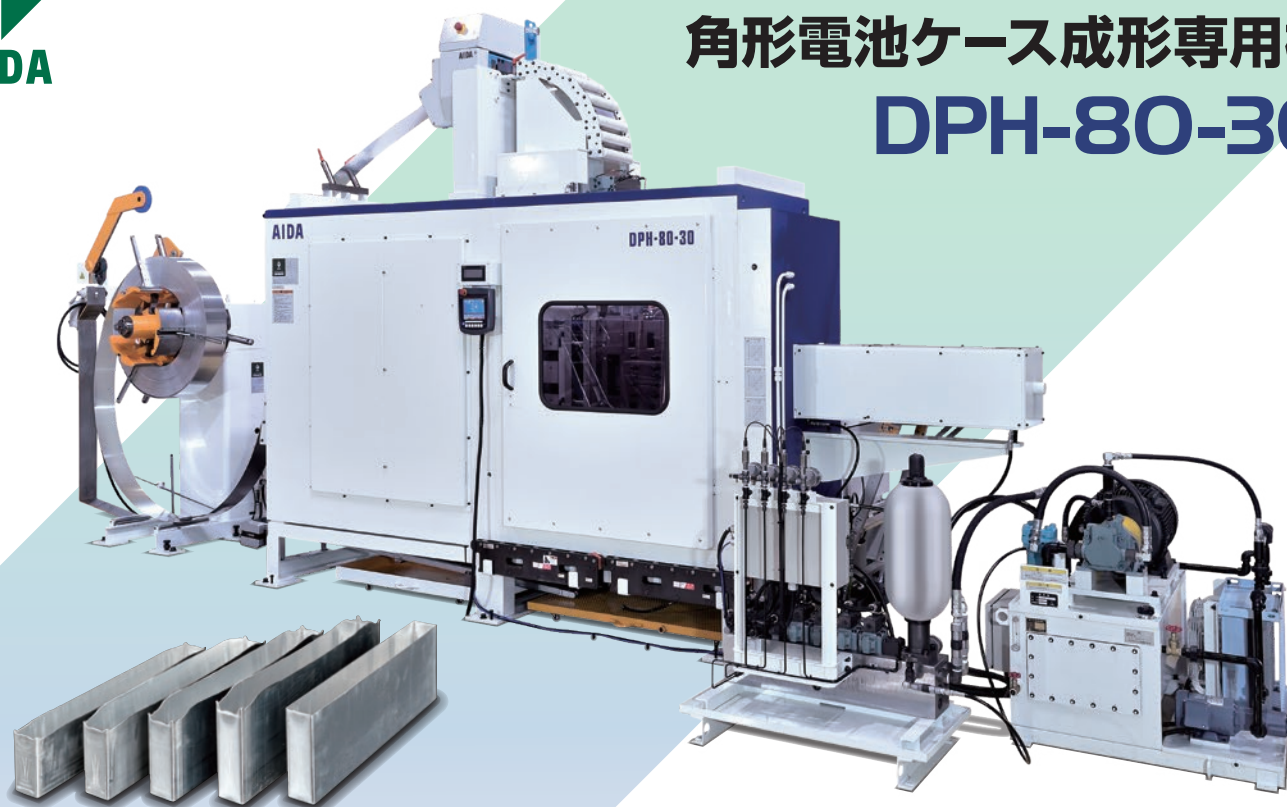


角形電池ケース成形専用機 DPH-80-30



Solution 01 従来型プレス機より 成形工程数を大幅に削減

アシスト絞りをを用いた多段成形により、従来の絞り加工と比べ大幅に成形工程数を削減。また、パンチを水平方向に動かし逐次成形を行うため工程毎の成形荷重が分散され、小さい能力で成形が可能です。ブランク打ち抜きから製品排出までを1ストロークで完了します。
(トリムは別専用機)

Solution 02 コンパクト&シンプル

従来型プレス機で必要となるトランスファー装置がなく、複雑なフィンガー調整も不要です。また、プレス機と比べコンパクトで軽量なため耐荷重や工場床面高さ等の制約が少なく設置が容易です。

Solution 03 環境に優しい

従来型プレス機と比べて低荷重・省エネルギーでの成形が可能です。成形時の加工油量も削減でき、環境に優しい成形機です。

Solution 04 低コスト

既存のプレスラインよりもシステム全体の構成にかかる費用を抑えられます。また金型も部品点数が少なく安価で製作できます。

Solution 05 よろめきトリム加工機 (TYC-32-5-11)

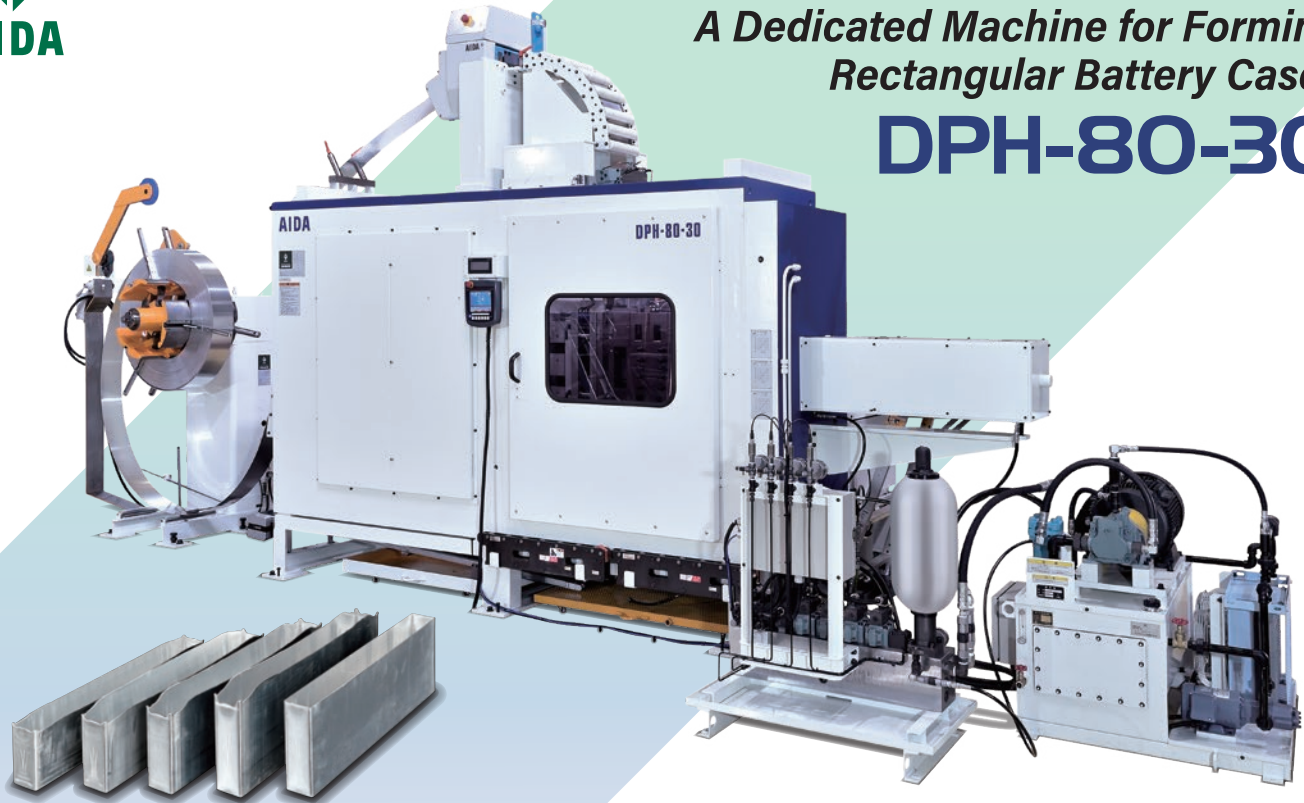
サーボモーターの動きで、カットパンチを連続した動作で駆動させ、1工程でのカットを実現しました。従来の2回に分けてカットした場合に生じやすい切断部の段差を抑制できます。

DPH-80-30 主な仕様

主軸加圧能力	115kN
ストローク長さ	MAX. 875mm
本体寸法	4500mm×1250mm×3100mm

A Dedicated Machine for Forming Rectangular Battery Cases

DPH-80-30



Solution 01 Significantly Fewer Forming Stages Than a Conventional Press

Multi-stage forming based on 'assisted draw-forming' that significantly reduces the number of forming stages compared to conventional draw-forming applications. Moreover, because the punch moves horizontally to perform incremental forming, the forming load for each process is dispersed, making it possible to form parts with a small-capacity former. The multi-stage forming process--from blanking through product ejection--is completed in a single stroke. (Separate dedicated equipment is used for trimming.)

Solution 02 Compact and Simple

Unlike a conventional press, no transfer feeder is required, which eliminates the need for complicated transfer finger adjustments. Since the DPH Former is more compact and lightweight than a press, there are fewer restrictions in terms of floor load capacities and factory floor heights, making it easier to install.

Solution 03 Environmentally Friendly

It enables low-load, energy-saving forming compared to a conventional press. This forming machine is environmentally friendly, requiring less die lube during forming.

Solution 04 Low Cost

The cost of the entire system configuration is less than that of existing press lines. And the die is also composed of fewer parts, so it can be manufactured at a low cost.

Solution 05 Shimmy Trimming Machine (TYC-32-5-11)

A servo motor drives the trimming punch in a continuous motion to achieve single-stage trimming. This suppresses uneven/stepped trimmed surfaces, which is a common problem when using a conventional trimmer that performs the trimming in two separate stages.

DPH-80-30 Primary Specifications

Main Axis Capacity	115kN
Stroke Length	MAX. 875mm
Frame Dimensions	4500mm×1250mm×3100mm