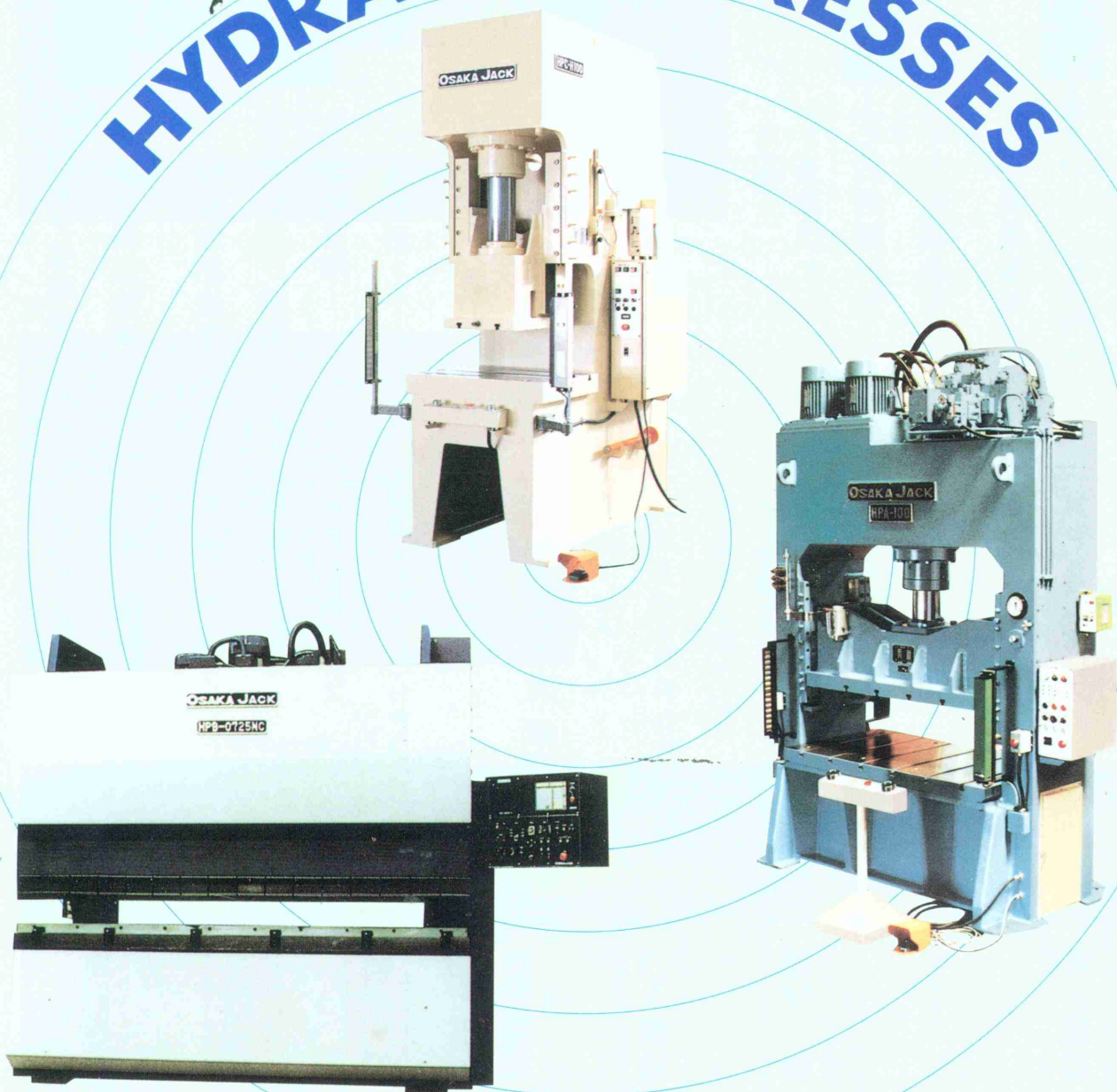


OSJ 油圧プレス

HYDRAULIC PRESSES



(社)日本油空圧工業协会会员・(社)日本鍛圧機械工業协会会员・(社)日本建設機械工業协会会员

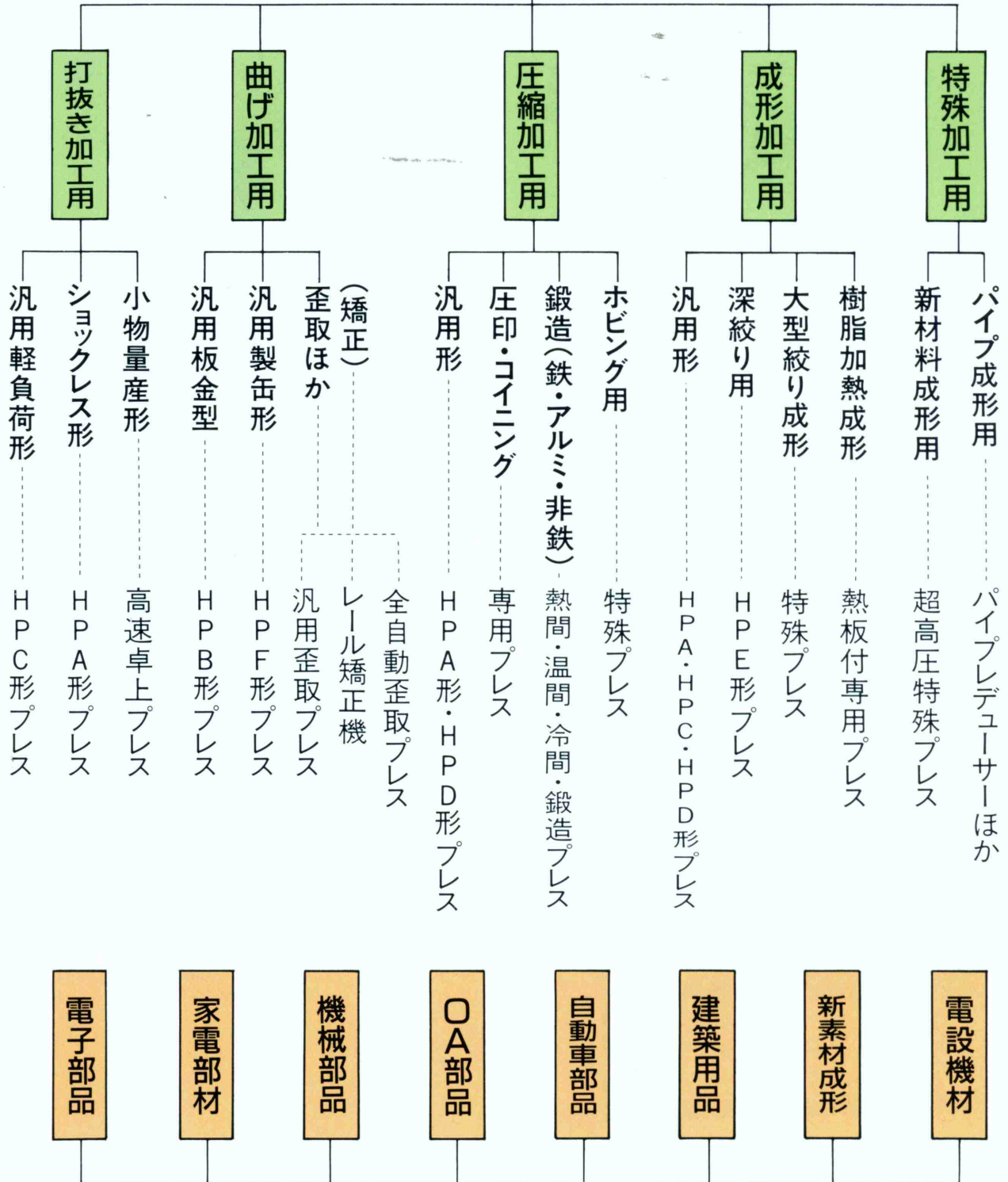
 株式会社 大阪ジャッキ製作所[®]

OJ 油圧プレス

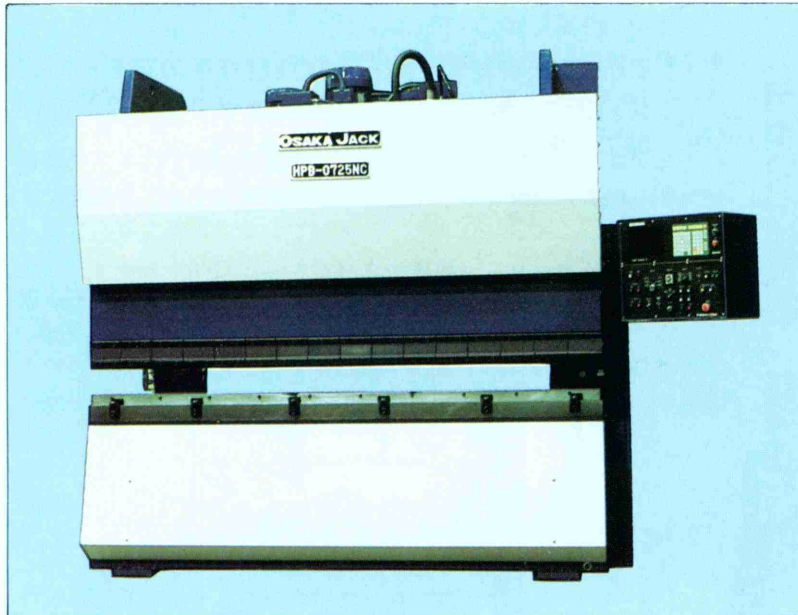
- 油圧プレスの製造は天理工場と千葉旭工場が分担担当しています。
- 標準形は常時在庫があります。部材、材料等半製品も揃っています。
- 特殊(標準外)プレスも喜んでお見積致します。御一報下さい。

- 御連絡はプレス機械部、大阪営業所、東京営業所で承ります。
- 標準部材を組み合わせて安価に提供致します。

油圧プレス



本機は、御愛用いただいています油圧プレスブレーキ HPB の作動をNC 化した機械で作動・構成は同じです。



写一 HPB-0725NC

特長

1. スライドの下死点およびバックゲージ位置を連動NC化しました。
2. このスライドはシンプルなリンク機構により常に平行に上下作動します。
3. 曲げ加工における、スライド、テーブルのたわみが曲げ力に同調して補正されるため曲げ作業が安心して円滑にできます。
4. 下死点およびバックゲージは2軸 NC 制御盤により、高速で高精度に位置決めができます。また各種曲げ工程はキースイッチにより最高99ステップまで入力できます。
5. パンチは、アダプターを介してスライドに固定します。アダプターを外せば特殊金型を使用して深い箱曲げもできます。
6. 使い易さを追求した我が社自慢の高性能油圧プレスブレーキです。

図 1

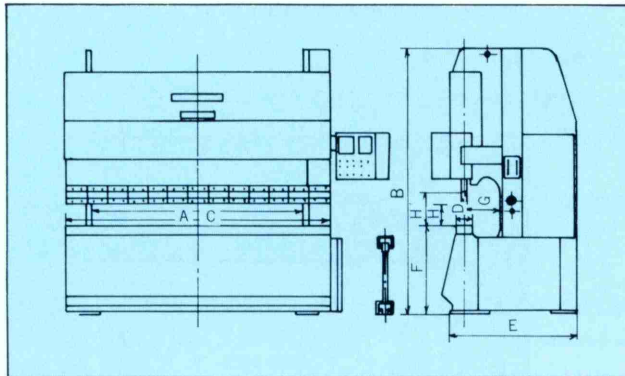
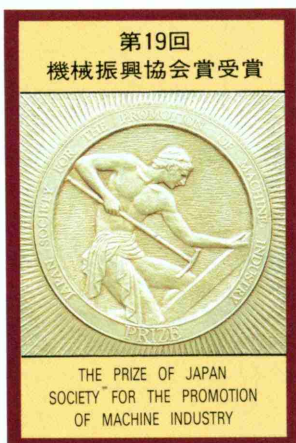


表 1 HPB-NC形標準仕様

諸元	形式	HPB 0520 NC	HPB 0525 NC	HPB 0720 NC	HPB 0725 NC	HPB 1020 NC	HPB 1025 NC	HPB 1031 NC
加圧能力 (tf)		50			75		100	
ストローク (mm)		80	80	100	100	100	100	100
テーブル長さ A (mm)		2000	2500	2000	2570	2000	2550	3100
テーブル巾 D (mm)		160	160	160	160	160	160	160
フレーム内短 C (mm)		1600	2100	1550	2050	1500	2050	2600
デライト H (mm)		210	210	230	230	230	230	230
(アダプター無し H') (mm)		310	310	330	330	330	330	330
ギャップ G (mm)		350	350	350	350	350	350	350
テーブル高さ F (mm)		740	770	800	850	850	900	900
奥行 E (mm)		1030	1030	1250	1250	1400	1400	1400
全高約 B (mm)		2350	2420	2450	2600	2800	3000	3100
所要床寸法 (mm)		2300×1030	2800×1030	2300×1250	2800×1250	2750×1700	3250×1700	3850×1700
電動機 (kW)		3.7	3.7	5.5	5.5	7.5	7.5	7.5
下降平均速度 mm/sec 60Hz (50Hz)		40.0(33.3)	40.0(33.3)	46.0(38.3)	46.0(38.3)	45.6(37.5)	45.6(37.5)	45.6(37.5)
加圧平均速度 mm/sec 60Hz (50Hz)		3.7(3.0)	3.7(3.0)	4.1(3.4)	4.1(3.4)	3.5(2.8)	3.5(2.8)	3.5(2.8)
上昇平均速度 mm/sec 60Hz (50Hz)		95.0(79.0)	95.0(79.0)	113.3(94.3)	113.3(94.3)	105.5(87.7)	105.5(87.7)	105.5(87.7)
総重量 (ton)		3.6	4.3	4.2	5.0	5.9	6.2	7.7

「機械振興協会賞」受賞品



写-2

省エネルギー設計

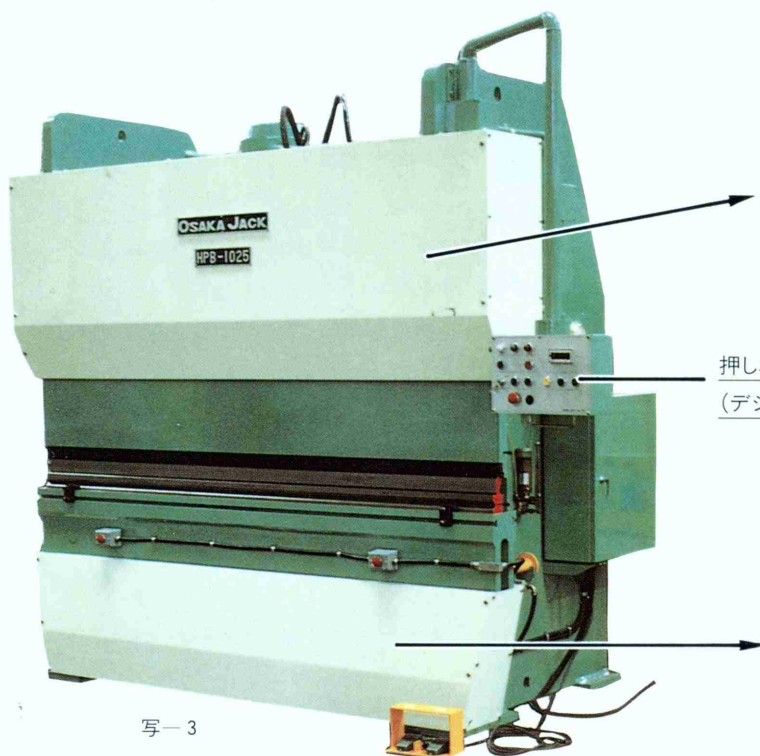
小馬力駆動

低運転コスト

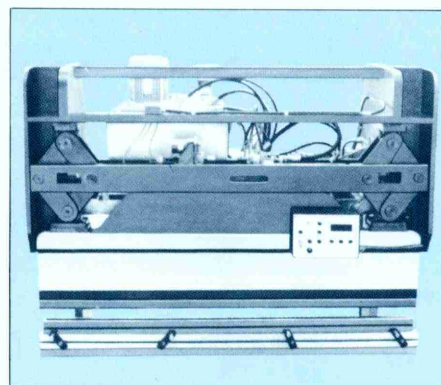
この、油圧プレスブレーキは設計技術の粋を集め鋼材の持つ「剛」と「柔」を調和させて高精度の曲げ加工を実現させる最新形の製品です。

特長

- (1) 独得なりンク機構で高精度左右同調ができます。
- (2) 補正機構で正確な曲げ精度が得られます。

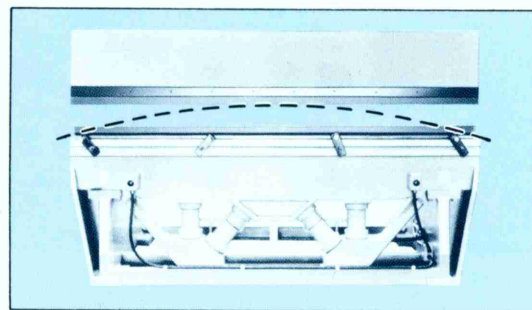


写-3



写-4 リンク機構(実用新案)

押しボタンスイッチ
(デジタル表示)



写-5 ベッド「中央撓み」補正機構(特許)

表2 HPB形標準仕様

諸元	形式	HPB 0520	HPB 0525	HPB 0720	HPB 0725	HPB 1020	HPB 1025	HPB 1031
加圧能力 (tf)		50		75		100		
最大曲げ能力 (板厚×長さmm)		3.2t×1800 2.6t×2000	2.3t×2500	4.5t×2000	3.2t×2500	6.0t×2000	4.5t×2500	3.2t×3100
ストローク (mm)		80	80	100	100	100	100	100
テーブル長さ A (mm)		2000	2500	2000	2500	2000	2550	3100
テーブル巾 D (mm)		160	160	160	160	180	180	180
フレーム内短 C (mm)		1600	2100	1550	2050	1500	2050	2600
デライト H (mm)		210	210	230	230	230	230	230
ギャップ G (mm)		350	350	350	350	350	350	350
テーブル高さ F (mm)		740	770	800	850	850	900	900
奥行 E (mm)		1030	1030	1250	1250	1400	1400	1400
全高約 B (mm)		2200	2270	2300	2450	2680	2880	2980
所要床寸法 (mm)		2300×1030	2800×1030	2300×1250	2800×1250	2750×1700	3250×1700	3850×1700
電動機 (kW)		3.7	3.7	3.7	3.7	5.5	5.5	5.5
下降平均速度 mm/sec 60Hz (50Hz)		40(33.3)	40(33.3)	31.0(25.8)	31.0(25.8)	33.5(27.5)	33.5(27.5)	33.5(27.5)
加圧平均速度 mm/sec 60Hz (50Hz)		3.7(3.0)	3.7(3.0)	2.8(2.3)	2.8(2.3)	2.6(2.1)	2.6(2.1)	2.6(2.1)
上昇平均速度 mm/sec 60Hz (50Hz)		95(79)	95(79)	84.7(70.5)	84.7(70.5)	86(71.5)	86(71.5)	86(71.5)
総重量 (ton)		3.0	3.7	3.7	4.5	5.5	5.8	7.3

特 長

- スライドは独得のリンク機構による左右同調装置(写2)を有しています。スライドの下降押圧は常に同調しますので正確な曲げ作業ができます。
- スライドの下降は高低油圧ポンプによる高速下降に加えクランク機構によるサインカーブスピードを重合した省エネルギー設計で小馬力駆動になっています。
- 油圧制御機器
制御バルブ類は故障、トラブル防止のためブロックマニホールド方式を採用し1カ所にまとめています。又油圧機器は能力に余裕のある高压機器を使用し厚板の曲げ加工に抜群の力を発揮します。
- ベッド「中央撓み」補正機構(写4)
ベッド中央部に撓み補正用ジャッキを組込み曲げ荷重に比例して、ベッド中央部に「逆歪」を与える中撓み防止構造となっています。従って各部均一な角度が得られます。
- スライドの下死点は押釦スイッチにより負荷状態でも簡単に調整でき、その位置は見やすいデジタル表示となっています(写1)。下死点での停止位置は正確で角度曲げ作業も容易にできます。
- フレームは十分な精度と剛性を保つ鋼板溶接構造となっています。全機種ベッドは平面ですから設置の基礎工事は簡単です。
- スライドの両端に吊り金具を付けたので金型交換が容易になりました。

(曲げ能力のご選定は、このカタログ6頁金型の曲げ能力表にもとづいて、お決め下さい。)

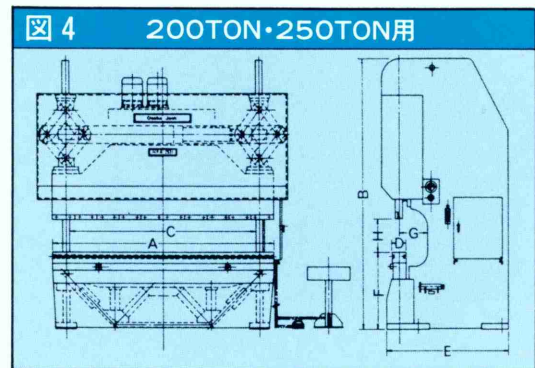
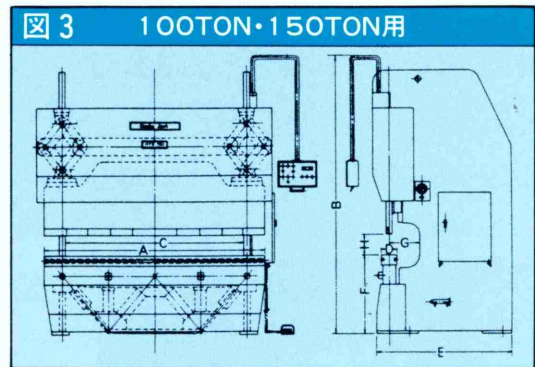
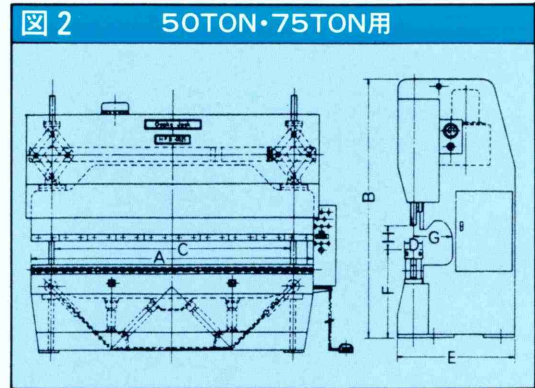


表3 HPB形標準仕様

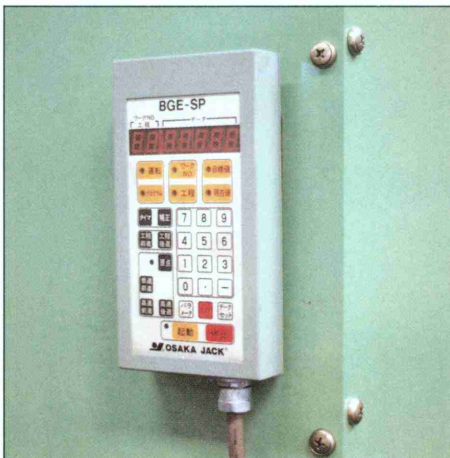
諸元	形式	HPB 1525	HPB 1531	HPB 1536	HPB 2025	HPB 2031	HPB 2036	HPB 2531	HPB 2536
加 圧 能 力 (tf)		150			200			250	
最大曲げ能力 ($t \times l$ 板厚×長さmm)		7.0t×2400 6.0t×2500	6.0t×3000 4.5t×3100	4.5t×3600	9.0t×2450	7.0t×3100	6.0t×3600	9.0t×3050	7.0t×3600
ス ト ロ ー ク (mm)		100	100	100	130	130	130	130	130
テ ー ブ ル 長 さ A (mm)		2550	3100	3600	2550	3100	3600	3100	3600
テ ー ブ ル 巾 D (mm)		180	180	180	200	200	200	200	200
フ レ ー ム 内 短 C (mm)		2050	2600	3100	2050	2600	3100	2600	3100
デ ー ラ イ ト H (mm)		230	230	230	300	300	300	300	300
ギ ャ ッ プ G (mm)		350	350	350	400	400	400	400	400
テ ー ブ ル 高 さ F (mm)		900	950	1000	1000	1000	1000	1050	1100
奥 行 E (mm)		1550	1550	1550	1700	1700	1700	1700	1700
全 高 約 B (mm)		3080	3300	3480	3300	3490	3680	3710	3960
所 要 床 寸 法 (mm)		3400×1850	3950×1850	4450×1850	2830×1700	3380×1700	3880×1700	3580×1750	4080×1750
電 動 機 (kW)		7.5	7.5	7.5	5.5×2	5.5×2	5.5×2	5.5+7.5	5.5+7.5
下降平均速度 mm/sec 60Hz(50Hz)		32.0(26.5)	32(26.5)	32(26.5)	35 (29)	35(29)	35(29)	33(27.5)	33(27.5)
加圧平均速度 mm/sec 60Hz(50Hz)		2.4(2)	2.4(2)	2.4(2)	2.7(2.2)	2.7(2.2)	2.7(2.2)	2.6(2.1)	2.6(2.1)
上昇平均速度 mm/sec 60Hz(50Hz)		96(80)	96(80)	96(80)	84.5(70)	84.5(70)	84.5(70)	68(56.5)	68(56.5)
総 重 量 (ton)		8.8	9.9	11.7	11.3	13.1	15.3	15.5	17.7

(注) この仕様は改良のため予告なく変更することがあります。

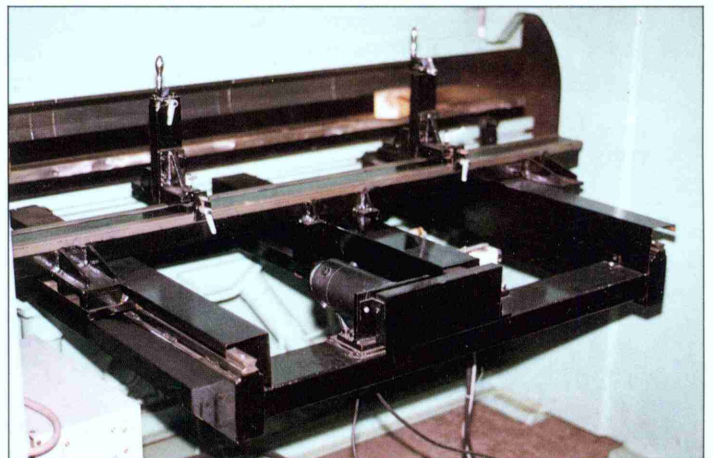
バックゲージは次の5種類を標準化しました。

作業内容に応じてお選び下さい。

形式	機能	適用	内容
BGH	手動ハンドル操作型	薄板用 (4.5mm以下)	手動ハンドルにより、ゲージストッパを前後に移動する構造で、ハンドル部には目安となるカウンターをもうけています。カウンターの最小目盛は0.1mmです。
BGE-M I	電動インテング操作型	薄板用 (4.5mm以下)	ブレーキ付AC電動機により駆動され、早送り用の前後進用押ボタンと、微速後進用押ボタンがあります。早送り速度は150mm/secと高速になっています。停止位置精度は±0.1mmとなっています。
BGE-M II	電動インテング操作型	厚板用	
BGE-SP I	NCプログラム制御型	薄板用 (4.5mm以下)	サーボ電動機により駆動され、複数工程のプログラムを合計99ステップ、インプットでき、ゲージ退避やバックラッシュ補正機能を備えたコントローラを装備しており量産用に適しています。早送り速度は150mm/sec、停止位置精度は±0.1mmとなっています。
BGE-SP II	NCプログラム制御型	厚板用	



写-6 BGE形バックゲージ用コントローラー



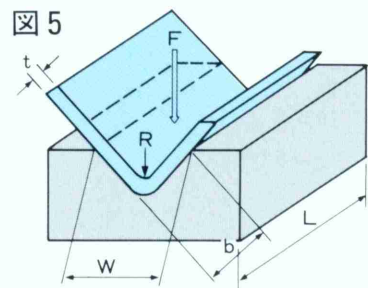
写-7 BGE形バックゲージ

プレスブレーキ曲げ能力表

表4

ダイ幅	曲げ半径	最小板長	板厚 tmm																		
Wmm	Rmm	bmm	0.6	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.3	3.2	4.0	4.5	6.0	9.0	12	16	19	22	25		
6	1.0	4	5	8	11																
8	1.5	5.5	4	6	9	13															
10	1.8	7	3	5	7	10	18														
12	2	8.5	4	6	8	15	22	28													
16	2.8	11		5	6	11	17	23													
20	3.5	14			5	9	14	18	35												
25	4.3	18				4	7	11	15	28	43										
30	5	22					6	9	12	23	36	55									
35	6	25					5	8	11	20	31	46	81								
40	6.8	28						7	9	18	27	39	70								
50	8.5	35							7	14	22	31	54	110							
63	10.5	45								12	18	22	40	93							
80	13.5	57								10	14	20	35	78	140						
95	15.0	67										17	31	68	120	216					
110	18.5	78										15	26	58	102	182	255				
130	22	92											23	52	92	165	220	281			
160	27	113													39	69	131	180	235	290	
200	35	141														33	58	102	144	193	250
250	42	176															50	89	126	170	220

曲げ圧力(F): tf/m
加工材料: SS41
参考: 軟質黄銅 50%
軟質アルミ 50%
アルミ合金 100%
ステンレス鋼 150%
クロムモリブデン鋼 200%



■ダイ幅の選定

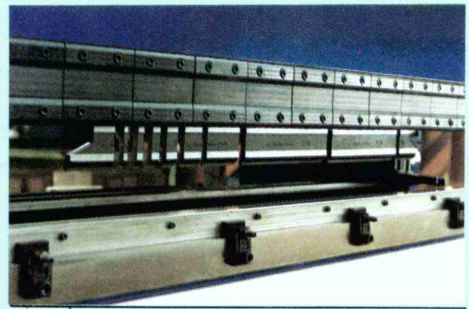
エアーバンドによる角度曲げの場合は、一般的に下記の範囲で選んで下さい。

板厚 t mm	0.6~4.0	4.5~9	12~25
ダイ幅 Wmm	(6~8) × t	(8~10) × t	(10~12) × t

油圧プレスブレーキ用金型 METAL MOLD FOR HYDRAULIC PRESS BRAKE

- あらゆる曲げ加工にお応え出来る様「精密焼入金型」「標準金型」「厚板用金型」を規格化したしました。用途に応じてご用命下さい。

◆精密焼入金型 図 6				
No.19	No.20	No.21	No.22	No.23
グースネック 88°パンチ		分割型	直剣30°	直剣88°
SCM440 相当、HRC42~48焼入、先端 R = 0.2 10、15、20、30、50、100、300、100(右突起)、100(左突起)の9種類			SCM440 相当、 R = 0.2 HRC42~48	SCM440 相当、 R = 0.2 HRC42~48
曲げ板厚 0.6~4.5mm	曲げ板厚 0.6~4.5mm	曲げ板厚 0.6~3.2mm	曲げ板厚 0.6~2.3mm	曲げ板厚 0.6~3.2mm



写-8 No.19~21は分割となっています。ご希望の組合せてご用命下さい。

No.56	No.57	No.58	No.59	No.60	No.62	No.61
88°-2Vダイ	88°-2Vダイ	88°-2Vダイ	88°-1Vダイ	88°-1Vダイ	30°-2Vダイ	ダイホルダー
SCM440 相当 焼入 HRC42~48						
曲げ板厚 0.6~1.6mm	曲げ板厚 0.6~2.0mm	曲げ板厚 1.0~2.6mm	曲げ板厚 1.6~3.2mm	曲げ板厚 2.0~4.5mm	曲げ板厚 0.6~2.3mm	

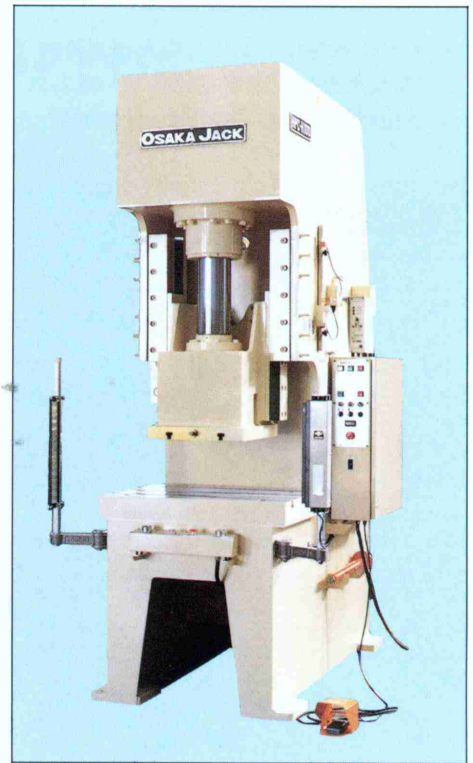
◆標準金型 図 7						
●金型長さは、2000、2500、3100、3600mmの各種があります。●材質 S 55 C (原則としては1本物ですが、必要に応じて切断可能です。)						
●No.14の金型で長さ2000mmのものは、No.14-20と表示し、ご発注下さい。						
No.12	No.13	No.14	No.16	No.51	No.52	No.53
先端 R	先端 0.5 R	先端 R	S 55 C	S 55 C	S 55 C	S 55 C

◆厚板用金型(焼入型も製作できます。) 図 8							
No.24	No.25	No.26	No.27	No.28	No.29	No.30	
グースネック85°、先端 R2	直剣85°、先端 R2	R5パンチ	R10パンチ	ラジアホルダー	R15パンチ	R20パンチ	
S 55 C	S 55 C	S 55 C	S 55 C	S 55 C	S 50 C	S 50 C	
No.31	No.81	No.82	No.83	No.84	No.85	No.86	No.87
R25パンチ	85°-1Vダイ	85°-1Vダイ	85°-1Vダイ	85°-1Vダイ	85°-1Vダイ	85°-1Vダイ	85°-1Vダイ
S 50 C	S 55 C						
S 50 C	曲げ板厚 2.3~4.5mm	曲げ板厚 3.2~6.0mm	曲げ板厚 4.0~7.0mm	曲げ板厚 4.5~9.0mm	曲げ板厚 6.0~10.0mm	曲げ板厚 7.0~12.0mm	曲げ板厚 9.0~16.0mm

C形油圧プレス(HPC形) HPC TYPE HYDRAULIC PRESS

特長

1. 非常停止装置…操作ボックスに非常停止押銘(ロック式)を設け、これらの作動時は電動機以下全停止し警報灯がつかます。
2. IC異常検出機能…電気制御部に異常が発生するとマイコンがこれを検出して、プレスを停止させる高度なフェールセーフ機能を有しています。
3. 安全ブロック…金型交換時の危険を防止する為、安全ブロックを設けています。又これは電気的にもインターロックされており、全停止状態となります。
4. マニホールド…油圧機器の取付はマニホールド(積層弁)タイプとなっています為、油洩れがなくメンテナンスが容易です。
5. ロングスライド…スライドはボックス形でガイド棒を長くとり、耐磨耗性摺動材を使用し、精度が高く長寿命となっています。



写-9

表5 HPC形標準仕様 SPECIFICATIONS OF HPC TYPE

諸元	形式	HPC-H30	HPC-H50	HPC-H100	HPC-H150
加圧能力 CAPACITY (tf)		30	50	100	150
下降速度 ADVANCING SPEED mm/sec (60Hz/50Hz)		55.5(46.2)	56.5(47)	53.5(44.5)	48.5(40.4)
加圧速度 PRESSING SPEED mm/sec (60Hz/50Hz)		5.5(4.7)	10.0(8.4)	10.0(8.5)	9.0(7.4)
上昇速度 RETRACTING SPEED mm/sec (60Hz/50Hz)		100.0(83.3)	106.0(88.3)	102.0(99.9)	120.0(99.9)
ストローク STROKE mm		250	300	350	350
デライト DAY LIGHT mm		400	500	600	600
テーブル寸法 TABLE AREA mm		600×400	750×500	900×600	1100×700
スライド寸法 SLIDE AREA mm		300×270	400×350	470×470	600×600
ギャップ THROAT mm		250	300	350	400
テーブル高さ TABLE HEIGHT mm		750	750	950	1000
全高 OVERALL HEIGHT 約mm		2000	2250	2950	3160
所要床寸法 FLOOR AREA mm		965×1285	1115×1460	1265×1750	1465×1955
電動機 MOTOR kW		3.7	5.5	11	15
総重量 NET WEIGHT ton		1.7	2.7	5.8	7.5

■ダイクッション仕様(オプション)

表6

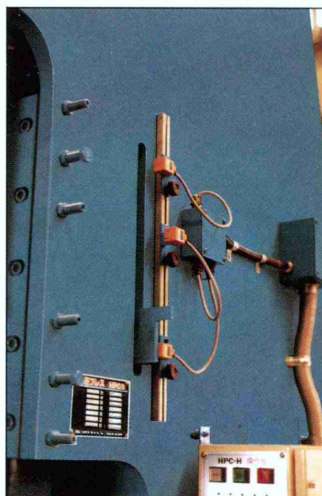
	HPC-H30	HPC-H50	HPC-H100	HPC-H150
出力 (tf)	9	15	30	50
ストローク (mm)	100	100	150	150
クッションテーブル寸法 (mm) (A)	250×250	300×300	375×375	450×450

操作選択、確認ランプ



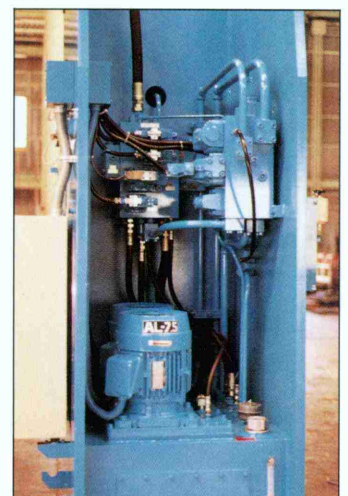
写-10

ストローク調整機構部

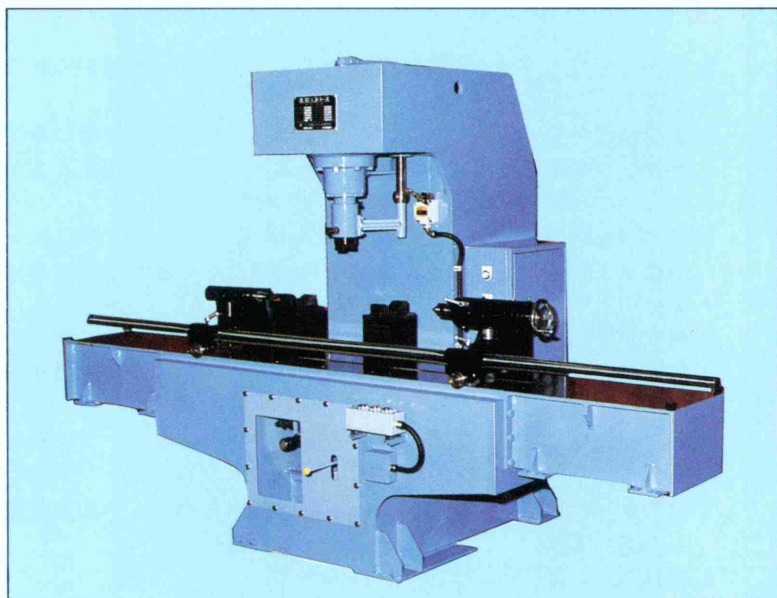


写-11

油圧ユニット



写-12



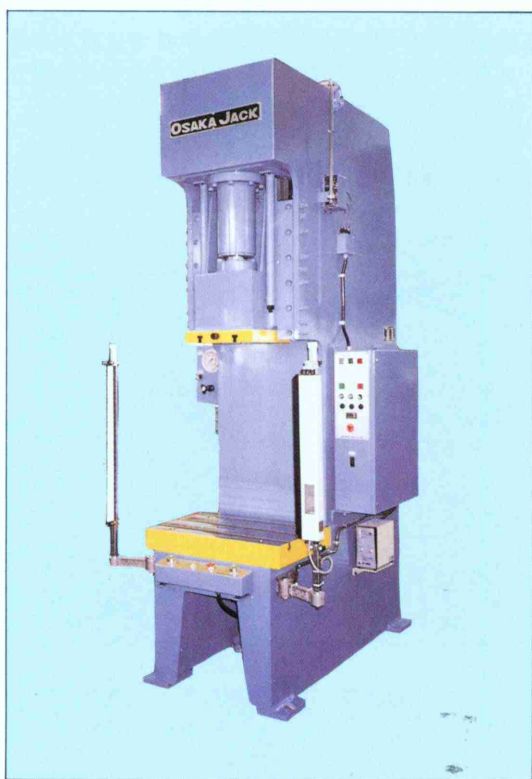
30TonC形歪取りプレス

(丸棒歪取り専用機)

主仕様

- 加圧能力 30tf
- ストローク 200mm
- デーライト 200mm
- テーブル寸法 1600×350mm
- 適用丸棒寸法
max φ 100×500~2000mm

写-13 30TonC形歪取りプレス(丸棒歪取り専用機)

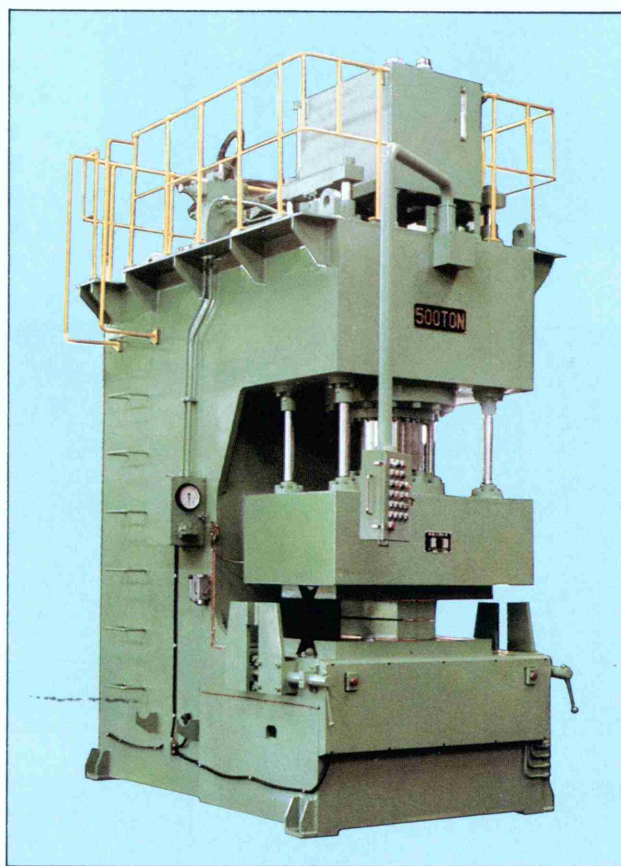


写-14 50TonC形プレス

50TonC形プレス

主仕様

- 加圧能力 50tf
- ストローク 450mm
- デーライト 900mm
- ボルスタ寸法 750×500mm
- スライド寸法 400×350mm



写-15 上下当金移動式500TonC形歪取りプレス

上下当金移動式500TonC形歪取りプレス

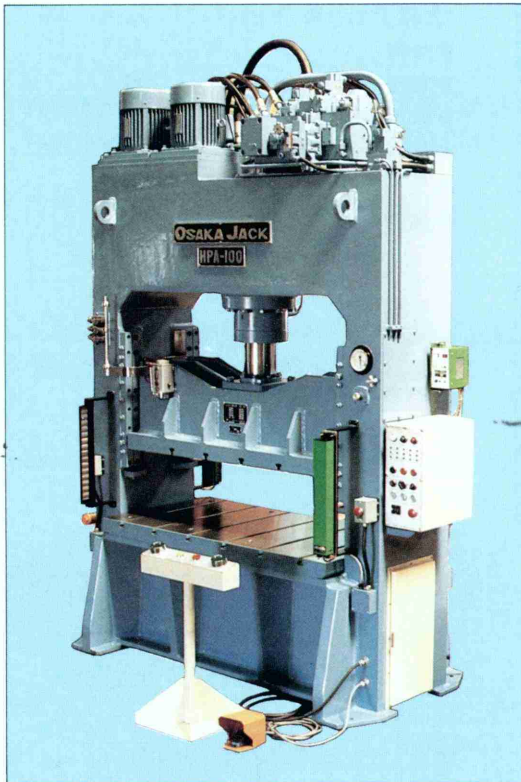
(大形鋼材・溶断材の歪取り用)

主仕様

- 加圧能力 500tf
- ストローク 300mm
- デーライト 300mm
- ギャップ 850mm
- 上下当金移動量 0~700mm

門形油圧プレス(HPA形) HPA TYPE HYDRAULIC PRESS

特長

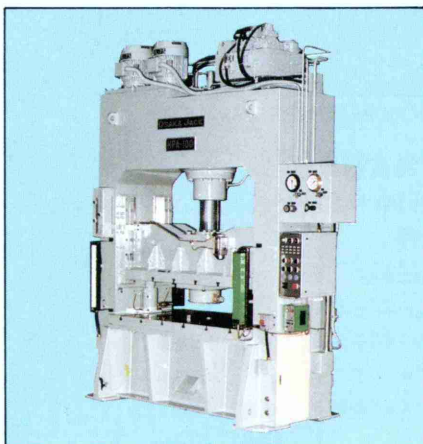


写-16

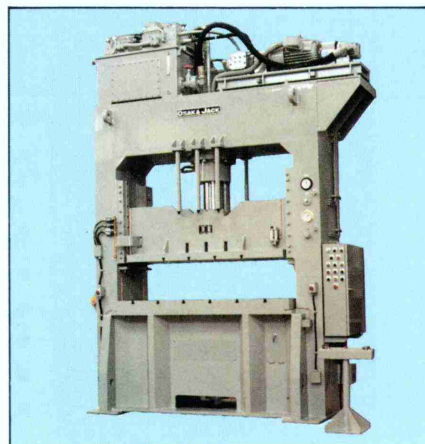
1. 抜き、歪取り、折曲げ等に適し巾広いテーブルが用途を広汎にします。
2. 安全装置—安全装置として、両手操作式、光線式を併用し身体がプレスの危険限界に入るとスライドが自動的に停止するようになっています。
3. 非常停止装置—操作BOXに非常停止突起形押釦を設けこれを作動しますと電動機以下が全停止の状態となり警報灯がつかまず。
異常が解除されないと再起動できない構造となっています。
4. IC異常検出機能—電気制御部関係に異常が発生(リレー接点溶着、誤信号、リミットスイッチ故障等)しますとマイコンがこれを検出してプレスを停止させる高度なフェールセーフ機能を有しています。
又これらの制御盤には防振対策を構じ誤信号の出ないように考慮してあります。
5. 操作選択、確認ランプ
作業に合わせて寸動、安全工程、連続作動操作が簡単にできます。これらの操作と連動して工程表示ランプが点灯しますので操作法の確認と共にトラブル発見に役立ちます。
6. 安全ブロック
金型の補修又は取替え等の場合、安全ブロックを定位置本体側部よりはずし、スライド下部に置きます。安全ブロックと電動機部はインターロックされており全停止の状態となります。
7. 集中潤滑
摺動部分への給油は給油ポンプで送油しますので、手間がかかりません。

表7 HPA形標準仕様 SPECIFICATIONS OF HPA TYPE

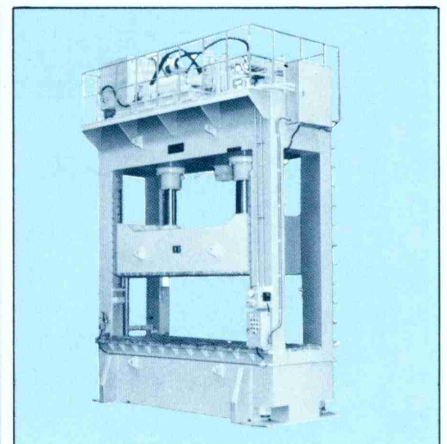
諸元	形式	HPA 50	HPA 100	HPA 150	HPA 200	HPA 300	HPA 500
加圧能力 CAPACITY	(tf)	50	100	150	200	300(150×2)	500(250×2)
下降速度 ADVANCING SPEED	mm/sec 60Hz (50Hz)	56.5(47)	53.5(44.5)	48.5(40.4)	46.5(38.7)	49.0(40.8)	41.0(34.1)
加圧速度 PRESSING SPEED	mm/sec 60Hz (50Hz)	10.0(8.4)	10.0(8.5)	9.0(7.4)	8.0(6.6)	5.5(4.5)	5.5(4.5)
上昇速度 RETRACTING SPEED	mm/sec 60Hz (50Hz)	106.0(88.3)	120.0(99.9)	120.0(99.9)	103.0(85.5)	121.0(100.8)	89.0(74.1)
テーブル寸法 TABLE AREA	mm	1200×600	1500×800	1700×900	2000×1000	2500×1000	3200×1000
スライド寸法 SLIDE AREA	mm	1090×400	1380×550	1540×600	1800×700	2350×700	3000×700
ストローク STROKE	mm	200	250	250	300	500	500
デーライト DAY LIGHT	mm	400	500	600	700	1200	1200
テーブル高さ TABLE HEIGHT	mm	600	700	800	850	1000	1150
全高 OVERALL HEIGHT	約mm	2500	3000	3300	4000	5000	5600
所要床寸法 FLOOR AREA	mm	1550×800	2000×1000	2200×1100	2600×1200	3200×1300	4000×1400
電動機 MOTOR	kW	5.5	11	15	18.5	30	37
総重量 NET WEIGHT	ton	3.7	6.3	8.2	12.5	22.5	40



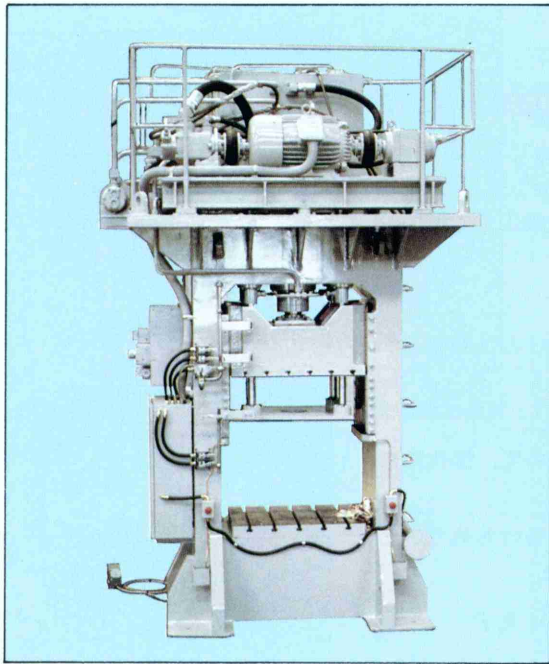
写-17 打抜き衝撃吸収装置付
100Ton門形プレス (HPA-100S)



写-18 ダイクッション付150Ton
門形プレス (HPA-150S)



写-19 500Ton門形プレス
(HPA-500)

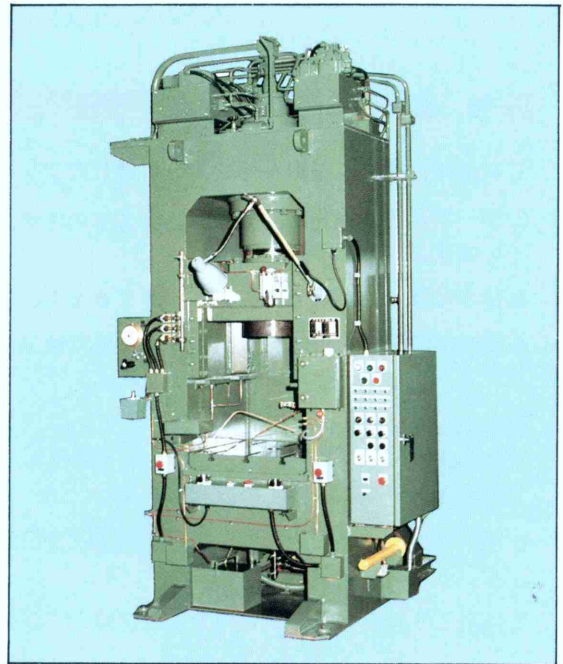


写-20 (A形)特殊門形復動プレス

特殊門形復動プレス

主仕様

- インナープレス 50 tf
- アウタープレス 20 tf
- テーブル寸法 500×500mm

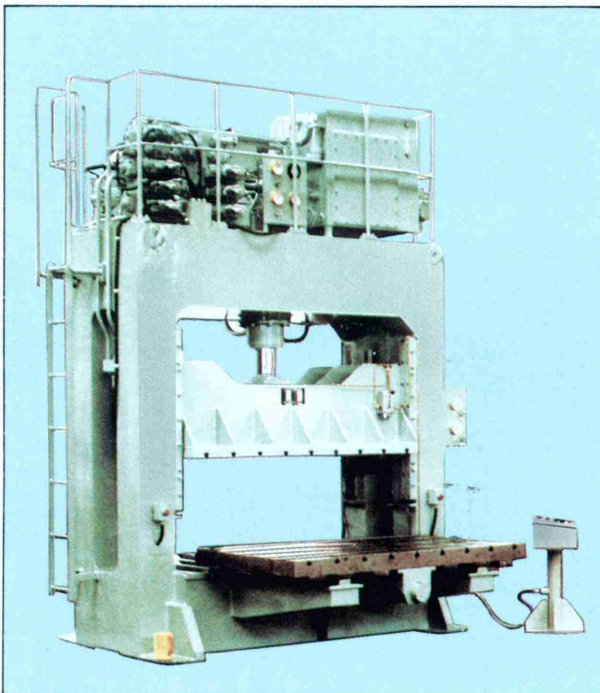


写-21 ノックアウト付150Ton門形プレス

ノックアウト付150Ton門形プレス

主仕様

- 加圧能力 150 tf
- ストローク 300mm
- ボルスタ寸法 650×650mm
- デーライト 600mm
- ノックアウト加圧能力 15 tf
- ノックアウトストローク 70mm



写-22 (A形)80Tonボルスター移動式門形プレス

80Tonボルスター移動式門形プレス

主仕様

- 加圧能力 80 tf
- ストローク 500mm
- デーライト 700mm
- テーブル寸法 1000×1800mm



写-23 (A形)350Tonダイクッション付門形プレス

350Tonダイクッション付門形プレス

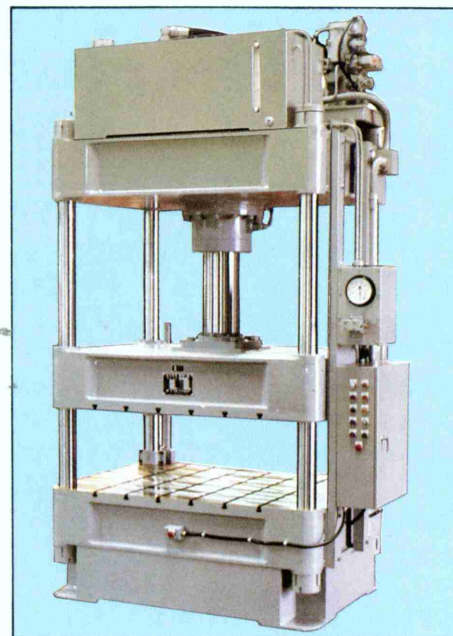
主仕様

- 加圧能力 350 tf
- ストローク 400mm
- デーライト 600mm
- テーブル寸法 2000×400mm

4柱式油圧プレス (HPD形) HPD TYPE FOUR COLUMN HYDRAULIC PRESS

特長

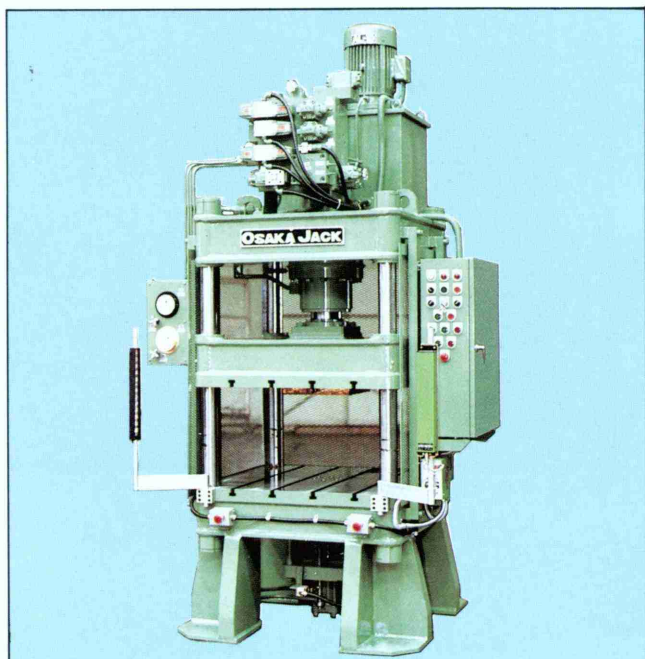
1. 折曲げ、矯正、歪取り等の用途に適したプレスです。
2. テーブルの4方向が開放されていますので長尺ものの加工にも適しています。
3. 操作は電磁弁方式でイン칭ングができます。
4. 電気制御回路には、マイコンによる異常検出装置を組込み信頼の高いフェールセーフ機構を備えています。
5. 操作法確認ランプ
作動選定スイッチと連動したランプ表示をしていますので、操作法の確認とトラブルの発見に役立ちます。
6. 電気制御盤には安全装置がつけられるよう電気接点が設けられています。
7. 作動とインターロックされた安全ブロックが付属しています。



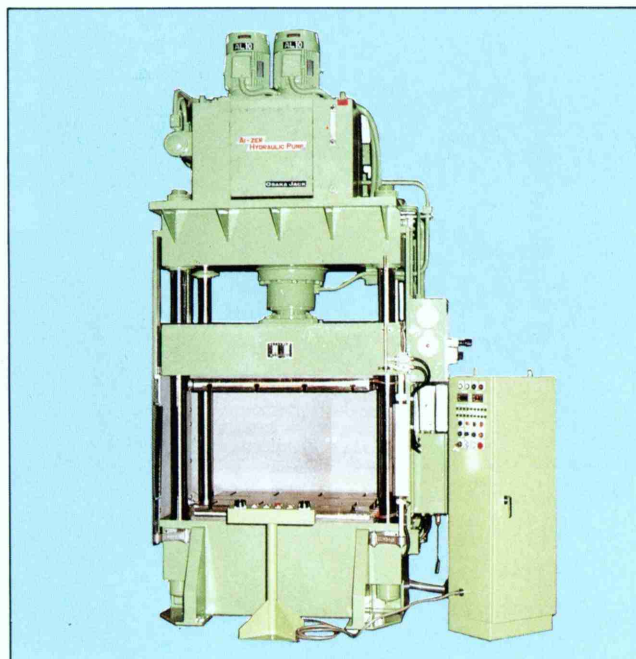
写-24

表8 HPD形標準仕様 SPECIFICATIONS OF HPD TYPE

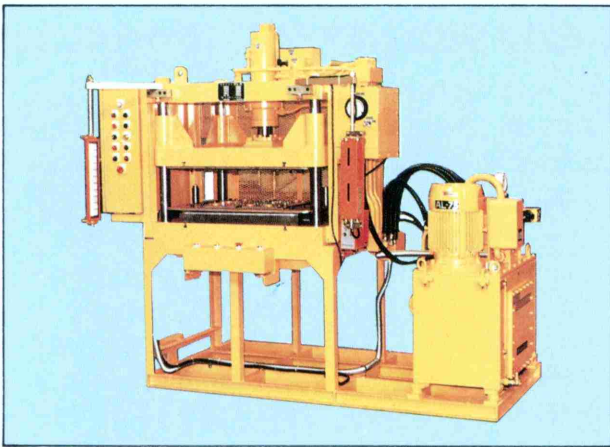
諸元	形式	HPD50	HPD100	HPD150	HPD200	HPD300	HPD500
加圧能力 CAPACITY	(tf)	50	100	150	200	300	500
下降速度 ADVANCING SPEED	mm/sec 60Hz (50Hz)	56.5(47)	53.5(44.5)	48.5(40.4)	46.5(38.7)	49.0(40.8)	41.0(34.1)
加圧速度 PRESSING SPEED	mm/sec 60Hz (50Hz)	10.0(8.4)	10.0(8.5)	9.0(7.4)	8.0(6.6)	5.5(4.5)	5.5(4.5)
上昇速度 RETRACTING SPEED	mm/sec 60Hz (50Hz)	106.0(88.3)	120.0(99.9)	120.0(99.9)	103.0(85.5)	121.0(100.8)	89.0(74.1)
テーブル寸法 TABLE AREA	mm	800×600	1000×800	1200×900	1500×1000	1500×1000	1500×1000
ストローク STROKE	mm	300	300	500	500	600	800
デーライト DAY LIGHT	mm	400	600	900	1000	1300	1500
テーブル高さ TABLE HEIGHT	mm	400	500	600	700	900	1100
全高 OVERALL HEIGHT	約mm	2550	3000	3700	3950	4850	5750
所要床寸法 FLOOR AREA	mm	973×773	1227×1027	1476×1176	1798×1298	1900×1400	2000×1500
電動機 MOTOR	kW	5.5	11	15	18.5	30	37
総重量 NET WEIGHT	ton	2.7	5.5	7.3	11	15	23



写-25 ダイクション付100Ton 4柱式プレス
(テーブル寸法800×800mmデーライト500mm)



写-26 熱板付150Ton 4柱式プレス
(テーブル寸法1100×900mm)



写-27 30Ton 4 柱式プレス

30Ton 4 柱式プレス

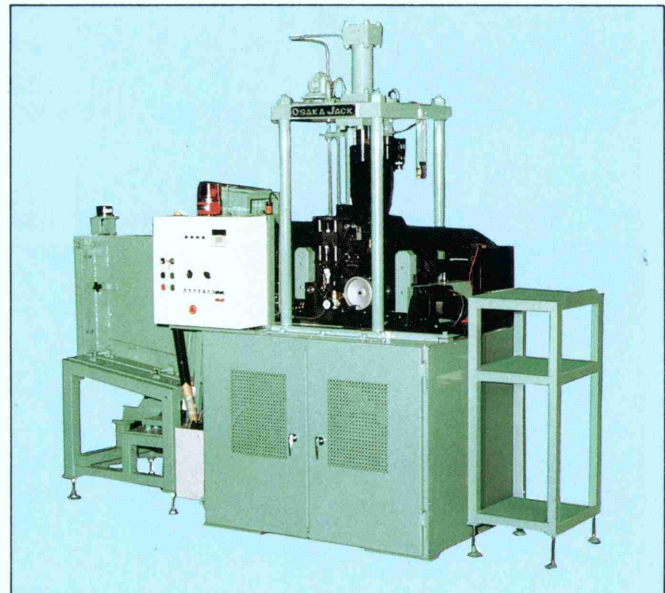
主仕様

- 加圧能力 30 tf
- ストローク 250mm
- デーライト 350mm
- ボルスタ寸法 850×600mm
- スライド寸法 850×600mm

全自動歪取りプレス

主仕様

- 加圧能力 5 tf
- ストローク 150mm
- 適用丸棒寸法 max 19φ×100~180 ℓ



写-28 全自動歪取りプレス



写-29 熱板付500Ton 4 柱式プレス

熱板付500Ton 4 柱式プレス

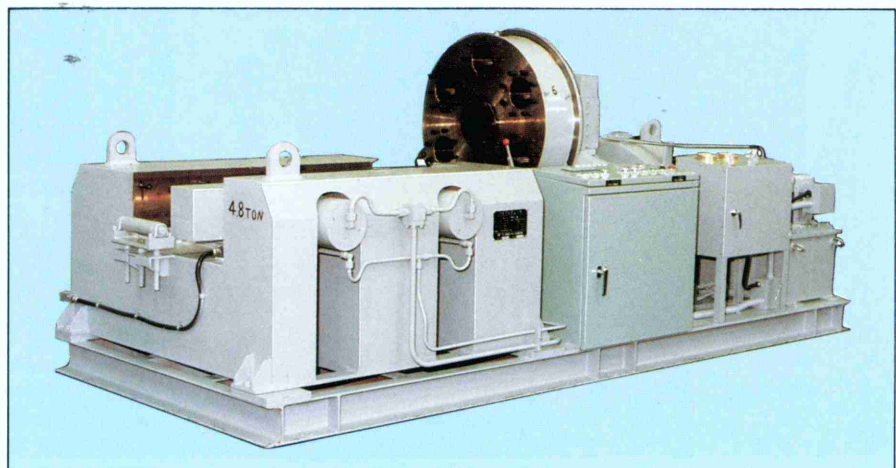
主仕様

- 加圧能力 500 tf
- ストローク 150mm
- デーライト 300mm
- テーブル寸法 400×400mm

タレット付全自動パイプデューサ (PRT-4S)

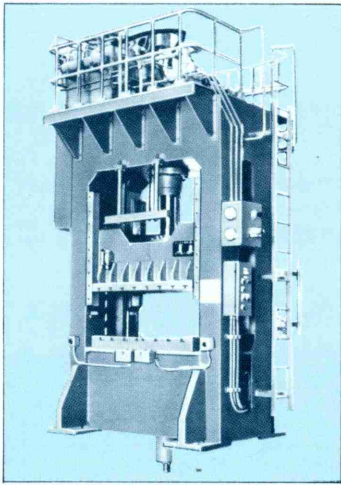
主仕様

- 絞り能力 50 tf
- ストローク 400mm
- クランプカ max 100tf
- クランプ長さ 1200mm
- 適用パイプ： 50.8φ, 57.1φ, 76.3φ



写-30 タレット付全自動パイプデューサ(PRT-4S)

絞りプレス (HPE形) HPE TYPE HYDRAULIC DRAWING PRESS



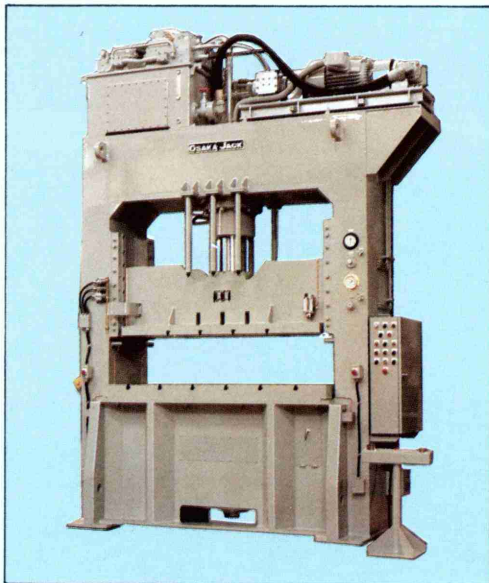
写-31

特長

1. 金属(鉄板、アルミ板、真鍮板など)の深絞りにも最適です。
2. 一体構造のフレームは剛性高く、偏心荷重に対しても十分な精度が維持できます。
3. IC異常検出装置—電気制御関係に異常が発生するとマイコンが異常を検出してプレスを停止させる高度なフェールセーフ機構を有しています。
4. 操作確認ランプ—作動選定スイッチと連動してランプ表示をしていますので操作法の確認やトラブル発見に役立ちます。
5. 安全ブロック—金型の補修や取替えをする場合、安全ブロックを定位置よりはずせば全操作が停止します。
6. 集中潤滑—摺動部分への給油は、給油ポンプで送油できますので手間がかかりません。
7. 電気制御盤には安全装置がつけられるように電気接点が設けられています。

表9 HPE形標準仕様 SPECIFICATIONS OF HPE TYPE

諸元	形式	HPE100	HPE150	HPE200	HPE300	HPE500
能力 CAPACITY tf	プレスジャッキ	100	150	200	300	500
	クッションジャッキ	30	50	70	70	100
下降速度 ADVANCING SPEED mm/sec 60Hz (50Hz)		53.5(44.4)	48.5(40.4)	46.5(38.7)	49.0(40.8)	41.0(34.1)
加圧速度 PRESSING SPEED mm/sec 60Hz (50Hz)		10.0(8.5)	9.0(7.4)	8.0(6.6)	5.5(4.5)	5.5(4.5)
上昇速度 RETRACTING SPEED mm/sec 60Hz (50Hz)		120.0(99.9)	120.0(99.9)	103.0(85.5)	121.0(100.8)	89.0(74.1)
ストローク STROKE mm	プレスジャッキ	300	500	500	600	600
	クッションジャッキ	150	250	250	300	300
テーブル寸法 TABLE AREA mm		1200×800	1500×950	2000×1100	2000×1100	2000×1100
スライド寸法 SLIDE AREA mm		1200×600	1500×750	1900×900	1900×1100	1900×1100
クッションテーブル寸法 CUSHION TABLE AR mm		940×600	1190×680	1500×760	1540×800	1540×800
デライト DAY LIGHT mm		500	900	1000	1300	1300
テーブル高さ TABLE HEIGHT mm		800	950	1000	1200	1350
全高(床+床下) OVERALL HEIGHT 約mm		3500+200	4300+400	4700+400	5800+450	6100+450
所要床寸法 FLOOR AREA mm		1850×1400	2200×1550	2650×1800	2750×1900	2800×1950
電動機 MOTOR kW		11	15	18.5	30	37
総重量 NET WEIGHT ton		9	15	20	30	42

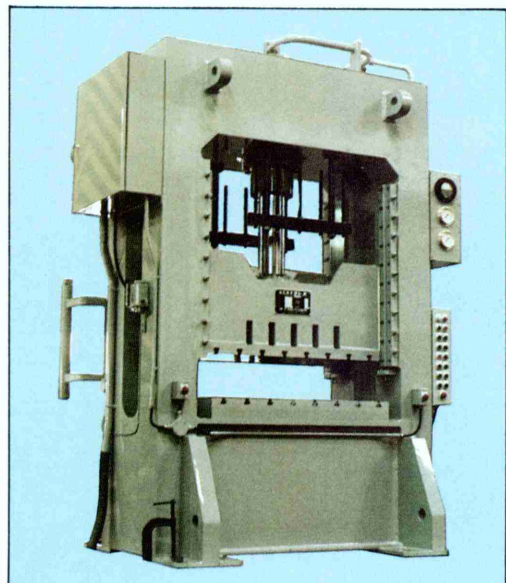


写-32 クッション付100Ton門形プレス

クッション付100Ton門形プレス

主仕様

- 加圧能力 100tf
- ストローク 560mm
- クッション能力 30tf
- クッションストローク 200mm
- デライト 600mm
- ボルスタ寸法 1200×1000mm

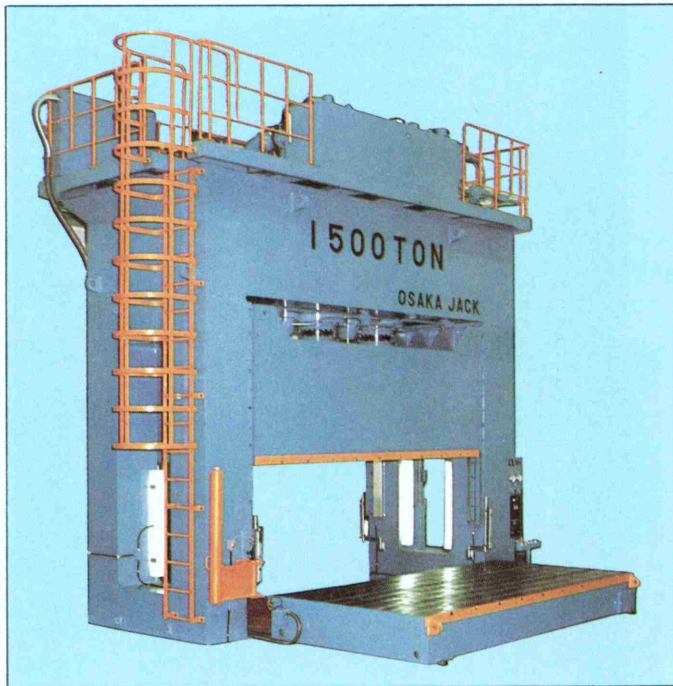


写-33 クッション付150Ton門形プレス

クッション付150Ton門形プレス

主仕様

- 加圧能力 150tf
- ストローク 500mm
- クッション能力 50tf
- クッションストローク 150mm
- テーブル寸法 1500×950mm
- デライト 650mm



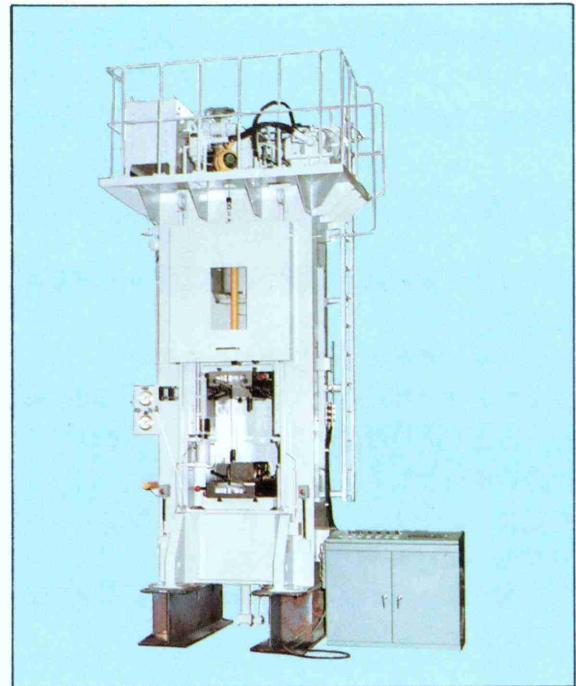
写一34 ダイクッション付1500Ton門形プレス

ダイクッション付1500Ton門形プレス

主仕様

- 加圧能力 1500tf
- ストローク 1000mm
- デーライト 1500mm
- ボルススタ寸法 4500×2200mm
- ボルススタストローク 2500mm

ボルスター移動式の本格的な絞り成形プレスです。

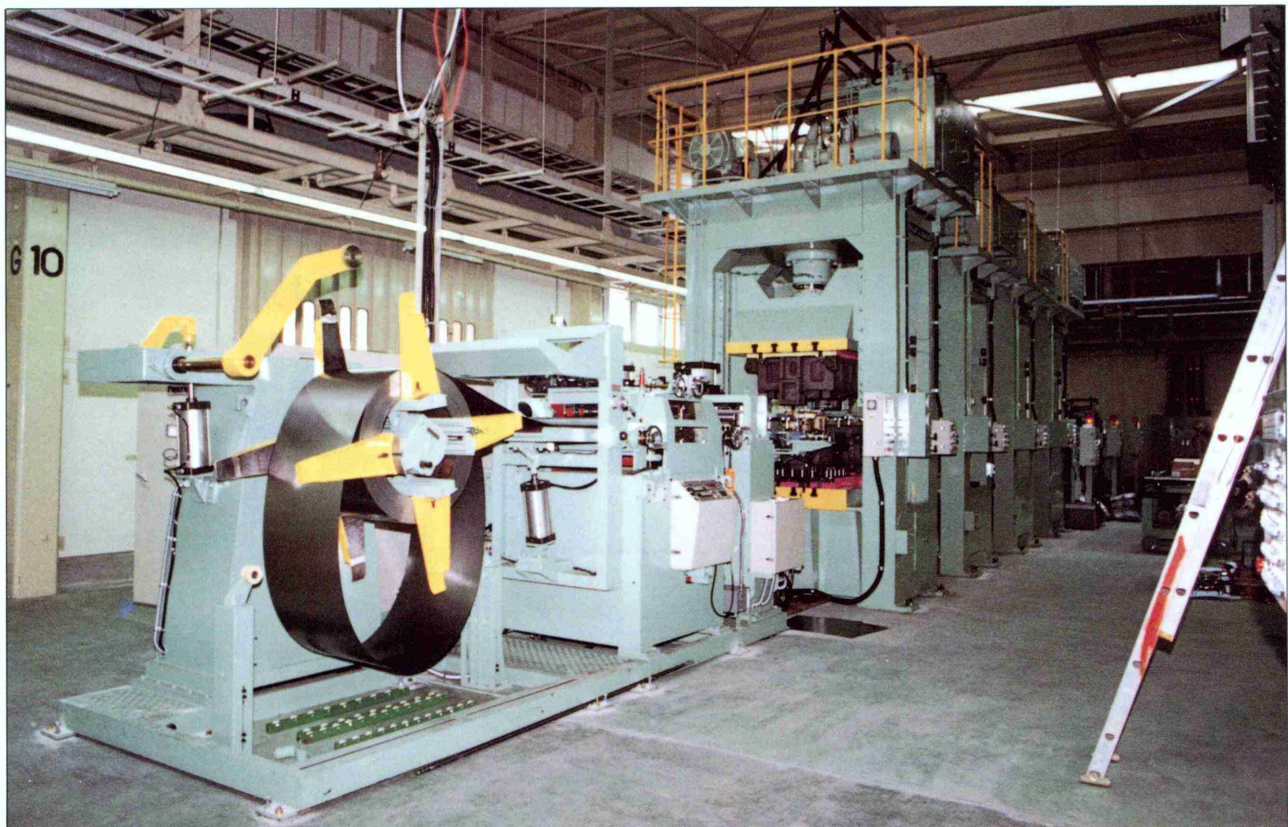


写一35 ノックアウト付200Ton門形プレス

ノックアウト付200Ton門形プレス

主仕様

- 加圧能力 200tf
- ストローク 500mm
- テーブル寸法 600×500mm



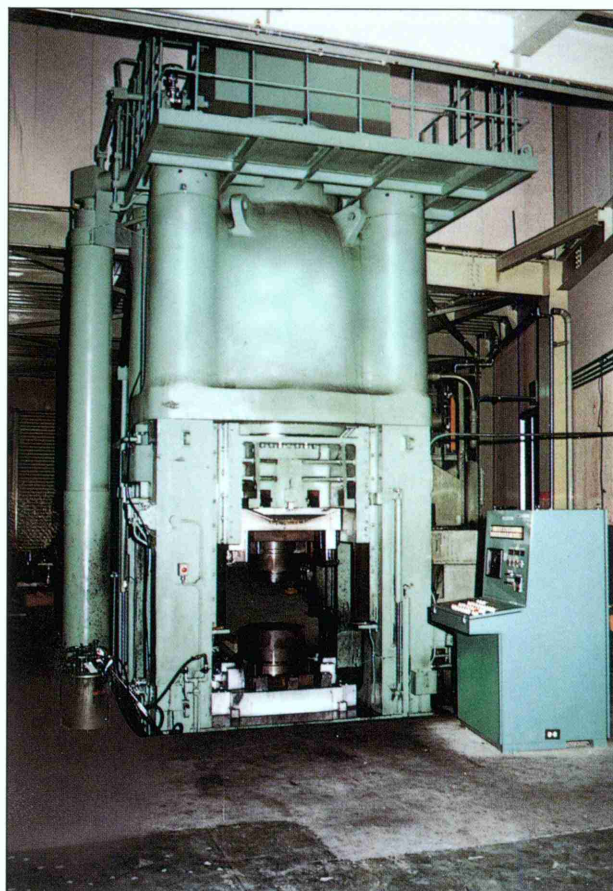
写一36 4連装タンデム油圧プレスライン

鍛造プレス(HPFP形) FORGING PRESS

軽合金の熱間鍛造用として開発した油圧プレスでアルミ合金やチタン合金等、再結晶速度の遅い合金の鍛造に最も適した精密型鍛造プレスです。

特長

1. ガイド部は自動潤滑装置で長期に亘って精度を保持します。
2. ボルスタは移動式で金型交換が容易です。
3. 上金型入替は荒仕上げ、精密鍛造の2工程が装備してありますので作業は連続して行なえます。
4. 金型の取付けは油圧クランプ式です。
5. 加圧力、加圧速度、下死点が精密に調整できますので精度の高い鍛造ができます。
6. 金型精度によっては一切の機械加工を省けます。



写-37

HPFP5000

表10 精密型鍛造プレス仕様

形式 諸元	HPFP1000	HPFP3000	HPFP5000
加圧能力(tf)	1000	3000	5000
全ストローク(mm) (内、加圧ストローク)	500	500 (100mm)	700 (100mm)
デーライト(mm)	1000	1200	1400
ボルスタ寸法(mm)	900×600	1000×700	1000×1000
スライド寸法(mm)	900×1300	1000×1500	1000×1800
無負荷下降、上昇速度 (mm/sec)	200	200	200
加圧速度 (mm/sec)	MAX 8	MAX 6	MAX 5
メインポンプ用電動機 (KW)	TOTAL 150	TOTAL 300	TOTAL 560

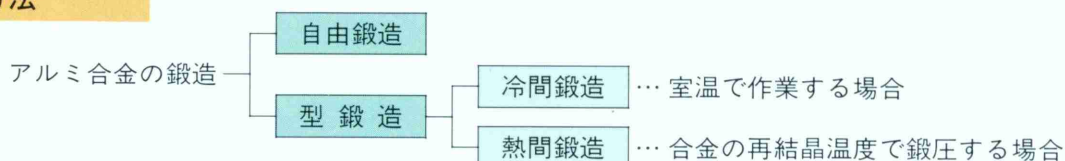
付帯機器

1. 油圧ポンプは外部信号形可変容量ポンプのため指示油圧で任意の速度設定ができます。
2. CNC制御で100種のワークパターンが登録、記憶できます。
3. 上部ロックアウトと下部ロックアウトを装備しています。
4. 熱間加工温度(金型温度)は最高400℃です。

お奨めする主な用途

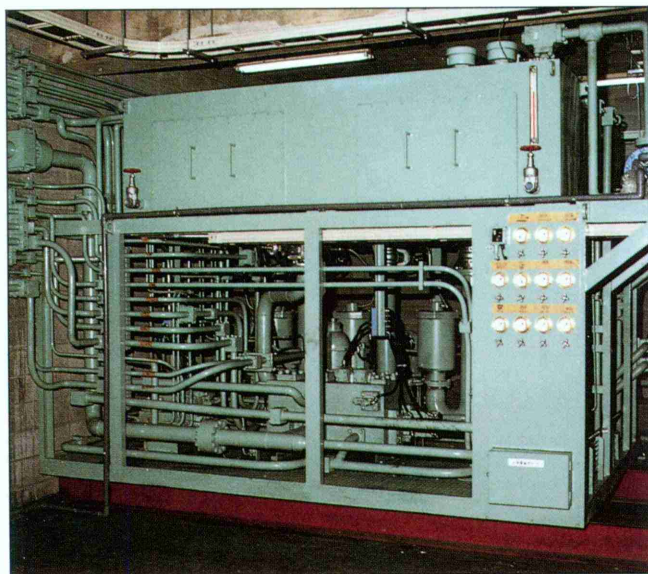
1. 従来、ダイキャストや鋳造品で使用されているもので強度向上や、重量軽減をしたい部品。
2. 機械加工を出来るだけ少なくし、コストダウンを計りたい部品。
3. 粉状金属材などの特別成形。

鍛造方法



精密鍛造品の長所

- (1)軽量である。それゆえに材料費が軽減できる。(均質、均等の製品が得られる)
- (2)同じ形状を機械加工の削り出しで作るよりはるかに安くでき、リードタイムも短縮される。
- (3)製品形状に沿った理想的な鍛流線が得られる。
- (4)角度0~1°の抜け勾配、薄い断面、小さい丸味半径、優れた表面状態など精度の高い複雑形状のものができる。



写-38

表11 油圧ポンプユニット仕様 (HPFP5000)

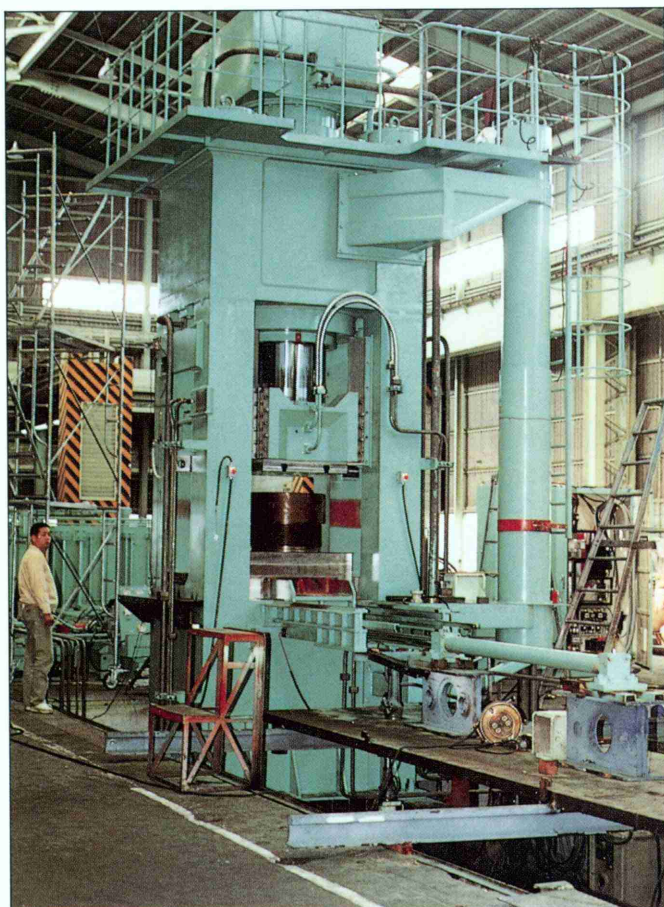
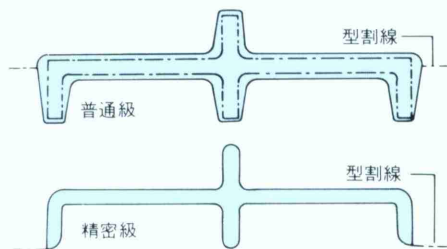
電動機	560KW
一次圧力	109~333kgf/cm ²
二次圧力	173~530kgf/cm ²
ブースター圧縮比	1 : 1.592
作動油	メイン6000ℓ (補助 1000ℓ)

●ポンプユニットは別置式となっています。

表12 熱間及び冷間鍛造の比較

項目	熱間鍛造	冷間鍛造
温度	300~470℃ (再結晶温度)	200℃以下 (室温)
使用機械	ハンマ、プレス 液圧プレス	量産・省力化となる プレス
一般的精度	<20 s	<6 s
表面粗さ	±0.5~1.0	±0.05~±0.1
外径	±1.0~2.0	±0.1~±0.25
厚さ	0.7~1.5	0.05~0.2
偏肉		

図9 型鍛造の分類



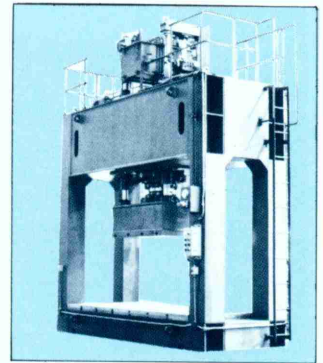
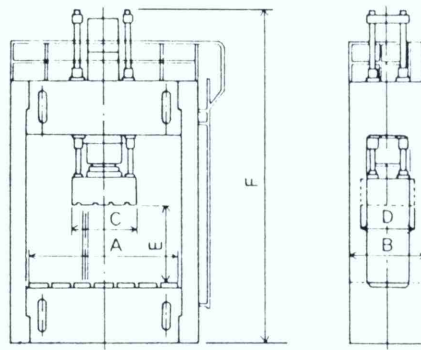
写-39

HPFP3000

製缶プレス(HPF形) HPF TYPE HYDRAULIC BENDING AND STRAIGHTING AND STRAIGHTING

図10

厚鋼板の曲げ、成形、矯正等に
適した製缶専用プレスで前後左
右から鋼材を搬入できる様開口
を大きくしてあります。

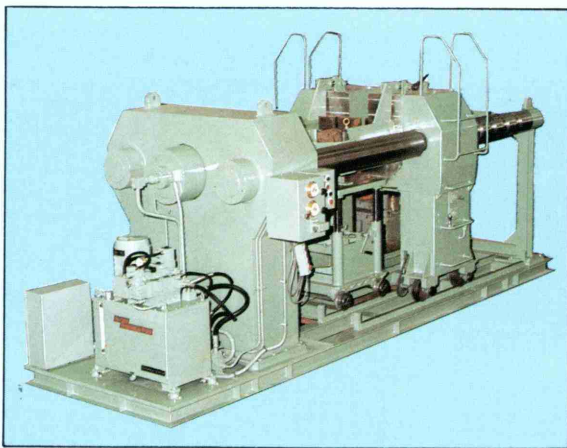


写-40

表13 HPF形標準仕様
SPECIFICATIONS OF HPF TYPE

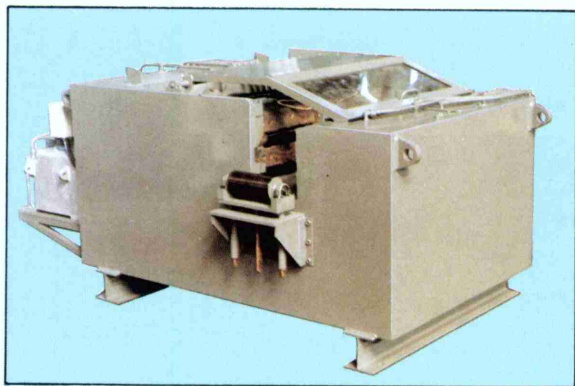
諸元	形式	HPF-200L	HPF-200H	HPF-300L	HPF-300H	HPF-500L	HPF-500H	HPF-1000L	HPF-1000H
加圧能力 CAPACITY	(tf)	200	200	300	300	500	500	1000	1000
下降速度 ADVANCING SPEED	mm/sec 60Hz (50Hz)	100(100)		100(100)		100(100)		100(100)	
加圧速度 PRESSING SPEED	mm/sec 60Hz (50Hz)	4.1(3.4)		4.1(3.4)		3.4(2.8)		2.9(2.4)	
上昇速度 RETRACTING SPEED	mm/sec 60Hz (50Hz)	86.5(74.5)		85.5(72.5)		80.0(66.0)		84.5(67.5)	
ストローク STROKE	mm	300	500	500	800	800	800	800	1000
テーブル寸法(A×B) TABLE AREA	mm	2000×1000	2500×1200	2500×1200	3100×1300	3100×1500	3600×1800	3100×1500	3600×1800
スライド寸法(C×D) SLIDE AREA	mm	1000×500	1000×500	1200×700	1200×700	1500×1000	1500×1000	1500×1000	1500×1000
デーライト(E) DAY LIGHT	mm	500	1000	1200	1500	1500	1500	1500	1800
引上力 LIFTING CAPACITY	TON	6	6	8	8	10	10	15	15
全高(F) OVERALL HEIGHT	約mm	3500	4000	4500	5000	6500	6500	7200	8000
電動機 MOTOR	kW	11	11	15	15	22	22	37	37
総重量 NET WEIGHT	ton	12.6	13.4	18.6	21.2	27.6	31.4	46.5	54.7

油圧プレス特殊品 HYDRAULIC PRESS (BY ORDER)



写-41 横形車輪脱着機

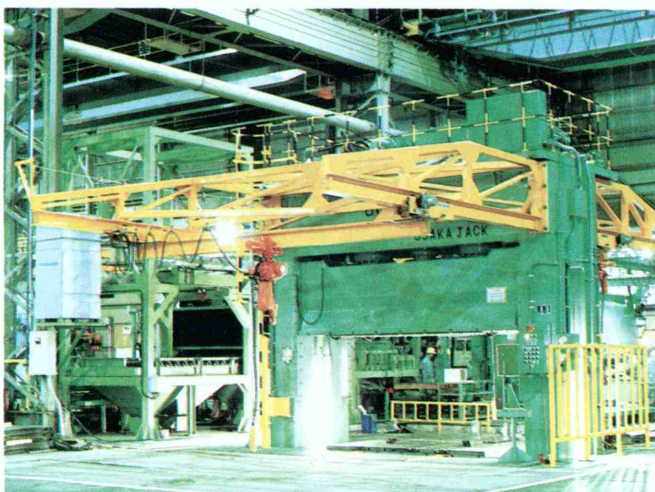
横形車輪脱着機 主仕様 ●加圧能力 350tf
●ストローク 600mm



写-42 エレベーターレール矯正機

エレベーターレール矯正機

主仕様
●加圧能力 75tf ●ギャップ 200mm
●ストローク 200mm ●適用レール エレベーターレール
●デーライト 220mm 8, 13, 18, 24, 30kg



写-43 ダイクッション付800Ton門形プレス

ダイクッション付800Ton門形プレス

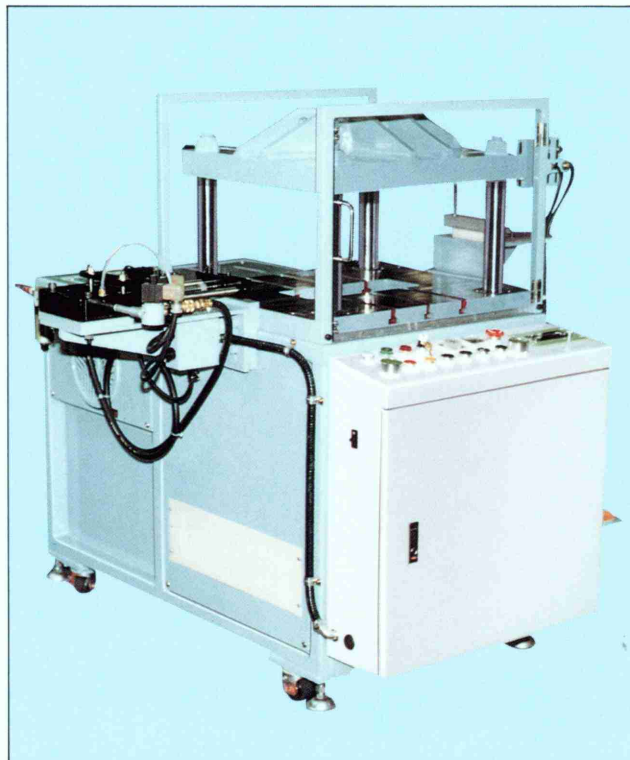
主仕様
●加圧能力 800tf
●ストローク 1000mm
●デーライト 1800mm
●ボルスタ寸法 4000×1500mm
●ダイクッション能力 250tf
●ダイクッションストローク 500mm

送り装置付4柱式油圧プレス

電子部品等小物量製品の加工用として開発したもので、油圧プレスの特性はもちろんメカプレス並の高生産性を兼ね備えた高速油圧プレスです。

特長

1. 油圧プレスとしては極限に近い作動速度が得られ、且つ、加圧保持や容易な下死点調整機能を持っています。
2. 精密、高価な金型の損傷がありません。
3. 送り装置との連動が可能でメカプレスに匹敵するストローク数ができます。
4. 送り装置はエアフィーダ以外のものも使用できます。



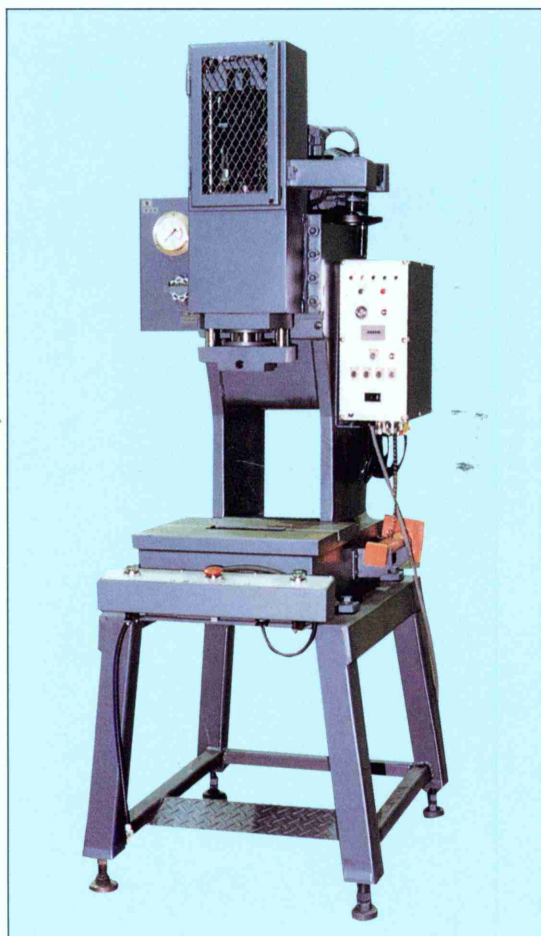
写-44

DPH-10F

表14 4柱式油圧プレス仕様

形式	諸元	加圧能力 (tf)	ストローク (mm)	デーライト (mm)	デーライト調整幅 (mm)	テーブル及びスライド寸法 (mm)	作動速度 (60HZ)			電動機 (KW)
							下降(mm/sec)	加圧(mm/sec)	上昇(mm/sec)	
DPH-5F		5	50	250	±25	360×360	300	30	300	2.2
DPH-10F		10	50	250	±25	420×380	300	30	300	3.7

C形卓上プレス



写-45

HSC-6

特長

1. 高速作動設計となっており、機械プレスと同等の生産性を持っています。
2. 下死点設定が手軽に行なえ、高価な金型を壊すことがありません。
3. フレーム強度が大きく、高い動的精度を保持しています。
4. 静粛設計で近代的ビル工場でも騒音が問題となりません。

主な用途

電子部品他小物プレス加工用に最適です。

表15 卓上プレス仕様

諸元	形式	HSC-6	HSC-12
加圧能力 (tf)		6.3	12.5
ストローク (mm)		150	150
デーライト (mm)		300~350	350
テーブル寸法 (mm)		400×340	460×400
下降速度 (mm/sec) 60HZ		320	280
加圧速度 (mm/sec) 60HZ		35	25
上昇速度 (mm/sec) 60HZ		355	300
電動機 (KW)		3.7	5.5



株式会社 大阪ジャッキ製作所[®]

本社	〒546	大阪市東住吉区駒川1丁目8番29号	☎(06) 714-2880(代)	FAX(06) 719-0909
プレス機械部(大阪)	〒546	大阪市東住吉区駒川1丁目8番29号	☎(06) 714-2883(代)	FAX(06) 719-0909
プレス機械部(東京)	〒136	東京都江東区東砂7丁目19番2号	☎(03)3646-2761(代)	FAX(03)3648-0630
大阪営業所	〒546	大阪市東住吉区駒川1丁目8番29号	☎(06) 714-2881(代)	FAX(06) 719-3377
東京営業所	〒136	東京都江東区東砂7丁目19番2号	☎(03)3646-3791(代)	FAX(03)3648-0630
建機部	〒546	大阪市東住吉区駒川1丁目8番29号	☎(06) 714-2882(代)	FAX(06) 719-0909
社員教習所	〒547	大阪市平野区加美南4丁目1番6号	☎(06) 791-1125(代)	FAX(06) 794-6125
天理工場	〒632	奈良県天理市中町22番地	☎(07436)4-1511(代)	FAX(07436)4-0781
千葉旭工場	〒289-25	千葉県旭市鎌数9163番地	☎(0479)63-7291(代)	FAX(0479)63-8233
加美ファクトリー	〒547	大阪市平野区加美南4丁目1番6号	☎(06) 791-1125(代)	FAX(06) 794-6125
加美工場	〒547	大阪市平野区加美北5丁目2番25号	☎(06) 792-4710(代)	FAX(06) 792-4710
都祁工場	〒632-02	奈良県山辺郡都祁村3240-1	☎(07438)2-0478(代)	FAX(07438)2-0479