

サーボモーター駆動タテ熱間アップセッター・スクリュープレス
SERVOMOTOR DRIVEN VERTICAL UPSETTER SCREW PRESS
Model VES 100~1600 TON

下型1個と、スライド上昇後加圧する上型2~3個は自動的にシフトし異なったパワーでアップセット鍛造します。1打目~3打目まで鍛造エネルギーとラムストロークは自動変換し座屈を防止。成型プログラムはタッチパネルで簡単明瞭、200種類を超えるメモリ可能。すべての金型は自在に修正・リシンク可能で、金型費大幅節減。トランスファー装置は一切不要、簡単な蹴り出し式ノックアウト、シンプルなサーボ駆動方式で省メンテナンス。材料突き出し微調整が簡単で、バリ無しアップセット可能。φ100mm、長さ1mまでの材料に対応可能。設備コストは従来型メカニカル横アップセッターと比べおよそ50%。

Configuration with One lower die which goes up with different forming power and shifting 2 to 3 Upper die makes ideal Upsetting forging. Forming energy and Ram strokes from the 1st stroke up to the 3rd stroke are automatically converted to prevent buckling. Forming program is simple and easy to make on the touch screen. Memory for more than converted to prevent buckling. Forming program is simple and easy to make on the touch screen. Memory for more than 200 kinds is available. Drastic die cost reduction as all dies are able to be freely re-sinking for modification. Transfer unit never being required, simple kick-out type Knock out, maintenance is less required by the simple servomotor driven. Simple fine adjustment of material projection length and capable of upset w/o top part fin. Raw material dia. 100mm and length up to 1meter can be acceptable. Approx. 50% of facility cost with respect to conventional mechanical horizontal upsetters.



600VES型 一般型式
600VES Model Conventional Model

VESシリーズ VES Series

| 仕様 | SPECIFICATION | 単位 Unit | 150VES | 300VES | 400VES | 600VES | 800VES | 1000VES | 1250VES | 1600VES |
|---------|----------------------|---------|---------|----------|----------|---------|----------|----------|----------|----------|
| 呼称能力 | Nominal Capacity | kN | 1500 | 3000 | 4000 | 6000 | 8000 | 10000 | 12500 | 16000 |
| 許容能力 | Permissible Capacity | kN | 2400 | 4800 | 6400 | 9600 | 12800 | 16000 | 20000 | 25600 |
| ストローク長さ | Stroke Length | mm | 500 | 600 | 600 | 600 | 700 | 800 | 900 | 900 |
| シャットハイト | Shut Height | mm | 400 | 500 | 550 | 550 | 600 | 700 | 800 | 800 |
| オープンハイト | Open Height | mm | 900 | 1100 | 1150 | 1150 | 1300 | 1500 | 1700 | 1700 |
| ベッド面積 | Table Area | mm | 330×810 | 440×1000 | 440×1040 | 500×960 | 530×1100 | 600×1200 | 720×1300 | 720×1300 |
| スライド面積 | Ram Area | mm | 330×400 | 400×500 | 440×560 | 440×560 | 530×620 | 600×700 | 720×800 | 720×800 |
| スクリュー径 | Dia. of Screw | mm | 145 | 185 | 225 | 243 | 280 | 300 | 300 | 400 |
| モーター | Servo Motor | kW | 22kW×2 | 30kW×2 | 52kW×2 | 60kW×2 | 125kW×2 | 125kW×2 | 200kW×2 | 220kW×2 |
| 総高さ | Overall Height | mm | 3925 | 4310 | 4760 | 4810 | 5500 | 6200 | 7000 | 7200 |
| 総幅 | Overall Width | mm | 2500 | 3000 | 4000 | 4400 | 4300 | 4600 | 5050 | 5150 |
| 前後幅 | Overall Depth | mm | 1900 | 2350 | 2500 | 2600 | 2650 | 2850 | 3000 | 3000 |
| 概算重量 | Overall Weight | ton | 10 | 17 | 27 | 29 | 35 | 42 | 57 | 65 |

*本カタログの内容は改良などのため予告なく一部変更になる場合があります。
*他の能力の機械も随時製作いたします。

Note: Specifications subject to change without notice for improvements and modifications.
Other capacity machine will be produced on the request.

榎本機工株式会社

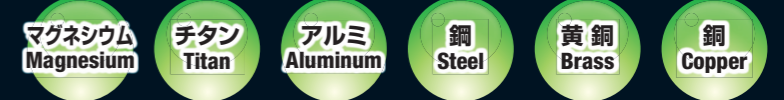
〒252-0101 神奈川県相模原市緑区町屋1-1-5
電話 042(782)2842(代) FAX.042(782)4461
http://www.enomt.co.jp E-mail:info@enomt.co.jp

ENOMOTO MACHINE CO., LTD.

1-1-5, Machiya, Midori-Ku, Sagami-hara-City,
KANAGAWA-Pref. 252-0101, JAPAN
PHONE xx-81-42-782-2842 FAX xx-81-42-782-4461
http://www.enomt.co.jp E-mail:info@enomt.co.jp

Type ES
サーボモーター駆動 スクリュープレス
SERVO MOTOR DRIVEN SCREW PRESS

広がる用途...
Yes, We suggest!



世界に先駆けて、鍛造用スクリュープレスをサーボモーター駆動方式とし、より高精度の精密鍛造加工が可能となりました。フライホイールエネルギーは従来のスクリュープレスと同様、一回の加圧ですべて消費されますのでパワフルです。日本塑性加工学会ほか、多数の技術開発賞を受賞、注目の新鋭鍛造機です。

As Leading screw press maker in the world, now we made a first release for SERVO MOTOR DRIVEN SCREW PRESS for forging. As same as conventional model, provided flywheel energy is consumed 100% at onepowerful forming. The machine has got TECHNICAL DEVELOPMENT PRIZE from The Japan Society for Technology of Plasticity and some of other technical institute.

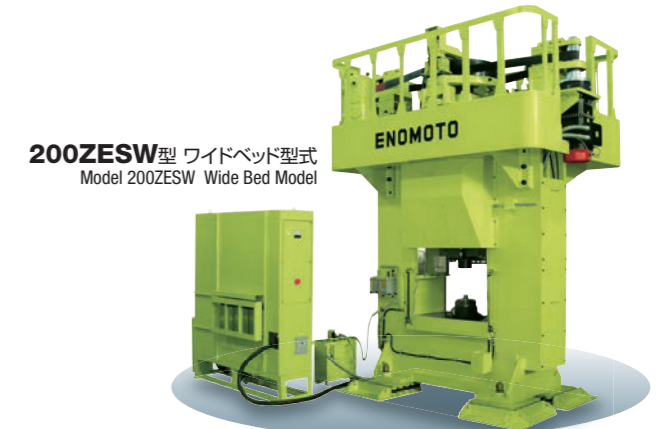


1600ZES型 一般型式
Model 1600ZES Conventional Model

サーボモーター駆動 スクリュープレス
SERVOMOTOR DRIVEN SCREW PRESS
Model ZES 100~2000 TON

鍛造用スクリュープレスを世界で初めてサーボモーター駆動方式とした。1工程後メカブレーキは作動なし。ブレーキライニング永久使用、クラッチ無しで、省メンテナンス、ブレーキ時の発電により30~50%省エネ減速できるので、大型機で小物を鍛造しても1工程時間差0.2~0.3秒だけ、ダイレクトドライブのフライホイールエネルギー制御による超精密鍛造。フライホイールエネルギーは従来通り1工程で全消費のパワフル合理設計。

World first release of forging screw press, driven by Servomotor. No mechanical brake activation after one press cycle. Permanent use of the brake lining, absent of clutch makes less maintenance. Saving 30 to 50% electricity by regeneration during brake process. By the ram speed deceleration, plus only 0.2 to 0.3 sec. for one stroke time even if larger machine forges a small work piece. Ultra high precision forging through flywheel direct drive energy control. Powerful and ideal design that flywheel energy consumes within one processing.



200ZESW型 ワイドベッド型式
Model 200ZESW Wide Bed Model



榎本機工株式会社 ENOMOTO MACHINE CO., LTD.

