

ADS PRESS



実用性と安全性を重視したNtecのプレス機械

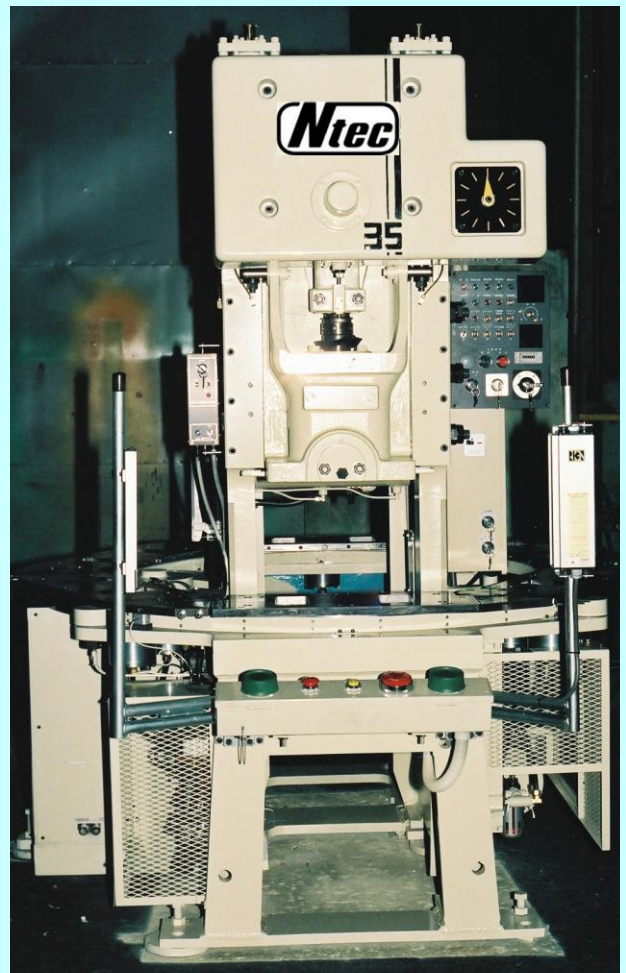
ADSシリーズ

ADS SERIES
DIE WHIRLIGIG WITH PRESS MACHINE

NCPに金型回転装置を一体化したADSシリーズ プレス加工の本質的安全化、多品種、多工程生産を徹底追求

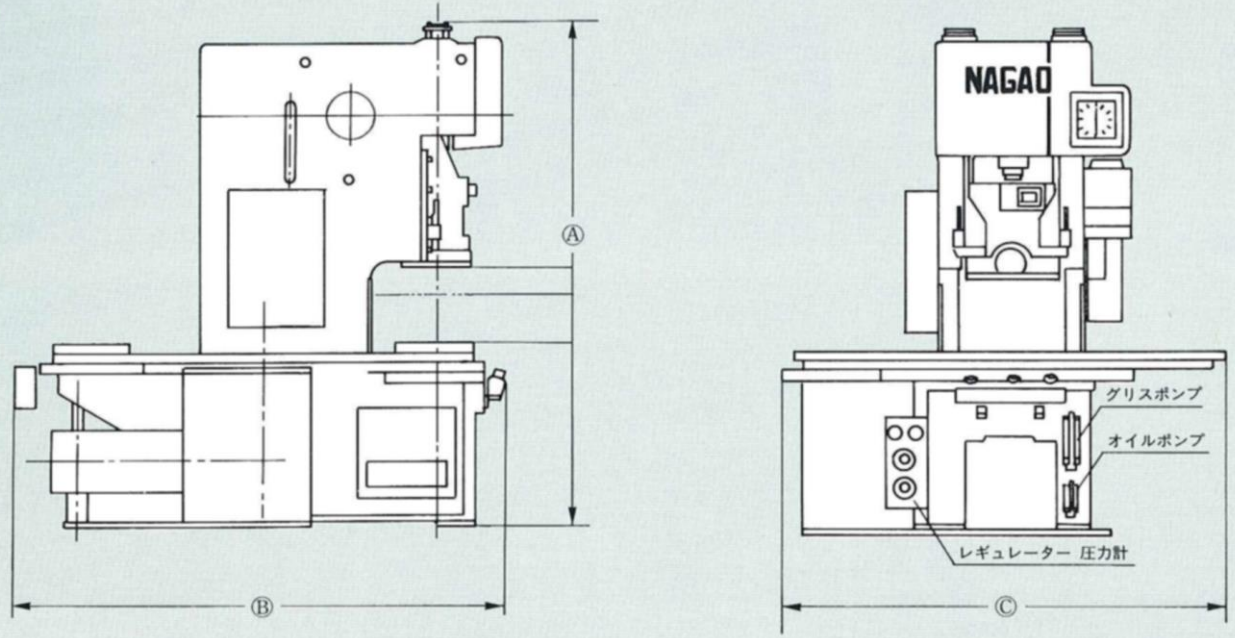
- ① 本質的安全化を追求、プレス災害の撲滅
・連動モード(前面作業)…多軸ロボット、ローダーとの組み合わせにより一工程プレス加工の無人化が出来ます。
・一工程モード(後面作業)…作業者がプレス機後面、側面作業により危険限界外での作業で確実に安全の確保が出来ます。
- ② 多品種、少量、工程数の多いプレス加工に最適
1台のプレス機で6工程(最多12工程)の金型を順次回転移動させ最終工程まで完成させることが出来、その順序をプログラム出来るものです。
- ③ 金型段取時間の大幅短縮で生産効率の向上
金型交換は6ステージの任意の位置で同時交換可能です。
後面作業ではプレス機のストローク中にワーク交換ができるので生産効率が向上します。
- ④ 仕掛品の減少
1台のプレス機で順次最終工程まで完成させるので工程間での仕掛品は0です。
- ⑤ 工場レイアウトスペースを有効利用
各工程毎にプレス機をレイアウトした場合と比較し1/5で可能です。工場用地を有効活用できます。
- ⑥ 抜群の操作性
どなたでも使える簡単な操作性です。難しい操作はありません。

- ① In pursuit of essential security,
・It is stamped out a press disaster.
Interlocking movement mode (Front work)
By many axes robot, a combination with a loader of one process press working it is possible to be unmanned.
・One process mode(back work)
A worker can do security of security by work in the dangerous limit outside by press machine covering the back of the head with a mask, side work surely.
- ② Many kinds, small quantity and process numerical much press working in ideally.
A die of 6(12) processes possess by one press machine.
- ③ Improvement of production efficiency by large shortening of die making arrangements time.
Die exchange is exchangeable at the same time at an arbitrary position on 6stage.
Because work exchange is possible in a stroke of a press machine by covering the back of the head with a mask work, production efficiency improves
- ④ Decrease of half-finished goods
Because I complete it with one press machine sequentially until a last process, half-finished goods at an interval are 0 in a process.
- ⑤ I utilize factory layout space effectively.
I compare it when I laid out a press machine every each process and am possible with 1/5.
I can utilize a factory site effectively.
- ⑥ Distinguished operability
It is the simple operability that anyone is usable.
There is not difficult operation.



ADS-35

● 寸法図



型式 Model		ADS-35	ADS-45	ADS-60	ADS-80
能力 Capacity	ton	35	45	60	80
ストローク長さ Stroke Length	mm	100	110	140	160
ストローク数 Stroke Number	spm	70	80	60	60
ダイハイト Die Height	mm	195	230	250	300
テーブル面積 Table Area	mm	630 × 250	700 × 320	800 × 400	850 × 460
ステージ数 Stage Number	ST	6	6	6	6
1ステージ金型重量 量	kg	MAX100	MAX200	MAX200(350)	MAX400
分割能力 Division Capacity		正・逆転1/6	正・逆転1/6	正・逆転1/6	正・逆転1/6
テーブル送り速度 Table Feeding Speed	SEC	1/6 1.5	1/6 1.6	1.6(1.8)	2.0
停止精度 Stop Precision	mm	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1
駆動源 Drive Source	ACサーボモーター AC servo motor kw	7.5	11.0	15.0	15.0
概略寸法 Apporox Dimensions					
A	mm	2,131	2,250	2,680	2,745
B	mm	1,900	2,200	2,450	2,800
C	mm	1,700	1,900	2,250	2,400

付属品、周辺機器も多く取り揃えております。
ユーザーニーズに合わせた特殊仕様のプレス機的设计製作も行っております。



システムで考えるプレスのエヌテック

株式会社 エヌテック (旧社名 ナガオテック)

URL: <http://www.ntec-jp.com>

本社工場 徳島県鳴門市撫養町木津字川瀬1356-9
 四国営業所 (ソフトノミックスパーク)
 TEL (088)684-4877 FAX (088)684-4872

HEAD OFFICE PLANT
 KAWASE-KIZU MUYACHO, NARUTO CITY TOKUSHIMA PREF. JAPAN
 SHIKOKU OFFICE
 PHONE (088)684-4877 FAX (088)684-4872

機械システム中部営業所 愛知県名古屋市緑区鳴海町薬師山69
 TEL090-1864-7169 FAX(052)755-9954

CHUBU OFFICE
 PHONE 090-1864-7169 FAX (052)755-9954

九州事務所 福岡県粕屋郡須恵町大字佐谷1705-1(株)ピーエムティー内
 TEL (092)933-3165 FAX (092)933-3192

KYUSHU OFFICE
 PHONE (092)933-3165 FAX (092)933-3192

㈱ナガオエンジニアリング 東京都千代田区神田佐久間町1-14第2東ビル507
 TEL (03)3255-1466 FAX (03)3255-1489

NAGAO ENGINEERING CO.,LTD.
 PHONE (03)3255-1466 FAX (03)3255-1489