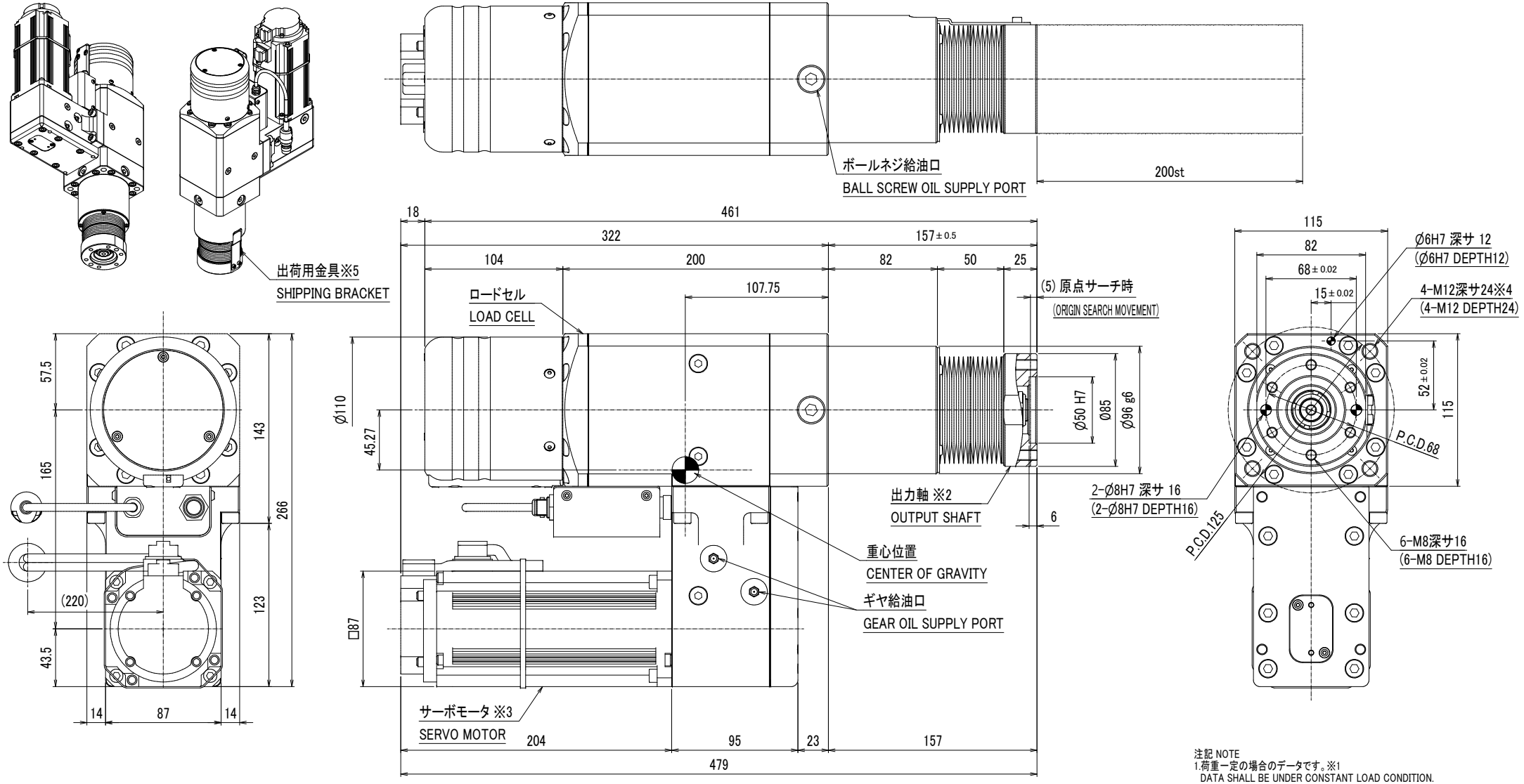

注記 NOTE

1.荷重一定の場合のデータです。※1
DATA SHALL BE UNDER CONSTANT LOAD CONDITION.

2.出力軸には回転トルクに耐える強度のガイドを取り付けて下さい。※2
GUIDE THAT CAN WITHSTAND ROTATIONAL TORQUE MUST BE ATTACHED ON OUTPUT SHAFT.

3.本体に出端のストッパが内蔵されていません。
外部(ガイド等)にストッパ機構を取り付けて使用して下さい。
MACHINERY MUST EQUIP STOPPER MECHANISM FOR STOPPING OUTPUT SHAFT OF SERVO PRESS.

4.連続動作時にサーボモーターが熱くなることがあるので注意して下さい。※3
DON'T TOUCH SERVO MOTOR IN WHICH SERVO MOTOR MAY BE HOT DURING CONTINUOUS OPERATION.

5.プレス本体はこの取付穴を使用してください。※4
※4 MOUNTING HOLES SHALL BE USED FOR INSTALLING SERVO PRESS TO MACHINERY..

6.使用時は出荷用金具を取り外して使用して下さい。※5
※5SHIPPING BRACKET MUST BE REMOVED WHEN USING SERVO PRESS.

サーボプレス性能諸元
SERVO PRESS SPECIFICATION

型式 TYPE	DPL-301R4J-20FB-CE	DPL-301R4J-20FB-CE-P
図番 DRAWING NO.	DS-P085	DS-P088
最大推力(公称) MAX. LOAD	30 kN	←
連続定格推力 LOAD OF CONTINUOUS RATINGS	10.8 kN	←
最高送り速度 MAX. SPEED	250 mm/sec	←
ストローク STROKE	200 mm	←
ツール重量 WEIGHT	35 kgf	←
繰返し荷重精度※1 LOAD ACCURACY	3 σ/x≦ 1.5 %	←
繰返し位置精度※1 DISTANCE ACCURACY	± 0.01 mm以下	←
出力軸回転トルク※2 OUTPUT AXIAL ROTARY TORQUE	55 Nm	←
センサー出力 SENSOR OUTPUT	NPN	PNP

GENERAL TOLERANCE 一般公差			
≦6	±0.1	配布先	
6< ≦30	±0.2	資材	○
30< ≦120	±0.3	製造	○
120< ≦400	±0.5		
400< ≦1000	±0.8		

SUB TITLE/部分組図名	JOB NO./製造番号	Q'TY/数量	DATE/日付
OUTLINE			2021/06/16

3RD ANGLE PROJECT/第三角法 | TITLE/図名: DPL-301R4J-20FB-CE / DPL-301R4J-20FB-CE-P

SCALE 1:2 A2 | DES.BY/作成 | CHK.BY/確認 | APP'D.BY/承認 | DRAWING NO./図番: DS-P085 / DS-P088

DAI-ICHI DENTSU LTD.