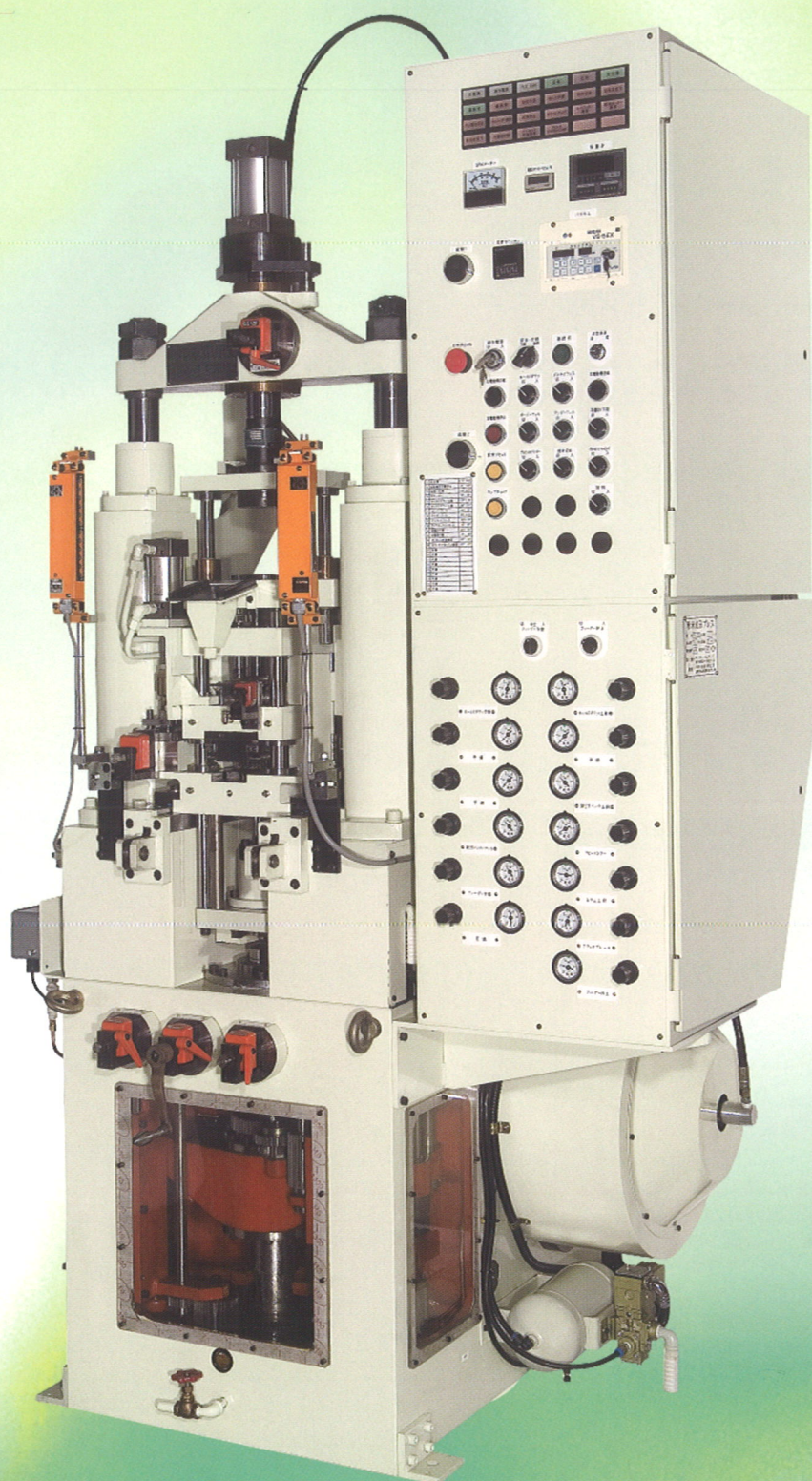


高速粉末成形プレス Model PB-20H

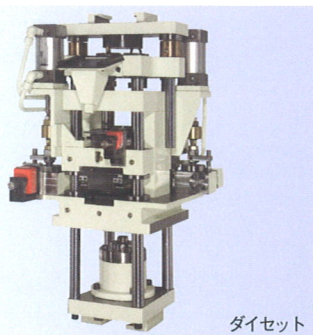


Tsukimura Engineering Inc.

Model PB-20H

特徴および概要

1. 上パンチ動作はカムにて行われます。従って給粉時間を長く、加圧カーブを緩やかに又加圧保持時間を10° 設ける事が出来ました。クランクモーションの物と比較すると成形が安定しており、成形速度を上げる事が可能です。特にフェライト及びセラミック粉の成形に効果があります。
なお上パンチの作動カーブを御要望のものに変更可能です。(オプション)
2. 作動はすべて機械式です。油圧は使用していないので、気温および成形速度の変化に合わせた修正は不要です。
3. 従って荷重計は圧縮型ロードセルタイプを採用しています。標準装備です。
4. ウィズドローアル式かつダイセット方式です。
5. アンダードライブ方式を採用しましたので重心位置が低く安定しています。また抜出終了位置が一定です。
6. 給油は電動ポンプによる強制給油のみです。グリース給油はありませんので清潔で保守が簡単です。もちろん密封構造なので静粛です。
7. 各調整部(上ラム、充填、抜出、最終加圧)はデジタル表示になっています。
8. 標準ダイセットは上1段下2段成形用で、内ツバ・外ツバ製品のどちらでも可能です。また成形品の段差調整機構も標準装備です。



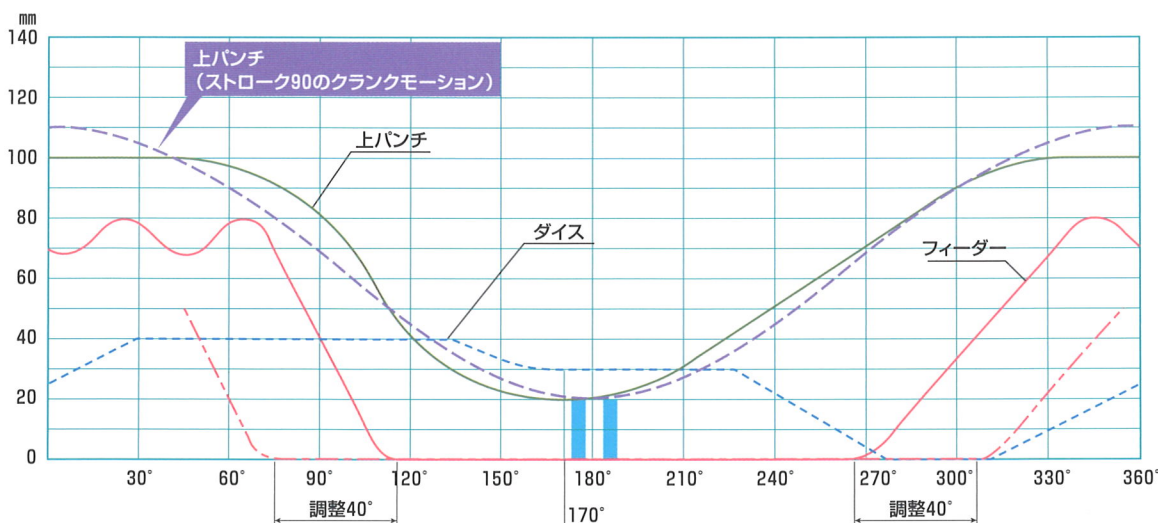
ダイセット

仕様

(1) 最大加圧能力(KN)	200
(2) 抜出能力(KN)	50
(3) ダイ受圧力(KN)	120
(4) 上ラムストローク(mm)	80
(5) 上ラム調整量(mm)	40
(6) 最大充填深さ(mm)	40
(7) 抜出ストローク(mm)	30
(8) 最終加圧ストローク(mm)	5
(9) アンダー/オーバーフィル(mm)	5
(10) ダイ面位置調整量(mm)	10
(11) ストローク数(SPM)	20~80
(12) 上パンチホールドダウン装置	付き
(13) 加圧力指示装置	デジタル式、上下限接点付き
(14) 調整方式(上ラム、充填、抜出、最終加圧)	ハンドル式カウンター付き
(15) ダイ浮上り防止方式	機械式
(16) 操作方式	寸動、連続、非常停止
(17) 給油方式	電動ポンプによる強制給油
(18) 給粉方式	カムによる直線式(80st)
(19) 主電動機容量(KW)	7.5
(20) 電源電圧/操作電圧	3相220V/DC24V
(21) 機械本体寸法(mm)	H2,500*W1,500*D1,100
(22) 機械本体重量(kg)	3,000.

ダイセット仕様

(1) 上パンチ受圧力(KN)	200
(2) ダイ受圧力(KN)	120
(3) 下第1パンチ受圧力(KN)	200(固定)
(4) 下第2パンチ受圧力(KN)	150(可動)
(5) 下第3パンチ受圧力(KN)	200(固定)
(6) 下第2パンチ加圧ストローク(mm)	0~15
(7) 下第2パンチ抜出ストローク(mm)	0~15
(8) フロートコアストローク(mm)	40
(9) コアー長さ調整量(mm)	±2



PB-20Hカム線図

株式会社 月村エンジニアリング

〒224-0003 横浜市都筑区中川中央2-3-26

TEL.045-595-0012 FAX.045-595-0013

<http://www.tsukimura-eng.co.jp>

e-mail:pm-press@tsukimura-eng.co.jp