

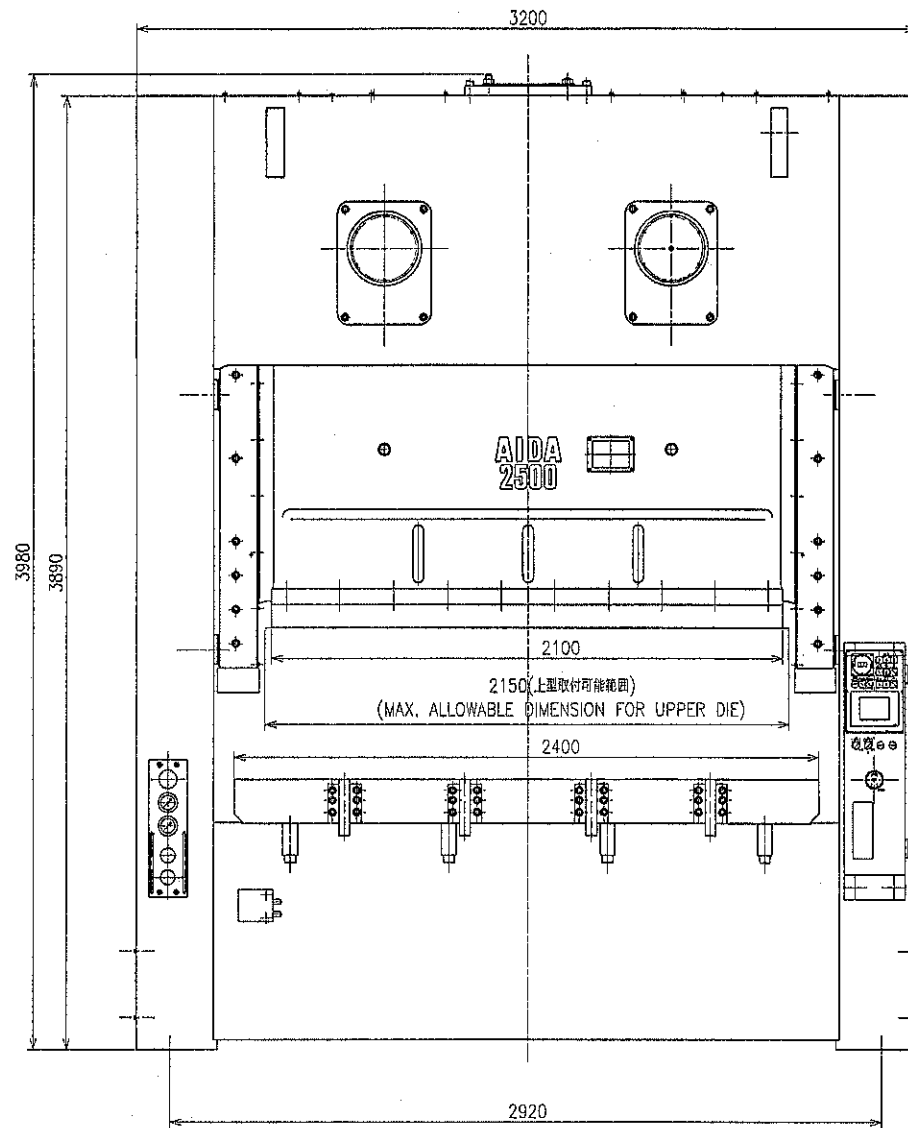
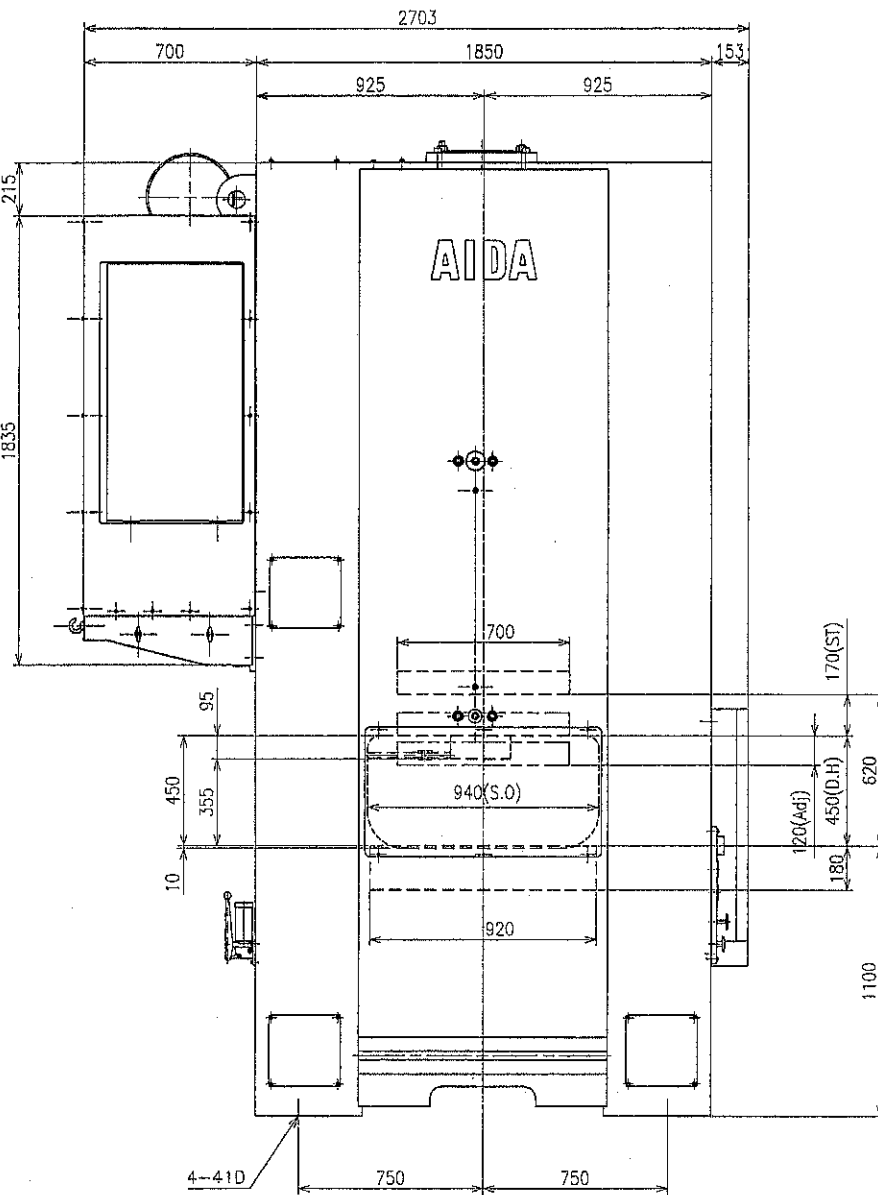
DET. T-SLOT

本図面及びその図面に含まれる情報の、無断複製・改変・転載・貸出・提供は、本図面が特許権の対象となるものとして、著作権法第30条第2項に基づき、不正に複製・改変・転載・貸出・提供することを禁じます。また、本図面が特許権の対象となるものとして、著作権法第30条第2項に基づき、不正に複製・改変・転載・貸出・提供することを禁じます。
 This drawing contains the confidential and proprietary information of AIDA ENGINEERING, LTD. Which should be kept in strict confidence and should be used only for the purpose of maintenance of AIDA's equipment.

MACHINING TOLERANCE (mm)	GRADE OF SURFACE FINISHING	Δ X
0.5 TO 1.0	INCL. Δ 0.1	Δ X
1.0 TO 2.0	INCL. Δ 0.2	Δ X
2.0 TO 3.0	INCL. Δ 0.3	Δ X
3.0 TO 4.0	INCL. Δ 0.4	Δ X
4.0 TO 5.0	INCL. Δ 0.5	Δ X
5.0 TO 10.0	INCL. Δ 1.0	No.

DATE	2003-12-11	SCALE	1:1
DRAWING NO.	208-25576	REV. NO.	Z-601
MODEL	NSZ-2500	NAME	SLIDE DIE SPACE

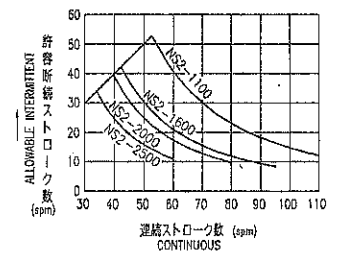
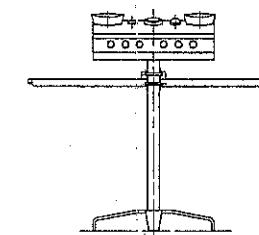
Pitch tolerance of T-SLOTS and CUSHION PIN HOLES must be within ±0.4mm.
 T溝、クッションピン穴、タップ等のピッチ公差は、リミット表示の範囲以内は、公差±0.4mm以内とする。



プレス仕様	NS2-2500(1)	
型式	クランクモーション2点プレス	
加圧能力	2500	kN
能力発生位置	7	mm
連続仕事量	60spmにて, 19220	J
ストローク長さ	170	mm
無負荷連続ストローク数	25~60	spm
ダイハイト	450	mm
スライド調整量	120	mm
スライド寸法:L, RxF, B	2100x700	mm
ホルスタ寸法:L, RxF, B	2400x920	mm
ボルスタ厚さ	180	mm
最大上型懸垂質量	1650	kg
メインモータ	30	kW
供給空気圧	0.5	MPa
周囲温度	5~40	℃
総質量	約 37	t

PRESS SPECIFICATIONS

MODEL	NS2-2500(1)	
TYPE	CRANK MOTION 2 POINTS PRESS	
CAPACITY	2500	kN
RATED TONNAGE POINT	7	mm
CONTINUOUS WORKING ENERGY	AT 60spm, 19220	J
SLIDE STROKE	170	mm
STROKES PER MINUTE: NO LOAD	25~60	spm
DIE HEIGHT	450	mm
SLIDE ADJUSTMENT	120	mm
SLIDE AREA: L, RxF, B	2100 x 700	mm
BOLSTER AREA: L, RxF, B	2400 x 920	mm
BOLSTER THICKNESS	180	mm
MAXIMUM UPPER DIE WEIGHT	1650	kg
MAIN MOTOR	30	kW
REQUIRED AIR PRESSURE	0.5	MPa
AMBIENT TEMPERATURE	5~40	℃
TOTAL WEIGHT	APPROX. 37	t



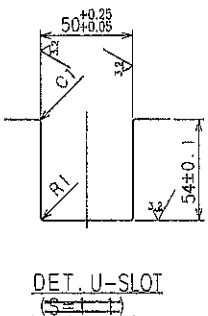
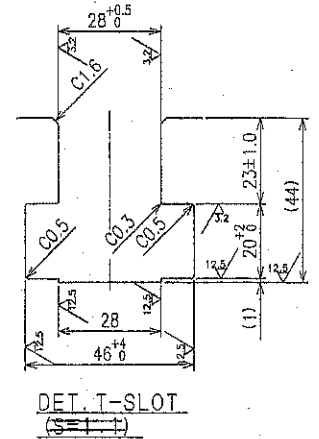
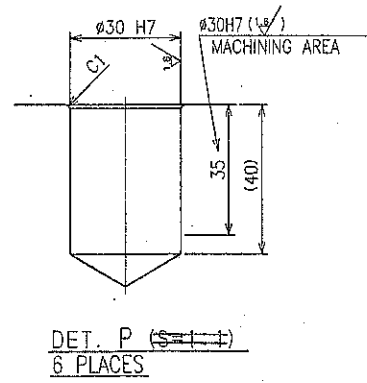
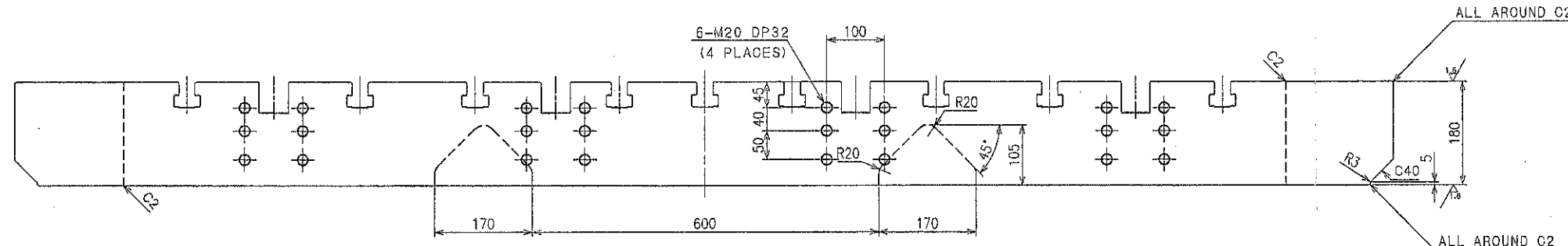
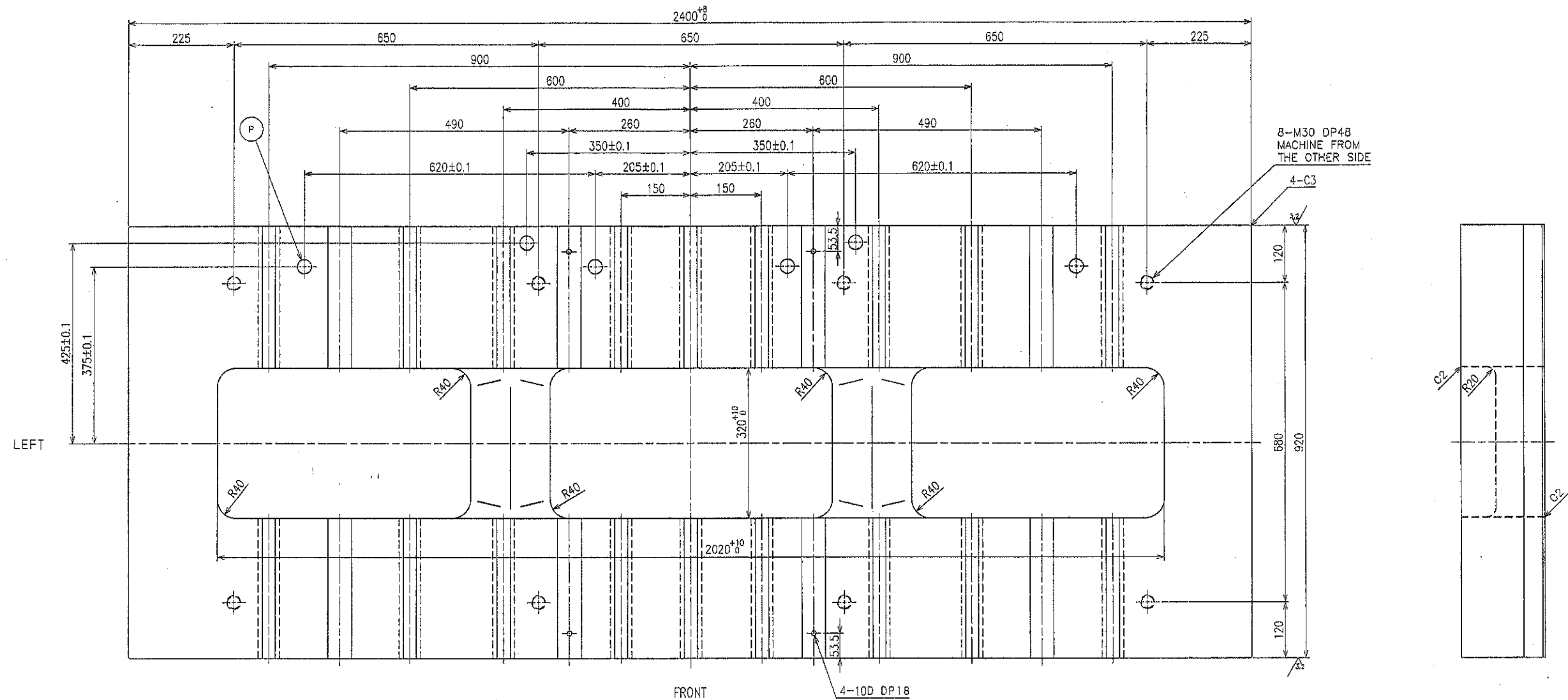
— 注意 —
 コイルライン、ディスタックフィーダ、ロボット等の材料供給装置、及び製品取出装置、その他周辺装置を取付ける場合、その安全網または安全網い等は、設置時に適用される諸安全関連規格、及び法令に基づいて貴社にて実施願います。

CAUTION
 Safety guards, Safety enclosures, or Doors of a material supply apparatus on a coil line, Destack-feeder, Robot, Product pickup apparatus, or other auxiliary machines shall be provided by the customer based on the applicable safety standards, Regulations, and laws for the job and location of the apparatus installed.

This drawing contains the confidential and proprietary information of AIDA ENGINEERING, LTD. Which should be kept in strict confidence and should be used only for the purpose of maintenance of AIDA's equipment.

MACHINING TOLERANCE (mm)	SYMBOL OF SURFACE ROUGHNESS	△ X
0.5 TO 8 INCL. ± 0.1	COMBINATION ONE OF SYMBOLS BY 1 Text	△ X
OVER 8 TO 20 INCL. ± 0.2	Rs (μm) Rpm (Ry)	△ X
20 TO 125 INCL. ± 0.3	12.5 12.5 V 909	△ X
125 TO 315 INCL. ± 0.5	3.2 V 12.55	△ X
315 TO 1000 INCL. ± 0.8	1.6 V 6.35	△ X
1000 TO 2500 INCL. ± 1.2	0.2 V 0.45	No.

MAT. NO.	DATE	SCALE	MODEL	ORG. NO.
2003-12	2003-12	1:1	NS2-2500(1)	108-21970
REV. NO.	DATE	SIGN	GENERAL VIEW	PART NO.
		相澤		Z-5001



注) 差し穴の寸法は標準寸法を越えるため、ホルスタは標準品ではありません。
Pitch tolerance of T-SLOTS and CUSHION PIN HOLES must be within ± 0.4 mm
T溝、クッションピン穴、タップ等のピッチ寸法で、リミット表示の無いものは、公差 ± 0.4 mm以内とする。
NOTE. Refer to DWG. No. 308-29852 PART No. A-002 -c as material drawing.

本図面及びこの図面中に含まれる情報の、所有権はアイダエンジニアリング(株)にあり、(第三者への開示を許さず)また、アイダエンジニアリング(株)の事前の許可なくして、アイダエンジニアリング(株)の強迫的景観以外の目的に、この図面を複製、転写及び使用してはならない。

This drawing contains the confidential and proprietary information of AIDA ENGINEERING, LTD. Which should be kept in strict confidence and should be used only for the purpose of maintenance of AIDA's equipment.

MACHINING TOLERANCE (mm)	FINISH OF SURFACE (mm)	Δ X	MAT.	QTY	MODEL	DWG. No.
0.5 TO 1	0.1	▽	FC350		NS2-2500(1)	
OVER 1 TO 20	0.2	▽				
20 TO 100	0.3	▽				
100 TO 200	0.5	▽				
200 TO 1000	0.8	▽				
1000 TO 2000	1.2	▽				

DATE	SCALE	NAME	PART No.
2003-12	1:1	BOLSTER DIE SPACE	108-21971
			Z-603

REVISION	DATE	SIGN