DAINA JAPAN STOCK | SPECIFICATION SHEET

TANAKA KAME THD-500

5,000 kN hydraulic multipurpose forging press

DAINA-JAPAN#000001 | DAINA Chubu Machine Center, Japan



Year: 2010 (April)

Serial: 2285 | Works No.: 0923

Table: 1,800 x 1,200 mm

Stroke: 500 mm | Daylight: 1,000 mm

Location: DAINA Chubu Machine Center

Price and shipment terms: on enquiry

Machine & main dimensions

Machine type	Straight-side hydraulic multipurpose forging press, downward-acting slide
Rated capacity	5,000 kN (nominal 500-ton class)
Manufactured	April 2010 (nameplate)
Serial number	2285
Works number	0923
Pressing force range	2,000-5,000 kN
Table effective area (L-R x F-B)	1,800 x 1,200 mm
Slide underside (L-R x F-B)	1,800 x 1,200 mm
Daylight between bolsters	1,000 mm
Shut height	500 mm
Ram stroke	500 mm
Overall size (W x D x H)	Approx. 4,500 x 3,300 x 5,500 mm (manual)
Machine weight	Approx. 50 tonnes (manual)
Working height above floor	Approx. 1,100 mm

Performance & equipment

Transcribed from the supplied manufacturer manual

Ram return force	800 kN
Ram approach speed	Approx. 150 mm/s
Ram deceleration speed	Approx. 24 mm/s
Pressing speed (variable)	1-3.5 mm/s
Ram return speed	Approx. 150 mm/s
Upper knockout force / stroke	500 kN / 30 mm
Upper knockout down / return speeds	2-35 mm/s variable / approx. 70 mm/s
Lower knockout force / stroke	500 kN / 150 mm
Lower cushion force	20-500 kN
Lower knockout down / up speeds	Approx. 75 mm/s / 2-30 mm/s variable
Main motor	45 kW
Die / cooler motor	22 kW
Power supply (manual)	220 V, 3-phase, 60 Hz; verify installation requirements
Hydraulic oil	Anti-wear hydraulic oil, ISO VG 46 equivalent
Oil tank	1,500 L
Cooling	Air-cooled oil cooler
Main hydraulic pump	QX6153-250-50; 25 MPa x 55.8 L/min and 6 MPa x 290.0 L/min
Die / cooler pump	QX6252-125-50; 20 MPa x 53.3 L/min and 0.5 MPa x 149.0 L/min
Die clamps	Upper: 4 x 250 kN; lower: 4 x 250 kN
Front roller supports	2 folding pre-rollers, 2 tonnes per roller (manual)
Data logger	Mitsubishi unit specified in manual

Specifications transcribed from supplied nameplate and manual photos. Actual condition, operation and included equipment to be confirmed by inspection.
Approximate values remain approximate. Supplied photos show the machine and documents; they do not establish current operating condition or safety certification.

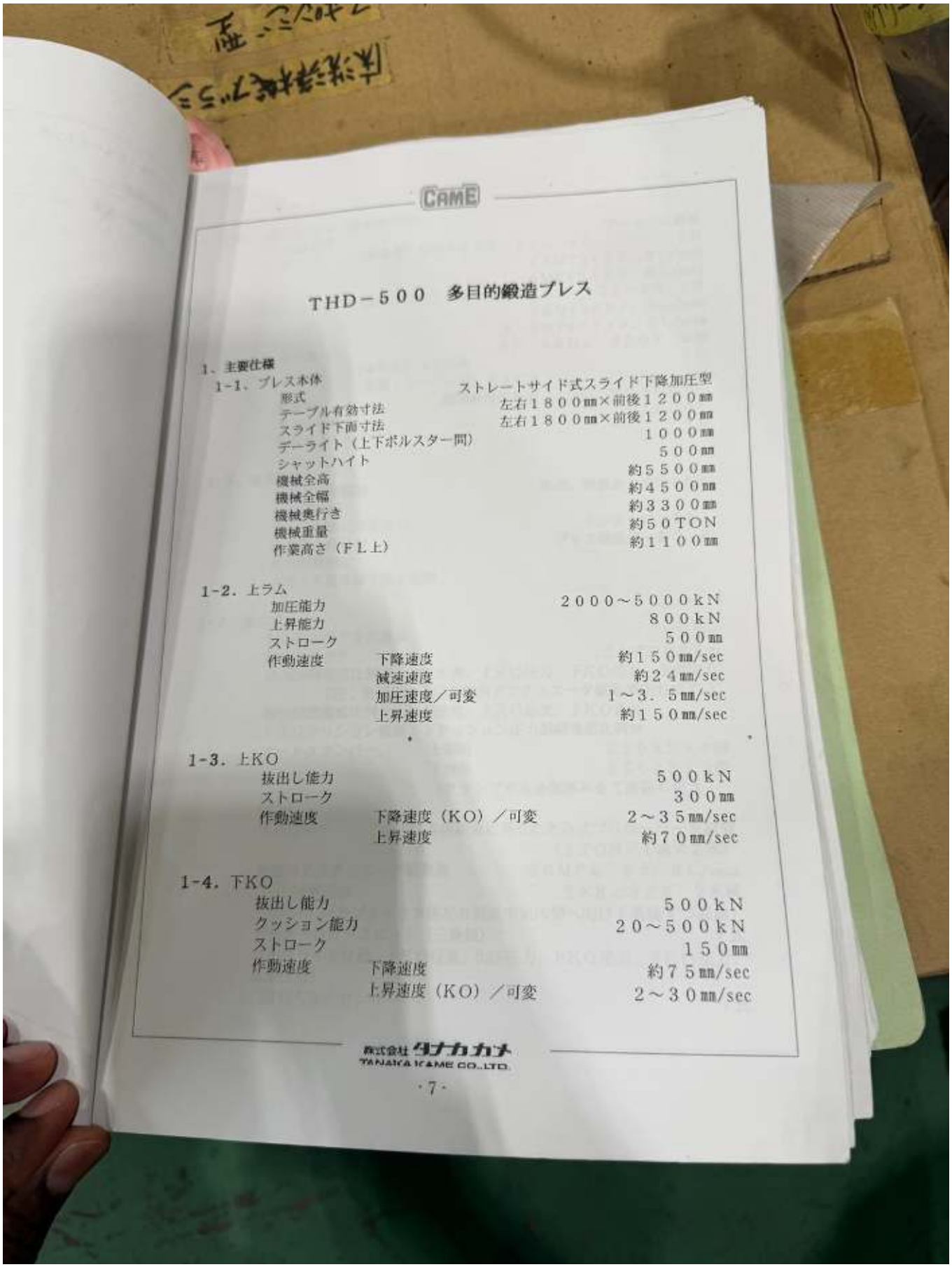
Original machine nameplate

DAINA-JAPAN#000001 | Supplied source photograph



Original manufacturer specifications - page 7

DAINA-JAPAN#000001 | Supplied source photograph



CAME

THD－５００　多目的鍛造プレス

1、主要仕様

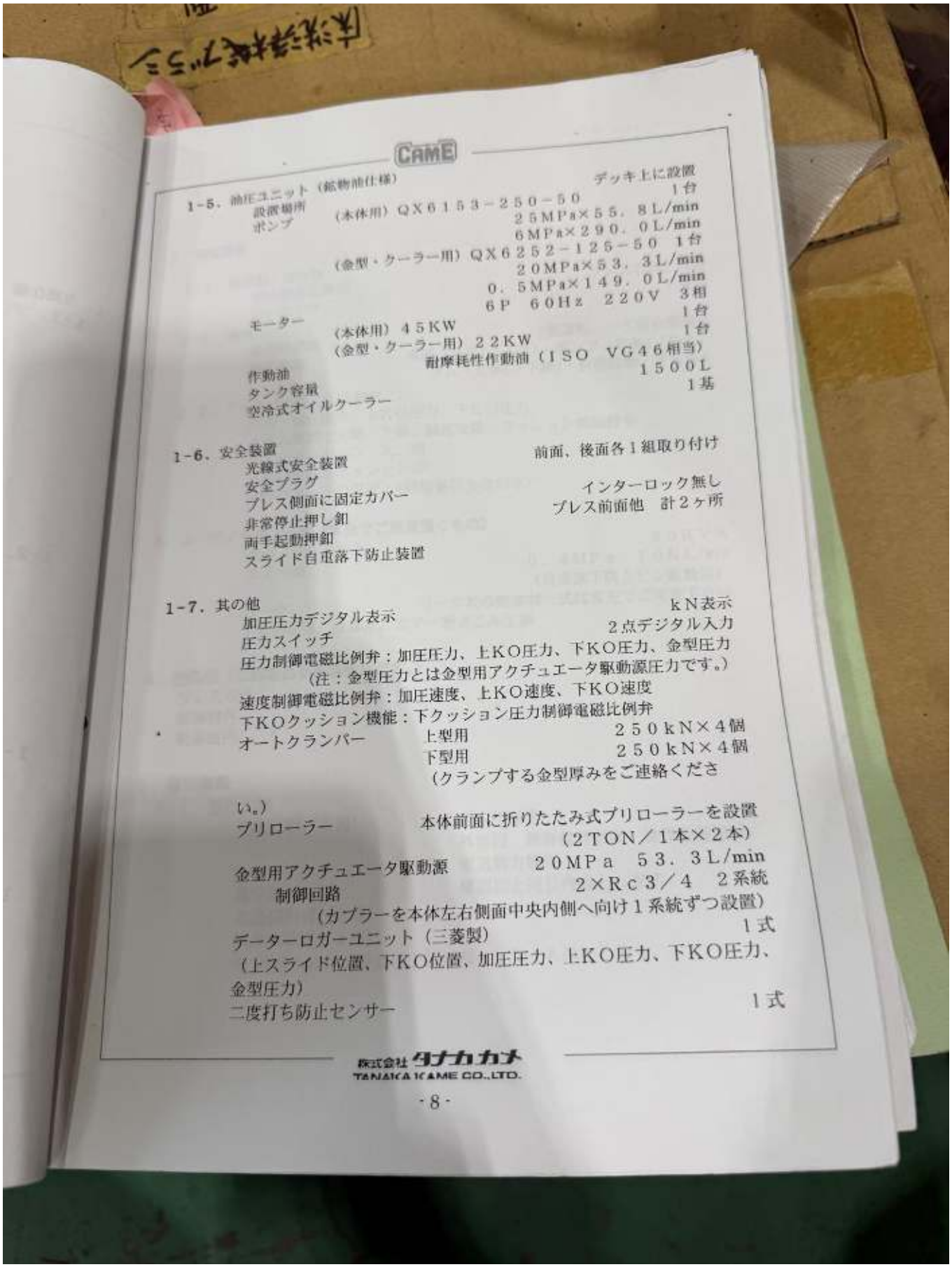
1-1. プレス本体		
形式		ストレートサイド式スライド下降加圧型
テーブル有効寸法		左右１８００㎜×前後１２００㎜
スライド下面寸法		左右１８００㎜×前後１２００㎜
デーライト（上下ボルスター間）		１０００㎜
シャットハイト		５００㎜
機械全高		約５５００㎜
機械全幅		約４５００㎜
機械奥行き		約３３００㎜
機械重量		約５０TON
作業高さ（FL上）		約１１００㎜
1-2. 上ラム		
加圧能力		２０００～５０００kN
上昇能力		８００kN
ストローク		５００㎜
作動速度	下降速度	約１５０㎜/sec
	減速速度	約２４㎜/sec
	加圧速度／可変	１～３．５㎜/sec
	上昇速度	約１５０㎜/sec
1-3. 上KO		
抜出し能力		５００kN
ストローク		３００㎜
作動速度	下降速度（KO）／可変	２～３５㎜/sec
	上昇速度	約７０㎜/sec
1-4. 下KO		
抜出し能力		５００kN
クッション能力		２０～５００kN
ストローク		１５０㎜
作動速度	下降速度	約７５㎜/sec
	上昇速度（KO）／可変	２～３０㎜/sec

株式会社タナカカメ
TANAKA KAME CO.,LTD.

-7-

Original manufacturer specifications - page 8

DAINA-JAPAN#000001 | Supplied source photograph



CAME

1-5. 油圧ユニット（鉱物油仕様）

設置場所		デッキ上に設置
ポンプ	（本体用）QX6153-250-50	1台
		25MPa×55．8L/min
		6MPa×290．0L/min
	（金型・クーラー用）QX6252-125-50	1台
		20MPa×53．3L/min
		0．5MPa×149．0L/min
		6P 60Hz 220V 3相
モーター	（本体用）45KW	1台
	（金型・クーラー用）22KW	1台
作動油	耐摩耗性作動油（ISO VG46相当）	
タンク容量		1500L
空冷式オイルクーラー		1基

1-6. 安全装置

光線式安全装置	前面、後面各1組取り付け
安全プラグ	
プレス側面に固定カバー	インターロック無し
非常停止押し釦	プレス前面他 計2ヶ所
両手起動押釦	
スライド自重落下防止装置	

1-7. 其の他

加圧圧力デジタル表示	kN表示
圧力スイッチ	2点デジタル入力
圧力制御電磁比例弁：加圧圧力、上KO圧力、下KO圧力、金型圧力	
（注：金型圧力とは金型用アクチュエータ駆動源圧力です。）	
速度制御電磁比例弁：加圧速度、上KO速度、下KO速度	
下KOクッション機能：下クッション圧力制御電磁比例弁	
オートクランパー 上型用	250kN×4個
下型用	250kN×4個
（クランプする金型厚みをご連絡ください。）	
プリローラー	本体前面に折りたたみ式プリローラーを設置（2TON／1本×2本）
金型用アクチュエータ駆動源	20MPa 53．3L/min
制御回路	2×Rc3／4 2系統
（カプラーを本体左右側面中央内側へ向け1系統ずつ設置）	
データーロガーユニット（三菱製）	1式
（上スライド位置、下KO位置、加圧圧力、上KO圧力、下KO圧力、金型圧力）	
二度打ち防止センサー	1式

株式会社タナカカメ
TANAKA KAME CO.,LTD.

- 8 -

Original machine arrangement drawing

DAINA-JAPAN#000001 | Supplied source photograph

