

 株式会社 **アサダ**

 株式会社 **アサダ**

〒131-0045 東京都墨田区押上 2-14-1
TEL 03 3621 4111 FAX 03 3621 0300
URL <http://www.asada-metal.co.jp> E-mail order@asada-metal.co.jp

 アサダ 大阪 株式会社

〒545-0021 大阪府大阪市阿倍野区阪南町 5-14-6
TEL 06 6625 4111 FAX 06 6623 1100
URL <http://www.asada-osaka.co.jp> E-mail order@asada-metal.co.jp

 アサダ 名古屋 株式会社

〒513-0052 三重県鈴鹿市下箕田 4-10-13
TEL 059 395 3955 FAX 059 395 3956
URL <http://www.asada-nagoya.co.jp> E-mail order@asada-metal.co.jp

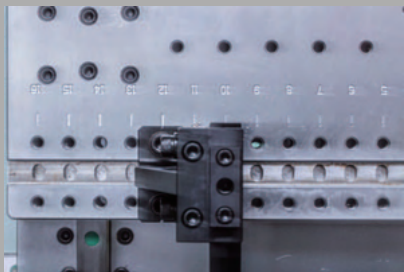
ZX-250

ワイヤフォーミング業界のニーズにお応えする
革新的なワイヤフォーミングマシン

ZX-250

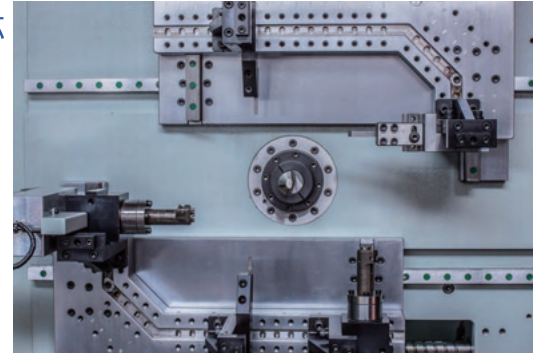
セットアップ時間の大幅短縮

セットアップを十分考慮した革新的な機械設計によって、セットアップ時間の大幅短縮が可能となります。すべてのテーブルおよびツールホルダーに目盛がついており、セットアップ時間を短縮できると共に、前回のセッティング位置を容易に再現することが可能です。



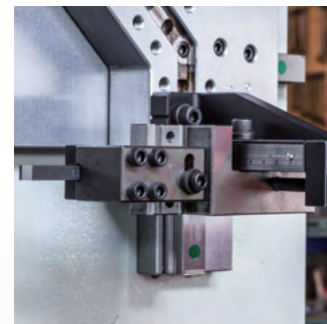
複雑な加工にも最大限に対応

ZX-250は二つのコンパウンドテーブルを持つことにより、追加のツールを加えることなく、並外れた作業性を発揮します。さらには、作業スペースを大きく確保することが出来、柔軟性を生み出します。ダブルコンパウンドテーブル（DCT）システムの効能として、ツールコストを最小限に抑え、より複雑な製品に対応するために、より簡易で簡素なプロセスを可能とします。



効率的な生産性とモジュール式生産ライン

セットアップにかかる時間とツールコストの削減、安定且つ高速での生産性は、ビジネスの成功を約束します。機械デザインの格別な構造により、高速での複雑なフォーミング加工が容易にできます。



さらに、主要なツールに目盛が付いていることにより、ツール位置の再現性が高まり、ツールの管理が容易となります。ZX-250は進化するワイヤフォーミングのニーズに対応するために開発された革新的なワイヤフォーミングマシンです。

多様な目的に適し、力強く、信頼できるパートナー

ZX-250の標準モデルでも9軸を備えています（最大は16軸）。二つの独立したコンパウンドテーブルにある全4軸は、それぞれXとYの動きをコントロールしています。フィード用の軸、ワイヤ回転用の軸、クイル回転用の軸および二つのサーボスピナーによって柔軟性の高い加工が可能となります。大きく確保されている作業スペースは、人間工学的にも考慮されており、パフォーマンスを向上させ、加工スペースを飛躍的に拡大することが出来ます。新しくデザインされた機能により、オペレーターの様々な発想・工夫が容易に実現できます。



ZX-250 仕様

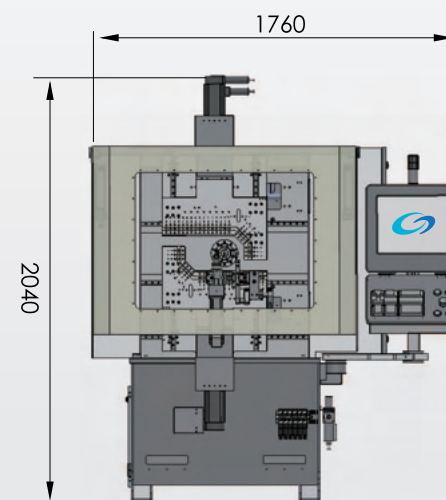
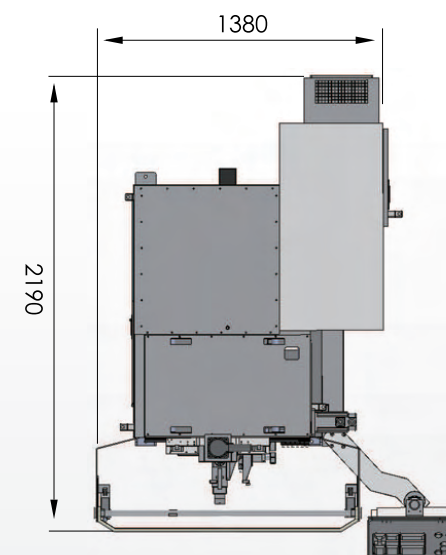
能力	
対象材料の範囲	ワイヤ：線径Φ0.5-2.5 / 板：厚み0.15 x 幅12 (mm)
最大外径	100mm
最大折り曲げ長さ	85mm
電源と寸法	
電源	220V (*380V) 3P 50/60Hz 5.0Kva
機械の寸法	L2190 x W1760 x H2040 (mm)
重量	1700Kg
軸数	
軸数	9軸 (*最大16軸)

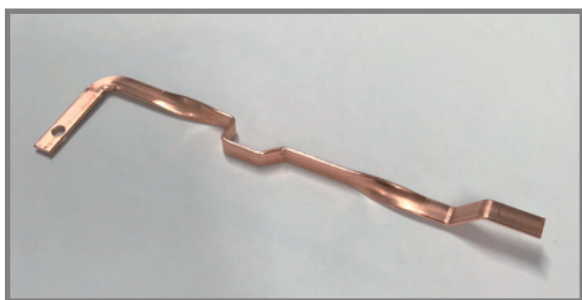
Xテーブル x 2 (横方向)		Yテーブル x 2 (縦方向)	
最大スライド長さ	300mm	最大スライド長さ	110mm
最小スライド長さ	0.01mm	最小スライド長さ	0.01mm

フィード x 1		回転軸 x 1	
最小調整単位	0.01mm	最小回転角度	0.1°
最大調整単位	99999.99mm	最大回転角度	ワイヤ：360°板/±90°
最大送り速度	140m/分		

回転クイル x 1		スピナー x 2	
最小回転角度	0.1°	最小回転角度	0.1°
最大回転角度	9999°	最大回転角度	9999°

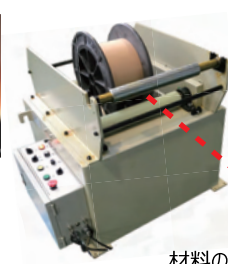
* オプション仕様



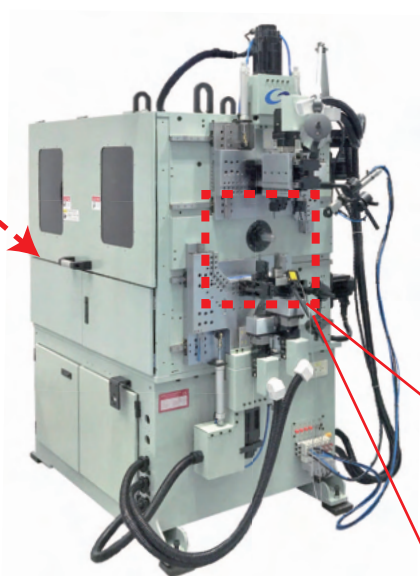


フォーミングバスバーのご提案

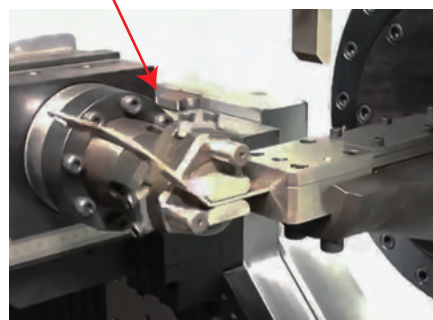
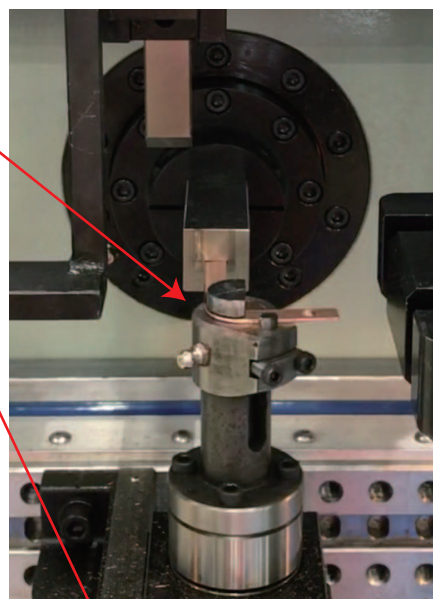
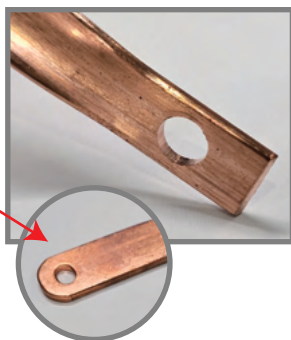
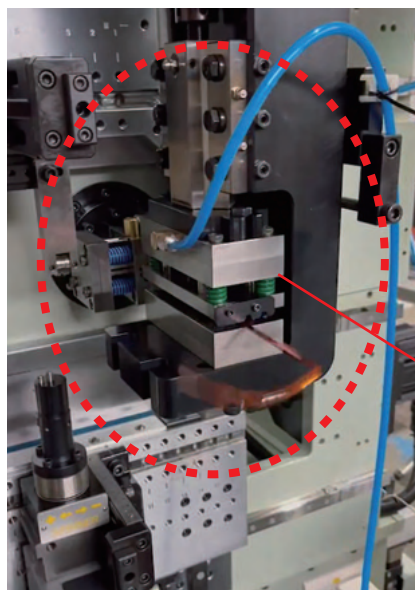
- ・プレス加工において発生する材料ロスを削減しませんか？
- ・加工のための金型の費用を改善しませんか？
- ・柔軟で、かつ効率のよい生産を導入しませんか？



材料の流れ



自動車製品、電子部品の導体として使われるバスバー、主な加工方法はプレスによる加工です。



- ・エッジワイズ曲げ、フラットワイズ曲げはスピナーツールで加工します
- ・穴あけ加工は機械に搭載されたスタンピング装置で行います
- ・長尺バスバーの加工にも対応します
- ・コイル材を使用するので連続加工が可能となります
- ・ねじり加工にも対応します

フォーミングバスバー加工機を提案中！ バスバー材料の御見積のご依頼も承ります！

特殊鋼の専門商社



アサダ

〒131-0045 東京都墨田区押上2-14-1

☎ 03-3621-4113

✉ order@asada-metal.co.jp



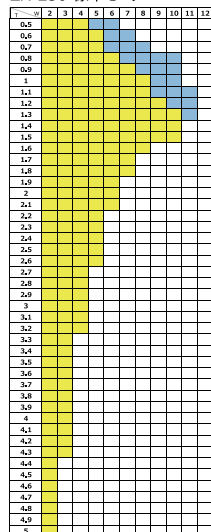
フォーミングバスバー
加工動画

フォーミングバスバー対応機

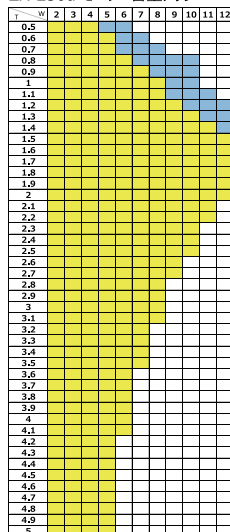
	ZX-250	ZX-250α	NX-500F	B60	B80
機械寸法 (WLH mm)	1760*2190*2040	1760*2190*2040	2668*2932*2669	3520*4160*3200	4500*4500*3800
機械重量 (Kg)	2000	2000	9000	13000	15000
設置エリア推奨サイズ (WL mm)	2500*4500	2500*4500	4200*8500	5500*12000	6500*14000
最大材料 幅/厚 EW曲比率 (C1020)	7/1 ~ 8/1				
最大材料断面積 (C1020)	15mm ²	25mm ²	51mm ²	77mm ²	125mm ²

フォーミング機対応サイズチャート * C1020銅材の供給装置と切断能力のみを考慮したもので、成形形状は考慮されていません

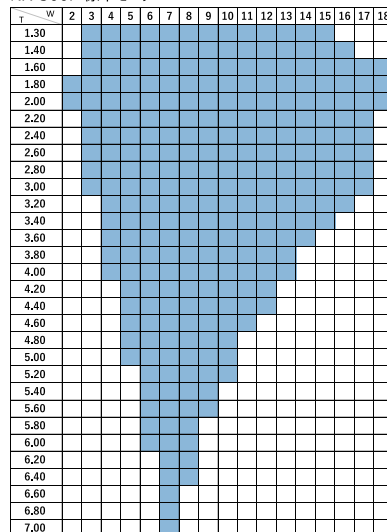
ZX-250 標準モーター



ZX-250α モーター容量アップ



NX-500F 標準モーター



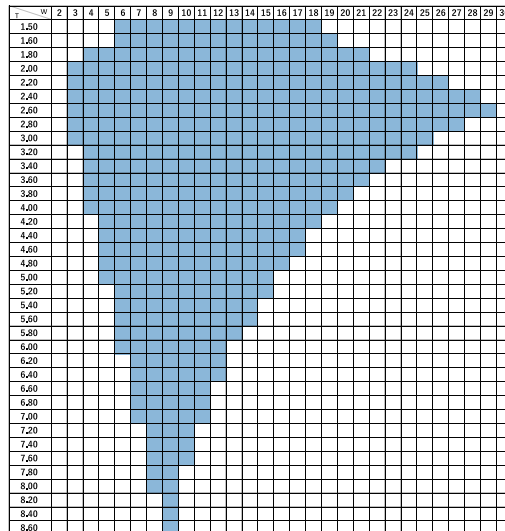
NX-500F

* 黄色 = EWは機械的にOK、ブルー = 確認が必要

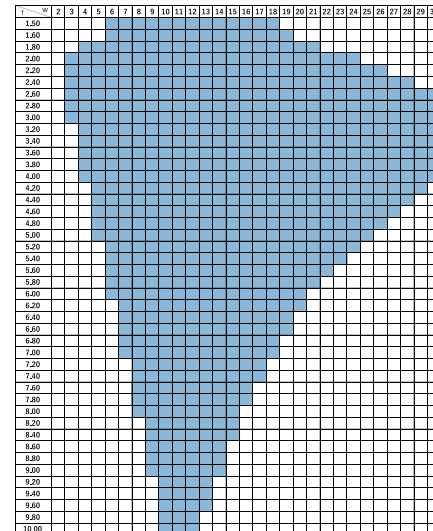


ZX-250

B60 標準モーター



B80 標準モーター

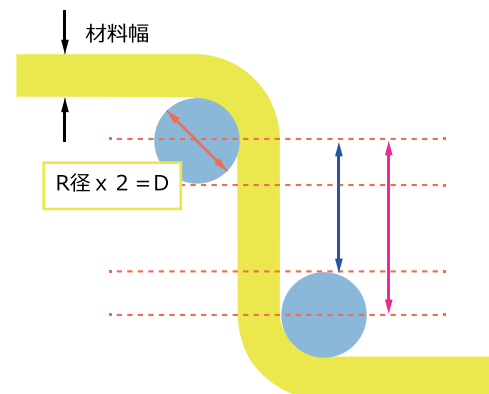


フォーミングバスバーの加工条件

- 曲げ部に隣接する直線長さ
* 材料幅の1~1.5倍 + 1/2D(R)の確保が目安
- 連続した曲げ加工の直線長さ
* 材料幅の1~1.5倍 + 1/2D(R) × 2の確保が目安
- エッジワイズ曲げの曲げ内Rは材料幅の0.75~1倍が望ましいです。
- フラットワイズ曲げの曲げ内Rは材料厚の0.5~1倍が望ましいです。

* 上記の条件はあくまでも目安となります。

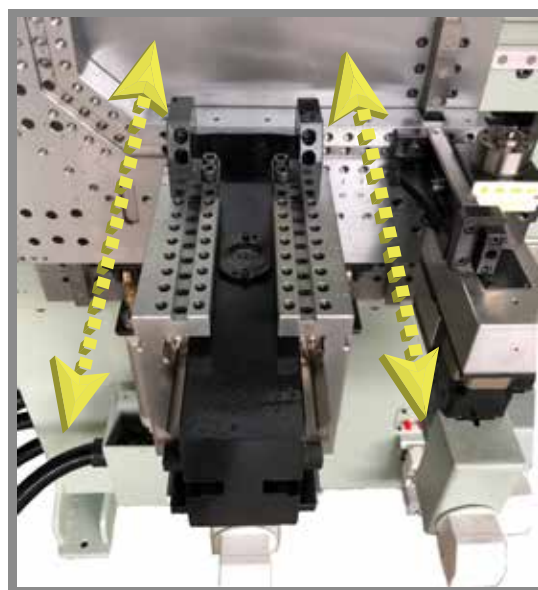
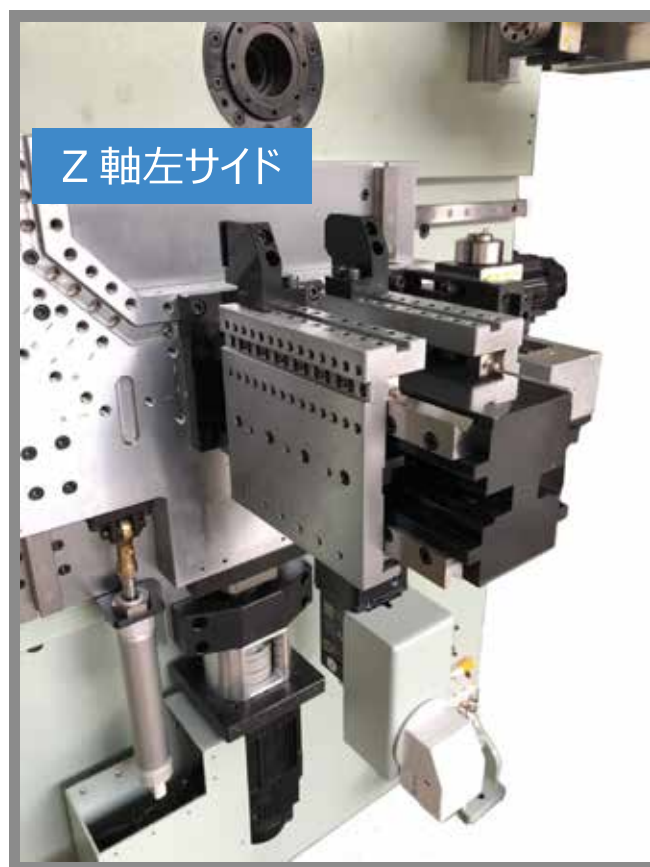
* 材料サイズ、加工形状、調質により異なりますので、都度ご相談ください。



ZX-250 Z軸オプション

従来の X 軸・Y 軸のダブルコンパウンドテーブルに Z 軸を新しく追加!!

- テーブルに取り付けるだけで Z 軸を簡単に追加
- プレートの両面に複数のツールを取付可能
- Z 軸の可動範囲は 100 mm
- Z プレートは 1 つのモーターで制御
- 従来のワイドなワークスペースに加えて Z 軸での空間が加わり、複雑な 3D 加工も可能に
- 二次、三次加工を省いて効率アップ
- 無駄のない加工で生産性が向上



Z 軸の左右両面に複数のツールを搭載できます



動画をご覧になりたい方は

PLUSPRINGS Z 軸

検索

 **ASADA**

 **PLUSPRINGS MACHINERY**

Z-AXIS-JP XXX