98kN

4柱型フレームクランク式サーボプレス SCG100ZA（位置制御） Position Control

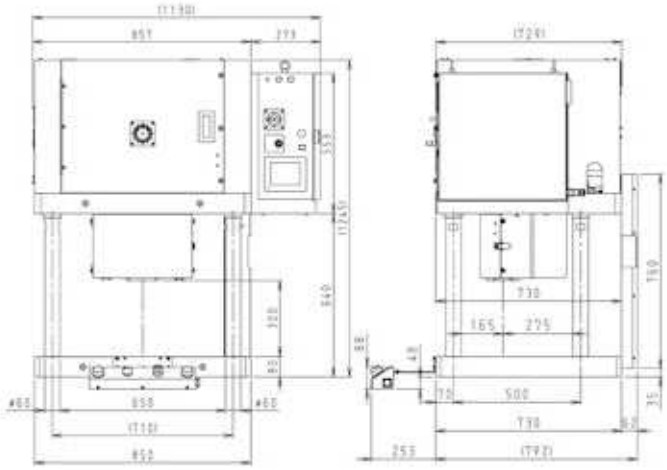
4-COLUMN FRAME CRANK SERVO PRESS

受注生産機 MADE TO ORDER NEW

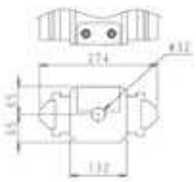
●4柱型フレームは構造上、剛性に優れており高精度な加工に偉力を発揮します。広い面積を持つボルスターは大型の金型にも充分対応し、フィーダー等の周辺機器の取付が容易で自動化ラインの一部としても利用できます。
●任意出力信号により、ラム（スライド）と周辺機器の同期ができます。

●This 4-Column frame type structure is excellent in the rigidity and exercises to highly accurate processing. Wide bolster area is enough to correspond to a large-scale of mold and owns the high flexibility to adapt to various peripheral devices, like a feeder. And also it is able to use partially of the automation line.
●RAM (Slide) can be synchronized with the peripherals by an arbitrary out- put signal.

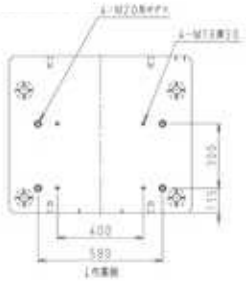
寸法図



ラム下面



ボルスタ寸法図



●これらの製品イメージは、製品の形状とは異なります。寸法図から製品形状をご確認ください。
●両手操作スイッチ…標準装備
●プレス台……オプション

●These product images are some different from products shape. Please check products shape from the dimentional drawing.
●Both-hands operated switch : Standard equ
●Press stand : Option equipment

型式 Model	SCG100ZA		
圧力能力 (kN) Pressure capacity	98 ※4	行程種類 Process types	切、寸動、安全一行程、連続 off, inching, safety 1 cycle, continuation
能力発生点 (mm) Activating point	1．3	動作モード Operation Mode	通常モード・プロファイルモード・仮想モード Normal Mode, Profile Mode, Virtual Mode
ストローク長さ (mm) Stroke length	MAX 40	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
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, 50A, 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 4.0 AC servo motor 4.0
ダイハイト (mm)※2 Die height	260	プレス本体質量 (kg) Mass	1350
シャンク穴径 (mm) Shank hole	Φ32×60L	プレス台 Press stand	PT100GS
最大上型質量 (kg)注 Maximum upper die mass	35	プレス台質量 (kg) Press stand mass	240
アジャスト量 (mm) Adjustment	25		

※仕様は予告なく変更することがありますのでご了承下さい。◆D 種接地を行ってください。
※J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice. ◆Perform Class D grounding.
※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ト面（ボルスタ除く）までの距離
※1: Open Height The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.
※2．ダイハイト…ストロークダウン、スライドの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
※2: Die Height : The distance from the slide bottom face to the bolster face up at stroke down or slide adjust up position.
※3．外部入力は、一行程動作になります。
※3: External input is used for a single cycle operation.
※4．クランク式サーボプレスは下死点付近で最大圧力を発生します。
※4: Crank type servo press generates maximum pressure near the bottom dead point.
注）最大上型質量を超える上型をつける場合には、最寄りのステーションにご相談お願いします。
Notice: Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.