

1. 圧接対象品

- | | |
|--------------|--|
| 1) 名称 | ドライブピニオン |
| 2) 材質 | SCM420H |
| 3) 形状寸度 | 別紙『素材形状図』を参照下さい |
| 4) 最大取付け可能寸法 | チャック側 $\phi 45 \times 400L$
(チャック、ドローバー改造にて $\phi 60 \times 400L$ まで変更可)
クランプ側 $\phi 45 \times 450L$
(専用V爪を使用した場合 $\phi 100 \times 450L$ まで変更可) |

3. サイクルタイム (参考時間) 別紙『サイクル線図』を参照下さい

4. 機械仕様

- | | | |
|-----------------|-------------------------|----------------------------|
| 1) 最大圧接推力 | 摩擦発熱時
アプセット圧力付加時 | 70 kN
200 kN |
| 2) 寄り代規制方式 | 〈時間〉 〈全長〉 〈摩擦長〉 | |
| 3) 主軸回転速度 | | MAX 1800 min ⁻¹ |
| 4) ブレーキ | 湿式多板電磁ブレーキ | |
| 5) スライド関係 | 最大移動距離 | 400 mm |
| 6) スライド | リニアガイド方式 (無給油タイプ) | |
| 7) チャック装置 (回転側) | 油圧3方締めチャック 10型 | 1基 |
| 8) クランプ装置 (固定側) | 油圧箱型水平両開閉式クランプ | 1基 |
| 9) ストッパー装置 | 無段可変型 | 1基 |
| 10) 自動扉 | エリアセンサー付 | 1式 |
| 11) スライド面給油法 | 集中自動給油方式 (圧力、フロートスイッチ付) | |
| 12) 塗装色 | 貴社指定色 (色見本による) | |
| 13) 概略総重量 | | 8 TON |
| 14) その他の機械仕様 | | |

- ① 手動機とします。
- ② ワーク種変更の時は、都度作業者が把握治具・圧接条件の段替えをしていただきます。
- ③ 3ヶ所連続圧接時は、クランプ把握治具、および、ストッパーの自動段替えとします。
- ④ 安全対策として作業側前面に自動扉 (エリアセンサー付き) を設けます。
- ⑤ 機台回りは安全カバーとします。(油圧ユニット部は除く)
- ⑥ 圧接面に有害なサビ、センター穴、切削油及び把握部に不純物、油、ボンデ無きこと。

5. 油圧・主軸潤滑装置

1) 油圧ユニット

- ① タンク容量 作動油 200リットル
- ② 油温冷却方式 ファンクーラー/水クーラー併用
- ③ 消防法検定

2) 主軸潤滑装置

- ① タンク容量 作動油 30リットル
- ② 油温冷却方式 ファンクーラー/水クーラー併用
- ③ 消防法検定

6. 空圧装置 供給圧力 0.4MPa

7. 電気関係

- 1) 電圧

1次電源電圧	200V ±10% 50HZ
操作回路	AC100V
入力回路	DC 24V

- 2) 制御方法 シーケンスコントローラーは、三菱電機製Q2Aシリーズとします。
簡易プログラミングコンソールを付属いたします。

- 3) モーター

主軸駆動用	37/30KW	1台	ACスピンドルモーター
油圧ポンプ用	1.1KW	4P 1台	(直入起動)
油圧ポンプ用	2.2KW	4P 1台	(直入起動)
主軸潤滑用	0.4KW	4P 1台	(直入起動)
給油潤滑用	1.7W	2P 1台	(直入起動)

4) その他の電気仕様

- ① 再クランプ方式とします。
- ② 生産カウンターを設けます。
- ③ 操作盤上に起動押しボタンを設けます。
- ④ ワーク種は2桁 デジタル表示とします。
- ⑤ 手動段替えは2桁デジスイッチ+段替え押しボタンとします。

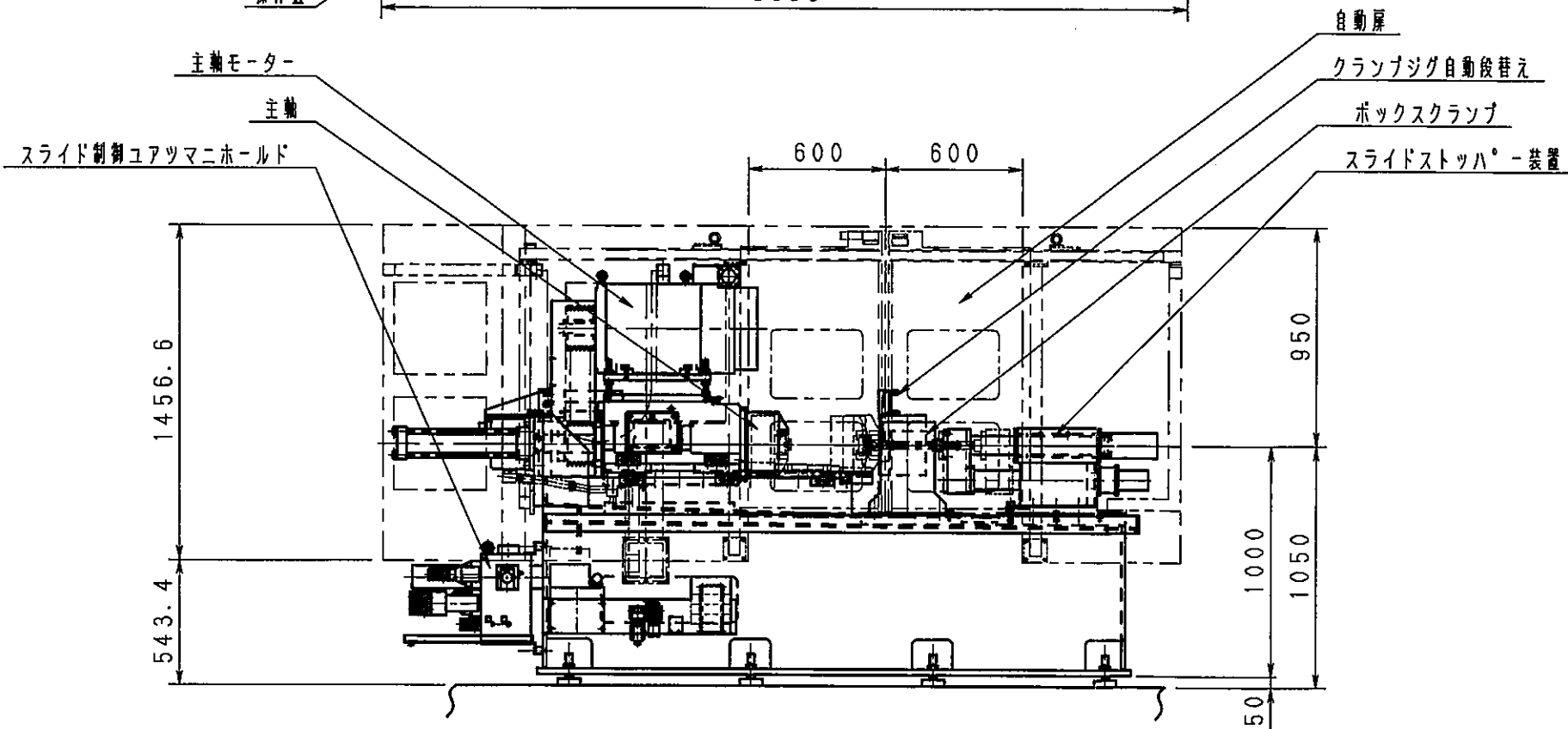
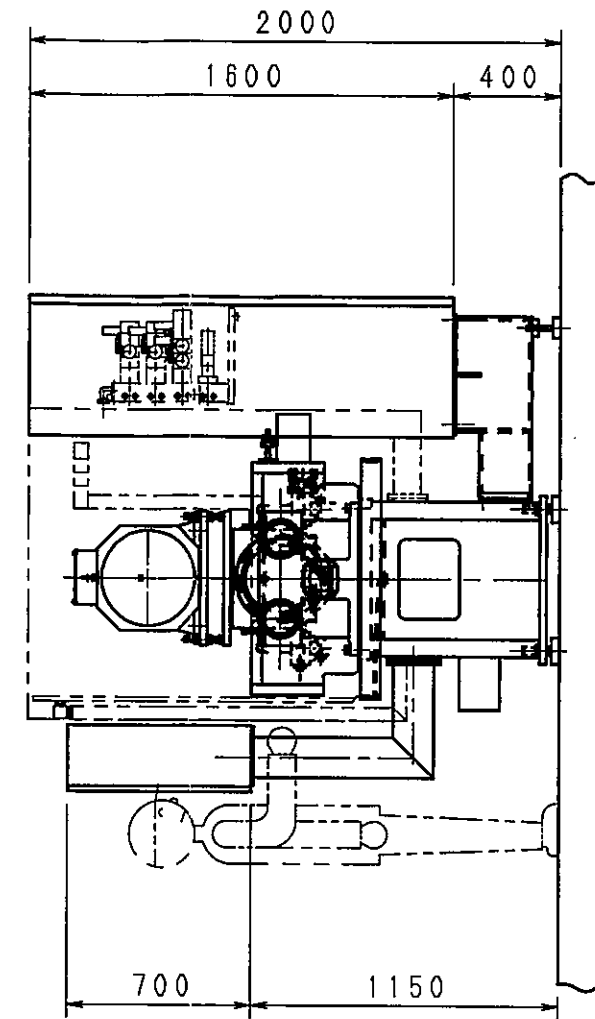
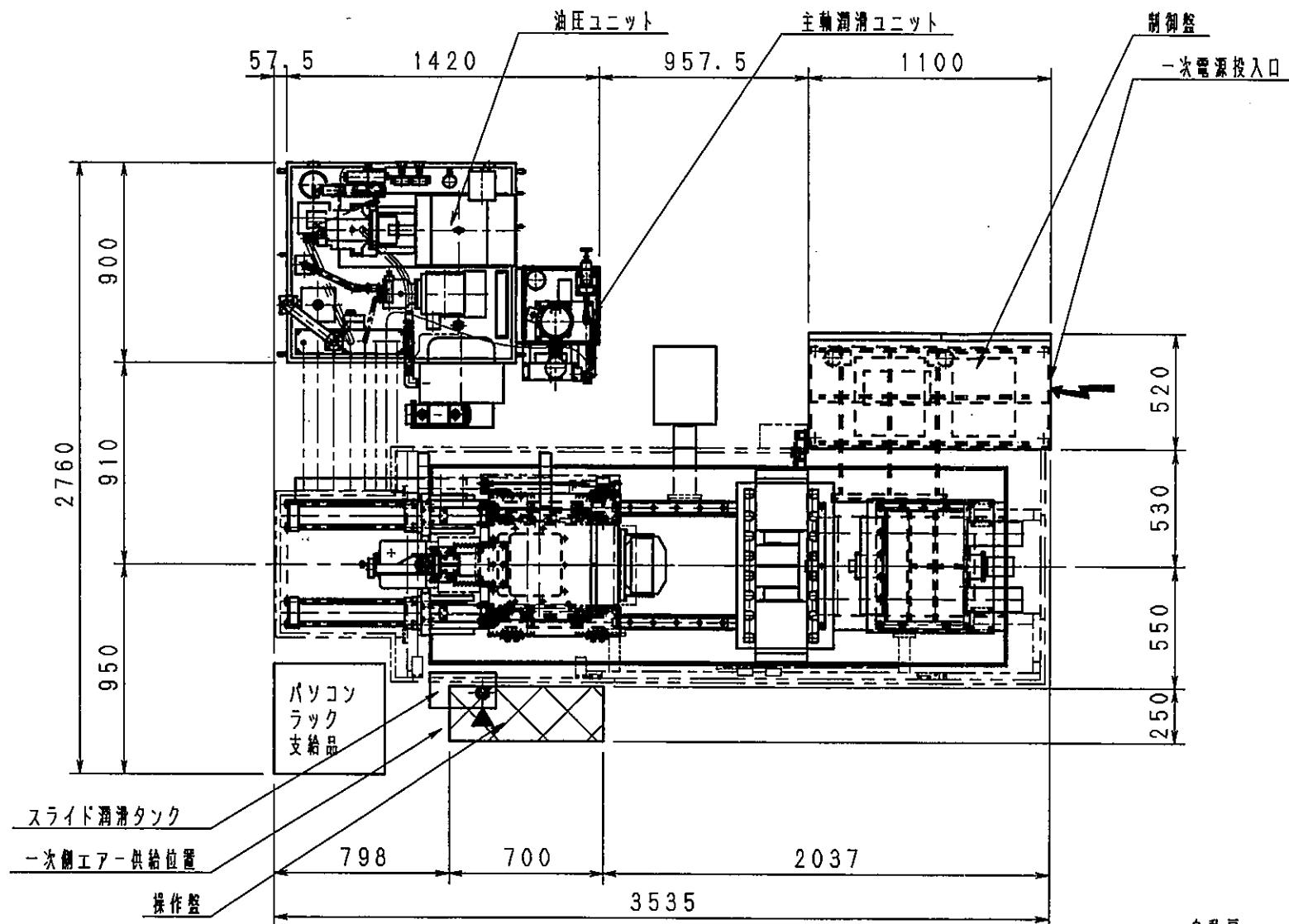
8. PC型品質保証装置

- 1) 素材長・製品長・摩擦圧力・摩擦時間・アプセット圧力・全寄り代の6系統を計測・判定しディスプレイにデジタル表示します。
- 2) 全て良否の判定機能を持ち、結果はディスプレイに〈OK〉〈NG〉で表示します。
- 3) スライドの位置、寄りしろ規制、アプセットタイミング等の設定がタッチパネルで設定が出来ます。
- 4) FW条件は、99種設定可能です。
- 5) パソコン・ビジ測定出力の接続端子が付いています。
- 6) 異常の時は、ワークは機械から簡単に取り出し出来ません。
異常リセットし、各個操作でスライド後退後に取り出し可能とします。

9. 製品管理記録装置

- 1) 品質保証装置にて測定した結果はパソコン〔OS:Windows98/95対応〕で記録出来ます。
“FW専用パソコンソフト”を付属します。
- 2) パソコンは、付属していません。

符号	改訂理由	実施年月日	担当
三角法			



注記 1) 本図は計画図であり製作時に変更になる場合があります。

1/1

尺度	1/20	客先	客先機番	ST No
承認		理研鍛造(株) 殿		
検図		名称	全体図	
担当	佐野	図番	オーター (7イテ)	ヒンパン
製図	佐野	F:W:4:5:U: 1:0:0:0:1: (8:2:2) 1:1:1:		1
年月日	02.05.10	CAD図	イツミ工業株式会社	