

第1章

概要

1.1 概要

本機は、板金を対象として穴あけ、切欠、隅切、連続切欠、成形等の高速加工を行うNCタレットパンチプレスです。

注意

本機を板金加工以外の目的に使用しないで下さい。

1.2 機械の仕様

本機の仕様は以下のようになっています。

機械型式	STP-1300RSV
プレス能力	294kN(30,000kgf)
1クランプでの加工範囲	1,270×2,500mm
加工厚さ	SPCC:3.2mm SUS :2.0mm アルミ:6.0mm
金型ステーション数	
1/2"	36
1/2" (ATC 対応)	1
1-1/4"	12
1-1/4" (C 軸+ATC 対応)	1
1-1/4" (ATC 対応)	1
2"	3
2" (ATC 対応)	1
2" (C 軸+ATC 対応)	1

3-1/2"	2
4-1/2"	2
ワーク位置決め速度	X 軸:100m/min Y 軸: 80m/min
タレット速度 (周速)	90m/min
金型方向制御速度	60rpm
最大パンチ頻度(25mmP)	X 軸:500hpm Y 軸: 330hpm
最大ニブリングピッチ	450hpm の時 2mm
最大ニブリング角度	450hpm の時 2°
加工位置精度(1 クランプ)	±0.07mm
制御軸数	4 軸 (3 軸同時)
機械質量	19t(作動油を除く)
電源	AC200/220V 50/60Hz 45KVA
空気源	0.5~0.6MPa(5~6kgf/cm ²) 200(エアブロー使用時 1000)LN/min エア取り入れ口:Rc3/8

1.3 外觀寸法

