

伺服电机驱动螺旋压力机
装满高性能

关键其1
节能

关键其4
精度高

关键其5
不需技巧

关键其2
不需保养

关键其6
运行效率高

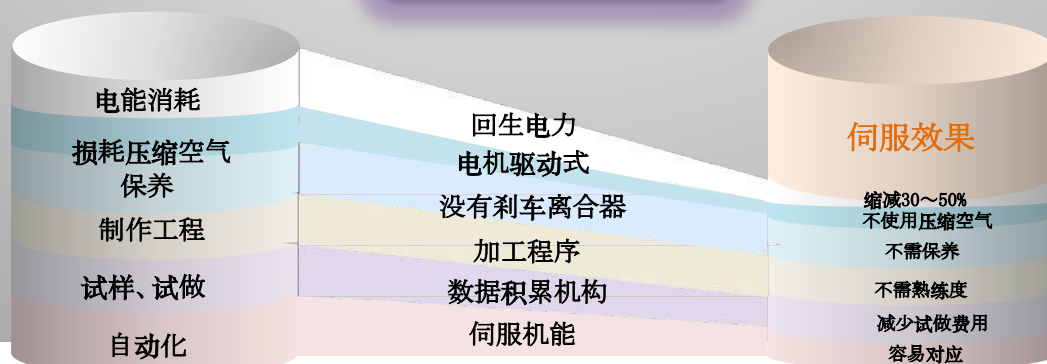
关键其3
应用范围广泛

关键其7
无故障寿命长



缩减操作成本

关键其8
缩减成本



型以前的摩擦方式 // // // // // // // // // // **型** // **型**伺服驱动方式

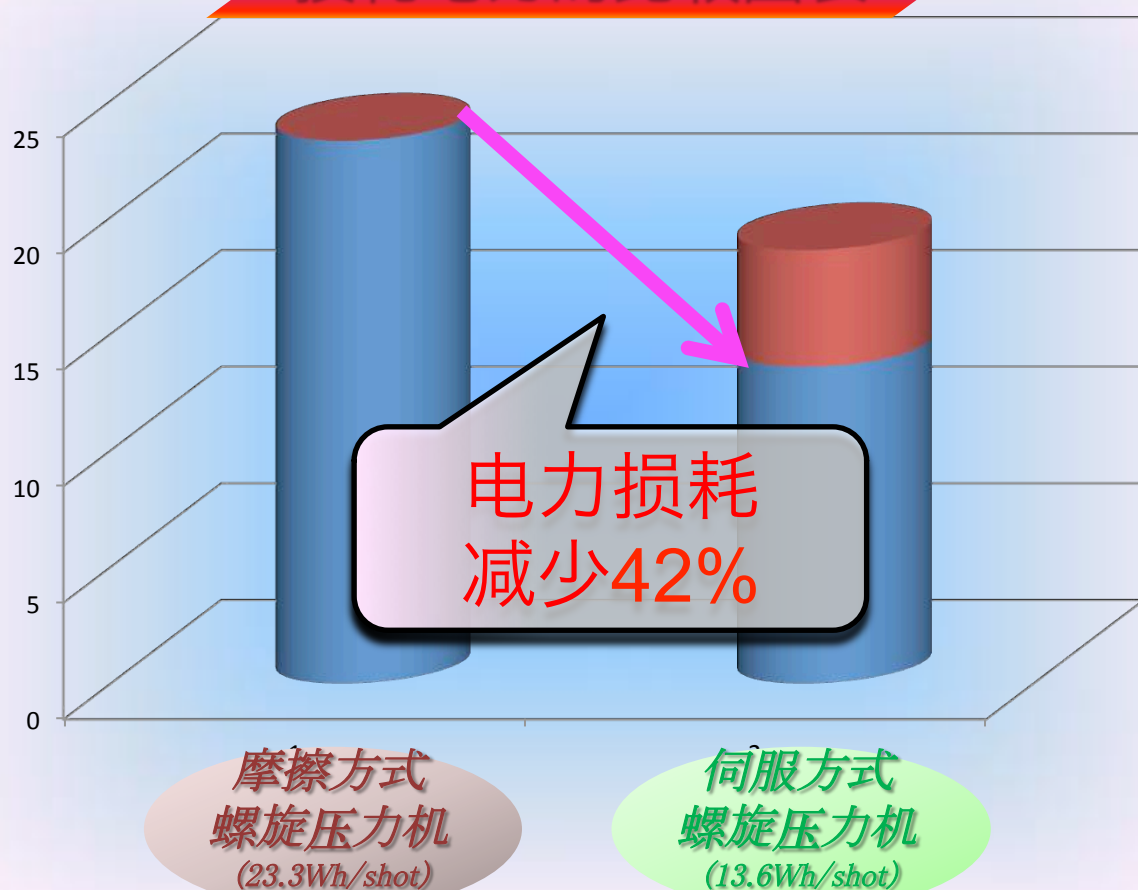
关键其1 节能

- 滑块停止时的回生电力发电，可以缩减电力。
- 电机只有需要时才会运行。
(不会连续运转)
- 压缩空气损耗量为**零**。

→ 实现了最少30%,最多50%的电力损耗。

※被认定为环保压力机

损耗电力的比较图表

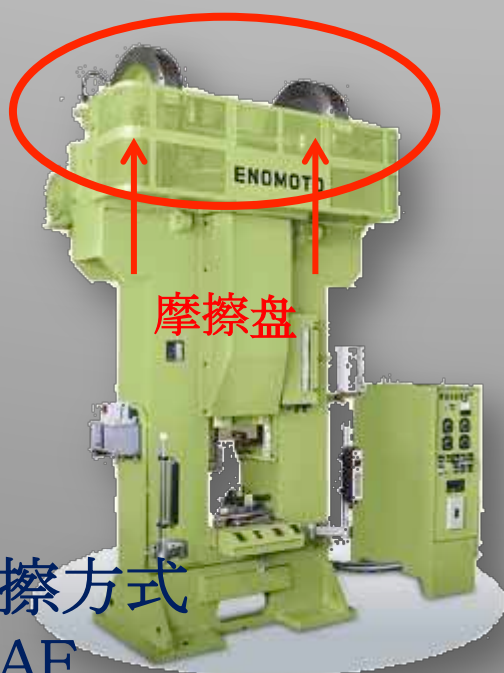


关键其2 不需保养

- 因电机直驱，没有离合器板。
- 不使用刹车(只有停电等紧急时才会用)
- 没有摩擦盘，轴承等。
- 带过负荷停止功能，可以防止破损。
- 润滑感知器可以回避故障。

→ 没有易损件的更换，零部件数量减少可以减少保养。

缩减故障率也使保养极端减少



摩擦方式
80AF



伺服方式
600VES

关键其3

应用范围广泛

- 伺服电机直接驱动方式可以实现滑块速度的减速。
- 大型压力机也可以锻造小产品。时
- 一工程所需时间几乎没有变动。
- 可以把大中小压力机汇集为一台。
- 扩大一台的应用范围。

应用范围广泛



摩擦方式 小



伺服方式



摩擦方式 大

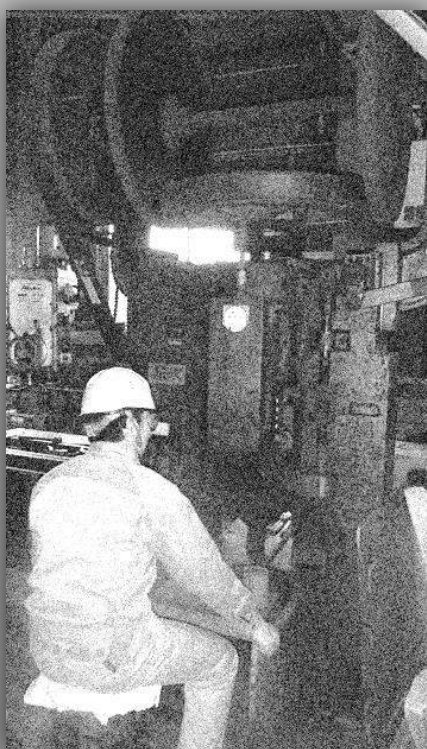
关键其4 精度高

- 不介于不稳定的摩擦传动。
- 由编码器控制飞轮的回转能量。
- 由编码器控制滑块位置。
- 显示滑块速度（=成型能量）使得可以确认无速度偏差
- 自动调整负荷（选择式样）
- 可以连续记录和外部输出锻造和保养数据。
→可以实现高精度加工



关键其5 不需技巧

- 搭载了运行设定存储功能（标准200）
- 容易再现呼出存储功能的稼动。
- 可以触摸屏输入设定运行程序。
- 完全不需要火候的掌握及直觉。
- 完全不需要熟练度和经验。



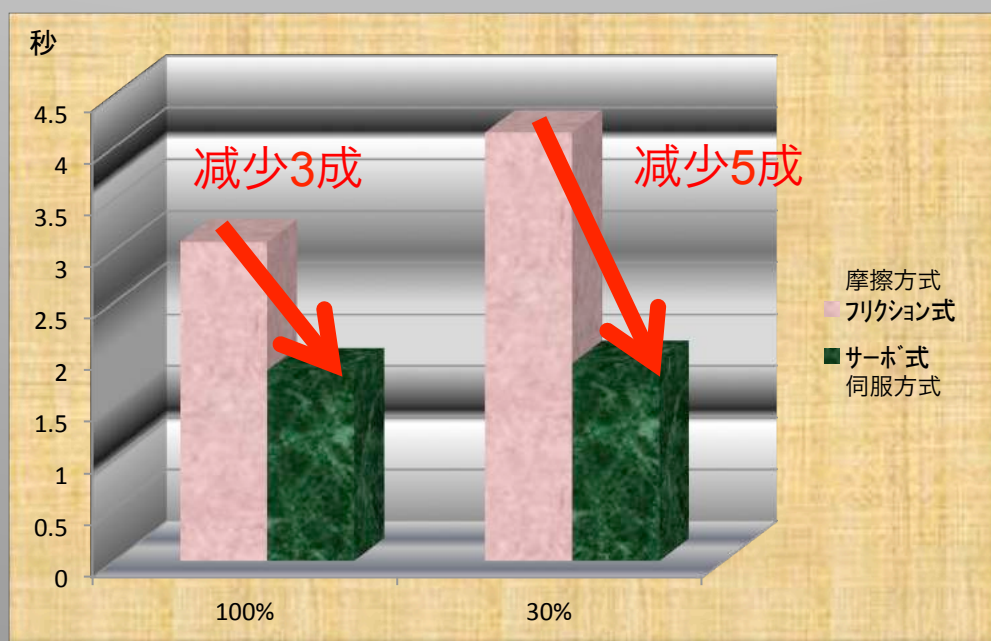
▲ 可以在触摸屏上设定

▲ 以前的设备需要熟练度

关键其6

运行效率高

- 高速靠近→减速→锻造，以及最快迅速返回 使得一工程工作时间最短。
- 电机直驱使得回应性高。滑块启动很及时。
- 实现运行效率向上。
- 缩减保养时间，使得机器停止率减少。



摩擦方式和伺服方式的100%, 30%时的一工程工作时间比较
※只是一部分机型的比较

关键其7

无故障寿命长

- 因为没有离合器·刹车等摩擦驱动部，可以降低故障率。
- 滑块被推向正下方，几乎没有滑动板的磨损。
- 机能零部件数量压倒的少，故障因素本身就少。
- 过负荷报警（停止），润滑报警（停止）使得防止机器故障。

咨询

热间锻造用螺旋压力机制造
榎本技工株式会社

〒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>



中国总代理
株式会社 昭荣商会

联系人: 黄 金光

电话: 186-2037-6350

邮箱: jg-huang@shoei-shokai.com