

サーボ式スクリープレスはものづくり補助金に最適な  
高度化目標の支援機能が満載です。

ものづくり補助金 キーワード1

**省エネ**

ものづくり補助金 キーワード4

**高精度**

ものづくり補助金 キーワード5

**スキルレス**

ものづくり補助金 キーワード2

**保守不要**

ものづくり補助金 キーワード6

**高稼働率**

ものづくり補助金 キーワード3

**広い守備範囲**

ものづくり補助金 キーワード7

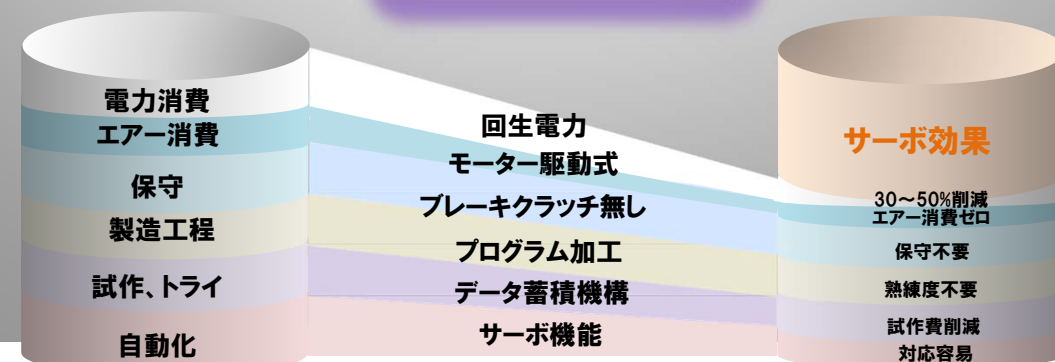
**無故障長寿命**



**オペレーティングコスト削減**

ものづくり補助金 キーワード8

**コスト削減**



従来フリクション式

サーボ駆動式

## ものづくり補助金キーワード1

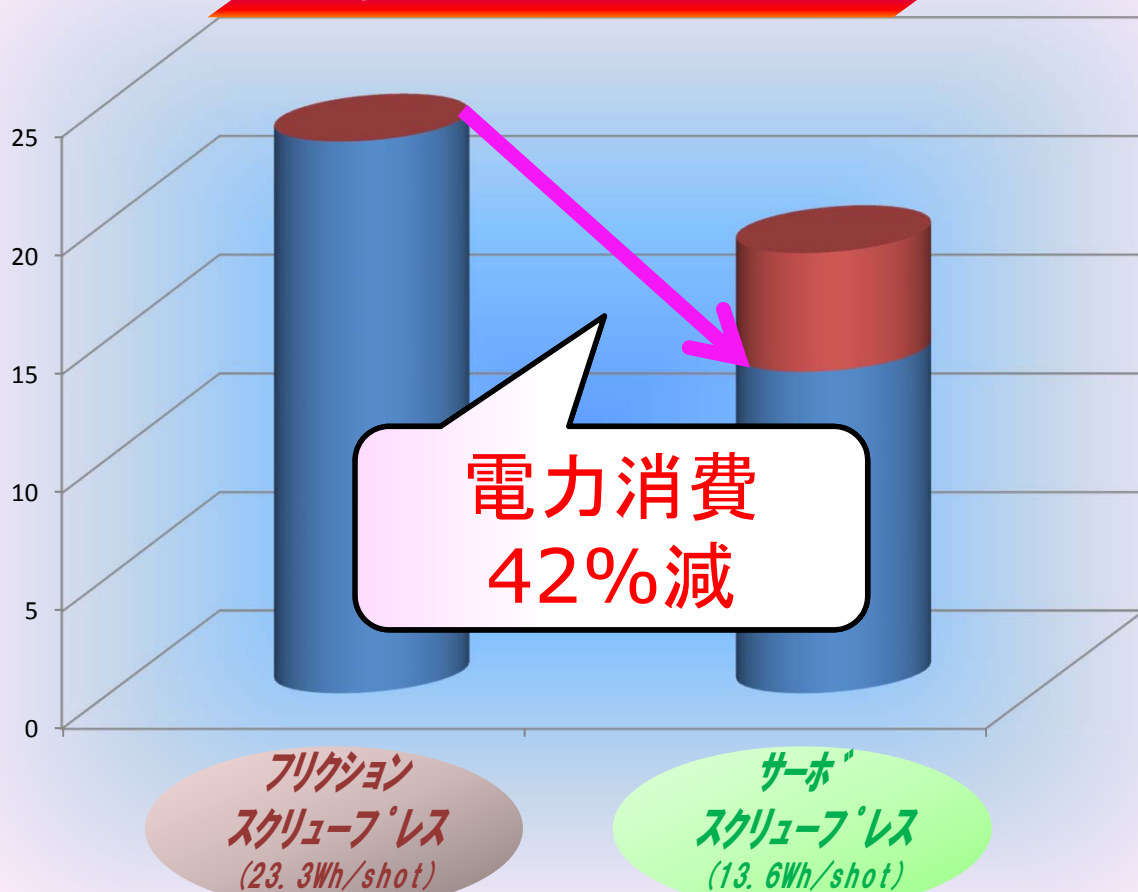
# 省エネ

- スライド停止時の回生電力発電により、消費電力削減。
- モーターは必要な時だけ回転する。  
(常時回転し続けない)
- 圧縮空気消費量**ゼロ**。

→最小でも30%,最大で50%の電力消費削減実現。

※エコプレス認定済み

消費電力の比較グラフ



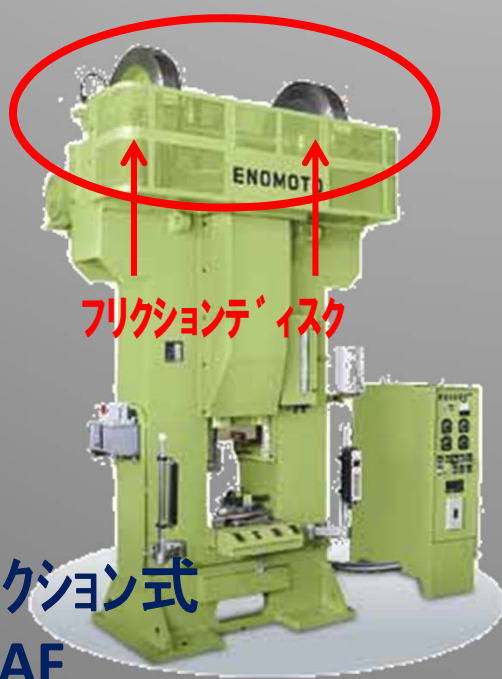
## ものづくり補助金キーワード2

# 保守不要

- モーター直動により、クラッチ板が無い。
- ブレーキは使用しない(停電時など非常時のみ使用)
- フリクションホイール装置、軸受ベアリングなど無し。
- 過負荷停止機能による破損防止。
- 潤滑センサーによるトラブル回避。

→ 消耗品の交換が無い。部品数削減による保守低減。

故障率削減により、保守も極端に削減。



フリクション式  
80AF



サーボ式  
600VES

ものづくり補助金キーワード3

## 広い守備範囲

- サーボ直駆動式により、スライド速度の減速が可能。
- 大きなプレスでも小物鍛造可能。
- 一工程所用時間はほぼ変動なし。
- 大中小のプレスサイズの一台集約化可能。
- 一台での守備範囲が拡大する。

守備範囲拡大



リクシオン式 小



サーボ式



リクシオン式 大



ものづくり補助金キーワード4

# 高精度

- 不安定な摩擦伝動が介在しない。
- エンコーダーによるフライホイール回転エネルギー制御。
- エンコーダーによるスライド位置制御。
- ラム速度(=成形エネルギー)表示により速度のばらつき無し、確認可能。

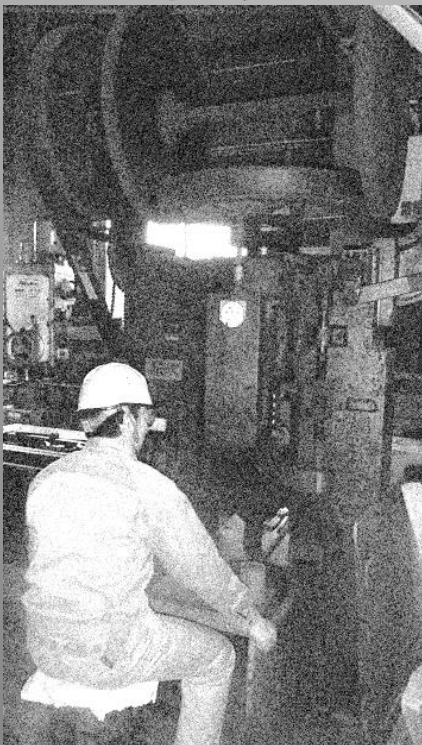
→高精度な加工が実現できる



## ものづくり補助金キーワード5

# スキルレス

- 運転設定メモリー機能搭載（標準200）。
- メモリー呼び出しによる稼働の再現が容易。
- タッチスクリーン打ち込みによる運転プログラム設定。
- 手加減と勘は一切不要。
- 熟練度、経験は一切不要。



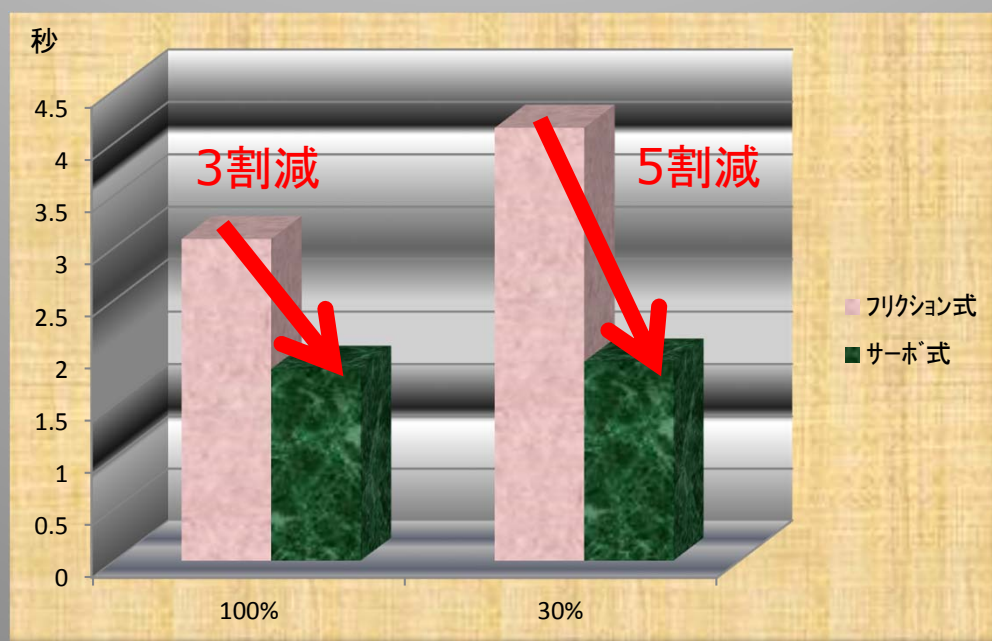
▲タッチスクリーンによる設定が可能に

▲昔の機械は熟練度が必要

## ものづくり補助金キーワード6

# 高稼働率

- 高速アプローチ→減速→鍛造、および最速 クイックリターン により一工程作動時間最短。
- モーター直動による高応答性。スライド起動が速やか。
- 稼働率向上実現。
- 保守時間削減により、機械停止率減少。



フリクション式とサーボ式の100%,30%時の一工程作動時間の比較  
※一部の機種のための比較です



ものづくり補助金キーワード7

## 無故障長寿命

- クラッチ・ブレーキ等、摩擦駆動部が無いので故障率低下。
- スライドは真下に押し下げられ、摺動板の摩耗がほとんど無い。
- 機能部品点数が圧倒的に少なく、故障の要因そのものが少ない。
- 過負荷アラーム(停止)、潤滑アラーム(停止)による機械故障防止。

### お問合せ先

熱間鍛造用スクリーブプレス製造・販売  
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

Tel. 042-782-2842

Fax. 042-782-4461

HP: <http://www.enomt.co.jp>

Email: [enomoto@enomt.co.jp](mailto:enomoto@enomt.co.jp)