

精密プレス ダイジェスト版カタログ



4柱型フレーム油圧プレス HGP150ZA

受注生産機
MADE TO ORDER

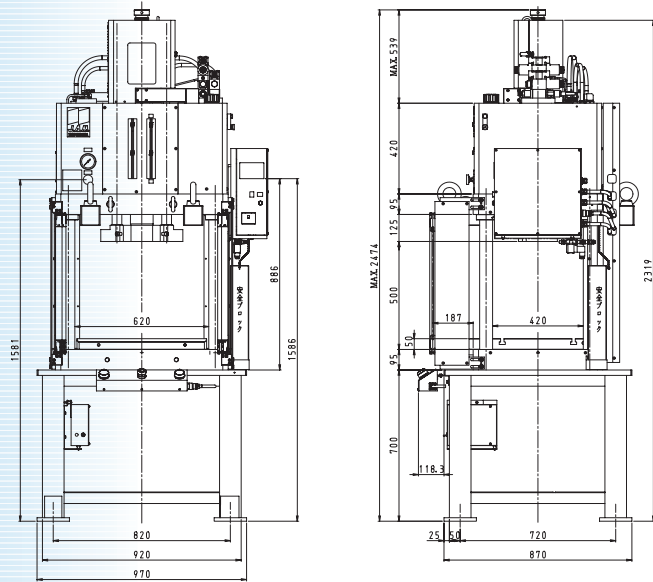
- 4柱型フレーム油圧プレスのラインナップに新たに150kNタイプを追加しました。
- 4柱型フレームは加圧時のフレームのたわみが抑えられ、高精度な加工に威力を発揮します。



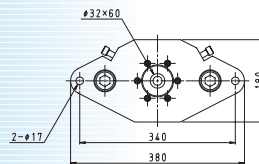
※写真はイメージです。

- 両手操作スイッチ…標準装備
- プレス台……………オプション
- 光線式安全器…………オプション

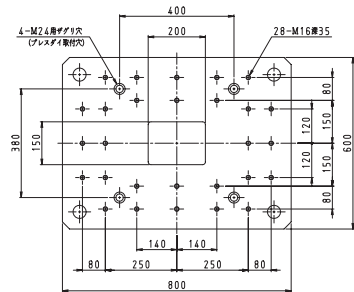
寸法図



本体



ラム下面



ボルト寸法

仕様表

型式 Model	HGP150ZA		
圧力能力 (kN) Pressure capacity	66~150	シャンク穴 (mm) Shank hole	φ32×60L
ストローク長さ (mm) Stroke length	30~200	最大上型質量 (kg) Maximum upper die mass	40
ラム下降速度 (mm/s) Ram approaching speed	260	電源 Power Supply	三相 AC200V 15A 50/60HZ Three-phase 200 VAC, 15A 50/60HZ
ラム加圧速度 (mm/s) Ram pressure speed	19	モータ出力 (kW) Motor output	2.2
ラム上昇速度 (mm/s) Ram return speed	219	操作方法 Operation Method	両手操作式 Both-hands Operation
最大使用圧力 (MPa) Maximum upper pressure	15.8	行程種類 Mode type	切、寸動、安全一行程 Off, inching, safety 1 cycle
オープンハイト (mm)* Open height	500	プレス本体質量 (kg) Press body mass	1300

*仕様は予告なく変更することがありますのでご了承ください。◆D 種接地を行ってください。
*オープンハイト：ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からベッド上面までの距離。

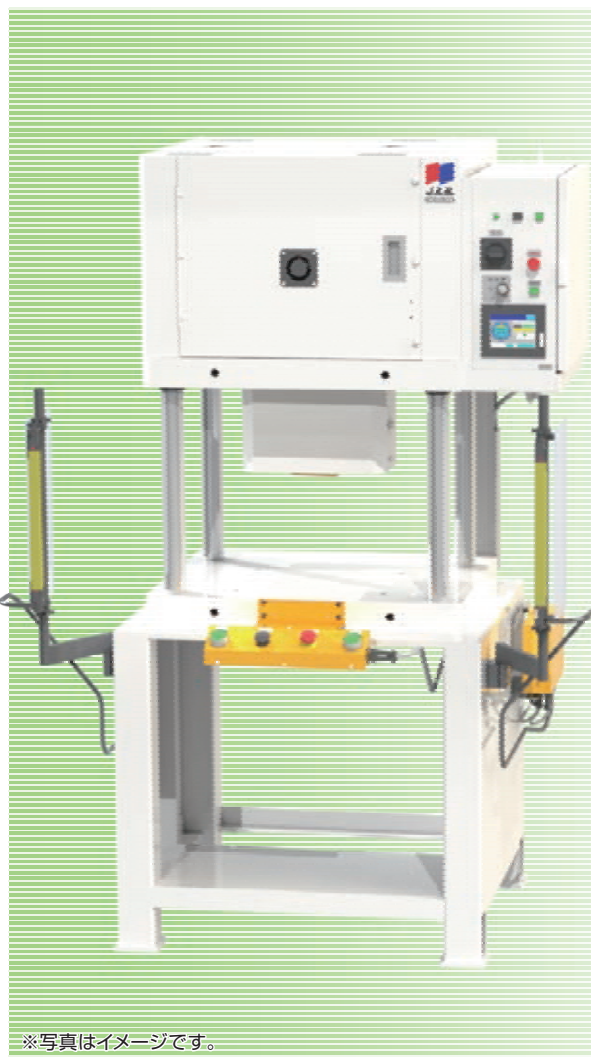
4柱型フレームクランク式サーボプレス

SCG100ZA

受注生産機

MADE TO ORDER

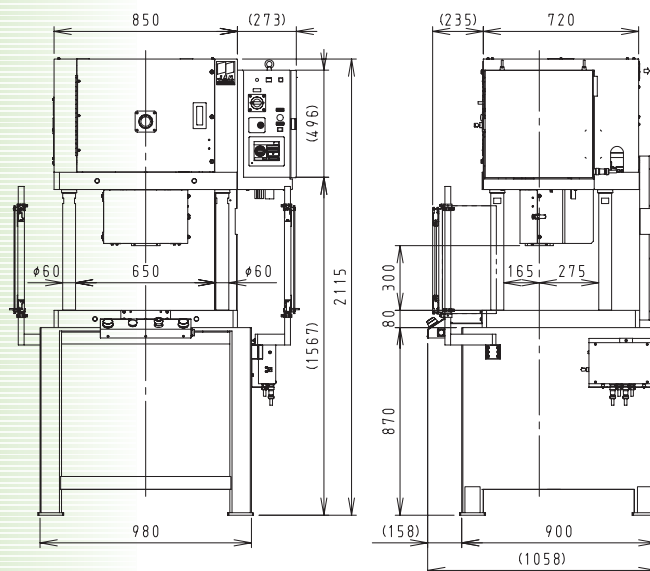
- 制御プログラムをリニューアルし、操作性を向上させました。
- 4柱型フレームは構造上、剛性に優れており高精度な加工に威力を発揮します。



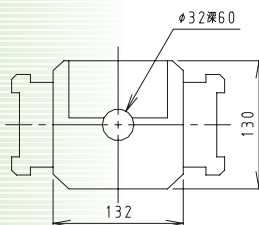
※写真はイメージです。

- 両手操作スイッチ…標準装備
- プレス台…オプション
- 光線式安全器…オプション

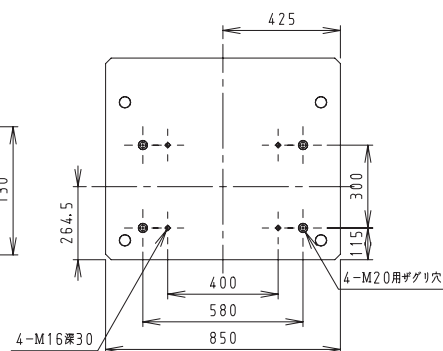
寸法図



本体



ラム下面



ボルスタ寸法

仕様表

型式 Model	SCG100ZA		
圧力能力 (kN) Pressure capacity	98	アジャスト量 (mm) Adjustment	25
能力発生点 (mm) Activating point	1.3	動作モード Operation Mode	通常モード・プロフィールモード・仮想モード Normal Mode, Profile Mode, Virtual Mode
ストローク長さ (mm) Stroke length	MAX 40	金型メモリー数 Die-Memory Numbers	100 パターン 100 Patterns
ストローク数 (min ⁻¹) No. of strokes	MAX 100	電源 Power Supply	三相 AC200V 30A 50/60HZ Three-phase 200 VAC, 30A 50/60HZ
オープンハイト (mm) ^{*1} Open height	300	モータ出力 (kW) Motor output	ACサーボモータ 5.0 AC servo motor 5.0
ダイハイト (mm) ^{*2} Die height	260	操作方法 Operation Method	両手操作式・外部入力起動 ^{*3} Both-hands Operation External Signal Start up
シャンク穴 (mm) Shank hole	Φ32×60L	行程種類 Mode type	切、寸動、安全一行程、連続 Off, inching, safety 1 cycle, continuation
最大上型質量 (kg) Maximum upper die mass	35	プレス本体質量 (kg) Press body mass	1300

※仕様は予告なく変更することがありますのでご了承ください。◆D 種接地を行ってください。
 ※1 オープンハイト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からベッド上面までの距離。
 ※2 ダイハイト…ストロークダウン、アジャストアップの位置において、スライド下面からボルスタ上面までの距離。
 ※3 外部入力起動は、一行程動作になります。

4柱型フレームスクリーサーボプレス

SBG100ZA

受注生産機

MADE TO ORDER

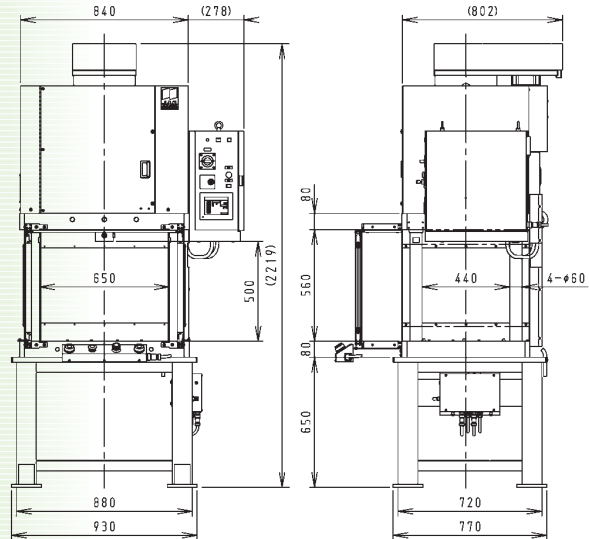
- 4柱型フレームのスクリーサーボプレスを新たなラインナップに追加しました。
- 4柱型フレームは構造上、剛性に優れており高精度な加工に威力を発揮します。



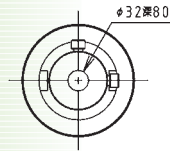
※写真はイメージです。

- 両手操作スイッチ…標準装備
- プレス台……………オプション
- 光線式安全器…………オプション

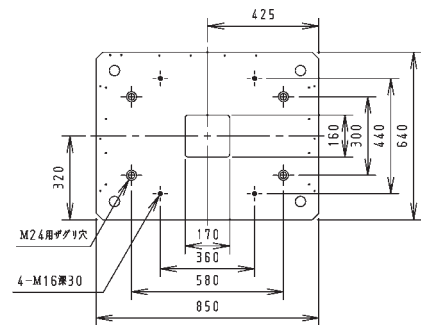
寸法図



本体



ラム下面



ボルスタ寸法

仕様表

型式 Model	SBG100ZA		
圧力能力 (kN) Pressure capacity	10~98	最大上型質量 (kg) Maximum upper die mass	40
ストローク長さ (mm) Stroke length	MAX 200	動作モード Operation Mode	通常モード・プロフィールモード Normal Mode, Profile Mode
ラム早送り速度 (mm/s) Rapid traverse speed of the ram	1~100	金型メモリー数 Die-Memory Numbers	100 パターン 100 Patterns
ラム加減速度 (mm/s) Adjustable speed of the ram	0.1~25.0	電源 Power Supply	三相 AC200V 30A 50/60HZ Three-phase 200 VAC, 30A 50/60HZ
ラム上昇速度 (mm/s) Ram return speed	1~100	モータ出力 (kW) Motor output	ACサーボモータ 5.0 AC servo motor 5.0
オープンハイト (mm)*1 Open height	500	操作方法 Operation Method	両手操作式・外部入力起動*3 Both-hands Operation External Signal Start up
デーライト (mm)*2 Daylight	500	行程種類 Mode type	切、寸動、安全一行程、連続 Off, inching, safety 1 cycle, continuation
シャンク穴 (mm) Shank hole	φ32×80L	プレス本体質量 (kg) Press body mass	1230

※仕様は予告なく変更することがありますのでご了承ください。◆D 種接地を行ってください。
 ※1 オープンハイト・・・ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からベッド上面までの距離。
 ※2 デーライト・・・ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からボルスタ上面までの距離。
 ※3 外部入力起動は、一行程動作になります。

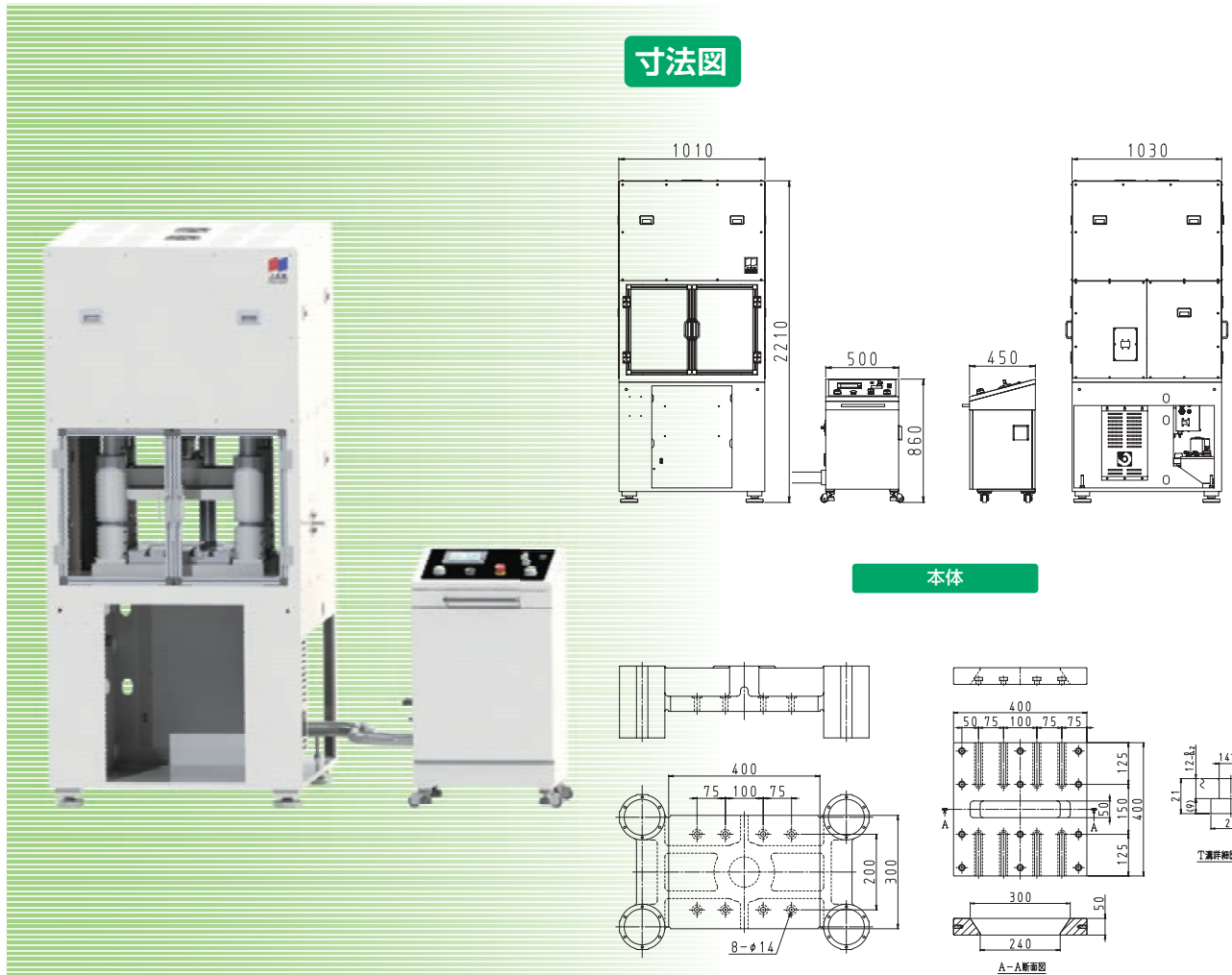
4柱型フレーム高速クランク式サーボプレス

RSS1000P

受注生産機
MADE TO ORDER

- RSS1000Pは4柱型フレームのクランクサーボプレスです。
- プレス機本体は当社独自のコンパクト設計で、生産ラインのレイアウトもしやすく、省スペース化に大きく貢献致します。
- ストローク数最大600min⁻¹が可能で生産性向上にも貢献致します。

寸法図



※写真はイメージです。

- 制御BOX……………標準装備
- プレス台……………標準装備
- 安全カバー……………標準装備

スライド下面

ボルスタ寸法

仕様表

型式 Model	RSS1000P		
圧力能力 (kN) Pressure capacity	100	ボルスタ寸法(mm) Bolster size	400(W)x400(D)x50(T)
ストローク長さ (mm) Stroke length	20	操作方法 Operational Method	両手操作式・外部入力起動 ^{※5} Both-hands Operation External Signal Start up
ストローク数(min ⁻¹) ^{※1} No. of strokes	MAX 600	行程種類 Mode type	切、寸動、安全一行程、連続 Off, inching, safety 1 cycle, continuation
オープンハイト(mm) ^{※3} Open height	220	電源 Power Supply	三相 AC200V 60A 50/60HZ Three-phase 200AC-60A 50/60HZ
ダイハイト(mm) ^{※2} Die height	200	モータ出力(kW) Motor output	ACサーボモータ 9.0 AC servo motor 9.0
スライド調整量(mm) Slide Adjustment	10	プレス本体質量(kg) Press body mass	1680
最大上型質量(kg) ^{※4} Maximum upper die mass	35	制御ユニット質量(kg) Control Unit mass	83

※仕様は予告なく変更することがありますのでご了承ください。◆D種接地を行ってください。

※1 寸動速度は、1～7min⁻¹で設定変更可能

※2 ダイハイトとは：ストロークダウン、スライドアジャストアップの位置で、ラム下面よりボルスタ上面までの距離。

※3 オープンハイトとは：ベット面よりラム下面までの最大寸法。

※4 最大上型質量は 35kg 以下でお願い致します。

※5 外部入力は、一行程動作になります。

スクリーサーボプレス(フルクロード圧力制御仕様)

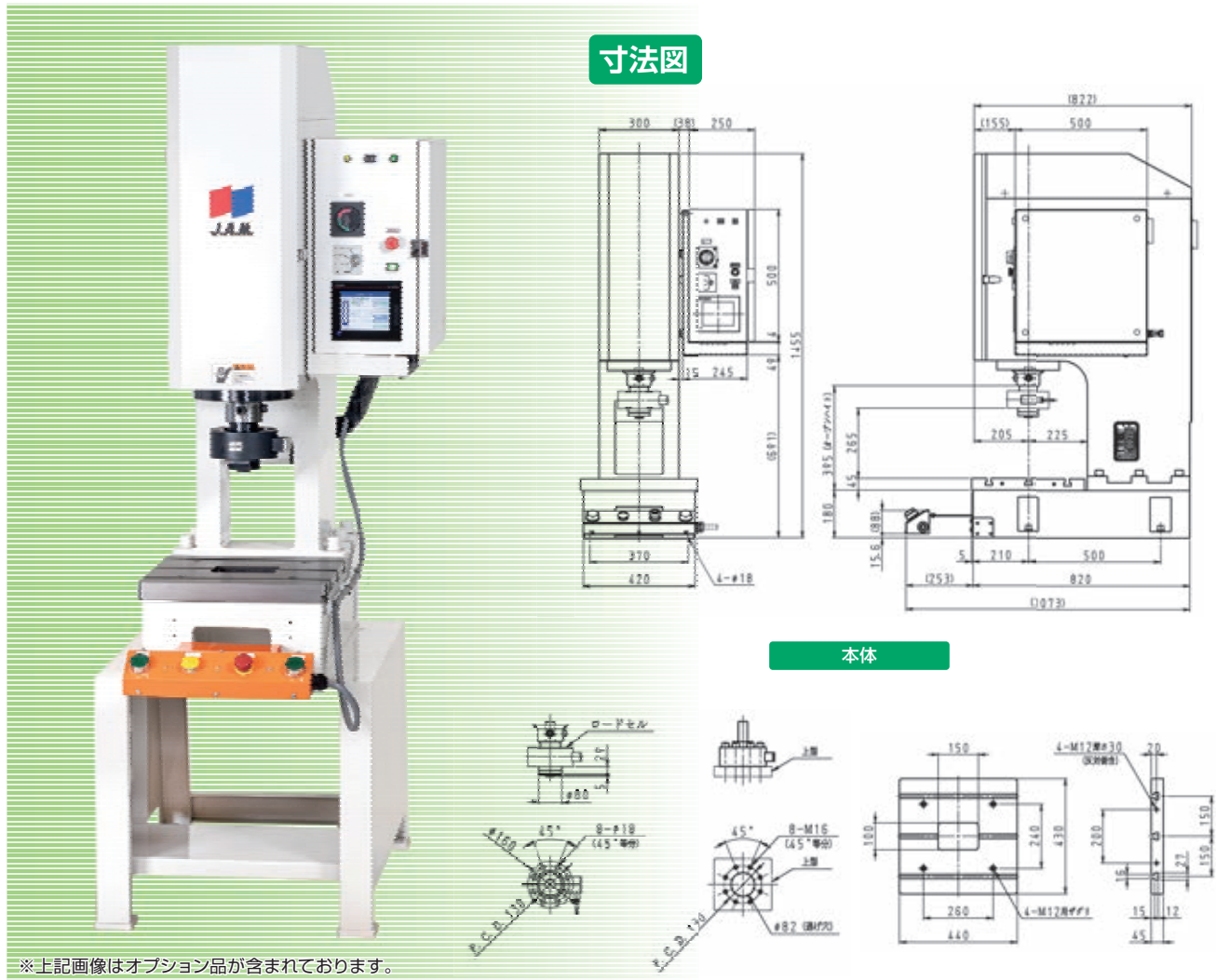
SBP1000AE

受注生産機

MADE TO ORDER

【フルクロード圧力制御】

圧力を検知するロードセルからの信号を、プレスに常時フィードバックする事で、高精度の圧力運転を可能にする制御方式です。



※上記画像はオプション品が含まれております。

ラム下面

上金型取付例

ボルスタ寸法

仕様表

型式 Model	SBP1000AEフルクロード圧力制御仕様		
圧力能力 (kN) Pressure capacity	98	下死点停止設定時間(s)* Set stop time at bottom dead point	0~9.9 (寸動・安全一行程・連続運転時・自動時)
ストローク長さ (mm) Stroke length	MAX 200	オープンハイト(mm)* Open height	395
ラム早送り速度(mm/s) Rapid traverse speed of the ram	1~90	シャンク穴(mm) Shank hole	φ32×80ℓ
ラム加圧1速度(mm/s) Ram pressure speed 1	0.1~25.0	行程種類 Mode type	切、寸動、安全一行程、連続 Off, inching, safety 1 cycle, continuation
ラム加圧2速度(mm/s) Ram pressure speed 2	0.1~25.0	電源 Power Supply	三相 AC200V 30A 50/60HZ Three-phase 200 VAC, 30A 50/60HZ
ラム上昇速度(mm/s) Ram return speed	1~90	制御ボックス Control box	CB714A
上死点停止設定時間(s) Set stop time at top dead point	0~9.9 (連続運転時)	プレス本体質量(kg) Press body mass	995

※仕様は予告なく変更することがありますのでご了承ください。◆D種接地を行ってください。
 ※オープンハイト：ストロークアップの位置でラム下面よりベッド上面（ボルスタを除く）までの距離。
 ※下死点停止設定時間は使用する圧力能力等の条件により変わります。
 ※下死点設定時間は圧力の設定値により制限があります。

SBP1000AEに、フルクローズド圧力制御オプションを追加しました！ フルクローズド圧力制御で**更なる高精度プレス加工**を実現します！



フルクローズド圧力制御の特長

1. 衝撃荷重が少ない

これまで、衝撃荷重が原因で製品に亀裂や形状変形等が発生していたプレス加工において、衝撃荷重をなくし高精度なプレス加工ができます。

2. 高精度な圧力保持

ロードセルからの信号をプレスにフィードバックする事で、高精度の圧力保持ができます。

*材料や金型条件により、精度は異なります。

3. 二段階圧力制御が可能

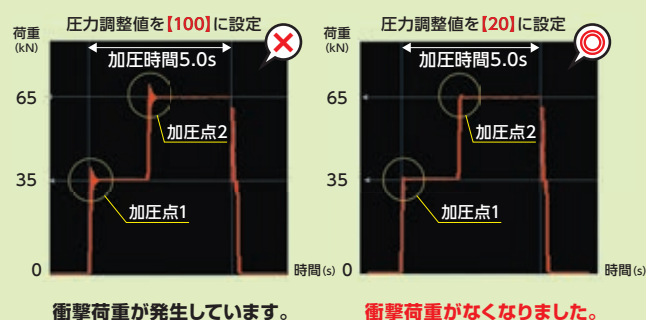
従来の圧力指定モードでは、一段階圧力制御でしたが、フルクローズド圧力制御で、二段階圧力制御(加圧1、加圧2)を実現しました。

フルクローズド圧力制御で、異なる材質・加工条件に対し
圧力調整により**理想の波形**が作れ、**品質向上**に貢献できます。

圧力調整例①

鋼材加工条件

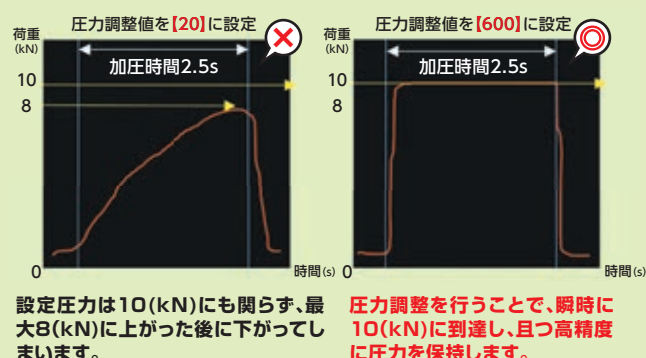
	位置(mm)	速度(mm/s)	圧力(kN)	時間(s)
上死点	160.000	60.00	-	0.0
加圧1	71.000	3.00	35.00	2.0
加圧2	-	2.00	65.00	3.0
下死点	68.000	-	-	-



圧力調整例②

ウレタン材加工条件

	位置(mm)	速度(mm/s)	圧力(kN)	時間(s)
上死点	160.000	60.00	-	0.0
加圧1	145.000	5.00	10.00	1.0
加圧2	-	5.00	10.00	1.5
下死点	125.000	-	-	-



- ※1 弊社の発行するカタログで使用される商標、ロゴ、商号に関する権利は、当社またはそれぞれの権利の所有者に帰属します。
- ※2 本カタログの記載内容を当社の許可無く転載・複写することを禁止いたします。
- ※3 仕様は予告なく変更になることがありますのでご了承ください。

- ※1 Rights pertaining to the trademarks, logos, and company names used in the catalogs issued by our company are the property of our company or the respective rights owners.
- ※2 It is prohibited to reproduce or copy the content of this catalog without the authorization of our company.
- ※3 J.A.M. reserves the right to change specifications without any prior notice.

 **日本オートマチックマシン株式会社**
JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.

本社 / 〒146-0092 東京都大田区下丸子 3-28-4 ☎(03) 3756-1433
Head Office / 3-28-4, Shimomaruko, Ohta-ku, Tokyo 146-0092, Japan

大阪 ST / 〒550-0014 大阪市西区北堀江 2-12-21 ☎(06) 6533-2651
名古屋 ST / 〒465-0035 名古屋市名東区豊が丘 3009 ☎(052) 774-8873
横浜 ST / 〒222-0001 横浜市港北区榎町 3-7-80 ☎(045) 543-1511
原町 ST / 〒975-0037 福島県南相馬市原町区北原字木戸脇 18 ☎(0244) 23-6161
福岡 ST / 〒811-1213 福岡県那珂川市中原 3-7 みなもとビル 302号 ☎(092) 292-8201

J.A.M. ホームページ / <http://www.jam-net.co.jp>



2024年11月作成