

# 付録1・仕様

## 付録1-1 UWD-45, 70とは

本機は当社が鉄骨、製缶、板金加工機の専門メーカーとして長年の経験と技術を生かし、新機構を取り入れて開発した油圧万能プレスです。  
まず、仕様を理解して下さい。

### ■機械仕様

		UWD-45	UWD-70
本体部	加工能力	450kN(45tf)	700kN(70tf)
	ストローク長	MAX100mm調整可能	
	標準ストローク60Hz	30mm	57spm
	最大ストローク60Hz	100mm	17spm
	オープンハイト	330mm	
	シャットハイト	252mm(MIN230mm)	
	下降シリンダ速度	49mm/sec	27mm/sec
	上昇シリンダ速度	69mm/sec	37mm/sec
	ギャップ深さ	390mm	330mm
	パスライン	900mm	
	テーブルハイト	760mm	
定寸装置	駆動機構	X軸	ラック&ピニオン+DCサーボモータ
		Y軸	台形ねじ
	位置決め方法	X軸	NC制御
		Y軸	手動ハンドル (ハンドル操作+スケール合わせ)
	位置決め範囲	X軸	0~3000mm
		Y軸	0~100mm
	位置決め速度	X軸	30m/min
Y軸		—	
最小位置決め寸法	X軸	0.1mm	
	Y軸	0.1mm	
搬送部	金型搭載機構	金型マガジン方式	
	ストック金型数	3個, 6個, 12個から選択	
	金型移動方法	手動	
電動機	油圧ユニット	5.5kw×4P	
	X軸定寸	0.3kwDCサーボモータ	
油圧ユニット	最大圧力	19.6MPa(200kgf/cm <sup>2</sup> )	
	タンク容量	55ℓ	
機械寸法	幅×奥行×高さ	6756×1549×1747mm	6771×1549×1747mm
機械重量		3250kg	4194kg

\*機械寸法、質量はX軸定寸3.0m、搬送部12個仕様。

## ■NC装置仕様

設定	制御方式		X軸 NC制御
	入力方式		LED対話式キーボード入力
	記憶容量	チャンネル数	99
		ステップ数	999
加工本数設定		999	
操作パネル	操作方法		手/足キースイッチ切替
	モード1		手動/単工程/自動/書込キースイッチ切替
	モード2		寸動/カット・パンチキースイッチ切替 (手動/単工程時のみ有効)
その他	設定内容の保持		バッテリーバックアップ(リチウム電池)

## ■標準付属品

本機は下記のもの標準品として含まれています。最初にこれらのものが全て付属していることをご確認ください。運送中に紛失したものや、損傷を受けたものがある場合は、当社までご連絡ください。

品目	適用	個数
スクラップボックス		1
レベリングブロック		4
L型金具	本機アンカー固定用	4
フットスイッチ		1
金型ベースA	合計 3set	
金型ベースB	6set	
金型ベースC	12set でその都度選定	
金型ベースE		
金型ベースF		

## ■オプション

当社では本機用として標準付属品の他に下記のオプションを用意しています。作業内容に従ってお求めください。

- \* ユニット金型
- \* ノッチ突き当て治具
- \* X軸NC定寸装置 4.5m,6.0m,7.5m,9.0m,10.5m,12.0m,13.5m
- \* ベンディング仕様

外形寸法図 (UWD-70)

