

粉末成形プレスの特徴一覧

機種	型番	加圧方式	駆動方式	加圧機構	充填深さ	成形速度	特徴		
S-EX	S-500EX S-200EX	抜出位置 一定	上部	クランク	150mm	5~ 20spm	* PMを対象に高精度高密度複雑成形品 に対応 * 上3下3コアストップ付ダイセット可 * クイックダイセットチェンジ		
	4~ 16spm					* 温間成形対応可 * マイコンフィーダ採用 * オイルバス方式潤滑メンテナンス容易			
S-N S-Long	S-10A	加圧位置 一定	下部	トグル	80mm	5~ 20spm	* オールラウンドな性能による汎用機 * ダイセット交換方式によりあらゆる形状に対応 * 当社独自のダイコントロール装置により安定した成形 * 操作性容易 * 温間成形対応可 * トグル加圧により成形性不良の粉末に最適		
	S-20A				100mm				
	S-40N,S-60N, S-60				120mm				
	S-100N				120mm				
	S-200				130mm				
	S-				S-6			加圧位置 一定	下部
S-15,S-20		100mm							
IE-	IE-10,IE-20	抜出位置 一定	下部	クランク	40mm	15~ 60spm	* ダイセット交換方式 * 中充填高速成形で80%カバー成形コストを低減 * ダイコン、ダイストップ内蔵		
	IE-40,IE-60				60mm			12~ 48spm	* Sシリーズに比べ安価 * オイルバス方式潤滑メンテナンス容易
T-HS-	T-HS-3	抜出位置 一定	下部	クランク 非円形ギヤ	30mm	25~ 100spm	* 小物部品高速成形 * ダイセット交換方式で多段成形上2下3可 * オイルバス方式潤滑メンテナンス容易		
	T-HS-4				60mm				
	T-HS-10B				30mm			20~ 80spm	* 上ラム駆動に非円形ギヤ採用により成形性向上 * ダイセット内蔵型下2段
	T-HS-40								* オイルバス方式潤滑メンテナンス容易
T-HS-N	T-HS-10N	抜出位置 一定	下部	クランク	20mm	25~ 100spm	* 薄物成形専用機で生産性向上 * ダイセット内蔵型下2段 * オイルバス方式潤滑メンテナンス容易		
	T-HS-20N				25mm			20~ 80spm	
SX-	SX-10	抜出位置 一定	上部	クランク	80mm	max 25spm	* 上下ラムサーボモータ駆動30% * ダイセット多段は油圧サーボ * 客先ニーズにあった成形ソフト設計 * きめ細かい作動の設定、高繰返精度 * パソコン搭載、操作性、データの保管容易		
	SX-20				100mm				
	SX-40				100mm				
	SX-50				120mm				
SX-S	SX-10S	抜出位置 一定	下部	クランク	60mm	max 25spm	* SXシリーズに比べ安価 * 上1下1段成形を簡単に設定、条件出しが容易		