



DSF-N2

Direct Servo Former



アイダエンジニアリング株式会社

本社 〒252-5181 神奈川県相模原市緑区大山町 2-10 TEL : 042-772-5231 (代表) FAX : 042-772-5261
ホームページアドレス <http://www.aida.co.jp>

■小 山 : 0285-22-4766 ■神奈川 : 042-784-5271 ■中 部 : 0566-98-6471 ■中四国 : 084-922-5350
■高 崎 : 027-363-1661 ■浜 松 : 053-463-5171 ■大 阪 : 072-882-6181 ■福 岡 : 092-626-7405

613-A-1802

自社開発した専用のサーボモータを搭載
DSF-N2 シリーズ

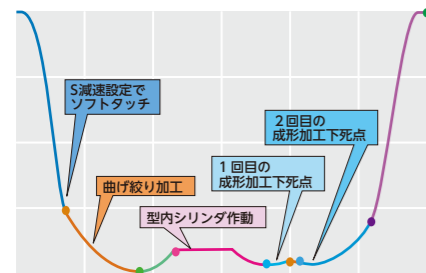
DSF Direct Servo Former



DSF ならではの多彩なモーションが、加工の幅を広げます。

スプリングバック制御モーション

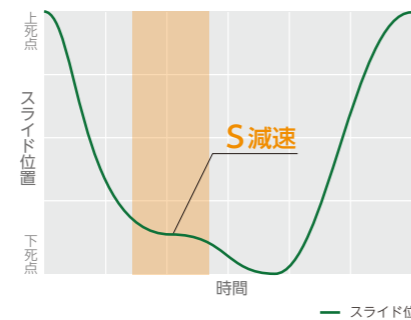
プレス機のモーション制御とモーションに合わせた金型構造により曲げ・絞り工程と成形の「1 金型・1 プレス」成形が可能となりました。



ハウジング効果により、スプリングバックを抑えられます。

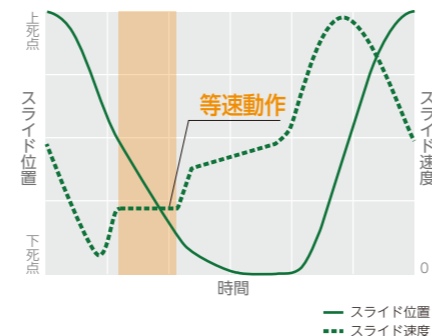
指定位置ソフトタッチ動作が容易

独自 S 減速とティーチング機能との併用で簡単にソフトタッチ動作の設定が可能です。



指定領域での等速度動作が可能

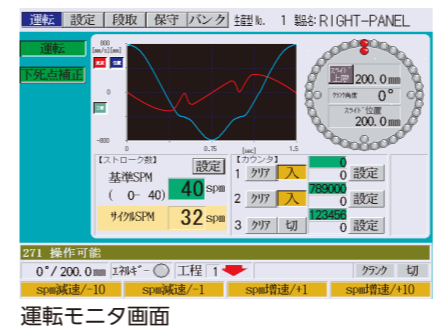
加工領域を指定し、等速モーションを選択することが可能になりました。成形加工の差別化を実現します。



高い生産性を実現する、操作系と充実の標準装備。

簡単操作でモーション設定が可能

10.4 インチのカラー液晶を装備、加工開始位置を手動パルスによりダイヤル操作しながらティーチング設定、またタイミングスイッチのオン・オフタイミングを指定できます。



スイングモーション時の送り装置タイミング設定も、1 タッチで呼び出せます。

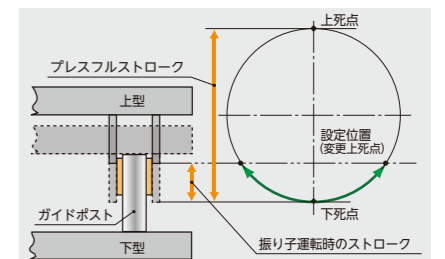
手動パルスダイヤル付運転ボタン箱

モーション設定時、手動パルスでスライドを動かしながら、金型と材料の接触位置を寸動運転で確認、加工開始位置やタイミングスイッチのオン・オフタイミングを操作画面上でティーチング指定できます。



ガイドポスト抜け防止可変設定点装置

振り子モーション運転を停止した際、フルストローク上死点までスライドが移動しないため、金型のガイドポスト抜けを避けられます。また単発作業時にショートストロークで使用することも可能です。



DSF-N2-3000 + サーボトランスファユニットTCS



タンデムライン DSF-N2-3000x6

