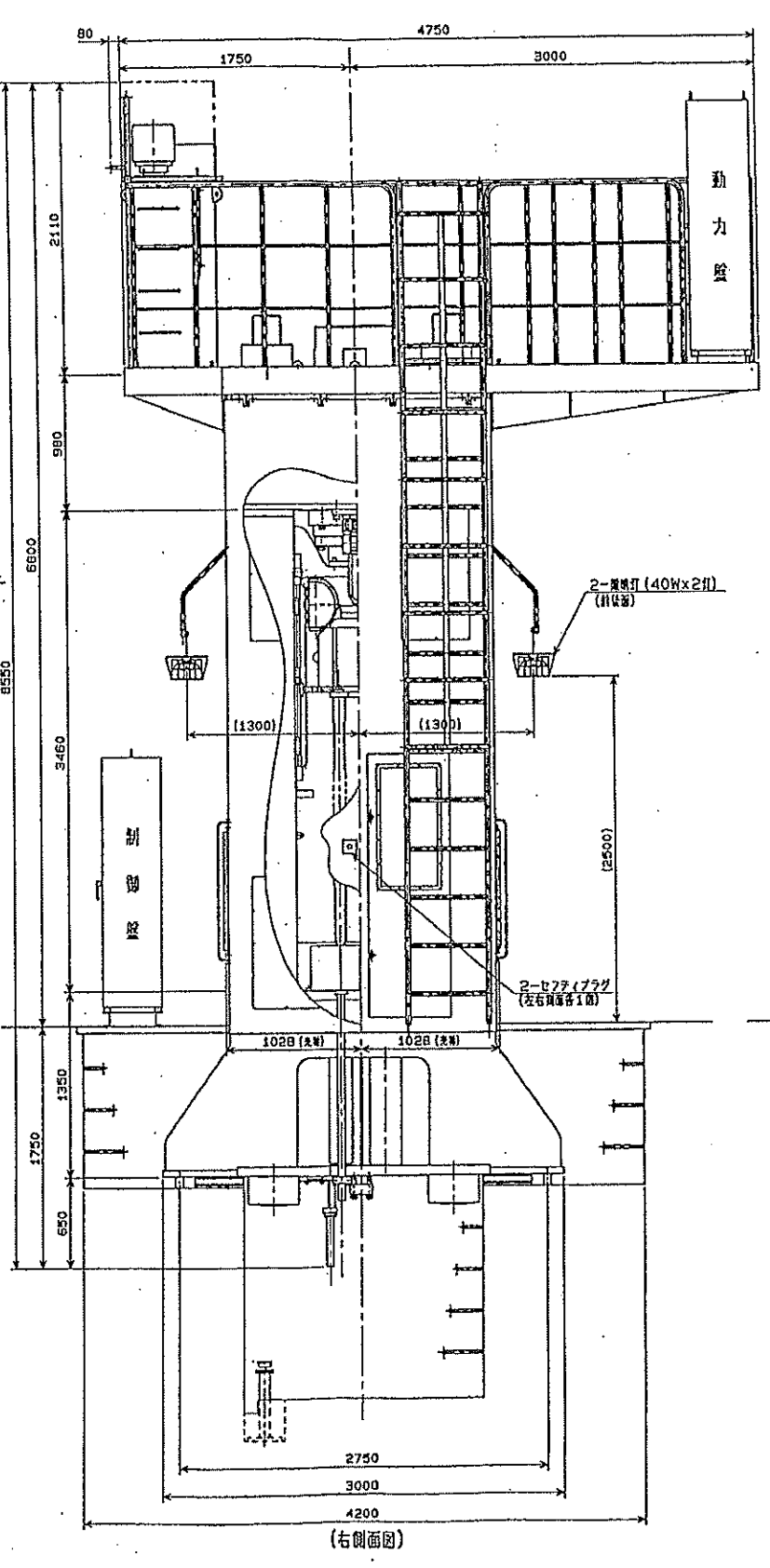


NO.	DATE	NOTES	REVISION
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			

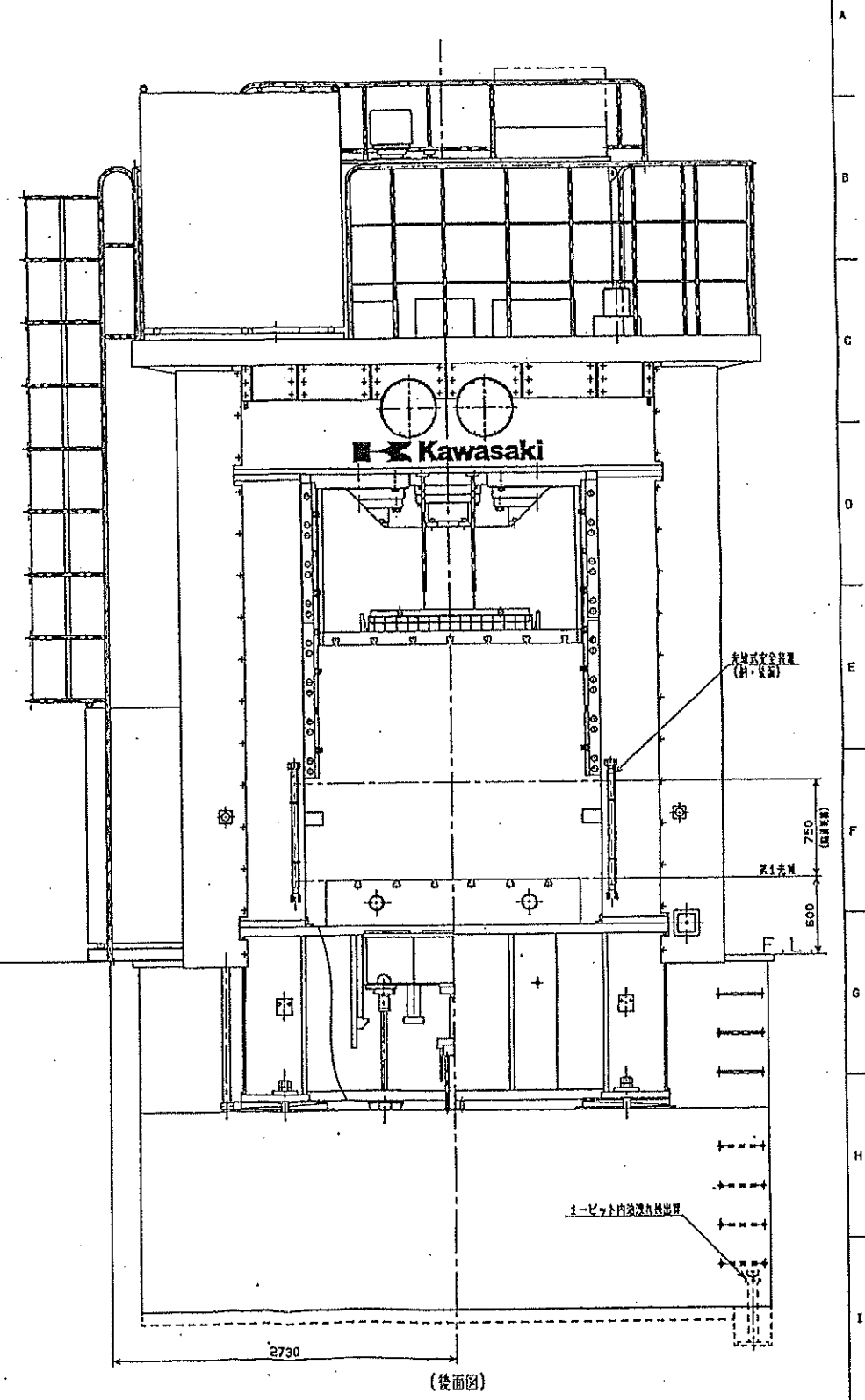
11/18



(正面図)



(右側面図)

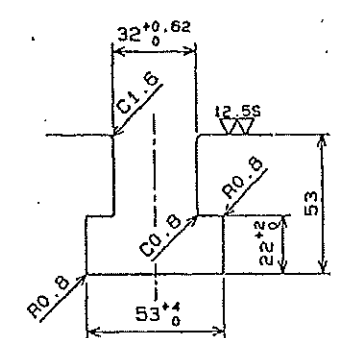
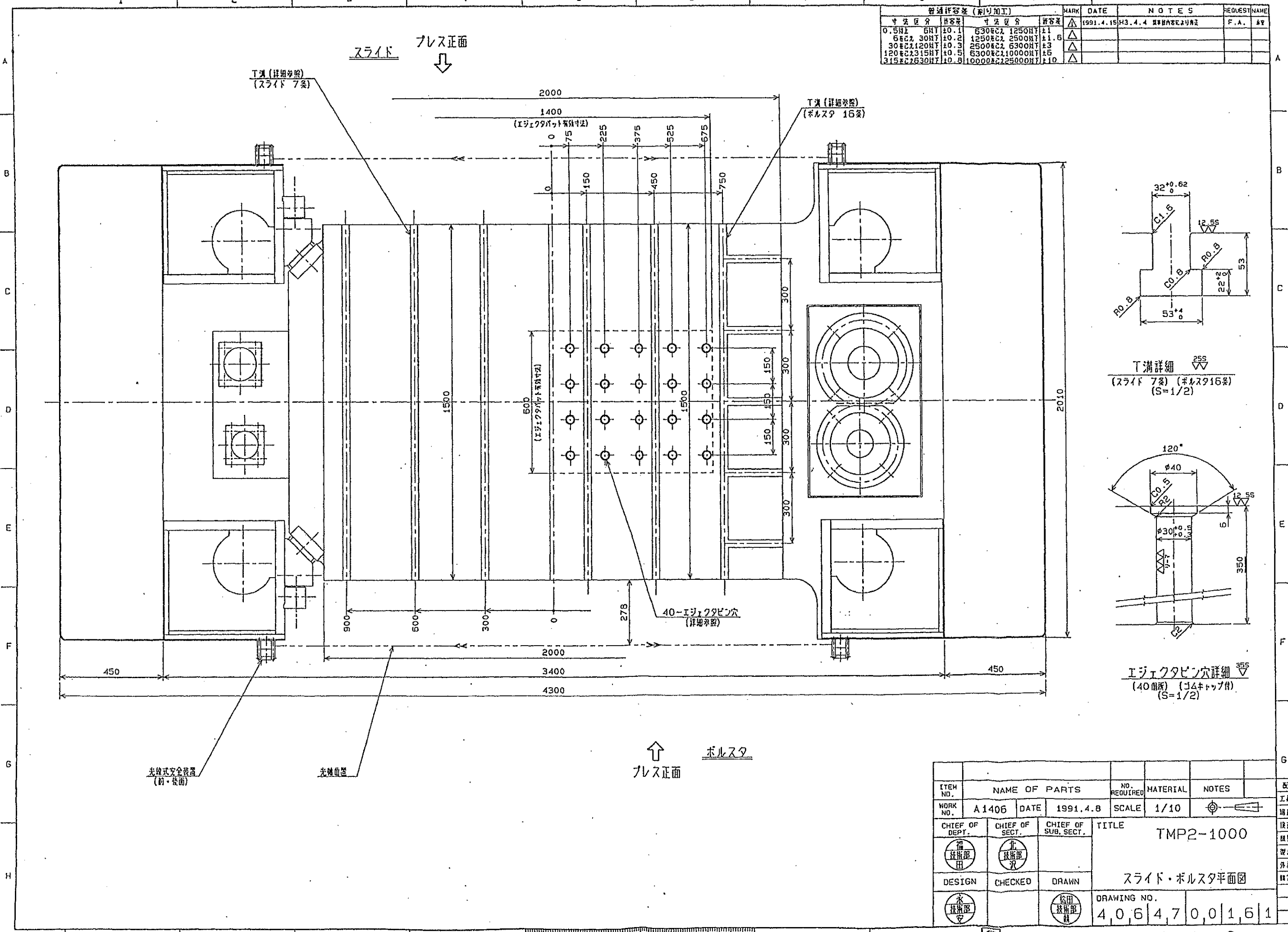


(後面図)

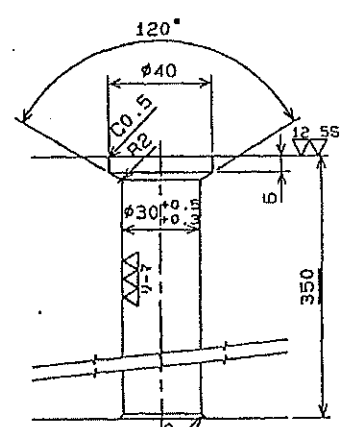
ITEM NO.	NAME OF PARTS	NO. REQUIRED	MATERIAL	NOTES	REVISION
WORK NO.	A1405	DATE	1991.5.13	SCALE	1/25
CHIEF OF DEPT.	CHIEF OF SECT.	CHIEF OF SUB. SECT.	TITLE		
			TMP2-1000		
DESIGN	CHECKED	DRAWN	プレス組立図		
			DRAWING NO.	4,064,700 1,0 0	

12/18

普通許容差 (新加工)				MARK	DATE	NOTES	REQUEST NAME
寸法区分	許容差	寸法区分	許容差	△	1991.4.15	H3.4.4 標準公差	F.A. #Y
0.5HT	±0.1	530HT	±1.250HT	△			
6HT	±0.2	1250HT	±2.500HT	△			
30HT	±1.20HT	10.3	2500HT	±3.00HT			
120HT	±3.15HT	10.5	6300HT	±6.00HT			
315HT	±7.50HT	10.8	10000HT	±10.00HT			



T溝詳細 25S
(スライド 7条) (ボルスタ 16条)
(S=1/2)



エジェクタピン穴詳細 35S
(40個) (ゴムチップ付)
(S=1/2)

光投式安全装置
(前・後面)

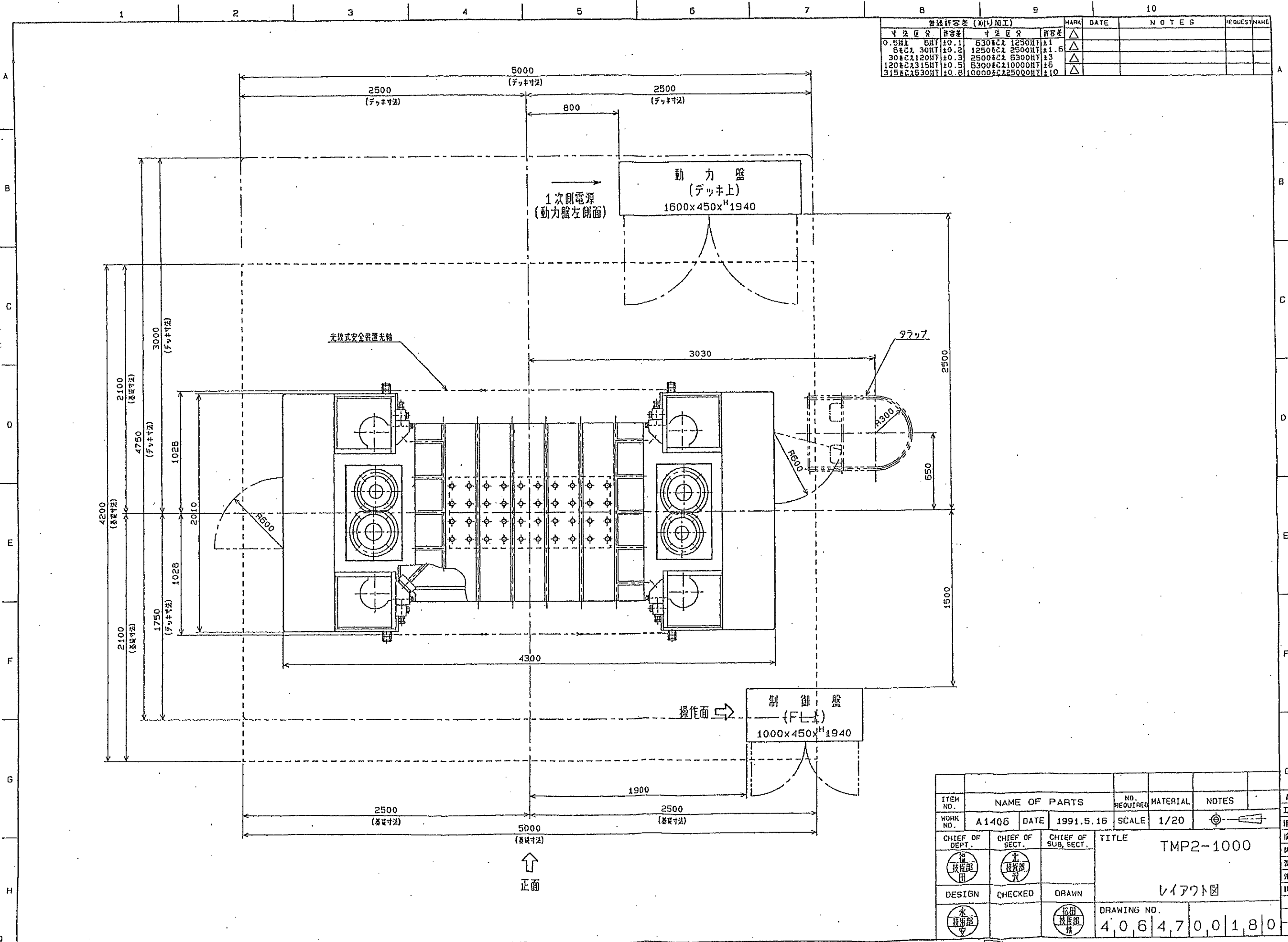
光軸位置

↑
プレス正面
ボルスタ

ITEM NO.	NAME OF PARTS	NO. REQUIRED	MATERIAL	NOTES	配布先
WORK NO.	A 1406	DATE	1991.4.8	SCALE	1/10
CHIEF OF DEPT.	CHIEF OF SECT.	CHIEF OF SUB. SECT.	TITLE		
DESIGN	CHECKED	DRAWN	TMP2-1000		
			スライド・ボルスタ平面図		
			DRAWING NO.		
			4,064,700,01,6,1		

普通許容差 (剛加工)				MARK	DATE	NOTES	REQUEST NAME
寸法区分	許容差	寸法区分	許容差				
0.5mm	±0.1	630mm	±1.1	△			
6mm	±0.2	1250mm	±1.6	△			
30mm	±0.3	2500mm	±1.5	△			
120mm	±0.5	6300mm	±1.5	△			
315mm	±0.8	10000mm	±1.0	△			

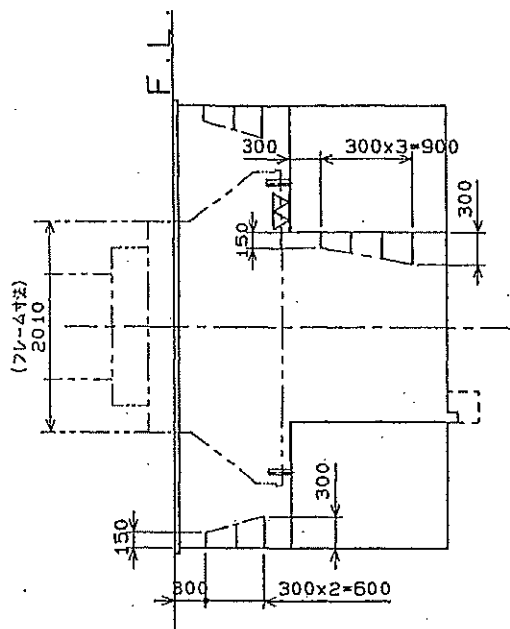
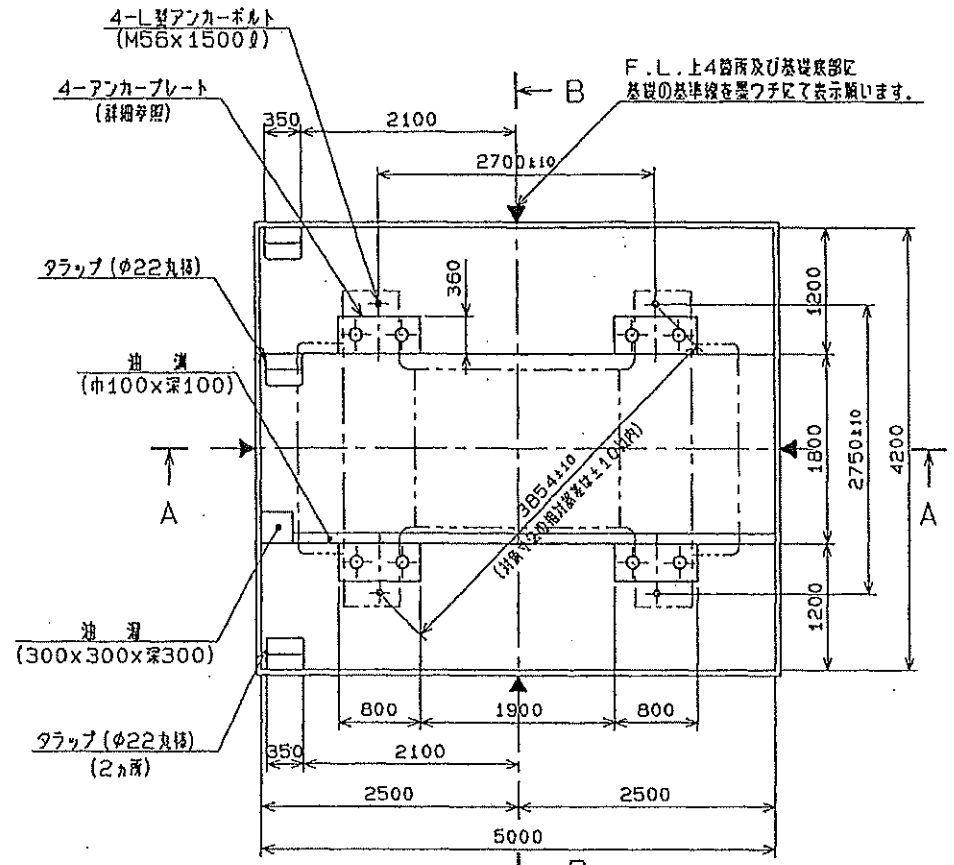
13/18



ITEM NO.	NAME OF PARTS	NO. REQUIRED	MATERIAL	NOTES	配布先
WORK NO. A1406	DATE 1991.5.16	SCALE 1/20			工務 組立 検査 機材 製造 外注 購買
CHIEF OF DEPT. (水)	CHIEF OF SECT. (水)	CHIEF OF SUB. SECT.	TITLE TMP2-1000		
DESIGN (水)	CHECKED (水)	DRAWN (水)	TITLE レイアウト図		
DRAWING NO. 4,064,700,180					

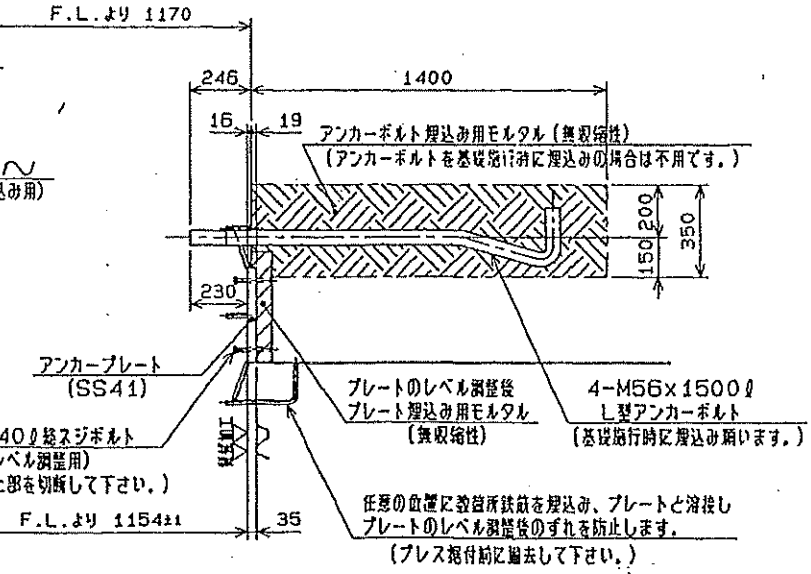
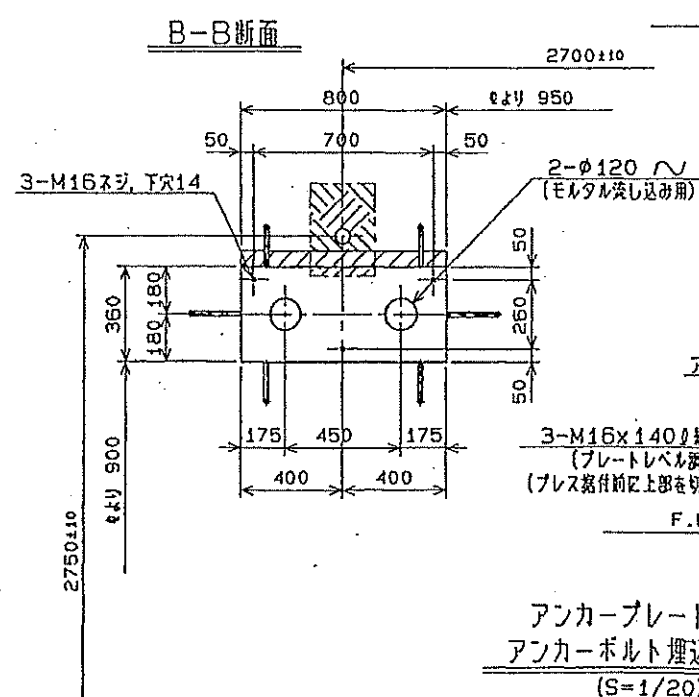
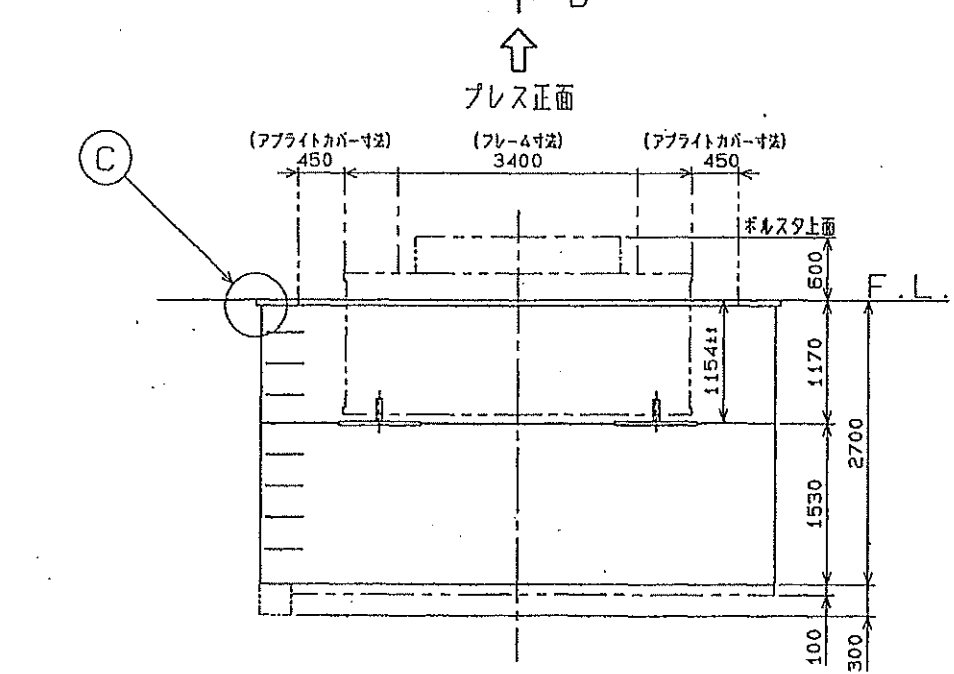
14/18

寸法区分		許容差	寸法区分		許容差	MARK	DATE	NOTES	REQUEST NAME
0.5mm以上	6mm以下	±0.1	630mm以上	1250mm以下	±1	△			
6mm以上	30mm以下	±0.2	1250mm以上	2500mm以下	±1.5	△			
30mm以上	120mm以下	±0.3	2500mm以上	6300mm以下	±3	△			
120mm以上	315mm以下	±0.5	6300mm以上	10000mm以下	±5	△			
315mm以上	1630mm以下	±1.0	10000mm以上	12500mm以下	±10	△			

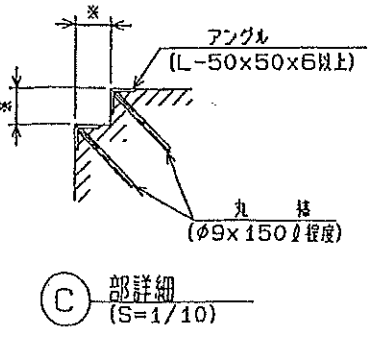


注記

- プレス総重量=120t+全型重量...アンカープレート4面に均重
- アンカープレート4面の相対的な高さ差は±1mm以内。
- アンカープレート4面の各々の水平度は1000mmにつき0.5mm以内。
- アンカープレートの埋込みについては別紙「アンカープレート埋込み要領書」を参照願います。
- ※印寸法は、貴社にて御決定願います。
- 基礎内に照明灯及びコンセントを設けて下さい。
- 基礎底部は油が油溝に流れる様に若干の勾配を付けて下さい。
- 油溝は油が油溝に流れる様に若干の勾配を付けて下さい。
- 下記部品は貴社にて御用意、並びに御施工願います。
 - アンカープレート 4枚 (SS41 800x360xt35 片面▽仕上)
 - 基礎両部アングル (50x50x6程度)・丸棒 (φ9x150程度)
 - トラップ用丸棒 (φ22)
 - アンカープレート埋込み用異収縮性モルタル
 - プレート固定用丸棒
 - M16x140φボルト 12本
- プレスピットカバー-メンテナンス用マンホール (出入口) を設けて下さい。
- プレス本体周囲の床床りはプレス据付後、現物合わせにて施工願います。
- アンカーボルト4本は日送付致しますので、基礎施工時に埋込み願います。(アンカーボルト送付希望日を、連絡願います。)



アンカープレート及びアンカーボルト埋込み詳細 (S=1/20)



ITEM NO.	NAME OF PARTS	NO. REQUIRED	MATERIAL	NOTES	配布先
WORK NO.	A 1406	DATE	1991.4.8	SCALE	1/50
CHIEF OF DEPT.	CHIEF OF SECT.	CHIEF OF SUB. SECT.	TITLE		
福 技 研 用	北 技 研 用		TMP2-1000		
DESIGN	CHECKED	DRAWN	基礎要領図		
水 技 研 用		松田 技 研 用	DRAWING NO.		
			4,06 4,70 0,2,2 0		

15/12

H 30.1.19/本

日調 1/4

	品名	員数	L(mm)	W(mm)	H(mm)	容積m ³	重量(kg)	備考
1	クラウン	1	4,600	3,400	2,600		20,000	
2	スライド	1	4,850	2,100	1,700		15,000	
3	ベット	1	5,700	3,500	2,650		39,000	
4	ボルスターテーブル	1	5,700	2,500	800		22,000	台
5	アップライト+タイロット	4	900	3,400	6,500		6,000	
6	クラウンステージ	2	5,350	2,000	1,800		2,000	
7	アップライトカバー	4	3,900	1,250	700		100	
8	ポンプ①	1	3,900	1,200	1,600		2,000	
9	ポンプ②	1	1,100	1,100	1,000		500	

株式会社関本組

2/4

	品名	員数	L(mm)	W(mm)	H(mm)	容積m ³	重量(kg)	備考
10	ベース①	1	1,100	1,100	500		1,000	
11	ベース②	4	750	800	50		1,000	
12	モーター①	1	2,100	700	1,000		2,000	
13	モーター②	1	900	800	700		500	
14	モーター③	1	1,000	500	700		500	
15	モーター④	1	1,400	700	600		500	
16	オイルタンク	1	3,400	1,500	1,800		1,000	
17	木箱 (配管、小物)	1	3,000	2,200	1,900		4,000	
18	電磁弁	2	1,300	1,000	900		200	

株式会社関本組

16/18

17/12

3 / 4

	品名	員数	L(mm)	W(mm)	H(mm)	客積m ³	重量(kg)	備考
19	オイルユニット	1	900	650	1,000		300	
20	梯子	1	6,300	750	1,000		100	
21	手すり	2	4,000	1,000	1,200		100	
22	電盤①	1	620	1,550	2,000		500	
23	電盤②	1	900	650	1,000		500	
24	MBレール	1	2,200	1,200	500		500	

株式会社関本組

18/18

4 / 4

	品名	員数	L(mm)	W(mm)	H(mm)	容積m ³	重量(kg)	備考