



エスアールエンジニアリング株式会社

□本社・開発部／〒651-2271 神戸市西区高塚台3丁目2番60号	本 社 TEL.(078)991-4400(代) Fax.(078)991-4406
	開発部 TEL.(078)991-4407(代) Fax.(078)991-4443
□東日本営業所／〒183-0016 東京都府中市八幡町2-21-12	TEL.(042)369-6401(代) Fax.(042)369-6404
□中日本営業所／〒471-0077 愛知県豊田市竹生町4丁目45番地	TEL.(0565)32-3081(代) Fax.(0565)32-3083
□三 木 工 場／〒673-0514 兵庫県三木市志染町戸田字中尾 1838-237	TEL.(0794)88-8003(代) Fax.(0794)87-7303
□上海艾斯樂自動化／上海浦东张江高科技园区东区仁庆路 233号201201	TEL.+862158976200 Fax.+86215895299
技術有限公司 (中国現地法人)	

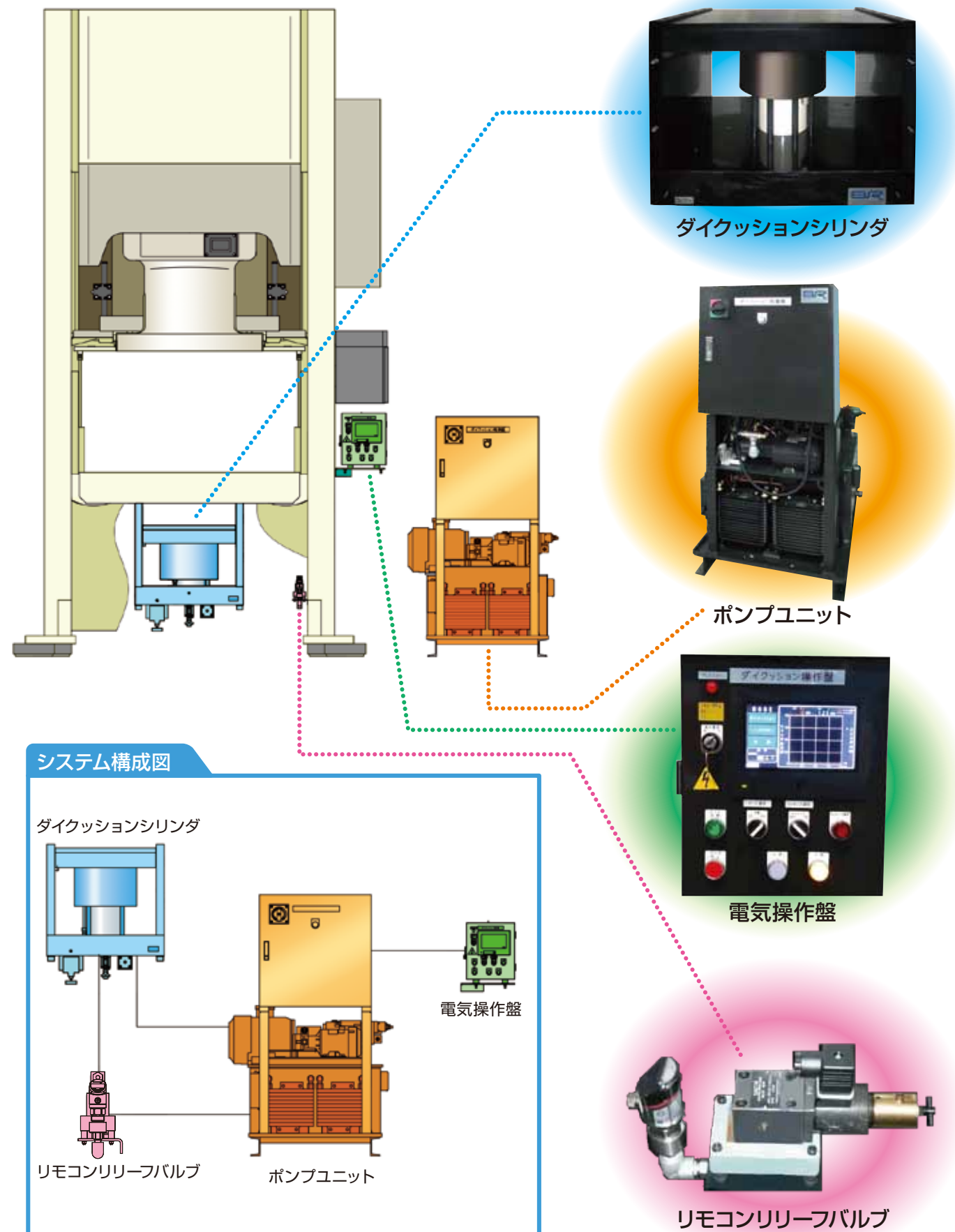
NC DIE-CUSHION SYSTEM

途中変圧 & ロッキング ダイクッション システム



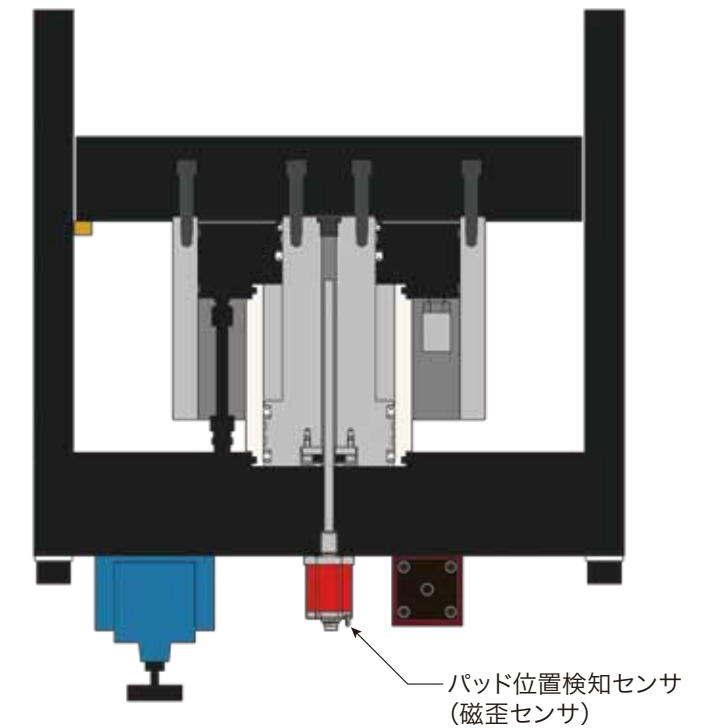
NCDC series

[途中変圧+ロッキング機能]ダイクッションシステム ＝高付加価値プレス加工



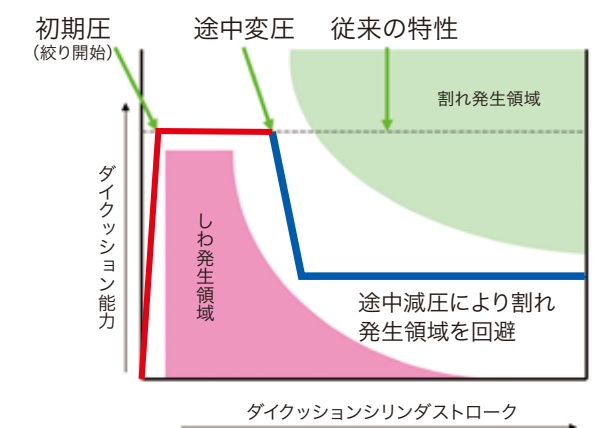
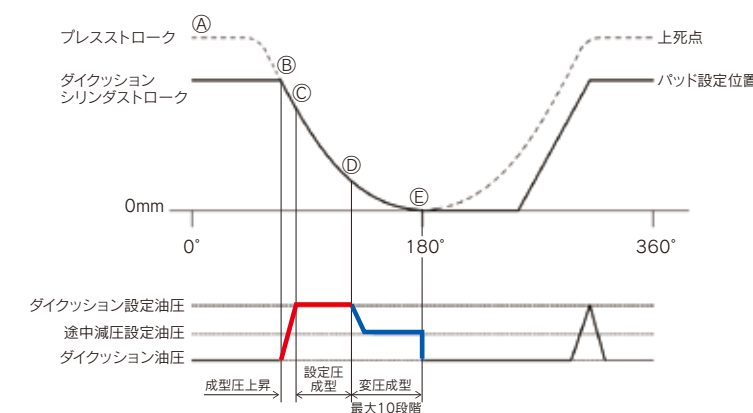
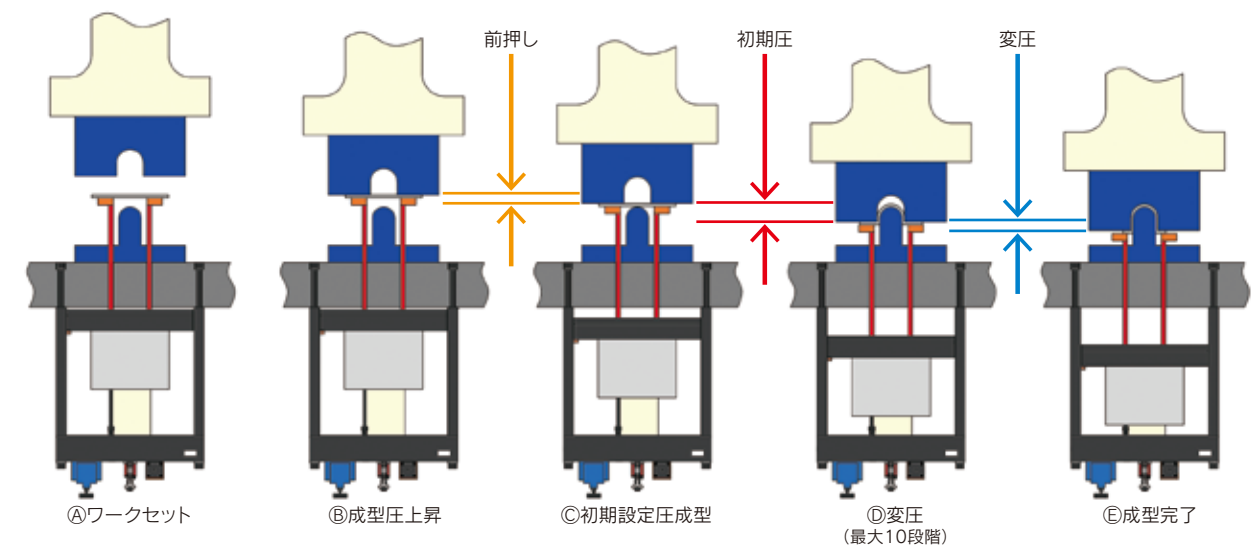
パッド位置検知センサの耐環境性向上

NCDCCシリーズでは、シリンダ内部へ磁歪センサを埋め込むことで、防塵、防滴構造とし、周囲環境の影響を受けることなく、安定したパッド位置の検知が可能です。



途中変圧機能で、最適な成型を実現

最大10段階の途中変圧機能で、製品の割れ発生領域を回避することが可能です。



ダイクッションシリンダ位置検知信号のみで途中変圧可能

プレスからのスライド位置信号は不要です。
金型に応じて変圧設定を99パターン保存可能です。



設定方法

- 1) を選択
- 2) 途中変圧する回数分を左図①～⑩まで最大10段階で設定します。変圧の順番は①から順に実行されますので必ず①から設定して下さい。
- 3) 左図の場合、0mm→20mmまではDC出力設定で設定された初期設定値の300kNです。パッド上昇停止位置はシリンダ上昇端位置を0mmとして下降方向へのストローク量を設定して下さい。なお、パッド上昇停止位置が0mm(上昇端)以外の時は初期クッション力は0kNで待機し、プレスでシリンダが押されてから初期設定値の300kNまで上昇します。

例) ↑画面の①～⑥のように変圧位置が20→40→20→80→50→120 となった場合は、

0mm→20mmまでは初期設定値の300kNです。

①20mm→40mmが、プレスでシリンダが押された時のダイクッション力250kNです。

②40mm→20mmがシリンダが上昇する時の出力200kNです。

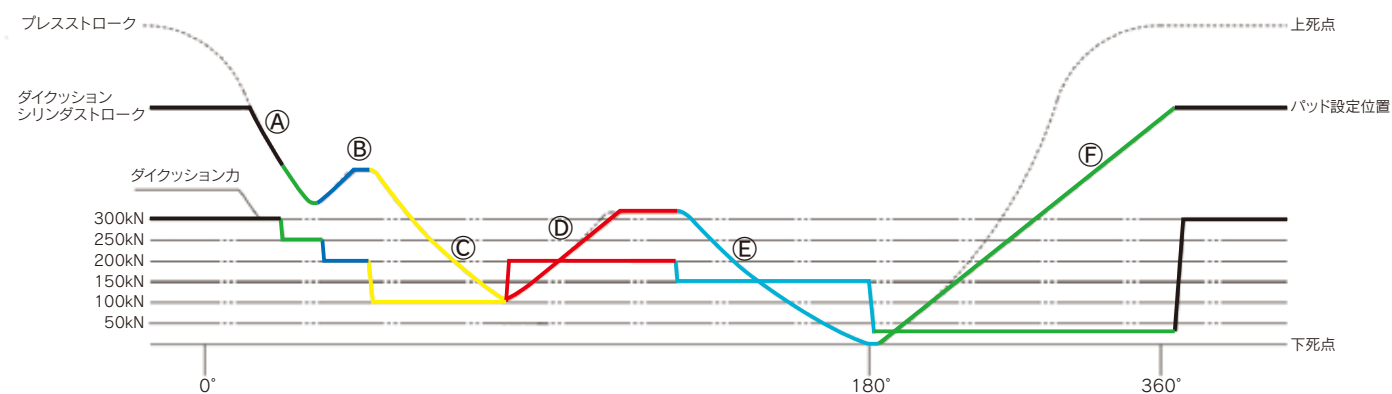
③20mm→80mmが、プレスでシリンダが押された時のダイクッション力100kNです。

④80mm→50mmがシリンダが上昇する時の出力200kNです。

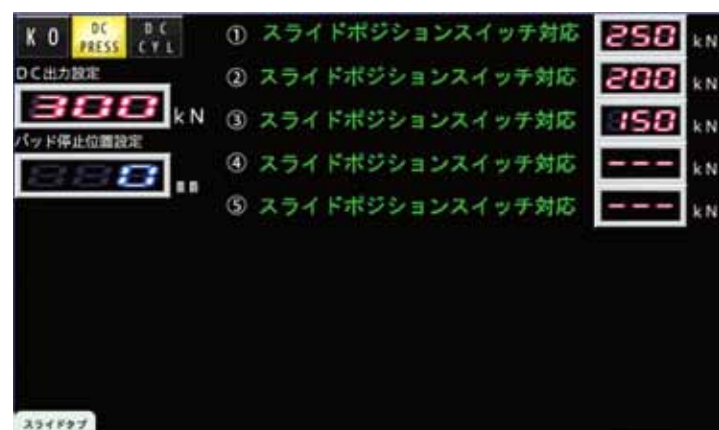
⑤50mm→120mmが、プレスでシリンダが押された時のダイクッション力150kNです

⑥120mm→0mmがシリンダが上昇する時の出力30kNです。

※制御の都合上、各設定ストロークまで必ず到達するよう、プレーストローク設定をお願いします。



プレースライド位置信号でも途中変圧可能

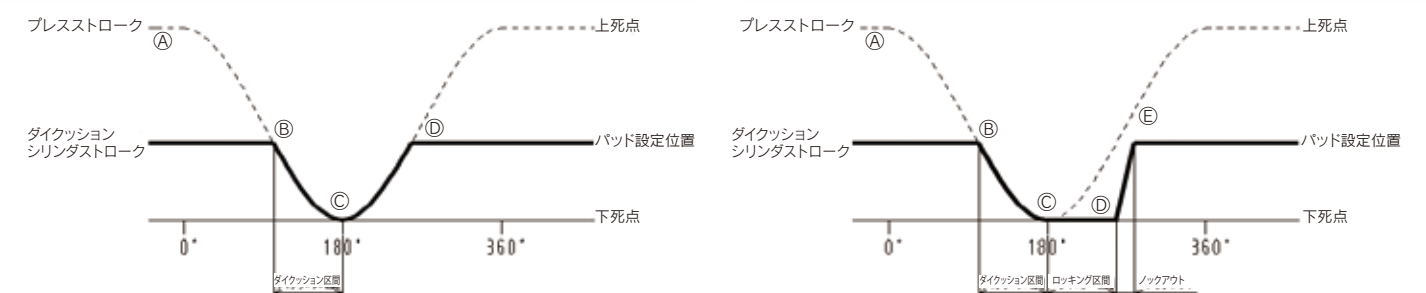
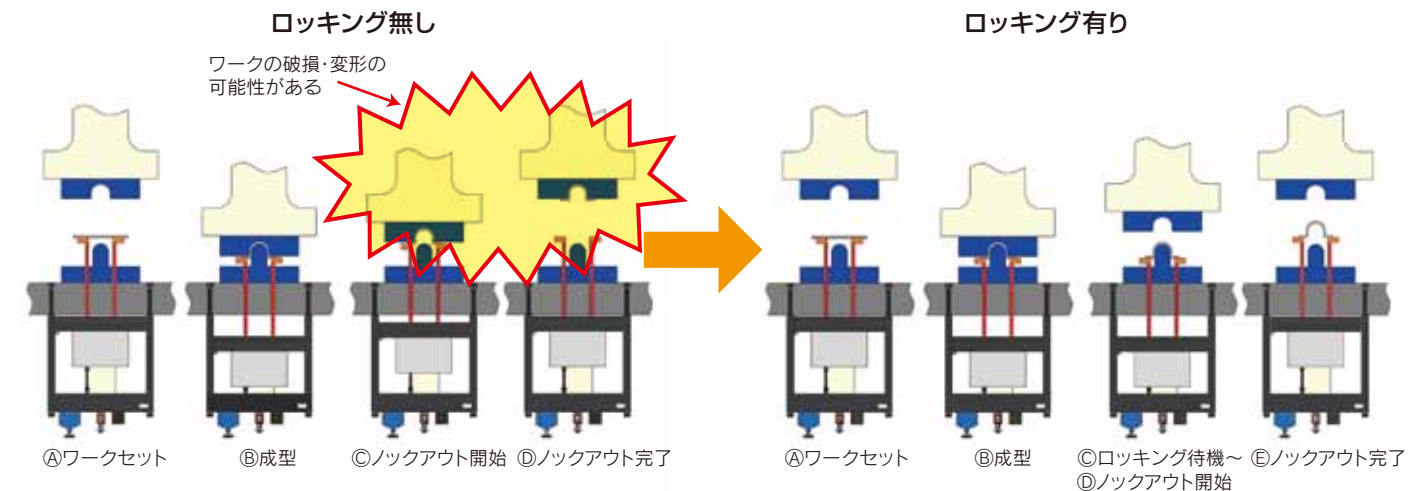


設定方法

- 1) を選択
- 2) 変圧する区間を5回まで設定する
※プレス側のスライド位置信号(ロータリカム信号)が可変回数分必要です。
- 3) ①から順に優先
- 4) 各任意の出力を設定

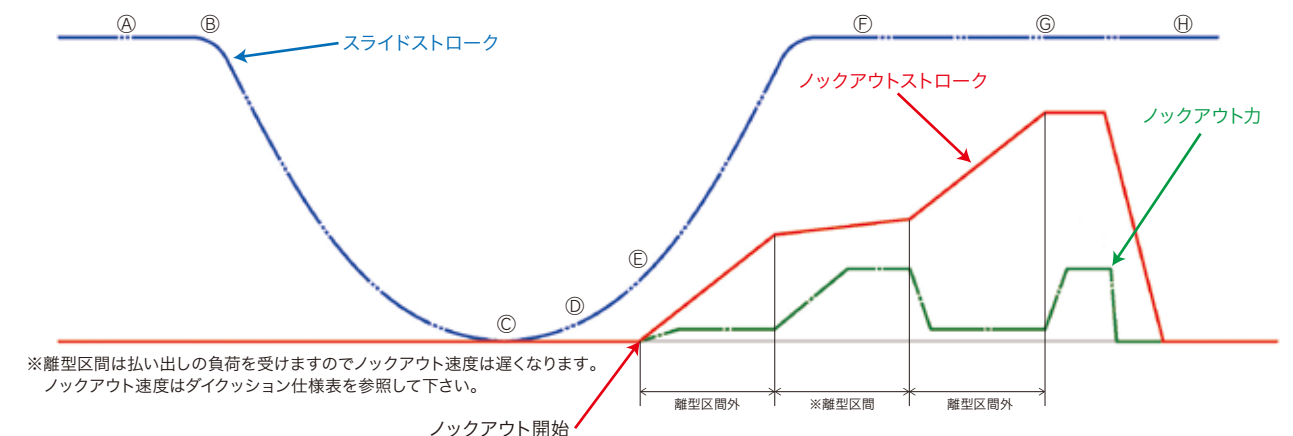
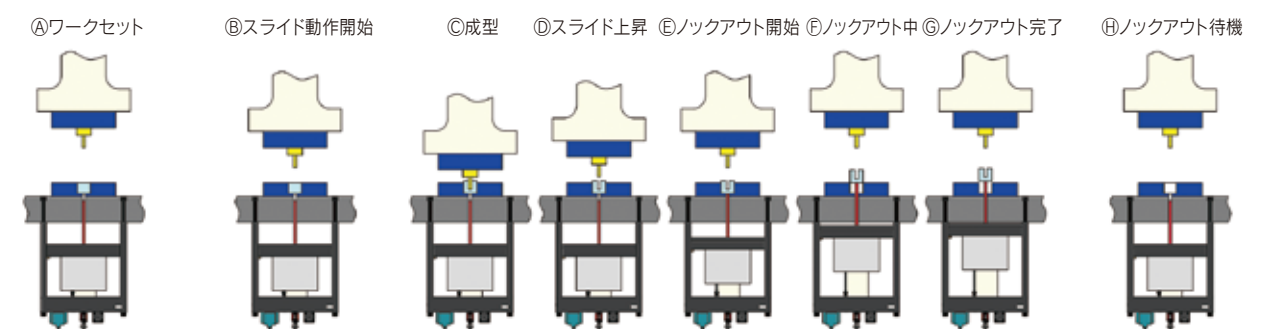
ロッキング(下死点待機)機能でワークの破損・変形防止

油圧を使用したダイクッションシステムのため、エア式ダイクッションでは困難なロッキングが可能です。
また、ロッキング時にわずかに上昇するプッシュバックの発生もありませんので、ワークの変形も防止出来ます。



ノックアウトモードのみに切替可能

モード切替でノックアウトモードを選択すると、ダイクッション機能は使用せず、ノックアウトシステムとして使用出来ます。



※離型区間は払い出しの負荷を受けますのでノックアウト速度は遅くなります。
ノックアウト速度はダイクッション仕様表を参照して下さい。

