

STP-25 STP-45 STP-45D



追求下死点精度

高刚性双柱型框架

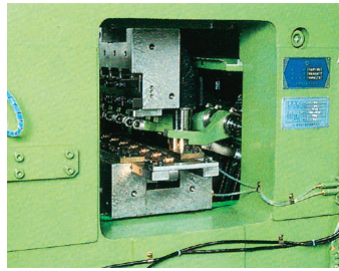
高精度6面导柱

采用在下死点60度停留的变形正弦凸轮运动

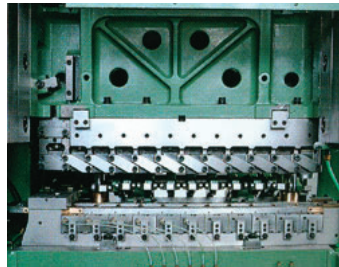
高刚性双柱型框架
高精度6面导柱
采用在下死点60度停留的
变形正弦凸轮运动



传递机构
由安装在冲床左侧轴上的凸轮实现传递滑板的动作。



采用高刚性双柱型框架
STP系列是提高高负载拉伸加工时的下死点动态精度、并追求高刚性的双柱式多工位冲床



为了达到高精度使用高精度6面导柱
在滑块部采用高刚性6面导柱、精度变化小、更提高了工件精度。

机械规格

机种		STP-25					STP-45					STP-45D				
额定能力	kN	250(25ton)					450(45ton)					450(45ton)				
推荐能力	kN	160(16ton)					300(30ton)					300(30ton)				
标准滑块行程	mm	52					65					127				
最大滑块行程	mm	77					100					—				
闭合高度	mm	295					350					410				
主电机	kw	3.7(4P)					5.5(4P)					7.5(4P)				
机械速度	spr	50-200(变频电机)					40-150(变频电机)					40-150(变频电机)				
高度×宽度×厚度	mm	2,530×2,006×1,390					3,090×2,610×1,810					3,300×2,610×1,810				
机械重量	ton	4.8					10.0					11.0				

模架规格

机种		STP-25					STP-45					STP-45D					
最大拉伸	mm	20.6					25.4					57.2					
最大材料宽度	mm	98					114					114					
最大送料长度	mm	76					82					82					
工位数	—	8	9	11	13	15	8	9	10	12	14	8	9	10	12	14	
工位间隔	mm	77	65	52	45	40	115	102	90	77	65	115	102	90	77	65	
最大落料直径	只落料	mm	50.8	41.3	31.8	25.4	19.1	69.9	63.5	57.2	50.8	38.1	—	—	57.2	50.8	—
	落料及拉伸	mm	57.2	57.2	47.6	47.6	38.1	69.9	69.9	69.9	63.5	50.8	—	—	76.2	63.5	—

※其他的工位数也可以。
不能安装TP系列的模架。但除了第1工位的冲头以外、TP系列的模具能安装。

标准附件

- 变频电机
- 气动离合制动器
- 下顶杆机构
- 后轮送料机构
- 传递机构
- 垂直传递机构
- 自动给油装置
- 气阀装置
- 操作盘及控制箱
- 箱式油盘
- 照明装置
- 100V及200V的插座
- 防止机械油滴落
- 传递滑板托台(只STP-45、STP-45D)

特殊附件

- 冲头脱模装置
- 前后横动加工装置/单向横动加工装置
- 摆动送料装置
- 数控摆动送料装置
- 落料定位装置
- 螺纹滚动装置
- 拉伸润滑油装置(滴下式)
- 工件检测装置
- 吸入装置
- 隔离罩
- 自动送料机及废料卷绕机或废料切断机
- 防音罩
- 顶杆拉下装置
- 程控装置(解算装置使用)
- 警示灯
- 落料送料装置
- 肥皂水润滑装置
- 晃动剪切装置
- 反转装置
- 凹模冷却装置
- 特殊涂饰(由客户指定)



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
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