



HIGH SPEED AUTOMATIC PRESS
高速精密プレス

HMX-M SERIES



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 <https://www.aida.co.jp>

AIDA ENGINEERING, LTD.

Corporate Headquarters : 2-10 Ohyama-cho, Midori Ward, Sagami-hara City, Kanagawa Prefecture, 252-5181, Japan
Phone : (81)-42-772-5231 Facsimile : (81)-42-772-5261
Homepage : <https://www.aida.co.jp/en/>

706-A-2403

生産性の向上と高精度加工を追求した

HMX-M シリーズ

The HMX-M Series--Delivering Higher Productivity and High-Precision Forming

より高精度に、よりハイスピードに Even Faster Presses With Even Higher Precision

小物高精度加工から、積層モーターコア、チェーン厚板ブランキングからEV駆動用大型モーターコアまで、アイダの高速自動プレスシリーズは、これからもお客様の高精度加工に貢献してまいります。

AIDA's high speed automatic press series will continue to contribute to the high-precision forming requirements of its customers, including the high-precision forming of small parts, laminated motor cores, blanked chains from thick materials, and large motor cores for EV drives.



フレーム構造

Frame Construction

- ・高剛性のボディが長期間高い動的精度を維持します。
- ・理想的なポイント間距離が高耐久偏心荷重に対応します。
- ・JIS 特級の精度、要所の油圧ロック、極少の総合スキマ。
- ・積層金型に重要な加工中の下死点の変化が極少。
- ・ The highly rigid frame enables high dynamic accuracy over the long-term.
- ・ The ideal spacing of the connection points enables high resistance to off-center loads.
- ・ JIS (Japanese Industrial Standards) Special Class accuracy; hydraulic locks in key locations; extremely tight total clearances.
- ・ Bottom dead center variation is minimal, which is a key point when running lamination dies.

①コンバインド軸受

Combination Bearings

ころがり軸受とすべり軸受の長所を活かした画期的な軸受構造です。

A revolutionary bearing design that leverages the advantages of both roller bearings and plain bearings.

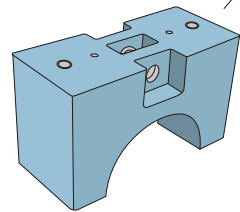


②ダイナミックバランス

Dynamic Balancing

防振対策としてスライドの動きに対抗したダイナミックバランス装置を装備し、フロア面に設置した防振装置と共に振動を軽減します。

Vibration countermeasures include dynamic balancers to counteract slide motion and floor-mounted vibration absorbers.

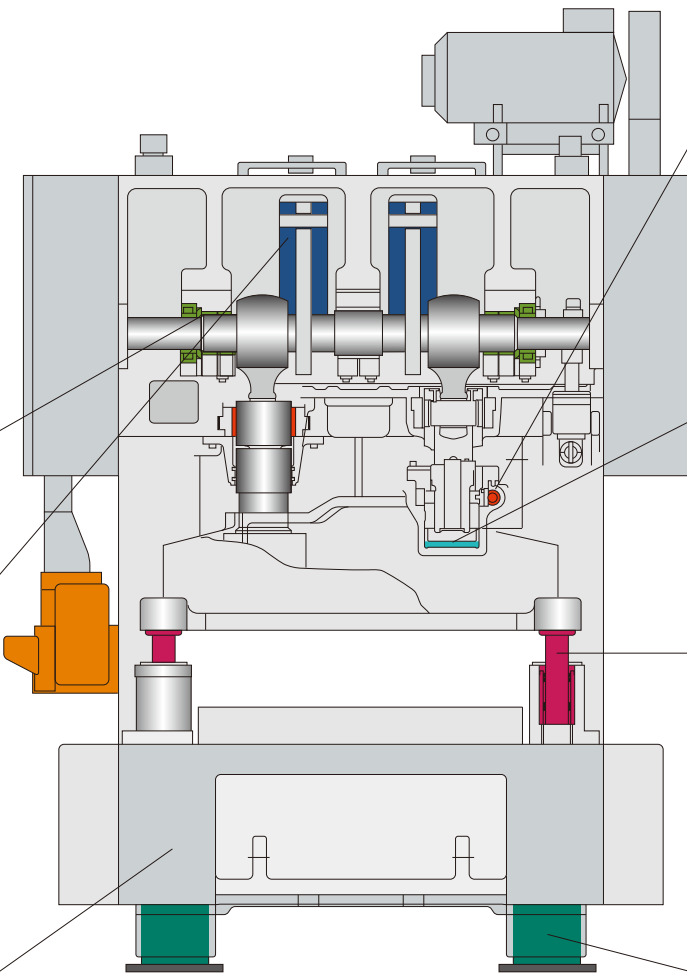


③油温コントロール&オイルタンク

Oil Temperature Control and the Oil Tank

ベッド内のオイルタンクから潤滑油が各給油箇所に給油されます。この時、油温コントローラーが油温を適温にコントロールし、熱変形をおさえて、下死点精度の向上を図ります。

The oil tank is built into the bed, and it supplies lubrication to each lubrication point. The oil temperature controller keeps the oil temperature at an appropriate level in order to reduce thermal deformation and improve bottom dead center accuracy.



※メインモーターは後面取り付けも可能です。

※The main motor can also be mounted on the rear.

④スライド調整装置

Slide Adjustment Device

ダイハイトカウンターは、プレス前面に設けられ、ダイハイトを0.01mm単位で表示します。調整用モーターは、スライドの振動をさけるためコラムに装着しています。

The die height indicator is mounted on the front of the press and displays the die height in 0.01 mm units. The slide adjust motor is mounted on a column to avoid slide vibration.



⑤アンスティック&スライドロック装置

The Unsticker Device and the Slide Lock Mechanism

油圧式のため、スティックが発生した場合でもボタン操作だけで解除することができます。運転中はスライドロック装置によりネジ部のスキマを“ゼロ”にしています。

Even if the slide gets stuck, the hydraulic design enables unsticking with the press of a button. During operation, the slide lock mechanism keeps the clearance in threaded areas at zero.

⑥ポストガイド&プランジャーガイド

Post Guides and Plunger Guides

ポストガイドは、すべり軸受とボールベアリングの長所を活かしたガイドです。加工時のスライドの水平振れを押さええます。

また、2本の特殊プランジャーガイドが平行度を維持することにより、4本のポストガイドが位置精度を確保します。

The post guides leverage the advantages of plain bearings and ball bearings. They restrict the lateral motion of the slide during forming. And with 2 special plunger guides that maintain parallelism, the 4 post guides assure positional accuracy.



ダイクランパー (オプション)
Die Clamps (Option)

⑦防振装置

Vibration Absorbers

オイルとスプリングの併用タイプです。

A combination oil- and spring-type design.

