

次世代型高精度油圧プレス KTN1000e

「安定生産」

金型に負荷をかけず、
品質面においてバラツキのない生産を継続

「コンパクト」

プレス全高が従来機の約40%減

「省エネ」

電力使用量が従来機の約10%減

スライド・フレーム剛性を
向上させ高精度、
且つ偏心荷重に強いプレス

スライド上下運動とボルスター上面との
直角度 2 μm *を実現

*測定長さ250mm (KTN1000e工場完成時の実測値)

2次元トランスファー装置を用いた
高精度深絞り加工をご提案

★ KTN1000eによる高精度深絞り加工例



※第3絞り時の製品仕様

- ・絞り外径： $\Phi 60$
- ・絞り深さ：260mm

本製品は MF-Tokyo2025 デモンストレーション用サンプルとなります。

➤ KTN1000e 主仕様

最大加圧能力	[kN]	1000
引上能力	[kN]	100
デーライト	[mm]	1000
ストローク長さ	[mm]	500
下降速度	[mm/s]	400
加圧速度	[mm/s]	5 ~ 34
上昇速度	[mm/s]	400
スライド寸法	[mm]	1200×750
ボルスタ寸法	[mm]	1200×750
許容上型質量	[ton]	1
主電動機容量	—	22kW×4P
電源	—	60Hz-200V
サイドオープニング	[mm]	400×1000
機械質量	[ton]	20

➤ 新構造のライドガイド方式によりライド直進性と偏心荷重時の横ズレ極小化を実現

➤ 摺動面が常時全面当たりとなるライドギブ構造を採用

★ JIS における液圧プレス
のライド上下運動とボルス
タ上面との直角度

測定長さ : 250mm

1 級	特級
47 μ m	28 μ m

従来機の精度

KTN1000^e
2μm[*]

^{*} KTN1000e 工場完成時の実測値

➤ 高剛性・高精度化により、ダイセット、金型ガイドポストを使用しない金型による深絞り加工が可能となり、金型費の大幅な削減を実現

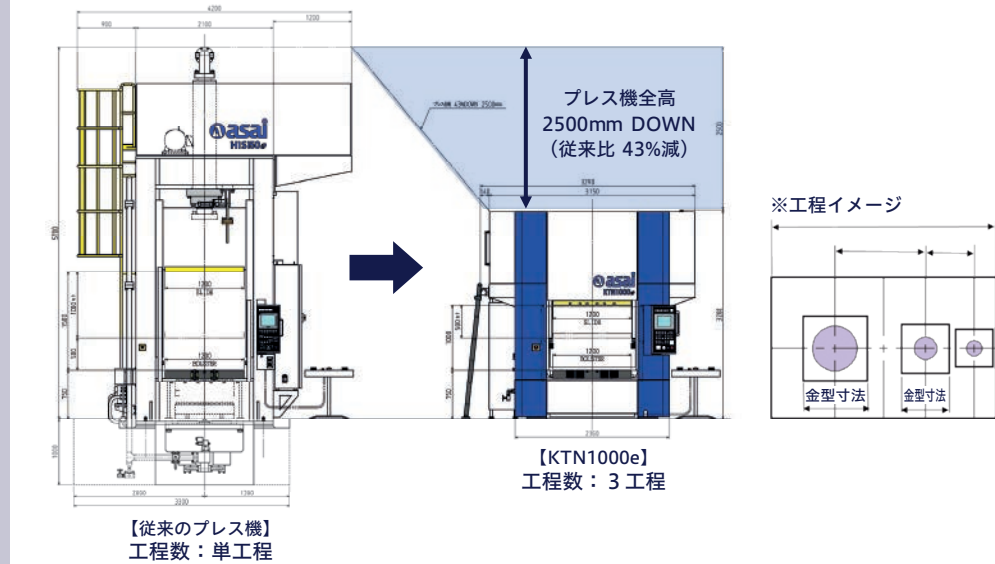
➤ 深絞りプレスにおける類を見ないコンパクト化を実現

➤ 新工法による少ストローク（従来比 1/3）での深絞り加工を実現

➤ 新構造のシリンダーを採用し、コンパクト化だけではなくプレス機の高剛性化を実現

➤ 新工法に対応することで、ピットレス化を実現

◆ 深絞り油圧プレスにおけるプレス機寸法比較



➤ フライホイール方式採用によるエネルギーの有効的な活用によりプレス加工時の電気使用量約 10% 減を実現