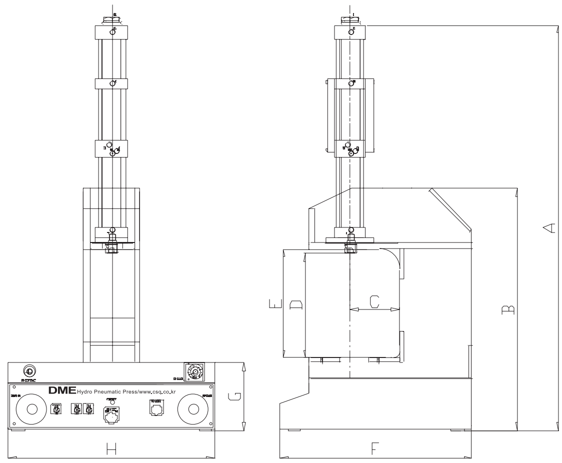
▶ DHPP series

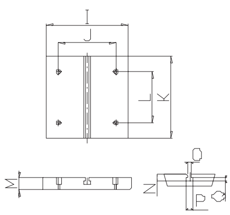
1. 에어구동식으로 압축공기 6bar를 공급하여 1ton~10ton 의 프레스를 할 수 있으며, 주문에 의해 그 이상의 톤(TON)도 제작 가능하다.
2. 에어구동식이므로 작업환경이 깨끗하다.
3. 에어구동식이므로 설치공간 활용도를 높일 수 있고 시스템 제어 및 A/S 가 편리하다.
4. 에어구동식이므로 빠른 행정으로 생산량을 높일 수 있다.
5. 마그네트 기본 내장 타입으로 가압시간. 위치를 임의조절이 가능하다.

● 사양표

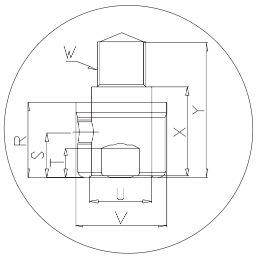
Power fluid		filtered air max6bar					
Model		DHPP-1	DHPP-2	DHPP-3	DHPP-5	DHPP-7.5	DHPP-10
Total stroke	㎜	60	60	60	60	60	60
Working stroke	㎜	15	15	15	15	15	15
Working stroke power (kg)	6 bar	1168	2280	3694	5910	8655	11916
	3 bar	584	1140	1847	2955	4327	5958
Return power(kg)	6 bar	144	243	395	640	942	1088
Working speed(6bar기준)	㎜/sec	600	600	600	500	500	500

※STANDARD TOTAL STROKE : 60, 120mm , STANDARD WORKING STROKE : 5, 10, 15mm
※TOTAL STROKE : 400mm , WORKING STROKE : 40mm 까지 제작됨.





BASE PLATE



PISTON ROD FEMALE

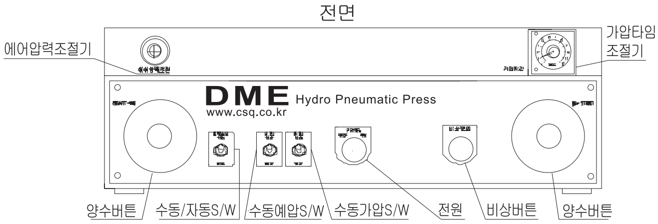
● DIMENSIONS

	DHPP-1	DHPP-2	DHPP-3	DHPP-5	DHPP-7.5	DHPP-10
POWER	1TON	2TON	3TON	5TON	7.5TON	10TON
A	1081	1115	1195	1296	1406	1432
B	680	680	800	875	985	985
C	120	120	150	160	192	192
D	338	328	404	455	473	473
E	350	350	416	466	480	480
F	474.1	474.1	541	695	788	788
G	170	170	170	170	264	264
H	470	470	520	520	600	600
I	200	200	280	280	350	350
J	140	140	160	160	190	190
K	200	200	400	400	500	500
L	125	125	200	200	240	240
M	28	28	46	46	75	75
N	15	15	17	17	22	22
O	8	8	12	12	16	16
P	14.5	14.5	21	21	28	28
Q	7	7	8	8	10	10
R	25	35	35	35	35	35
S	15	15	15	15	20	20
T	10	10	10	10	10	10
U	20	20	25	25	30	30
V	30	35	40	45	50	50
W	M16x1.5	M16x1.5	M20x1.5	M20x1.5	M26x1.5	M26x1.5
X	30	30	35	35	40	40
Y	45	45	50	50	55	55

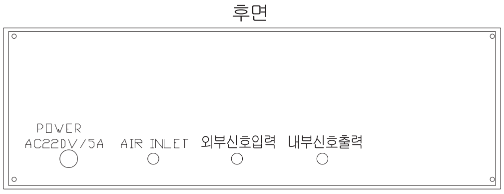
※로드회전방지부착시 로드길이가 50mm 길어짐(option).

● 전기식 조작판

전면



후면



HYDRO PNEUMATIC PRESS

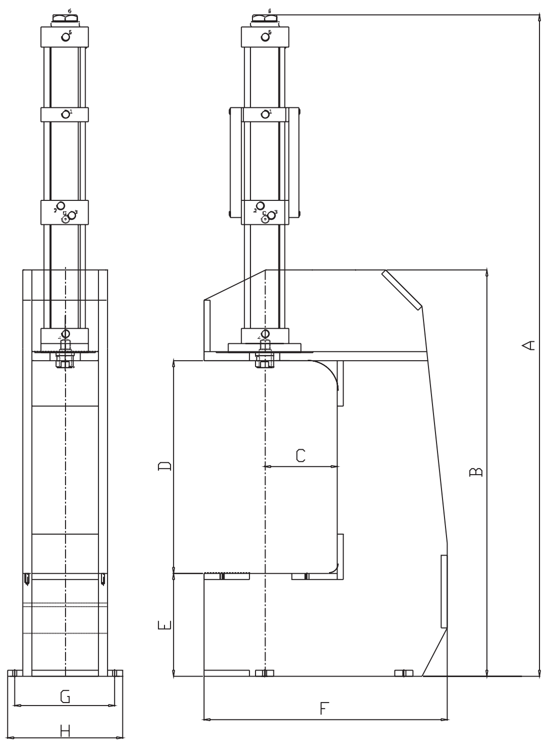
▶ DHOP series

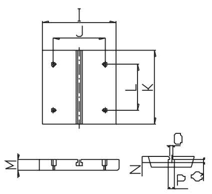
1. 에어구동식으로 압축공기 6bar를 공급하여 1ton~10ton 의 프레스를 할 수 있으며, 주문에 의해 그 이상의 톤(TON)도 제작 가능하다.
2. 에어구동식이므로 작업환경이 깨끗하다.
3. 에어구동식이므로 설치공간 활용도를 높일 수 있고 시스템 제어 및 A/S 가 편리하다.
4. 에어구동식이므로 빠른 행정으로 생산량을 높일 수 있다.
5. 마그네트 기본 내장 타입으로 가압시간. 위치를 임의조절이 가능하다.

● 사양표

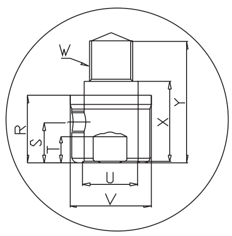
Power fluid		filtered air max6bar					
Model		DHOP-1	DHOP-2	DHOP-3	DHOP-5	DHOP-7.5	DHOP-10
Total stroke	㎜	60	60	60	60	60	60
Working stroke	㎜	15	15	15	15	15	15
Working stroke power (kg)	6 bar	1168	2280	3694	5910	8655	11916
	3 bar	584	1140	1847	2955	4327	5958
Return power(kg)	6 bar	144	243	395	640	942	1088
Working speed(6bar기준)	㎜/sec	600	600	600	500	500	500

※STANDARD TOTAL STROKE : 60, 120mm , STANDARD WORKING STROKE : 5, 10, 15mm
※TOTAL STROKE : 400mm , WORKING STROKE : 40mm 까지 제작됨.





BASE PLATE



PISTON ROD FEMALE

● DIMENSIONS

	DHOP-1	DHOP-2	DHOP-3	DHOP-5	DHOP-7.5	DHOP-10
POWER	1TON	2TON	3TON	5TON	7.5TON	10TON
A	1090	1105	1250	1330	1453	1570
B	670	670	855	910	1000	1150
C	120	120	150	160	180	200
D	350	350	416	466	496	545
E	170	170	225	266	260	310
F	400	400	540	590	622	710
G	165	165	215	265	295	345
H	190	190	250	300	330	380
I	200	200	250	280	350	350
J	140	140	160	160	190	190
K	200	200	350	400	500	500
L	125	125	155	200	240	240
M	28	28	46	46	75	75
N	15	15	17	17	22	22
O	8	8	12	12	16	16
P	14.5	14.5	21	21	28	28
Q	7	7	8	8	10	10
R	25	35	35	35	35	35
S	15	15	15	15	20	20
T	10	10	10	10	10	10
U	20	20	25	25	30	30
V	30	35	40	45	50	50
W	M16x1.5	M16x1.5	M20x1.5	M20x1.5	M26x1.5	M26x1.5
X	30	30	35	35	40	40
Y	45	45	50	50	55	55

※로드회전방지부착시 로드길이가 50mm 길어짐(option).

HAND HYDRO PNEUMATIC PRESS (TROMBOLINE)

<특징>

＊에어구동식이므로 압축공기 6bar를 공급하여 0.7ton, 1.45ton, 3ton, 5ton의 힘으로 프레스 할 수 있다.

＊인체공학에 의해 설계되어 안전하며, 작업이 편리하므로 제품 생산량을 높일 수 있다.

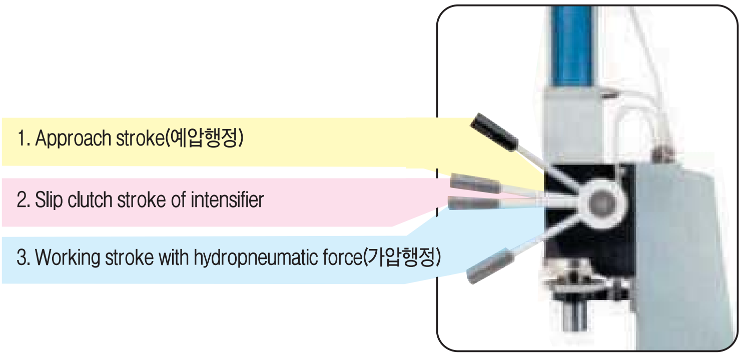
＊뉴매틱시스템으로만 동작하기 때문에 전기시스템이 전혀 필요 없다.

<적용사례>

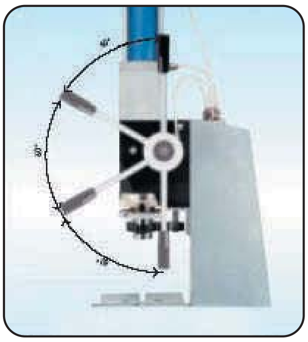
＊DEBURR ＊RIVET ＊BLANK ＊BEND ＊DRAW ＊STAKE ＊FOLD
＊STRAIGHTEN ＊KEY ＊ASSEMBLE

VERSIONS		MOP-MOPS-MOPH series			
Power fluid		filtered air max6bar			
Model		07	15	30	50
Working stroke power (kg)	6bar	700	1450	3000	5000
	3bar	350	700	1500	2500
Total stroke	mm	60	60	60	60
Working stroke	mm	10-15-20			
Thrust of return stroke	kg	1.4	1.8	2.2	2.4
Regulation of B.D.C(limit bracket)	mm	10	10	10	10
Consumption at 6bar for 1mm of working stroke	L	0.164	0.349	0.636	1.098
Max weighe of tools applied	kg	0.8	1.3	1.8	1.8
Working speed (6bar 기준)	mm/sec	90	65	40	30
Lever rotation (stroke 60mm)		176°			

작동방법

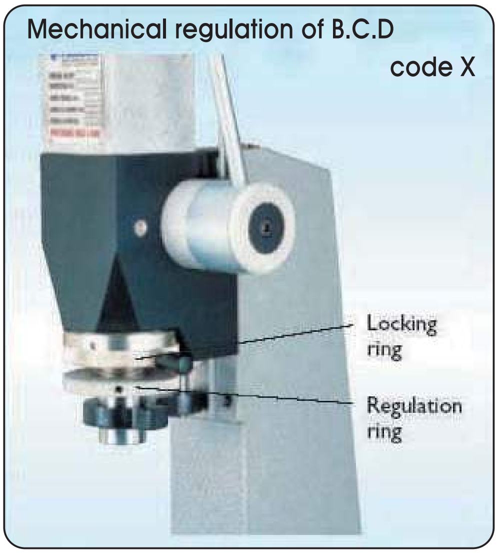


Operating lever
It can be positioned in 4 different points within 180° for convenience of operation.
To change position of the lever, unscrew and re-fit it desired position.



＊여러번의 가압행정이 가능하다.
(ex. 10mm+10mm+10mm)

▶ Option - B.D.C

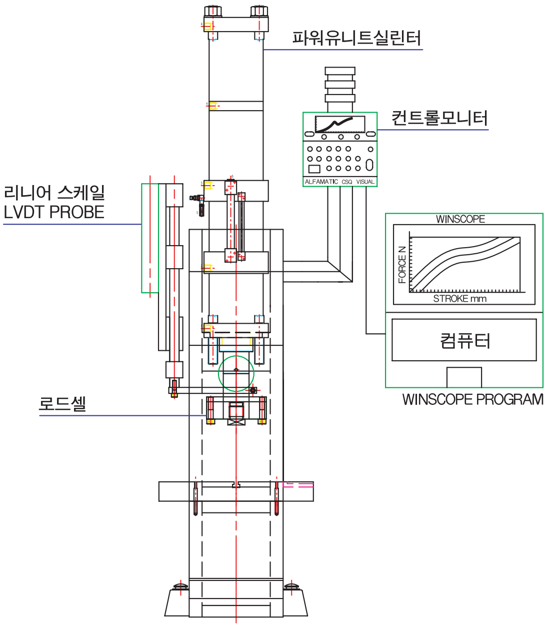


The end stroke (B.C.D) can be regulated for 10mm using the ring that operates on a movable positive stop, placed inside the cylinder. This device is absolutely necessary when a high precision in end stroke position is required

＊상하한 행정 조절(정도 : 0.02mm)

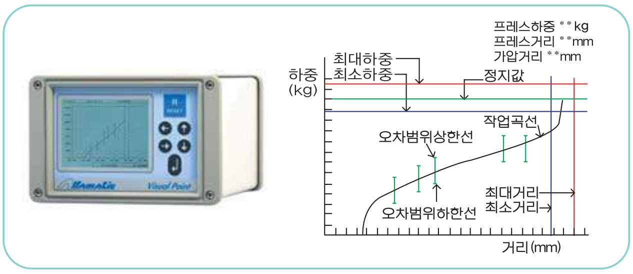
PRESS QUALITY CONTROL SYSTEM

프레스기계에 컨트롤 모니터, 리니어스케일, 로드셀을 함께 연결하여 프레스 과정에서 압입거리와 압입하중을 실시간으로 모니터링 하여 NG/OK를 판정한다.
컴퓨터에 설치된 WINSCOPE 프로그램에 의해서 공정데이터가 년, 월, 일로 자동 저장, 관리되어지므로 정품에 대한 정확한 품질관리 데이터를 제출 할 수 있어 제품의 신뢰성을 인정 받을 수 있다.
프레스 압입공정에서 정품은 OK로 판정되고 하중, 거리에 대해 설정된 최대/최소값에서 벗어나면 NG판정과 불량의 원인이 컴퓨터화면과 컨트롤 모니터에 표시됨과 동시에 프레스가 자동 정지된다.
정지된 프레스는 NG의 원인을 수정한 후 컨트롤 모니터나 컴퓨터에서 RESET하면 다시 작동한다.



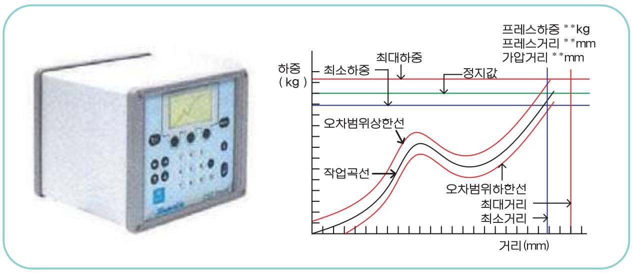
VISUAL POINT 컨트롤 모니터

프레스 압입하중, 압입거리 실시간 그래픽 모니터링



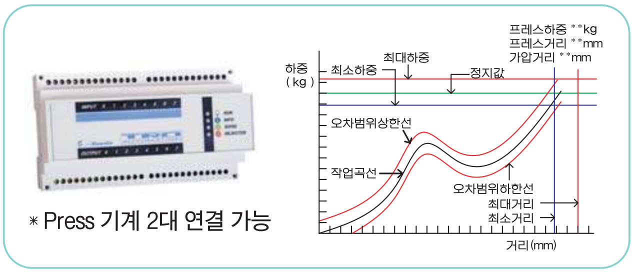
CSQ VISUAL 컨트롤 모니터

프레스 압입하중, 압입거리 실시간 그래픽 모니터링



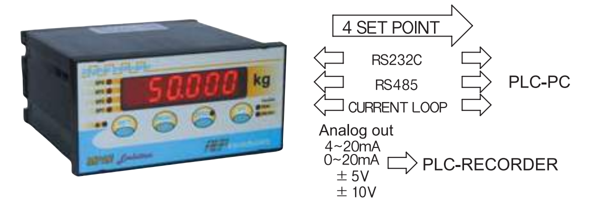
TRO Automatic 컨트롤 모니터

프레스 압입하중, 압입거리 실시간 그래픽 모니터링



* Press 기계 2대 연결 가능

프레스 하중관리시스템



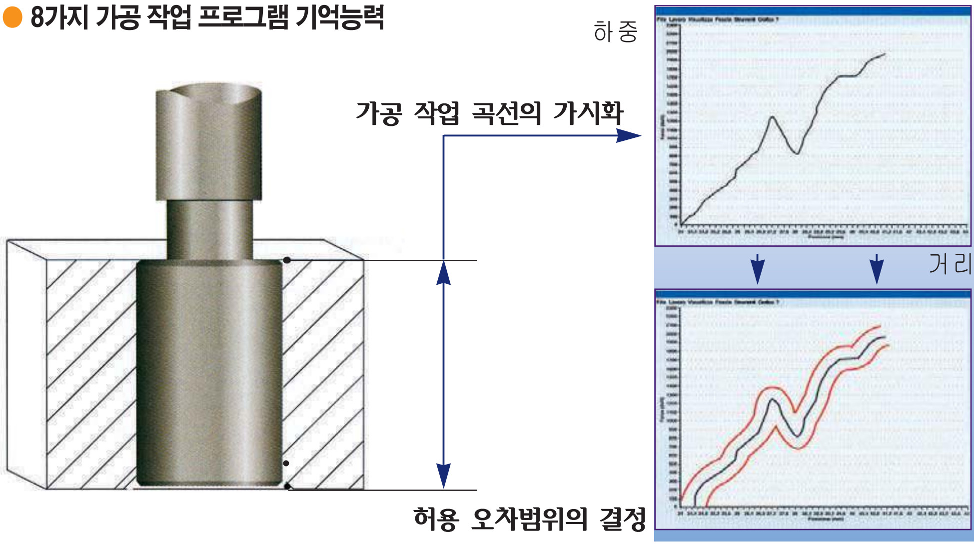
WINSCOPE 프로그램

DATABASE

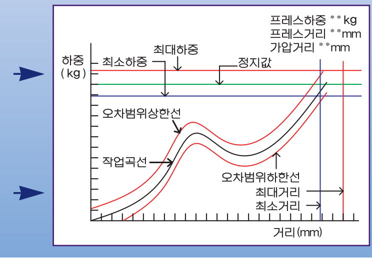
Date	Date	Code	Good	Force max	Position max	Start position	Speed	Force position 1
04-11-3	11시 28분 34초		-1	949	102.02	85.82	0	
04-11-3	11시 28분 39초		-1	946	101.88	84.56	0	
04-11-3	11시 28분 45초		-1	945	101.97	84.5	0	
04-11-3	11시 28분 51초		-1	941	102.19	84.65	0	0
04-11-3	11시 28분 57초		-1	944	102.08	84.6	0	
04-11-3	11시 29분 03초		-1	943	102.04	84.66	0	0

QUALITY CONTROL SYSTEM-CSQ Visual Program

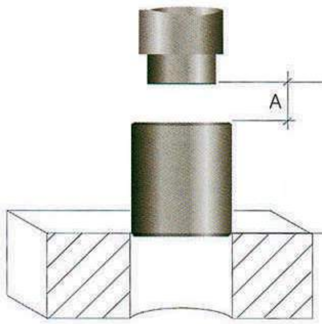
8가지 가공 작업 프로그램 기억능력



진행/하중의 정지에 대한 최고, 그리고 최대값들의 프로그램

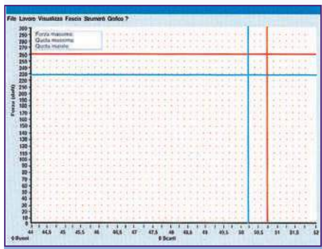


가공 작업 프로그램



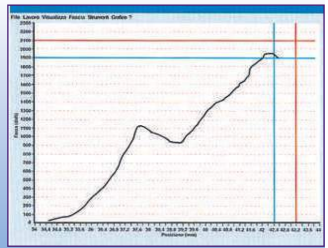
확 인

위치의 값들, 접촉 지점, 그리고 화면을 보면서 작업할 부품의 가공 작업 진행을 확인한다.



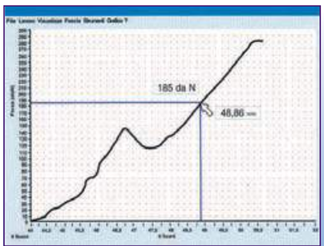
프로그램

가공 작업 정지를 위한 거리와 강도의 값들을 프로그램하고, 허용 오차의 상대적인 한계를 고정한다.



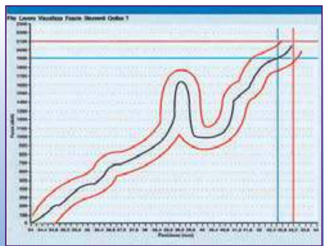
실 행

견본 부품에 의한 가공 작업을 실행하고 부품의 품질을 분류하는 작업 곡선을 측정하고 기억한다.



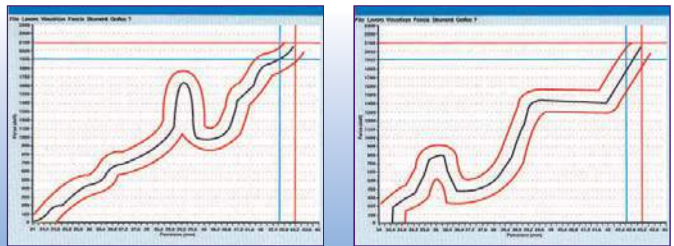
가시화

키보드를 수단으로 기억된 작업 곡선의 모든 개별 지점 내에서 진행/강도의 값들을 가시화 한다.



결 정

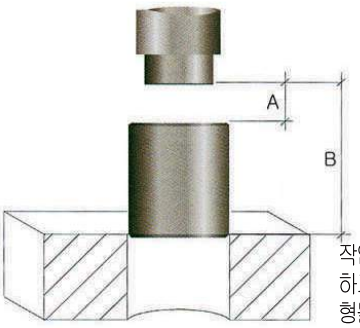
키보드를 수단으로 허용 오차 곡선을 결정한다.



측정과 기억

가공 작업 내에서 계속적으로 실행되는 동일한 제품에 관련한 가공 작업 곡선을 더 많이 측정하고 기억한다.
그리고 자동적으로 생산 공정 내에서 이러한 곡선들을 다시 불러들인다.

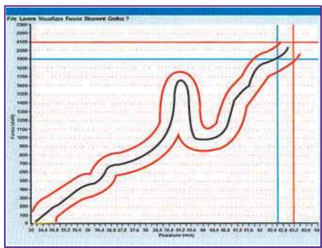
생산의 운영과 제어



A	12.64
B	84.18

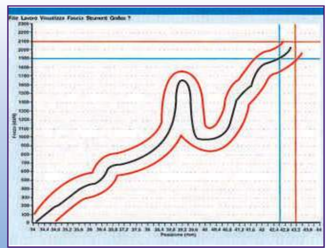
확 인

작업할 부품 상에서 최초의 위치를 확인하고, 화면상에 곡선을 가시화 하면서 형틀을 확인한다.



선 택

생산할 부품과 관련하여 메모리에 코드화 된 그래프를 선택한다.



실 행

개별 실험들을 실행하고 생산품목의 품질을 확인한다.