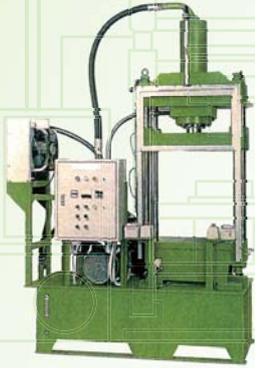


キャストプレイ トリミングプレス トリミングプレス用金型



PRODUCT GUIDE



BHP600-50TA



BHWP600-50TA



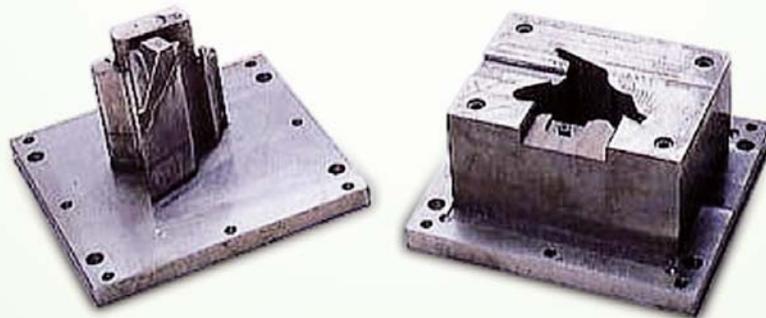
BHWP600-100TA



BHP600-100TA

バリッと仕上げて精度・信頼性アップ

CASTPLAY TRIMMING MACHINE
TRIMMING PRESS REPLACEMENT DIES



鋳物の特性を徹底追及し、バツグンの仕上がり
他社メーカー製の金型のメンテナンスにも対応

群を抜くサイクルスピード



- ▶ユニット一体型の省スペース
- ▶低価格・高性能を実現する充実機能



- ▶金型用スライドテーブル標準装備



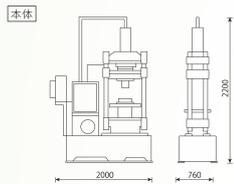
- ▶高出力で大物処理が可能
- ▶従来の金型（他メーカー含む）に対応可能な広い口径



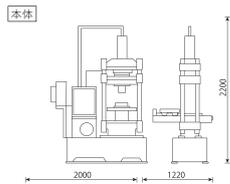
- ▶金型用スライドテーブル標準装備

型式	BHP600-50TA	BHWP600-50TA	BHP600-100TA	BHWP600-100TA
出力	最大 50T	最大 50T	最大 100T	最大 100T
モーター	7.5 kW	7.5 kW	22kW	22kW
油圧ポンプ (圧力)	可変容量ピストンポンプ (常用 10MPa)	可変容量ピストンポンプ (常用 10MPa)	可変容量ピストンポンプ (常用 10MPa)	可変容量ピストンポンプ (常用 10MPa)
油圧タンク容量	300L (サーモスイッチ付き、オイルクーラー標準装備)	300L (サーモスイッチ付き、オイルクーラー標準装備)	495L (サーモスイッチ付き、オイルクーラー標準装備)	495L (サーモスイッチ付き、オイルクーラー標準装備)
メインシリンダーストローク	600mm	600mm	600mm	600mm
開口部寸法	W 650 × H 750 × D 400 (mm)	W 650 × H 750 × D 400 (mm)	W 700 × H 1000 × D 650 (mm)	W 700 × H 1000 × D 650 (mm)
速度	下降時	70mm/秒	70mm/秒 (60Hz) 55mm/秒 (50Hz)	70mm/秒 (60Hz) 55mm/秒 (50Hz)
	上昇時	125mm/秒	125mm/秒	125mm/秒 (60Hz)
スライドストローク	—	400mm	—	650mm
サイクルタイム	6秒 (60Hz) 7.8秒 (50Hz)	9秒 (60Hz) 11.5秒 (50Hz)	6秒 (60Hz) 7.5秒 (50Hz)	10.5秒 (60Hz) 13秒 (50Hz)

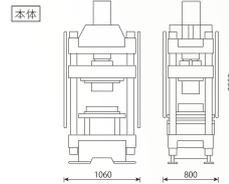
外形図 BHP600-50TA



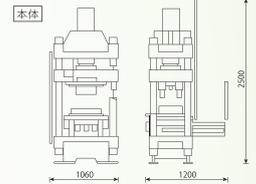
外形図 BHWP600-50TA



外形図 BHP600-100TA

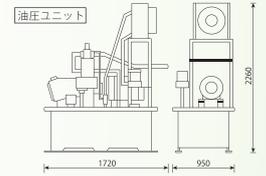
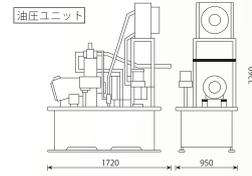


外形図 BHWP600-100TA



オプション

自動クランプ装置 (上・下)、金型自動交換装置 (上・下)、金型交換テーブル、金型ダイセット、アンローダー装置ローディング装置、外周安全柵、エリアセンサー (全面安全扉は標準装備)
 ※その他仕様の変更・追加はご相談ください。
 ※仕様によりサブ油圧ユニットが必要となる場合があります。
 その場合別途スペース・費用が必要となります。
 ※この仕様は変更する場合があります。



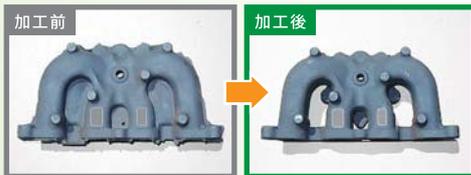
トリミングプレス用金型

TRIMMING PRESS REPLACEMENT DIES

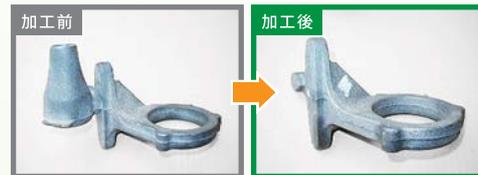
特許製法による金型製作



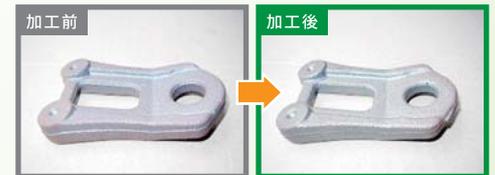
FC、FCD など幅広い材質の製品に対応した金型です。機械加工による型の修正・調整、初期金型データを保存することにより複製が可能。他社製の場合でも、製品を三次元測定し金型を製作します。金型は抜き落とし式・定置式・一体型・分割型など、あらゆる対応が可能です。また、刃物は重切削や加工ミスの際にも素早く取り換えができます。サンプルを送付いただければ、ご相談やお見積りに応じさせていただきます。



製品外周・内側の穴が1ショットで仕上がります。



湯だまりの分離と、外周・丸穴が1ショットで仕上がります。



丸穴・長穴・外周バリを同時に仕上げることで、検査工程が省けます。

※上記サンプルはいずれも標準油圧ポンプを使用し、抜き落とし式 (サイクルタイム 約 10 秒) で行っています。また、定置式でも設定可能です (サイクルタイム 約 15 秒)。ポンプサイズを変更することにより、サイクルタイムの調整が可能ですのでご相談ください。



本社工場
〒444-0316 愛知県西尾市羽塚町坊山5番地3
TEL 0563-59-1133 FAX 0563-59-1104

吉良工場
〒444-0522 愛知県西尾市吉良町下横須賀七ツ山29番地
TEL 0563-34-8080 FAX 0563-34-8081