

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ВЫСАДОЧНЫЙ ВИНТОВОЙ ПРЕСС, УПРАВЛЯЕМЫЙ СЕРВОДВИГАТЕЛЕМ
SERVOMOTOR DRIVEN VERTICAL UPSETTER SCREW PRESS
Model VES 100~1600 TON

Конфигурация с одним нижним штампом, который поднимается с различной силой формовки и переключение со 2 на 3 верхний штамп делают ковку с высадкой идеальной. Энергия формовки и ходы пресс-штампеля от 1-го хода вверх до 3-его хода преобразуются автоматически с целью предотвращения перекоса.

Программа формовки проста и с ней легко работать касаясь сенсорного экрана. Имеется в наличии память на более чем 200 разрядов. Резкое снижение стоимости штампа, все штампы могут свободно повторно опускаться для модификации. Блок перемещения не потребует никогда, простой выброс по типу выталкивания, технического обслуживания требуется меньше при управлении простым сервомотором. Простая точная регулировка длины рельефа материала и способность высадки без верхней части заусенцев. Заготовки диаметром 100 мм и длиной до 1 метра являются допустимыми. Примерно 50% стоимости объекта относительно обычных механических горизонтальных высадочных прессов.

Configuration with One lower die which goes up with different forming power and shifting 2 to 3 Upper die makes ideal Upsetting forging.

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 1 meter can be acceptable. Approx. 50% of facility cost with respect to conventional mechanical horizontal upsetters.



600VES
600VES Модель обычная модель
600VES Model Conventional Model

Серии VES VES Series

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ SPECIFICATION	Устройство Unit	150VES	300VES	400VES	600VES	800VES	1000VES	1250VES	1600VES
Номинальная мощность Nominal Capacity	кН / kN	1500	3000	4000	6000	8000	10000	12500	16000
Допустимая мощность Permissible Capacity	кН / kN	2400	4800	6400	9600	12800	16000	20000	25600
Длина хода Stroke Length	мм / mm	500	600	600	600	700	800	900	900
Высота при закрытом пресс-штампеле Shut Height	мм / mm	400	500	550	550	600	700	800	800
Высота при открытом пресс-штампеле Open Height	мм / mm	900	1100	1150	1150	1300	1500	1700	1700
Площадь стола Table Area	мм / mm	330x810	440x1000	440x1040	440x1040	530x1100	600x1200	720x1300	720x1300
Площадь пресс-штампеля Ram Area	мм / mm	330x400	400x500	440x560	440x560	530x620	600x700	720x800	720x800
Диаметр винта Dia. of Screw	мм / mm	145	185	225	243	280	300	350	380
Сервомотор Servo Motor	кВт / kW	22kWx2	30kWx2	52kWx2	60kWx2	110kWx2	110kWx2	200kWx2	220kWx2
Электроснабжение Electric Power Supply	кВА / kVA	75	100	125	150	200	250	400	550
Полная высота Overall Height	мм / mm	3925	4310	4950	4950	5500	6200	7000	7200
Полная ширина Overall Width	мм / mm	2500	3000	4000	4000	4300	4600	5050	5150
Полная глубина Overall Depth	мм / mm	1900	2350	2500	2500	2650	2850	3000	3000
Полная масса Overall Weight	тонна / ton	10	17	27	29	35	42	57	65

Примечание: для улучшения и модифицирования технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.
Устройства с иными мощностями производятся по заказу.

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

ЕНОМОТО МЭШИН КО. ООО

1-1-5, Матия, город Сагамихара, префектура КАНАГАВА,
252-0101 ЯПОНИЯ

Телефон хх-81-42-782-2842 Факс хх-81-42-782-4461

Интернет <http://www.enomt.co.jp> Эл. почта: info@enomt.co.jp

ЕНОМОТО MACHINE CO., LTD.

1-1-5, Machiya, Midori-Ku, Sagamihara-City,
KANAGAWA-Pref. 252-0101 JAPAN

PHONE хх-81-42-782-2842 FAX хх-81-42-782-4461

<http://www.enomt.co.jp> E-mail: info@enomt.co.jp

Type ES

ВИНТОВОЙ ПРЕСС, УПРАВЛЯЕМЫЙ СЕРВОДВИГАТЕЛЕМ
SERVOMOTOR DRIVEN SCREW PRESS

Да,
мы подсказываем!
Yes, We suggest!



В качестве ведущего изготовителя винтовых прессов в мире, теперь мы сделали первый выпуск ВИНТОВОГО ПРЕССА дляковки, УПРАВЛЯЕМОГО СЕРВОДВИГАТЕЛЕМ.

Так же, как и для обычной модели, обеспеченной энергией маховика, потребляется 100 % на одну мощную ковку. Аппарат получил ПРИЗ ЗА ТЕХНИЧЕСКУЮ РАЗРАБОТКУ от Японского Общества по технологии гибкости, а также и от другого технического учреждения.

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 one powerful forming.

The machine has got TECHNICAL DEVELOPMENT PRIZE from The Japan Society for Technology of Plasticity and some of other technical institute.



1600ZES
Модель 1600ZES обычная модель
Model 1600ZES Conventional Model

ВИНТОВОЙ ПРЕСС, УПРАВЛЯЕМЫЙ СЕРВОДВИГАТЕЛЕМ
SERVOMOTOR DRIVEN SCREW PRESS
Model ZES 100~1600 TON

Первый в мире выпуск кузнечного винтового пресса, управляемого сервомотором. Отсутствует активация механического торможения после одного цикла работы пресса. Постоянное использование тормозных колодок, отсутствие зажимного устройства уменьшает потребность в техническом обслуживании. Сохранение от 30 до 50 % электроэнергии при восстановлении во время процесса торможения. При замедлении скорости пресс-штампеля, более чем только от 0,2 до 0,3 сек на время одного хода, даже если устройство куёт небольшую деталь. Сверхвысокая точностьковки благодаря прямому контролю энергии управления маховика. Мощный и идеальный образец, который потребляет энергию маховика в течение одного процесса обработки.

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
Модель 200ZESW с широким ложем
Model 200ZESW Wide Bed Model

Серии ZES ZES Series

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ SPECIFICATION	Устройство Unit	100ZES	150ZES	150ZES-LS	150ZES-W	200ZES	200ZES-LS	200ZES-W	300ZES	300ZES-LS	300ZES-W	400ZES	400ZES-LS	400ZES-W	500ZES	500ZES-W	600ZES	600ZES-W	800ZES	800ZES-W	1000ZES	1000ZES-W	1250ZES	1250ZES-W	1600ZES
Номинальная мощность Nominal Capacity	кН / kN	1000	1500	1500	1500	2000	2000	2000	3000	3000	3000	4000	4000	4000	5000	5000	6000	6000	8000	8000	10000	10000	12500	12500	16000
Допустимая мощность Permissible Capacity	кН / kN	2000	3000	3000	3000	4000	4000	4000	6000	6000	6000	8000	8000	8000	10000	10000	12000	12000	16000	16000	20000	20000	25000	25000	32000
Длина хода Stroke Length	мм / mm	200	300	300	300	300	300	300	350	350	350	375	375	375	500	500	500	500	550	550	550	550	600	600	650
Высота при закрытом пресс-штемпеle Shut Height	мм / mm	400	450	450	450	500	500	500	600	600	600	740	740	740	850	850	850	850	900	900	950	950	950	950	1000
Высота при открытом пресс-штемпеle Open Height	мм / mm	460x550	600x600	600x600	1000x600	700x600	700x600	1000x600	800x650	800x650	1000x650	850x750	850x750	1050x750	950x800	1050x800	950x800	1050x800	900x1100	1050x1200	1050x1100	1200x1200	1150x1100	1300x1200	1360x1200
Площадь стола Table Area	мм / mm	300x320	390x500	390x500	390x500	490x500	490x500	490x500	530x600	530x600	530x600	580x700	580x700	660x700	600x750	700x750	700x750	700x750	650x820	700x920	700x900	750x1000	800x1000	850x1100	1000x1100
Площадь пресс-штемпеle Ram Area	мм / mm	155	185	185	185	225	225	225	243	243	243	272	272	272	290	290	300	300	350	350	380	380	420	420	450
Диаметр винта Dia. of Screw	мм / mm	700	700	700	750	700	700	750	800	800	800	900	900	900	950	950	1000	1000	1000	1000	1100	1100	1200	1200	1300
Серводвигатель Servo Motor	кВт / kW	30kWx1	30kWx2	52kWx2	30kWx2	52kWx2	52kWx2	52kWx2	52kWx2	52kWx2	52kWx2	60kWx2	60kWx2	60kWx2	110kWx2	110kWx2	110kWx2	110kWx2	200kWx2	200kWx2	200kWx2	200kWx2	220kWx2	220kWx2	200kWx4
Электропитание Electric Power Supply	кВА / kVA	50	90	125	90	125	125	125	125	125	125	150	150	150	200	200	250	250	400	400	550	550	550	550	1000
Полная высота Overall Height	мм / mm	3070	3665	3665	3705	3765	3765	3815	4240	4240	4240	4965	4965	4965	5515	5515	5515	5515	6250	6250	7000	7000	7200	7200	7900
Полная ширина Overall Width	мм / mm	2210	2700	2700	2980	2740	2740	3040	3400	3400	3800	3400	3400	3400	4000	4200	4000	4200	5200	5400	5500	5700	5700	5900	6200
Полная глубина Overall Depth	мм / mm	1100	1900	1900	1900	1900	1900	1900	2300	2300	2700	2600	2600	2600	2950	2950	2950	2950	3000	3000	3800	3800	3800	3800	4100
Полная масса Overall Weight	тонна / ton	7	13	13	15	15	15	18	28	28	30	38	38	42	50	53	53	55	65	70	80	90	100	120	

ZES: Базовая модель, LS: модель с низкоскоростной ковкой, W: Модель с широким ложем

ZES: Basic Model, LS: Low Forming Speed Model, W: Wide Bed Model

Характеристики

- 1 Не существует неравномерности энергии формовки из-за того, что маховик напрямую управляется сервомотором.
- 2 Замена подлежит лишь клиновой ремень, так как он не является фрикционной передачей. Частая замена фрикционного кожаного ремня на этом устройстве не имеет места.
- 3 Высокая скорость подачи и малая мощность прессования могут быть запрограммированы для достижения высокой продуктивности. Это устройство может охватить широкий мощностной диапазон от малых до больших величин.
- 4 Так как это происходит непосредственно, движение зажимного устройства и электромагнитная инерция для вентиля соленоида не срабатывают.
- 5 Статическая нагрузка в 20% от номинальной мощности может создаваться для расширения использования устройства, такого как выпрямление или обрезка сразу послековки.
- 6 После хода, действие торможения создаётся серводвигателем самостоятельно. Механическое торможение встроено лишь для экстренных случаев. Таким образом тормозные колодки не изнашиваются.
- 7 Настройка нижней позиции скользящей части механизма устройства производится автоматически во время периода настройки шаблона.
- 8 Не требуется постоянного вращения двигателя, так что потребление энергии не зависит от величины двигателя. Сохранение энергии происходит при помощи выработанного ответной подачей электричества во время периода торможения.
- 9 Отсутствие нижней мёртвой точки, пресс может работать несколько раз, выполняя ту же работу при различной мощности. Может быть выполнена дополнительная ковка при помощи прибора переключения верхнего шаблона. Расширение рамы не является причиной неравномерности толщины для работы пресса и ковка тонкого материала – это наиболее предпочтительная работа для этого устройства.
- 10 Приемлемая мощность является двойной номинальной мощностью. Можно подавать двойную номинальную силу на раму несколько раз.
- 11 Скорость формовки может регулироваться для подбора регулировки лёгких условий формовки, таких как горячая ковка магния.
- 12 Высокоскоростная формовка тоже может производиться. Для горячей и холоднойковки предпочтительно не допускать снижения температуры материала.
- 13 Прибор внутреннейковки, прибор полузакрытого штампа, прибор переключения верхнего шаблона и цифровой датчик нагрузки, прибор безопасности, автоматизированный прибор, а также полностью автоматизированная программа обеспечения предлагаются по запросу.

Features

- 1 There is no forming energy unevenness because of the flywheel direct drive by servo motor.
- 2 Replace parts is only V-belt since it is not friction drive. Frequent replace of Friction leather belt is not the case for this machine.
- 3 High speed approach and small power pressing can be programmed to meet high productivity. This machine can cover wide capacity range from small to big size.
- 4 Since it is direct, clutch movement and electric delay for solenoid valve is not developed. High efficiency running by quick response can be operated.
- 5 Static load of 20 % nominal capacity can be generated to widen the machine usage, such as straightening or trimming just after forging.
- 6 After one stroke, brake action is made by servo motor itself. Mechanical brake is equipped for the purpose of only emergency. So the brake lining is not subject to wear.
- 7 Slide lower position setting is made automatically during mold setting period.
- 8 The motor is not required to revolve all the time so energy consumption is not so much in spite of the motor size. Energy saving is made by generated return electricity by braking period.
- 9 The absence of lower dead point, it can be pressed several times for the same work by different power. It can be performed incremental forging by automatic upper mold shifting device. Frame extension is not subject to thickness unevenness for the pressing work and thin material forging is most favorable work for this machine.
- 10 Acceptable capacity is Two times for the nominal capacity. It is possible to give 2 times of nominal force to the frame repeatedly.
- 11 Forming speed can be adjusted to meet the easy forming condition adjustment such as magnesium hot forging.
- 12 High speed forming can be performed. It is most favorable to Hot and Warm forging to prevent the material temperature reducing.
- 13 Cored forging device, semi closed die device, upper mold shifting device and Digital load gauge, safety device, automated device also fully automated program support will be offered on request.

Серии ZESH ZESH Series

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ SPECIFICATION	Устройство Unit	300ZESH	300ZESH-LS	300ZESH-W	400ZESH	400ZESH-LS	400ZESH-W	500ZESH	500ZESH-LS	500ZESH-W	600ZESH	600ZESH-W	800ZESH	800ZESH-W
Номинальная мощность Nominal Capacity	кН / kN	3000	3000	3000	4000	4000	4000	5000	5000	5000	6000	6000	8000	8000
Допустимая мощность Permissible Capacity	кН / kN	4800	4800	4800	6400	6400	6400	8000	8000	8000	9600	9600	12800	12800
Длина хода Stroke Length	мм / mm	300	300	300	350	350	350	375	375	375	500	500	500	500
Высота при закрытом пресс-штемпеle Shut Height	мм / mm	500	500	500	600	600	600	740	740	740	850	850	850	850
Высота при открытом пресс-штемпеle Open Height	мм / mm	700x600	700x600	1000x600	800x650	800x650	1000x650	850x750	850x750	1050x800	950x800	1050x800	950x800	1050x800
Площадь стола Table Area	мм / mm	490x500	490x500	490x500	530x600	530x600	530x600	580x700	580x700	660x700	600x750	700x750	700x750	700x750
Площадь пресс-штемпеle Ram Area	мм / mm	225	225	225	243	243	243	272	272	272	290	290	300	300
Диаметр винта Dia. of Screw	мм / mm	700	700	700	800	800	800	900	900	900	950	950	1000	1000
Серводвигатель Servo Motor	кВт / kW	52kWx2	52kWx2	52kWx2	60kWx2	60kWx2	60kWx2	110kWx2	110kWx2	110kWx2	110kWx2	110kWx2	200kWx2	200kWx2
Электропитание Electric Power Supply	кВА / kVA	125	125	125	150	150	150	200	200	200	250	250	400	400
Полная высота Overall Height	мм / mm	3765	3765	3815	4240	4240	4240	5145	5145	5145	5515	5515	5555	5555
Полная ширина Overall Width	мм / mm	2740	2740	3040	3400	3400	3800	4000	4000	4200	4000	4200	4400	4600
Полная глубина Overall Depth	мм / mm	1900	1900	1900	2300	2300	2300	2600	2600	2600	2950	2950	3150	3150
Полная масса Overall Weight	тонна / ton	15	15	18	30	30	32	41	41	45	50	53	58	60

ZESH: Модель с высокой энергией формовки High Forming Energy Model



400ZES
Модель 400ZES полностью автоматизированная система
400ZES Model Fully Automated System



1000ZESH
Модель 1000ZESH с высокой энергией формовки
1000ZESH High Forming Energy Model