

P440

F M B - 2 0 8 機 構 ・ N C 仕 様

○ 標準装備

加圧能力 (Ton)	20	位置検出方式	アブソリュートエンコーダ
曲げ長さ (mm)	1000	制御軸数	同時3軸 (自動運転モード) (D1, D2, L)
オープンハイト (mm)	250	設定単位 D軸 (mm)	0.001
ストローク (mm)	100	L軸 (mm)	0.01
フレームギャップ (mm)	200	送り速度 L軸 (M/min)	30
側板高距離 (mm)	650	L軸側長 (mm)	350
外形寸法	高さ (mm)	1804	記憶容量
	幅 (mm)	1210	
	奥行き (mm)	970	30ワーク 20工程 最大200工程
機械重量 (Ton)	1.5	金型登録	アマダ標準 100 登録 60
下降速度 (mm/Ton)	1~80	突き当て (上・中・下) (電動上下移動)	○ ○ (電動60mm~130mm)
加圧速度 (mm/Ton)	0.02~15	リモコンハンドル	○
上昇速度 (mm/Ton)	1~80	表示方式	9インチアプラズマディスプレイ
D軸メインモーター	ACサーボモーター3.5kw×2	メモリーバックアップ	○
L軸モーター	ACサーボモーター300w	外部記憶装置	OP (ICカード、他)
Z軸モーター	レバーシブルモーター10w	入力電源	3相200/220V±10% 50/60Hz 11KVA
		周囲温度	0~45°C (作動時)
		環境湿度	75%以下 (相対湿度) 結露なきこと

F M B - N C 機 能 一 覧

○ 標準装備

自動演算 (L, D)	○	補正值表 (伸び) (角度)	○ ○ (長さ対応)
角度補正 (度数入力)	○ (全体・一工程)	コピー機能	○
アレイバック機能	角度入力	加工枚数設定	○
	ダイレクトモード	ストロークカウンタ	○
	L軸ティーチング	時計機能	○
フルバック機能	○	積算時間計	○ (各モード別)
オールセット入力	○	トルク制御機能	○
手動データダイレクト転送機能	○	金型耐圧チェック機能	○
アイドルタイマー	○ (0.1~99.9秒)	アラーム日本語解説	○
スローダウンタイマー	○	オプション入力	○
マルチ上限	○ (無段階)	簡易モード機能	○
FR曲げ	○ (iR指定)	簡易フルバック機能	○
ワーク名入力	○ (英数20文字)	簡易アイドルタイマー	○ (1~99秒)
突き当て動作選択	○ (自動)	伸び補正機能	○
		簡易データダイレクト転送機能	○

NC演算処理方法 —— 角度入力モードでの操作について、曲げ加工はバーチャルベンディングからボトミング方式の加工条件で、加圧力、パンチ、ダイの間隔とバックゲージのフランジ寸法を設定しています。コイニング加工とか特殊金型を使用する場合は、ダイレクトモードか簡易操作モードにより、操作を行って下さい。