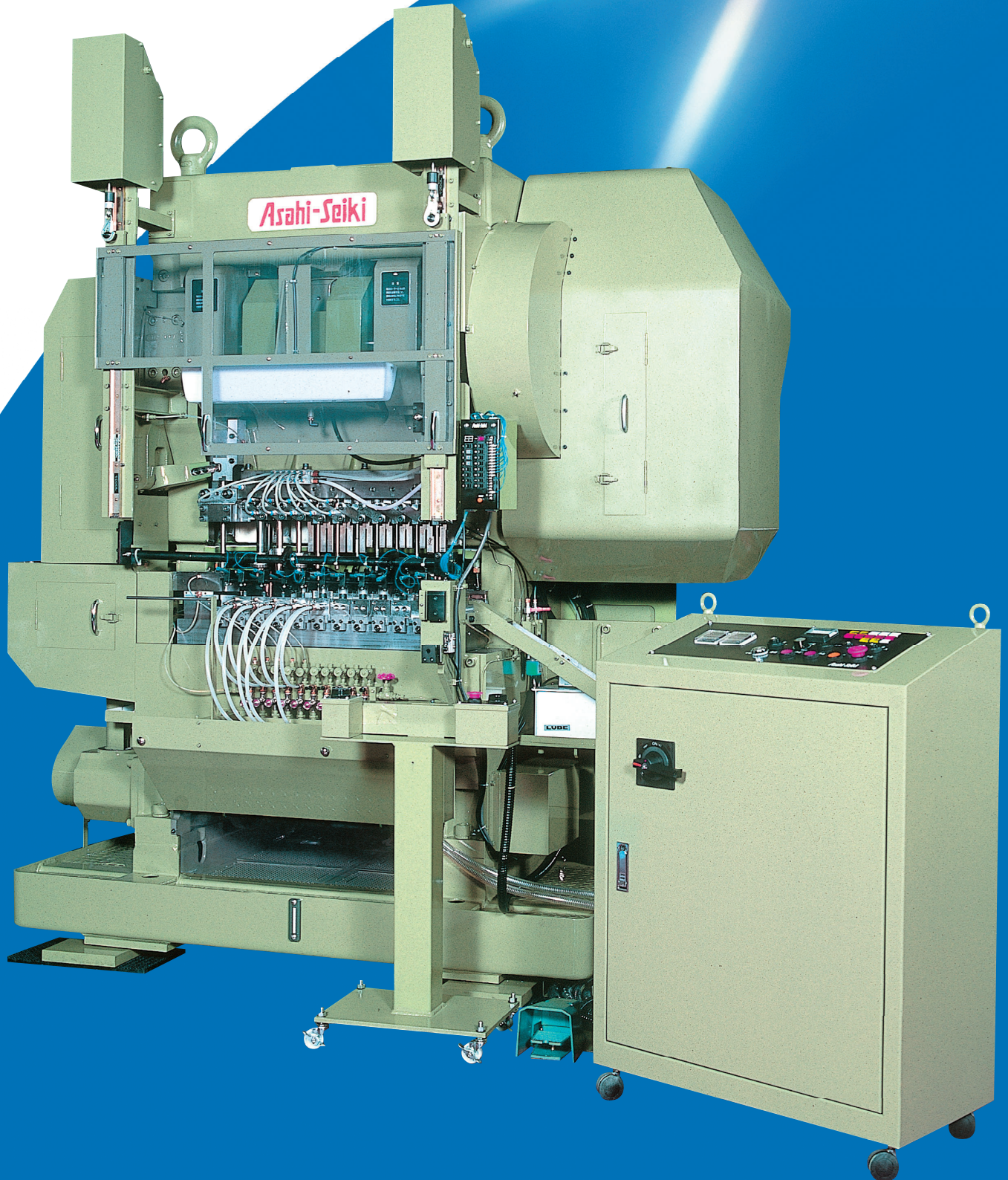


# BTP-30

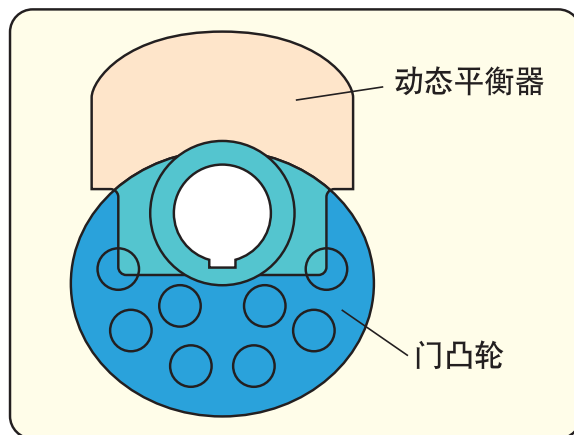
最适合碱性电池、  
镍氢电池和锂离子电池等  
筒形电池钢壳的高速拉伸加工



## 多工位冲床技术和模具技术的 至上结合

- 高速构成最佳性能成本比
- 冲头脱模装置为单独驱动的高速规格
- 低振动、低噪声
- 优越的操作性能
- 最适合电池壳等筒形零件拉伸
- 采用冲头凹模冷却装置、适应高速规格

### ■ 门凸轮及动态平衡器



### 规格

#### ■ 机械规格

额定能力 (kN)	300 (30ton)
推荐能力 (kN)	200 (20ton)
滑块行程 (mm)	130
滑块停留角度 (deg)	10
闭合高度 (mm)	362
电 源 (V)	200

主电机	11kW,4P	
每分行程数 (min <sup>-1</sup> )	50~200	
机械尺寸	高度 (mm)	2640
	宽度 (mm)	2210
	厚度 (mm)	1470
机械重量 (ton)	6	

#### ■ 模架

最大拉伸 (mm)	57
最大材料宽度 (mm)	114
最大送料长度 (mm)	76

工位数	12
工位间隔 (mm)	63.5
最大落料直径 (mm)	φ57

#### ■ 标准附件

变速装置	变频电机
气动离合制动器	额定气压
	0.5MPa
传递机构 工位间隔 (mm)	63.5
垂直传递机构	1套

LUBE自动润滑装置	间歇给油方式
气阀装置	1套
操作盘及控制箱	另设
油盘	箱式油盘
照明装置	1套

#### ■ 特殊附件

- |                        |             |
|------------------------|-------------|
| ※ ①冲头脱模装置              | ⑩肥皂水润滑装置    |
| ※ ②摆动送料装置              | ⑪反转装置       |
| ※ ③落料定位装置              | ※ ⑫冲头凹模冷却装置 |
| ※ ④拉伸油润滑装置             | ※ ⑬追加气阀     |
| ※ ⑤工件检测装置              | ⑭防振垫        |
| ※ ⑥吸入装置                | ⑮送料台        |
| ※ ⑦安全罩                 | ⑯带卷座        |
| ※ ⑧顶杆拉下装置 (为第1工位、第2工位) | ⑰废料剪切装置     |
| ⑨顶杆拉下装置 (为第9~11工位)     | ⑱流量传感器      |

注) ※ 记号处为电池壳加工需要配件



## 旭精機工業株式会社

<http://www.asahiseiki-mfg.co.jp>

本 社

〒488-8655 愛知県尾張旭市旭前町新田洞5050-1  
TEL 0561-53-3119 (販売部ダイヤルイン) FAX 0561-54-2439  
E-mail machinery@asahiseiki-mfg.co.jp (販売部)

東京支店

〒113-0034 東京都文京区湯島1-6-3  
TEL 03-5805-6991(代) FAX 03-5805-6992

大阪営業所

〒564-0063 大阪府吹田市江坂町1-13-41  
TEL 06-6368-6251(代) FAX 06-6368-6252