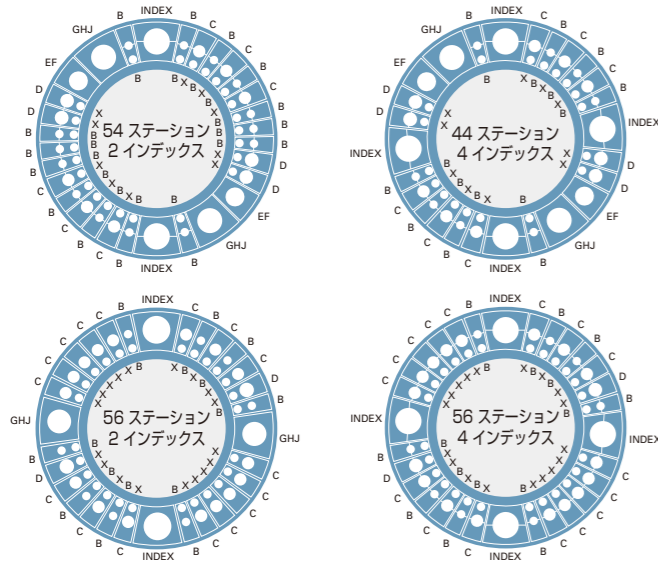


M3048 TG / M3058 TG / M30510 TG

サーボモータ式タレットパンチプレス



タレットレイアウト



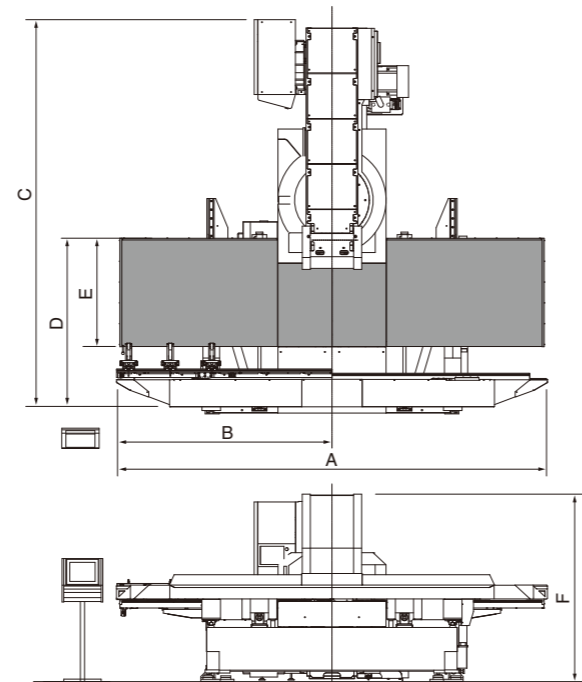
ツーリングレンジ

レンジ	丸型	ステーション数			
		54ST/2 インデックス	44ST/4 インデックス	56ST/2 インデックス	56ST/4 インデックス
X	~12.7mm	10	10	18	18
B	~25.0mm	28	16	16	16
C	~38.0mm	6	6	16	16
D	~50.0mm	4	4	2	2
E	~64.0mm	2	2	0	0
F	~75.0mm	2	2	0	0
G	~89.0mm				
H	~105.0mm	2	2	2	0
J	~120.0mm				
INDEX	~75.0mm				
M/T	12ステーション	2	4	2	4
M/K	20,40 キャラクタ				

※インデックスステーションには、インデックスツール (I/T)、マルチツール (M/T: オプション)、マーキングツール (M/K: オプション) が任意の組合せで選択できます。

フロアプラン

	M3048TG	M3058TG	M30510TG (タップ無し)	M30510TG (タップ付き)
A	mm 5190	5190	7080	7410
B	mm 2595	2595	3540	3705
C	mm 4740	5330	5330	5330
D	mm 2090	2400	2400	2400
E	mm 1250	1555	1555	1555
F	mm 2260	2260	2260	2260
機械重量	ton 15	18	19	19



- 製品の仕様、外観は改良のため予告なく変更する場合があります。
- 本カタログの写真にはオプションを含むものがあります。

主仕様

	M3048TG	M3058TG	M30510TG
プレス能力	300 kN		
最大加工板厚	6.35 mm (3.2mm: プラシテール)		
Y軸ストローク	1360 mm	1665 mm	
X軸ストローク	2580 mm		3670 mm
加工シートサイズ (Ymm x Xmm)			
レボジション無し	1250 mm x 2500 mm	1525 mm x 2500 mm	1525 mm x 3050 mm
レボジション1回	1250 mm x 5000 mm	1525 mm x 5000 mm	1525 mm x 6100 mm
奥行深さ (スロートデプス)	1340 mm	1620 mm	
フィードクリアランス	25 mm		
最大シート重量	150 kg		
ヒットレート 1.0 t			
25 mmピッチ 7 mmストローク	510 hpm		450 hpm
0.5 mmピッチ 1.4 mmストローク	1000 hpm		
テーブルスピード (複合)	125 m/min		
加工精度	± 0.1 mm (弊社精度検査基準)		
タレット回転速度	35 rpm		
インデックスツール回転速度	100 rpm		
エア源 流量	100 NL/min		
圧力	0.5 MPa		
電源容量	25 kVA		

- オプション
- ・スプリングツール対応
 - ・マルチツール
 - ・マルチツールインデックス対応 (マルチツールZ使用時)
 - ・マーキングツール
 - ・タッピング装置
 - ・中曲げ機構
 - ・ボールツール制御
 - ・下出しパーリング仕様
 - ・FMSワークホルダー
 - ・自動化仕様

MOTORUM SERIES

サーボモータ式タレットパンチプレス

M3048 TG M3058 TG M30510 TG



muratec 村田機械株式会社

工作機械事業部 板金システム販売部



営業本部 〒484-8502 愛知県犬山市橋爪中島2 TEL 0568(62)5119 FAX 0568(61)5196
 東京支店 〒103-0013 東京都中央区日本橋人形町1-14-8 郵船水天宮前ビル8F TEL 03(5642)2987 FAX 03(5642)2988
 名古屋支店 〒484-8502 愛知県犬山市橋爪中島2 TEL 0568(62)9520 FAX 0568(61)4966
 金沢営業所 〒920-0067 石川県金沢市二宮町14-20 TEL 076(254)6513 FAX 076(254)6502
 大阪支店 〒550-0002 大阪市西区江戸堀2-6-10 TEL 06(6445)9911 FAX 06(6445)6699
 本社 〒612-8686 京都市伏見区竹田向代町136 TEL 075(672)8138 FAX 075(672)8691

ムラテックCCS株式会社 CCS工機(プレスサービス)

■コールセンター 東日本 TEL 03(5642)2983 FAX 03(5642)2989 西日本 TEL 0568(61)5197 FAX 0568(61)2557

□本 部 〒484-8502 愛知県犬山市橋爪中島2
 □北海道 □仙台 □木田 □埼玉 □東京 □横浜 □静岡 □犬山 □金沢 □京滋 □大阪 □福山 □福岡

村田ツール株式会社

□本 社 〒505-0056 岐阜県美濃加茂市加茂野町市橋881-1 TEL 0574(27)3000 FAX 0574(27)3535

■■■■ムラテックホームページアドレス <https://www.muratec.co.jp> ■■■■

CAT. NO.12P1702 F 18-06-2(X-TU)

村田機械

M3048 TG / M3058 TG / M30510 TG

サーボモータ式タレットパンチプレス

プレス能力 300kN。
より安定性と生産性を向上した
ベーシックマシンが誕生。



オプション仕様により写真と異なる場合があります。



ムラテックは製品を通じて環境問題に積極的に取り組んでいます。モトラムシリーズも、(社)日本鍛圧機械工業会の「MF エコマシン認証制度」の認証を受けています。

1 重量感を感じさせる安定加工

高出力、高速運転でも機械の揺れを大幅に改善。

2 省エネ、環境にやさしい機能美

高出力ながら低燃費の新型エンジンを採用。

3 生産性を高める工程集約機能

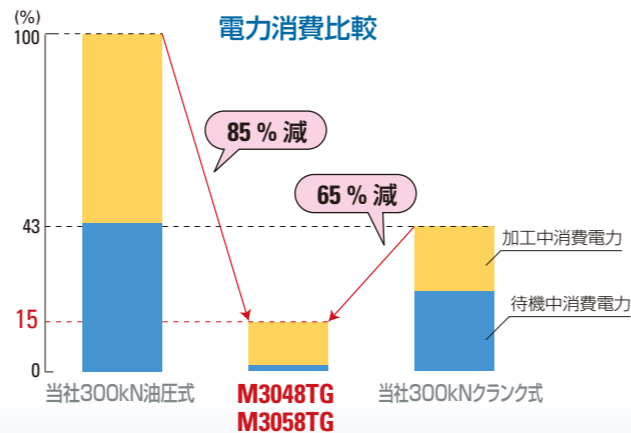
M2からM10を網羅する新型タッピング機構や高品質、高寿命の新型バリつぶしツールを装備可能。

4 ユーザーフレンドリーな操作性

タッチパネル採用のオペレータにやさしい多機能NC。金型交換に配慮した独立モニターを標準装備。

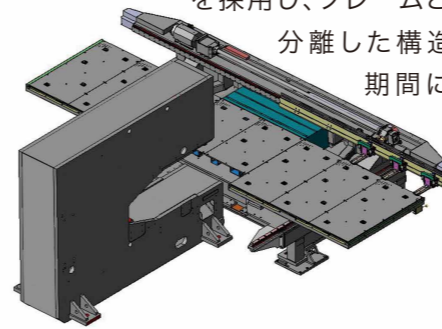
省エネ&低ランニングコスト

新型サーボモータドライブ機構により、必要なエネルギーを必要な分だけ消費し、制動時のエネルギーは回生させることで省エネと低ランニングコストを実現。環境にやさしいエコマシンです。



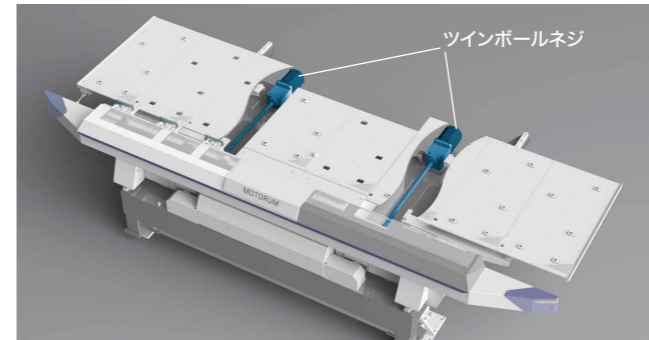
C型フレーム、テーブル分離構造

安定した300kN加工と、高速・高品質・高精度加工を両立させるために、ムラテックオリジナルのC型フレームを採用し、フレームとテーブルベースを分離した構造としています。長期間にわたり、安心してご使用いただける設計構造です。



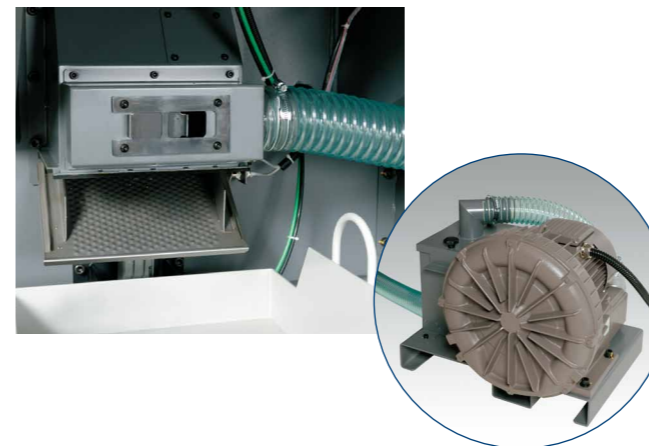
ツインボールネジ採用のワイドテーブルベース

高速移動時に負荷のかかるY方向において、安定性と加工精度の向上を実現するため、ツインボールネジを採用しています。また、2.5mのXストロークテーブルをワイドなテーブルベースで支える構造により、より安定した加工を実現しています。



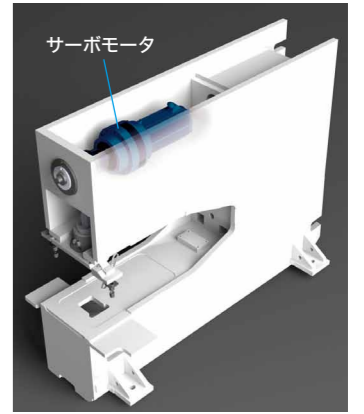
パンチスラグ吸引装置

パンチスラグをダイの下側より強制吸引することで、スラグ上がりや抑制します。薄板材料、小径穴、保護シート付き材料などのスラグ上がりが発生しやすいワークの加工に威力を発揮します。



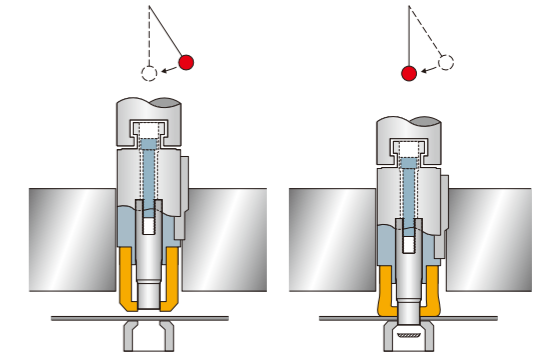
新型サーボモータドライブ

新たな駆動方法を採用し、シンプルデザインの機能美を追求すると同時に、省エネ、好環境、高生産性を向上しました。パンチ駆動用のサーボモータをC型フレームにコンパクトに収める構造により、安定加工、高品質加工を実現しています。

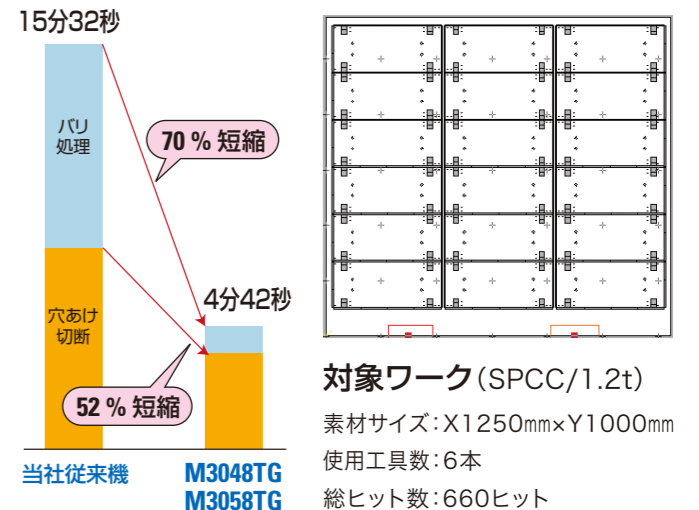


伝統の強制引上げ方式

パンチホルダと機械的にリンクされたラムの力で打抜き、ラムの力で引抜く強制引上げ方式で、確実なストリッピング性能を発揮します。構成部品が少なくシンプルなウィデマンツーリングとともに、確実性を追い求めるムラテックの伝統技術です。



加工時間比較



リードタイム短縮へのキー

高速マーキングモード

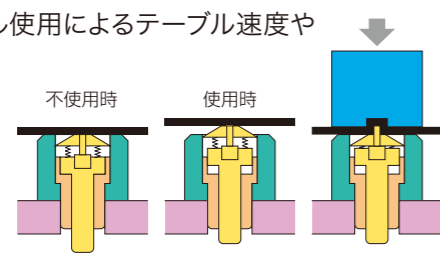
高速マーキングモードを使用することで、短時間で板金製品へのドット刻印を行い、後工程における製品の識別に威力を発揮します。



マーキングのピッチによりヒットレートは異なります。

成形金型昇降機構

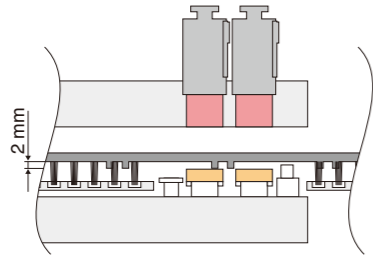
成形加工時にのみ上昇する昇降式の成型機を採用しています。成型ツール使用によるテーブル速度や加工範囲の制限を解消するとともに、ワーク裏キズの低減に優れた効果を発揮します。



下出しバーリング仕様

Option

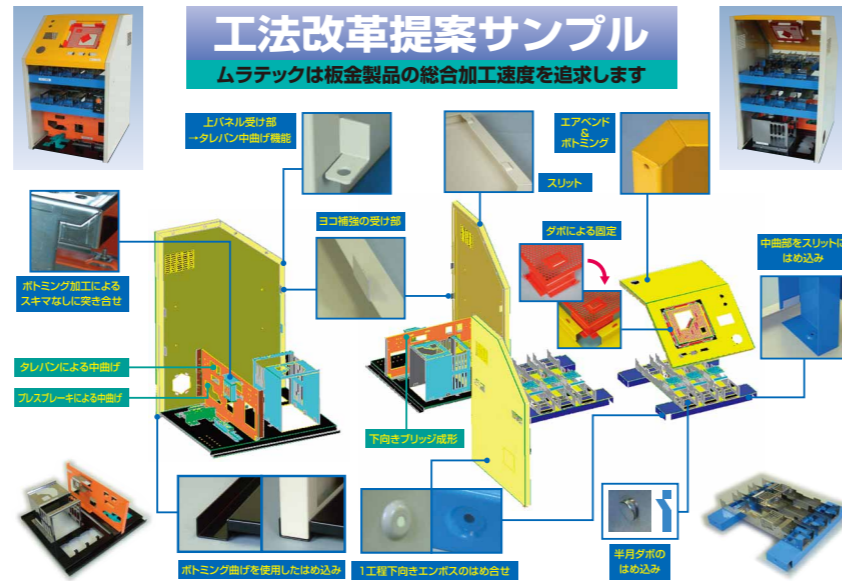
成形加工後のワークをダイ上面から浮かせて搬送することにより、従来タレットパンチプレスが苦手としていた下出し成形加工も、ダイとの干渉による成形潰れを起こすことなく可能となりました。



工法改革のご提案

ムラテックは、加工能力の向上だけでなく板金製品の生産工程をお客様とともに見直し、工法改革のご提案もいたします。

- ▶ 生産スピードを上げたい
- ▶ 工程を集約し、滞留する仕掛品を少なくしたい
- ▶ 溶接箇所を減らして効率を上げたい
- ▶ 部品点数を減らしたい
- ▶ 「現場合わせ」の作業から脱却したい
- ▶ 生産の仕組みを見直したい



タップ加工

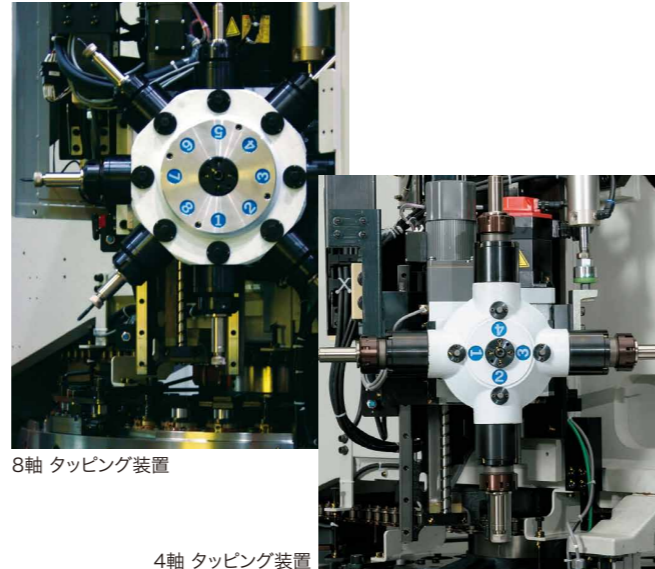
Option

■ タッピング装置

サーボモータで回転数と送り速度を同期させるリジッド方式の本格的タッピング装置です。

- タップサイズ: M2~M10
- タップ方式: 切削/転造タップ
- 最大板厚: 6.35 t

※材質、下穴径等により仕様は異なります。



8軸 タッピング装置

4軸 タッピング装置

■ タップスラグ吸引装置

タップスラグを下方より吸引し、製品加工品質向上を図ります。

■ タップ刃先寿命カウンター

あらかじめ設定したショット数まで加工すると、メッセージを表示して、タップ刃先寿命の到来を知らせます。

マルチツール/マーキングツール

Option

小径穴が多い加工には12ステーションタイプのマルチツールが威力を発揮します。44ステーションタレットとマルチツールの組み合わせで、最大88本の工具のセットが可能です。高速回転のオートインデックスで工具割り出し時間が短縮され、さらに生産性が向上します。



マルチツール
12ステーションタイプ

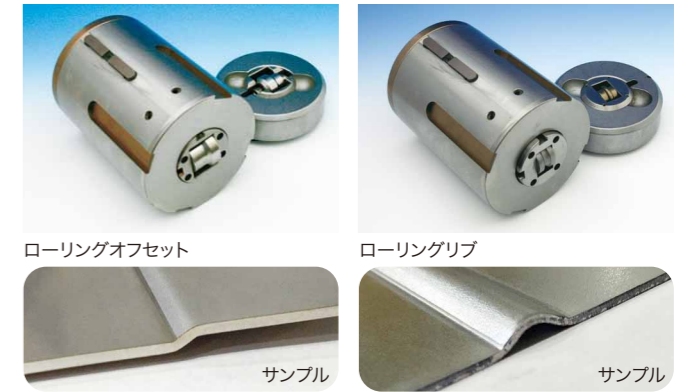
40種類または20種類の英数字を刻印できるマーキングツールは、部品番などを刻印することで後工程での部品認識を容易にします。



マーキングツール
※印字寸法:
2.1×3.2 (40文字)
3.2×5.0 (20文字)

Wilson Wheel

Option



ローリングオフセット

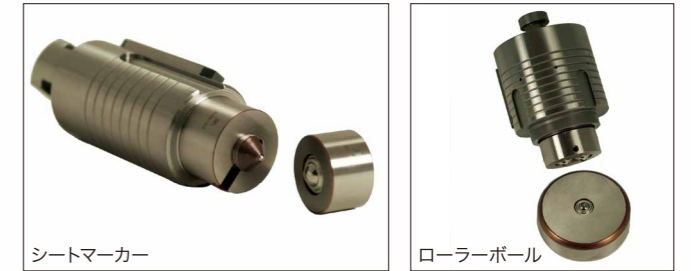
ローリングリブ

サンプル

サンプル

MATE PRECISION TOOLING

Option



シートマーカ

ローラーボール

ボールツール BT-III

Option

ムラテックオリジナルのボールツールを使用したバリつぶし加工です。上型、下型にセットしたベアリングで加工面をなぞることにより、抜き加工で発生した製品裏面のバリを除去します。



シームレスツール ST-IV

Option

タレットパンチプレスでの“切断つなぎ目”を解消します。

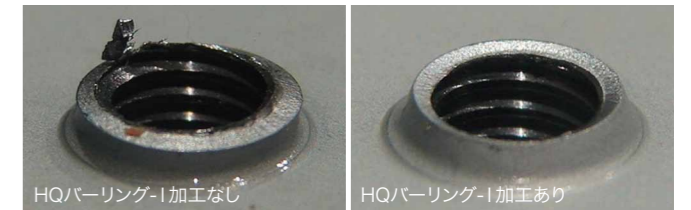


適用材質・板厚
SPCC: 0.8~2.3 t
SUS: 0.8~2.0 t
AL: 0.8~3.0 t

HQバーリング-I

Option

バーリング加工、切削タップ加工でのタップカスやしごきバリを解消します。



HQバーリング-I加工なし

HQバーリング-I加工あり

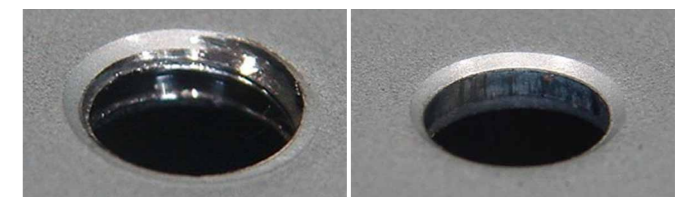
適用材質・板厚
SPCC: 0.8~2.3 t
AL: 0.8~3.0 t

適用バーリング
M3、M4、M5、M6
上向きバーリング、下向きバーリング

面取り工具

Option

平タップを転造タップで加工したときの周囲の盛り上がりを見直し、解消します。



適用材質・板厚
SPCC: 0.8~2.3 t
SUS: 0.8~2.0 t
AL: 0.8~3.0 t

適用バーリング
Xレンジ、またはBレンジ
(M3~M6転造下穴用)

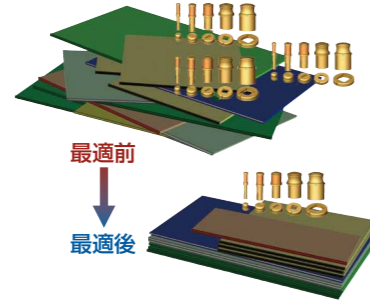
加工スケジュール機能

加工スケジュールを入力することで、サイクルスタートボタンを押すだけで、自動的に計画された加工プログラムの呼び出し、設定枚数の繰返し加工が可能です。必要な金型交換、材料情報も表示することができます。



最適スケジュールリング機能*

複数のスケジュールを連続して実行する場合、材質、板厚、金型段取りを分析し、素材準備、ワークホルダー位置変更、金型交換などの段取り作業を最少にした最適なスケジュール案を作成します。



拡張された加工条件表

1000種類の金型×各5パターン of 加工モードをそれぞれ、30種類の材質、板厚に登録でき、詳細な加工条件を設定することができます。



加工描画機能*

リアルタイムで加工位置が赤く表示され、全体のどの部分を加工しているのかが一目でわかります。



機械管理機能

機械の稼動実績（電源ON時間や着手・完了の時間情報）、アラーム、操作履歴のファイル出力を確認することができます。



金型管理機能*

加工機で使用実績のある金型は、パンチ・ダイすべてのヒット数を個別に表示することができ、金型ごとの使用履歴を確認することが可能です。あらかじめ警告パンチ数を設定することで、加工品質の維持を図ることができます。



セルローダ スタンダードシステム FS2512/FS3015

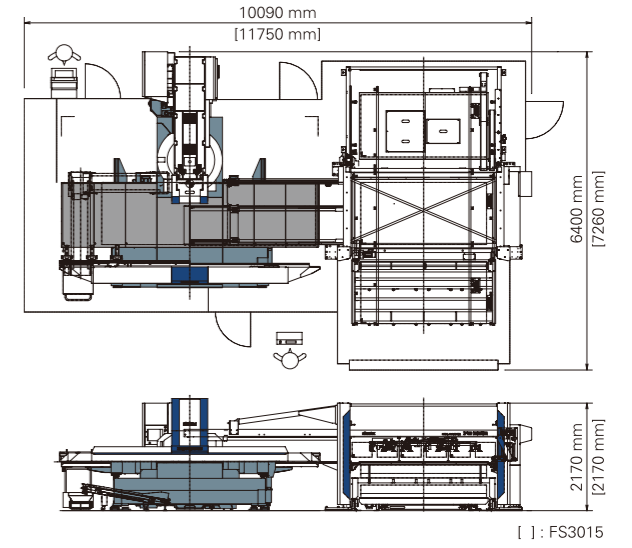
省スペースを追求した片入れ片出しタイプ



セルローダの外観は連結する加工機本体によって異なります。

主仕様	FS2512	FS3015
素材サイズ 最大 (Y×X)	1250 mm × 2500 mm	1525 mm × 3050 mm
素材サイズ 最小	300 mm × 750 mm	
板厚	0.6 mm ~ 4.5 mm	
最大積載重量	2 トン	
最大積載高さ (木パレット含む)	260 mm (木パレット高さ=90 mm~105 mm含む)	
エア源 流量	400 NL (0.4 m³/min)	500 NL (0.5 m³/min)
エア源 圧力	0.5 MPa (5 kg/cm²)	
電源容量	9 kVA	

※ 組合せ機種、オプションにより、仕様異なる場合があります。
※ エア源、電源容量は加工機本体分を除いた数値を示しています。



※ タレットパンチプレスM3048TGとの組合せ事例を示しています。

セルローダ ストッカシステム FS2512T/FS3015T

素材・製品棚付きで、長時間運転に対応

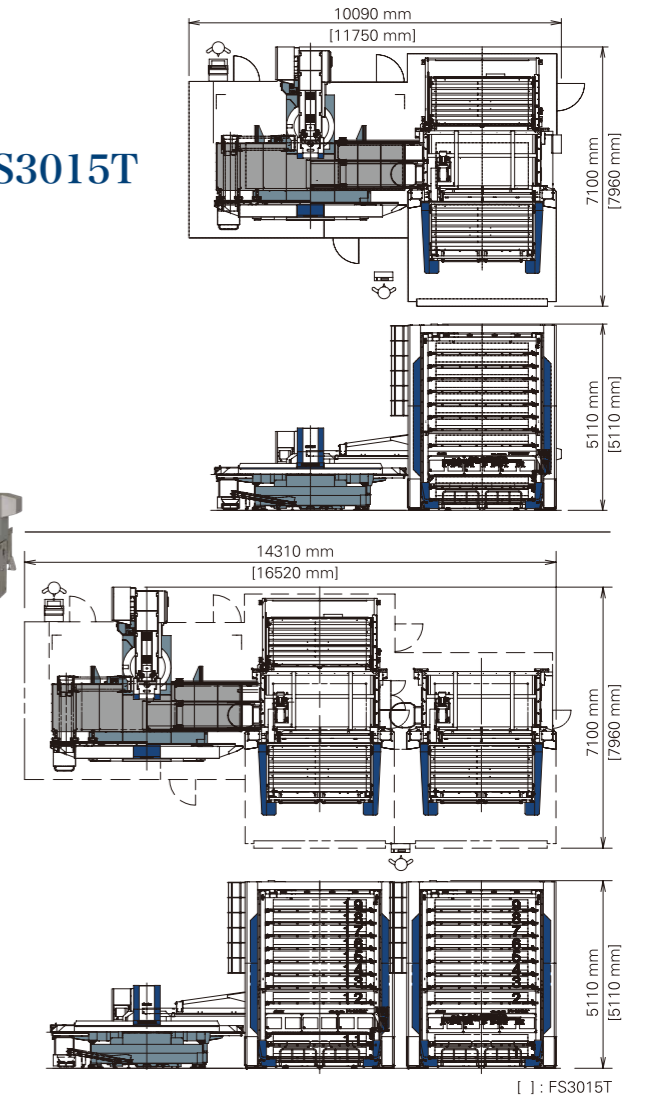


ダブルストッカシステム

セルローダの外観は連結する加工機本体によって異なります。

主仕様	FS2512T	FS3015T
素材サイズ 最大 (Y×X)	1250 mm × 2500 mm	1525 mm × 3050 mm
素材サイズ 最小	300 mm × 750 mm	
板厚	0.6 mm ~ 4.5 mm	
最大積載重量	2 トン	
最大積載高さ (木パレット含む)	260 mm	235 mm (木パレット高さ=90 mm~105 mm含む)
棚段数	6 段または8 段	
ストッカ設置高さ	6 段: 4410mm	8 段: 5110mm
エア源 流量	400 NL (0.4 m³/min)	500 NL (0.5 m³/min)
エア源 圧力	0.5 MPa (5 kg/cm²)	
電源容量	14 kVA	

※ 組合せ機種、オプションにより、仕様異なる場合があります。
※ エア源、電源容量は加工機本体分を除いた数値を示しています。



※ タレットパンチプレスM3048TGとの組合せ事例を示しています。

タレットモニター機能*

タレットにセットされている金型を表示します。抜き型、成形型の配置が即座にわかると同時に、選択した金型のヒット数や加工条件などの情報を確認することができます。



金型ナビゲーション機能*

使用頻度の高い金型の分析や未使用金型の棚卸を実施します。金型交換作業が最小となる最適タレットを創出します。

リモート診断

機械の異常連絡をいただければ、ムラテックはインターネットを通じて、不具合が発生したお客様機台の必要な情報を入手し、正確に診断、障害部位の特定を行います。

