

仕様

機械本体

機種名	VIPROS-255NT
最大プレス能力	200kN{20ton}
キャレッジ(X軸)移動量	1270mm
テーブル(Y軸)移動量	1270mm
毎分プレスストローク数 (X軸/Y軸)	720/510min ⁻¹ {spm} 3mm ストローク 2mm ピッチ
	340/280min ⁻¹ {spm} 8mm ストローク 25.4mm ピッチ
プレス最大ストローク量	40mm
最大加工板厚	6.35mm フリーベアテーブル仕様時 (3.2mm ブラシテーブル仕様時)
加工精度	±0.07
最大材料質量	50kg(軸速度 F1 のとき)、105kg(軸速度 F4 のとき) フリーベアテーブル仕様時
	50kg(軸速度 F1 のとき)、75kg(軸速度 F4 のとき) ブラシテーブル仕様時
最大キャレッジ(X軸)送り速度	65m/min
最大テーブル(Y軸)送り速度	50m/min
最大タレット回転速度	35min ⁻¹ {rpm}
油圧ポンプモーター	11kW 4P
電源電圧	200/220V
電源周波数	50/60Hz
受電容量	22kVA
供給エア圧	0.5Mpa {5.0kgf/cm ² }
機械質量	9.8t

NC装置

NC装置型式		AMNC-PC
制御軸数		X・Y・T・C 4軸 (X・Y・TまたはX・Y・C同時3軸) + プレス部 1軸
指令方式		アブソリュート/インクリメンタル方式併用
最小設定単位		0.001mm, 0.001°
最大指令値		±999999.999mm
プログラム記憶容量		1MB (紙テープ長換算: 約 2500m)
プログラム登録数		最大 500 (ただし、記憶容量以内)
表示装置		14.5 インチ TFT 液晶ディスプレイ タッチパネル付き
外部記憶装置		3.5 インチフロッピーディスク (MS-DOS フォーマット 3モード対応)
		記憶容量と登録数 2DD (720KB/112) 2HD (1.2MB/192) 2HD (1.44MB/224)
周囲環境	温度	0°C~40°C
	湿度	最大 80% (結露のないこと)
入力電源		3相 200/220V±10% 50/60Hz 22kVA

ラム軸制御

制御軸数	1軸 (プレス部)
最小設定単位	0.01mm
加工パターン	パンチ 2個 ニブリング 1個 ノックアウト 10個 マーキング 10個 スロットティング 4個 成形 250個
準備機能	打ち抜き速度学習機能 打ち抜き速度時間帯切り換え機能 プレス位置切り換え機能 上昇端補正機能 ウォーミングアップ機能

オートインデックス

制御軸名称	C軸
指令方式	アブソリュート
最小設定単位	0.001°
回転方向	両方向回転（回転方向は自動判別）
回転速度	60min ⁻¹ {rpm}
ニブリング最大ピッチ角度	8°
加工精度	±0.075°
オートインデックス ステーション数	3ステーション
使用金型	1-1/4" (φ31.7mm)×2 2" (φ50.8mm)×1

油圧ユニット

最高使用圧力	21.0MPa {210kgf/cm ² } (高圧)
	11.0MPa {110kgf/cm ² } (低圧)
油圧ポンプ	斜板アキシャルピストン型
最高ポンプ吐出量	58 リットル/min
油圧ポンプモータ	11kW 4P
油圧作動油	TV-110X (アマダ)
タンク容量	150 リットル

安全装置

過負荷安全装置（ACモータ）

ACモータのオーバーロードまたはヒューズ切れなどによりサーボ系にアラームが発生すると、機械は直ちに停止します。画面にアラームメッセージが表示されます。

油圧ユニットセンサー

油圧ユニット内には、油圧の低下、油温の上昇および油面の低下などを検出するためのセンサーが取り付けられています。油圧ユニットに異常が発生すると、画面にアラームメッセージが表示され、機械は停止します。

エア圧低下による誤動作防止

エアの圧力が“0.3MPa {3.0kgf/cm²}以下”に低下すると、画面にアラームメッセージが表示され、機械は非常停止状態になります。

オーバートラベルの事前チェック（プログラムチェック）

X軸とY軸のオーバートラベルリミットスイッチとは別に、実際に軸移動させなくても、NC装置内部でオーバートラベルが検出できます。この場合のオーバートラベルはプログラムミスとしてアラームになります。

オーバートラベル（X・Y軸のオーバートラベル）

キャレッジまたはテーブルが許容移動範囲を超えると、X軸とY軸の両端に取り付けられているリミットスイッチが作動して、機械が停止します。このとき、画面にアラームメッセージが表示されます。

ストリップミス検出

パンチング後、パンチが材料に引っ掛かって材料から抜けなくなったり、抜けるタイミングが遅れた場合は、画面にアラームメッセージが表示され、機械が停止します。

リポジショニング確認機能

ワークホルダーとワーククランプが接触するおそれのある位置でオートリポジショニングを指令したときは、画面にアラームメッセージが表示され、機械が停止します。

オーバーライド検出

ワーククランプがオーバーライド領域に入ると、運転状態表示の“オーバーライド”あるいは“デッドゾーン”が点灯し、機械が一時停止します。ワーククランプ、材料および金型を保護します。

金型交換中の機械作動の停止

工具交換扉を開くと、プレス動作、キャレッジおよびテーブルの移動などの操作ができなくなります。タレット回転操作のみ、手動操作で行えます。

ショットピンがタレットに入っていないとパンチできない

ストライカーの位置が“内”か“外”のいずれかの位置に完全に移動して、ショットピンがタレット内に入っていないと、プレス作動はできません。

自動運転中はワーククランプが開かない

自動運転中は、ワーククランプ開閉用「フットスイッチ」を踏んでもワーククランプは開きません。（ただし、M00、M01などの機械停止指令実行中は、ワーククランプの開閉操作が可能です。）

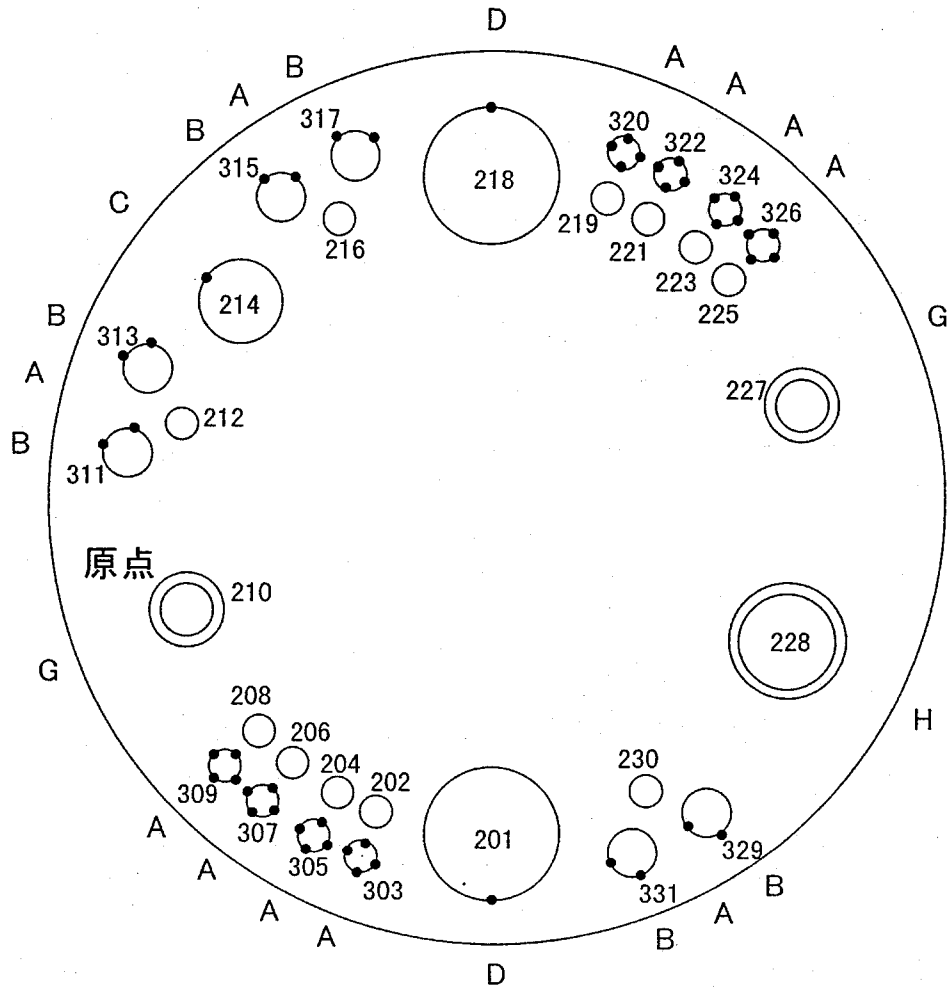
ロケートピンが上がっているときはキャレッジおよびテーブルは移動しない

ロケートピンが上がっていると、“自動”“手動”いずれの場合でもキャレッジおよびテーブルはいっさい移動しません。また、自動運転中にロケートピンを上げると、機械は停止します。

非常停止ボタン

NC操作盤の「非常停止ボタン」を押すと、すべての作動が直ちに停止します。

金型ステーション配列



金型タイプ	金型サイズ	パンチサイズ	使用ステーション数
A	1/2"	1.6~12.7 mm dia.	19 (8)
B	1-1/4"	12.8~31.7 mm dia.	6 (6)
C	2"	31.8~50.8 mm dia.	1 (1)
D	3-1/2"	50.9~88.9 mm dia.	2 (2)
G	1-1/4"	12.8~31.7 mm dia.	2 (2)
H	2"	31.8~50.8 mm dia.	1 (1)

GおよびHはオートインデックスステーションです。

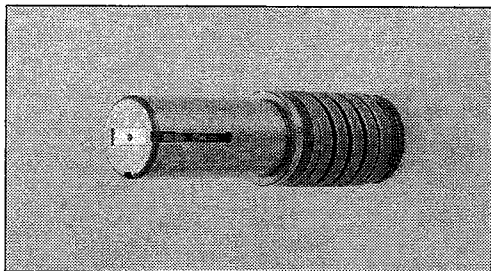
() 内の数字は、シェーブ型（角型などの形状金型）を取り付けられるステーションの数です。

キーおよびキー溝

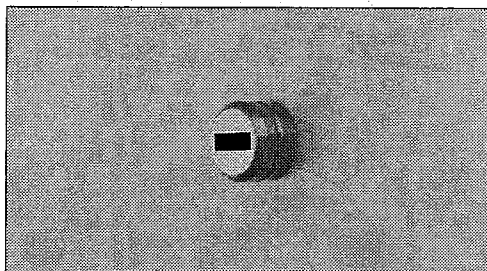
金型のキーおよびキー溝

1/2" ・ 1-1/4" 金型

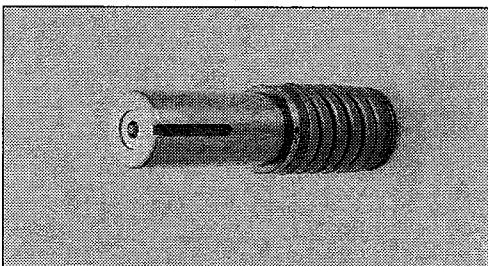
•パンチ (形状) 2キー溝



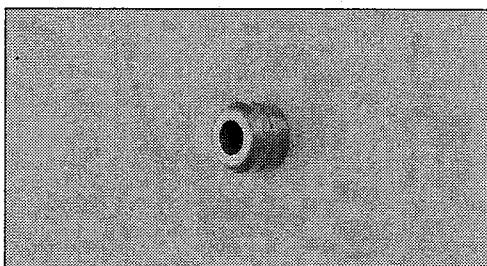
•ダイ (形状) 1キー



•パンチ (丸) 1キー溝

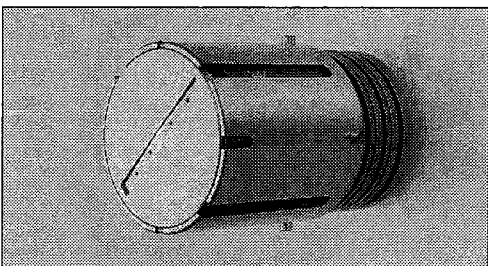


•ダイ (丸) 1キー

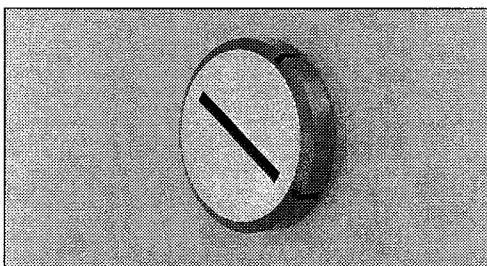


2" ・ 3-1/2" 金型

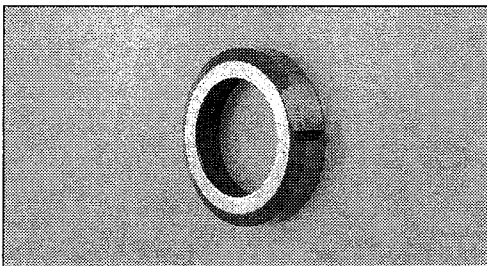
•パンチ (形状・丸) 2キー溝



•ダイ (形状) 2キー



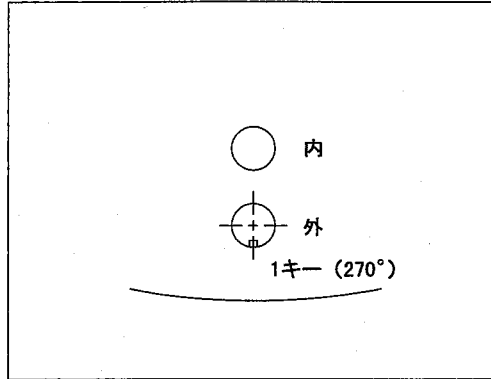
•ダイ (丸) 1キー



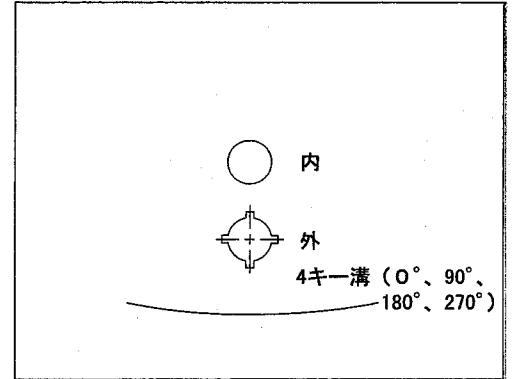
タレットステーションのキーおよびキー溝

1/2" ステーション

•上部タレット

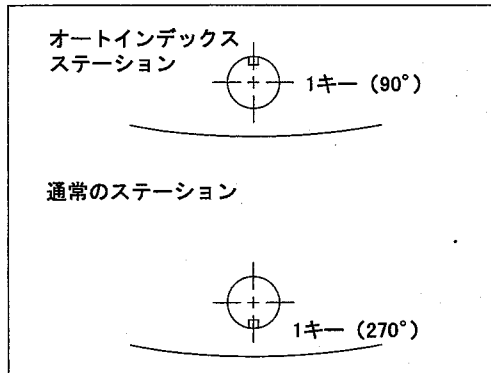


•下部タレット

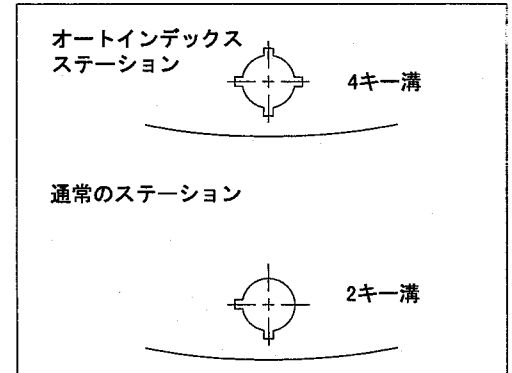


1-1/4" ステーションおよび1-1/4"・2" オートインデックスステーション

•上部タレット

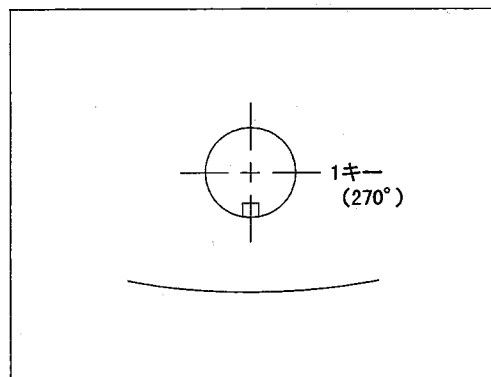


•下部タレット



2"・3-1/2" ステーション

•上下タレット共通



運搬

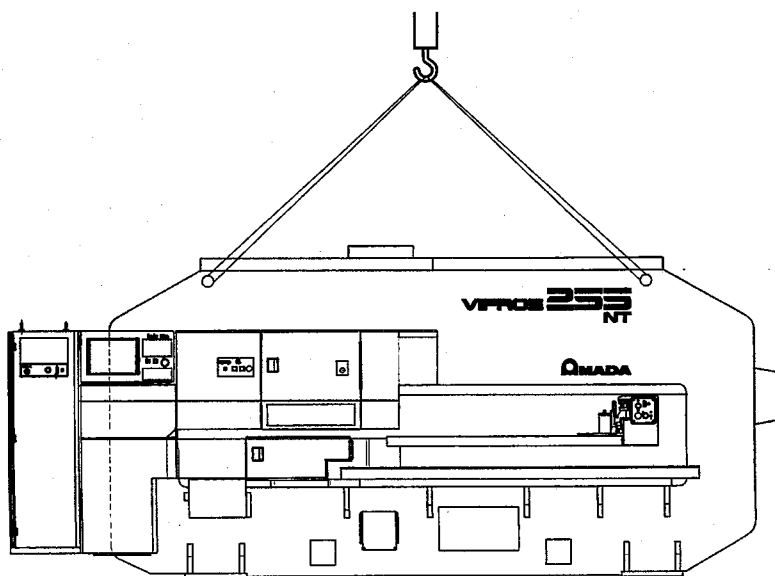
警告 ●機械およびその他の装置の運搬作業は、機械や各装置を損傷するおそれがあるばかりでなく、たいへん危険です。必ず、専門の業者にご依頼ください。

重 要

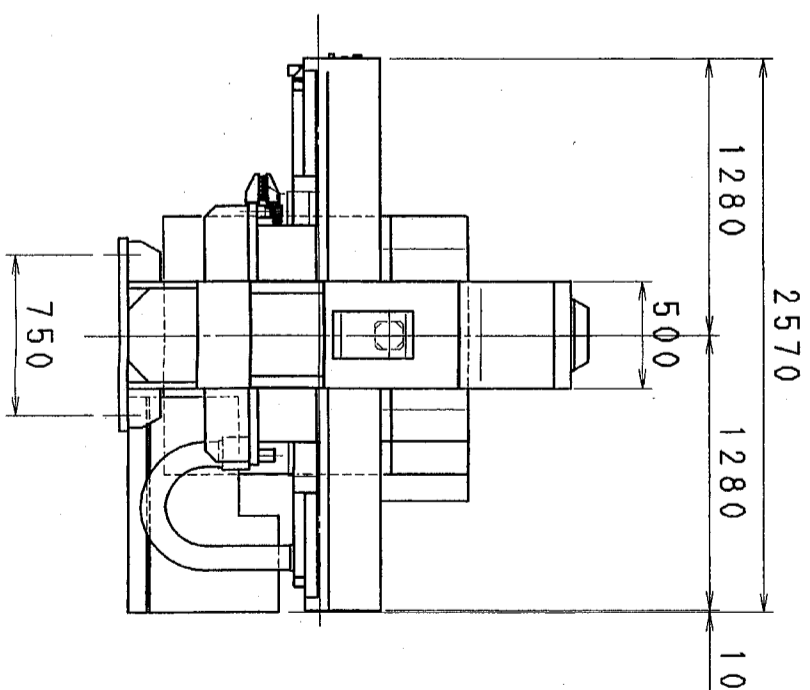
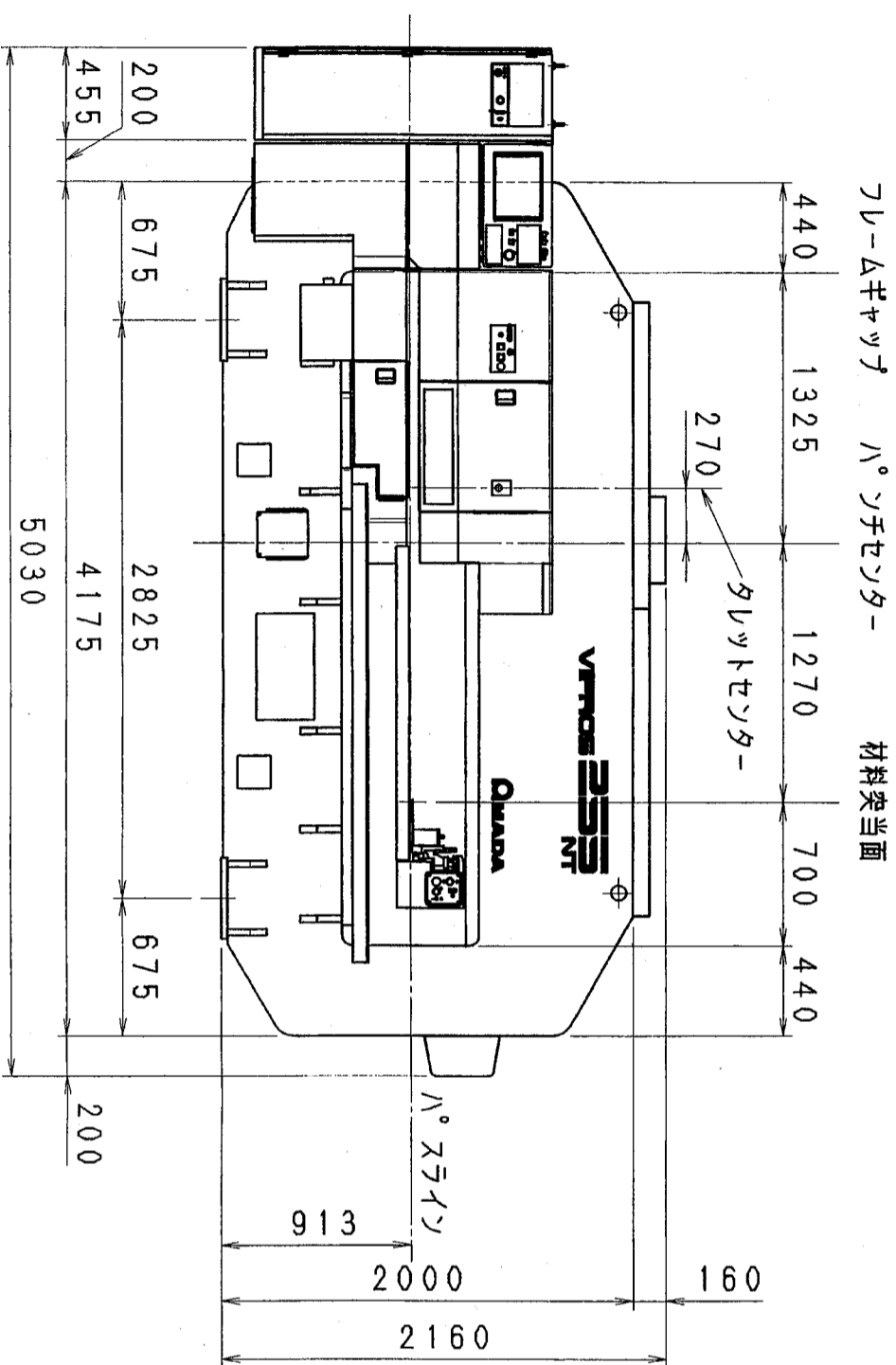
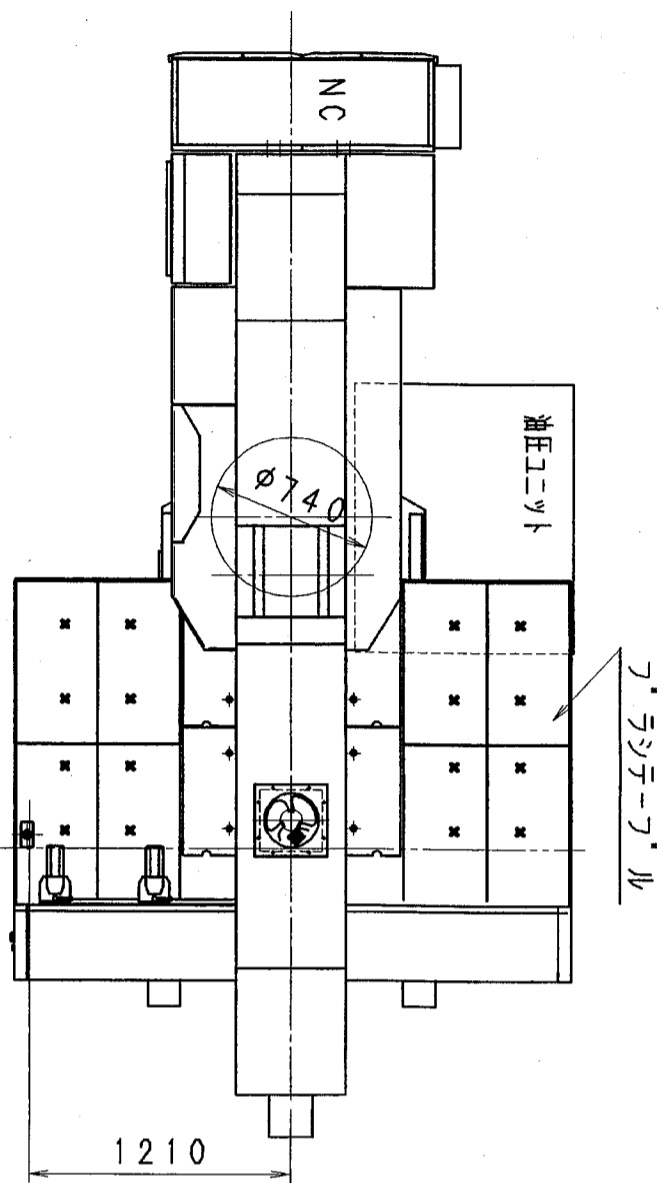
- 機械をつり上げるときは、20°以上傾けないでください。
- ワイヤーロープは、機械質量に十分耐えるものを使用してください。

機械本体をつり上げる場合は、フレーム上部4か所のリブにワイヤーロープを掛け、バランスを取ったうえで慎重につり上げてください。

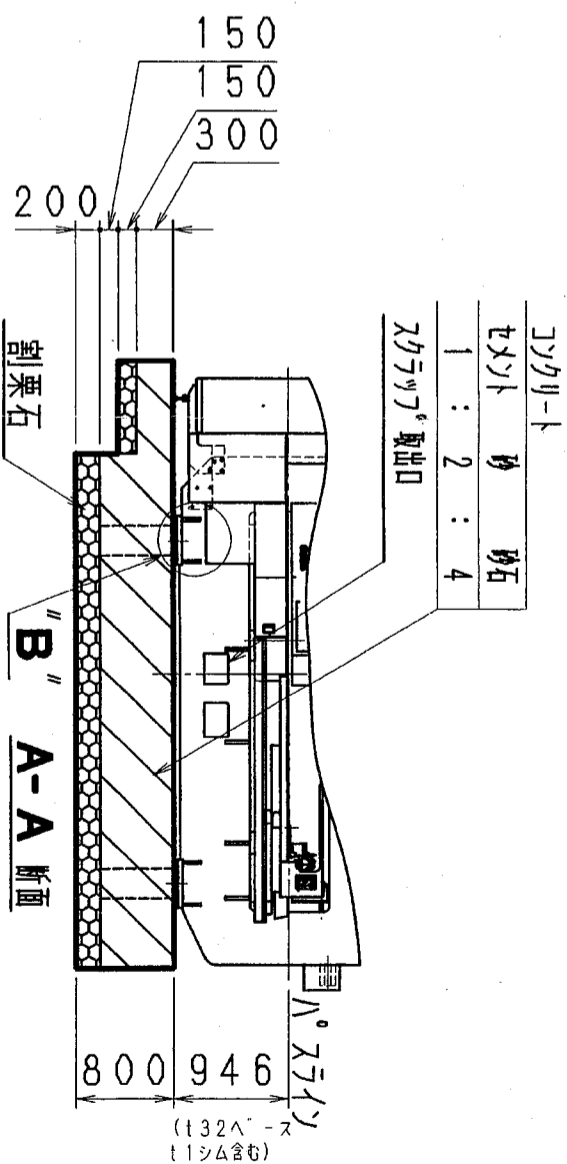
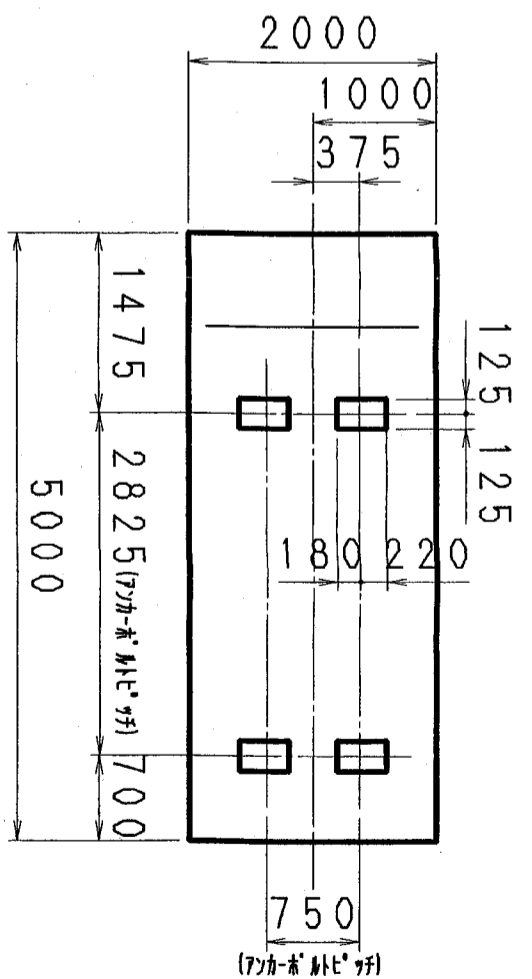
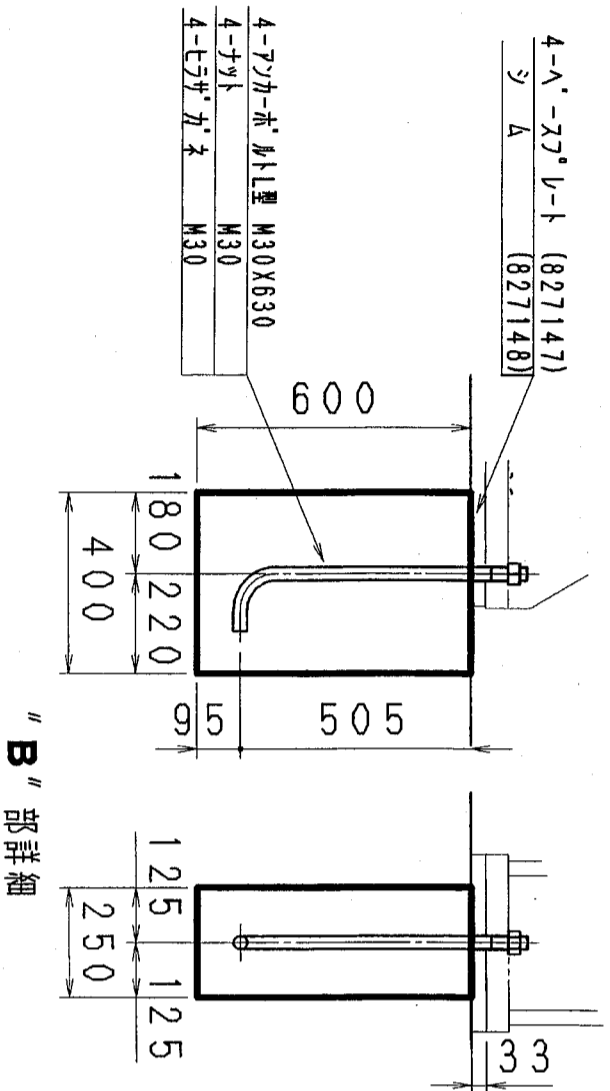
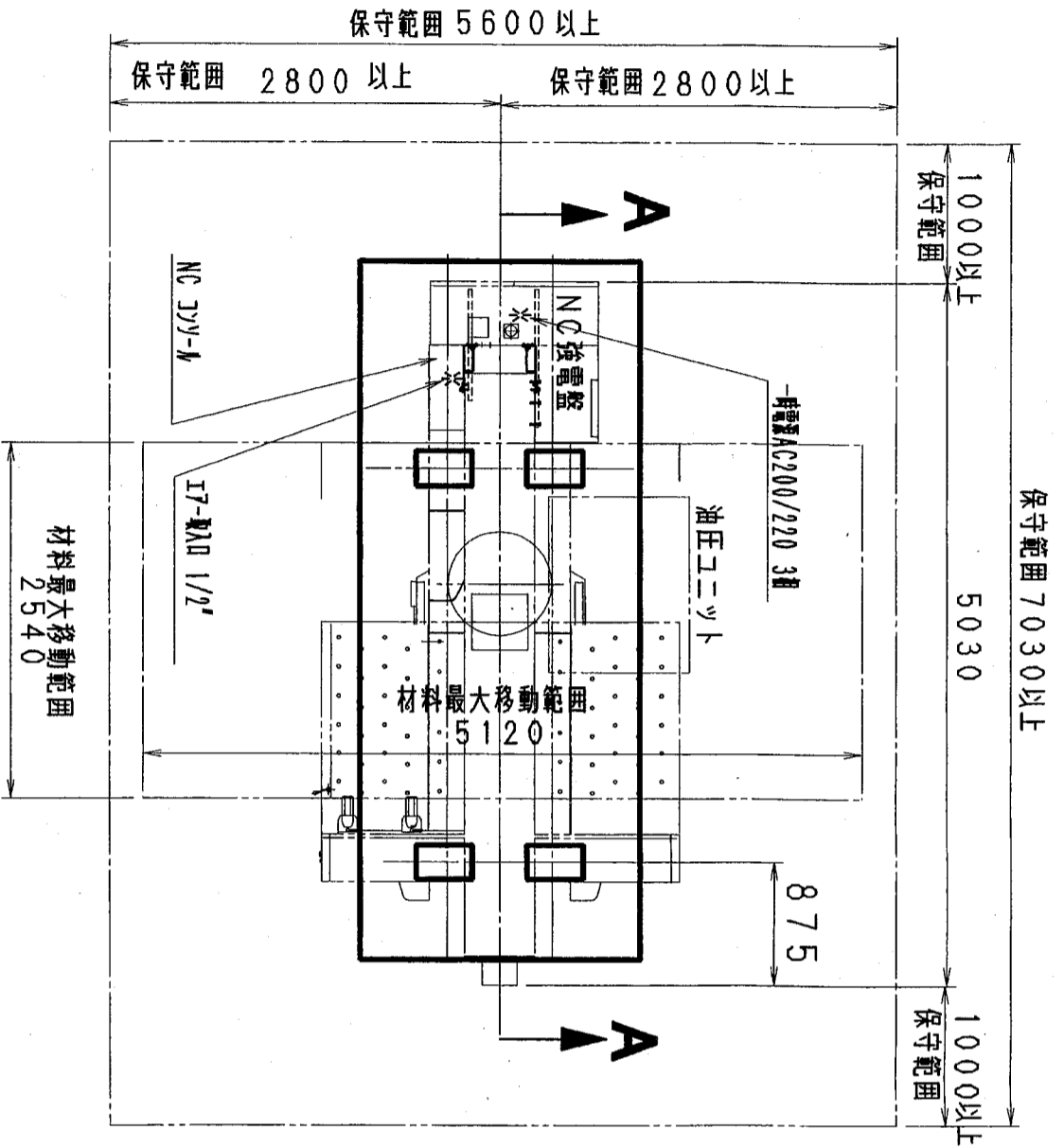
機械の質量は、9.8tです。



ブラシターブル仕様



基礎図



1. 保守空間
 - a) 材料の移動範囲 (X方向5600, Y方向7030) 内に
柱、障害物が無い所を確保して下さい。
b) 天井の高さは機械本体のルーフィング高
(7ルーフィングより1000mm以上)が必要です。
c) NC送電板の扉が開閉出来るようにスハースを確保して
下さい。
 2. 電源
 - a) ケーブル径4寸 (22mm²以上、7-スズ3巻)
 - b) 使用電圧200/220V (±10%), 50/60Hz (±1%)
 - c) 受電容量22kVA (200V, 3相)
 - d) ノイズ発生源となる機械 (溶接機等) は別電源として下さい。
 - e) 一次電源の漏電ブレーカはインハータ対応の物を使用して下さい。
(例:富士電機製の場合, EG-A/A/---, EG-B/B/---, SG-A/A/---, SG-B/B/---)
 3. I7-
 - a) 配管径1/2
 - b) 圧力0.5MPa (5kgf/cm²以上)
I7-量250L/min以上 (I7-ロー付)
80L/min以上 (I7-ロー無)
 - c) 取り付口径1/2 地上高さ400mm
 4. 機械質量 a) 9.8t
 5. 地耐圧 a) 96kN/m² (9.6t/m²)以上
- (注意事項)
1. 据付に必要なハース、プレート、シム、フック、ルト、六角ナット、平座金は、弊社で準備いたします。
 2. B部は据付完了後、お客様の側でコンクリートを流し込んで下さい。
 3. エア配管は機械本体の取り入れ口まで、電気配線は強電版内一次電源端子台まで、お客様側で引き込んで下さい。
 4. NCコンソール及び機械本体には、直射日光を当てないようにして下さい。
 5. 冷却塔 (ハイクール) と機械本体の配管、配線は弊社サービスの対象外です。専門業者を手配して下さい。