

FPS SERIES



FPS-800



FPS-1200



FPS-5000



FPS-800

加圧能力	8,000kN
最大作業エネルギー	98kN-m
ストローク	330mm
シャットハイト	750mm
ダイホルダ寸法	左右900mm 前後900mm
シャットハイト調整量	7mm
毎分ストローク数	最大56spm (最大トルク時 28spm)
主電動機	308kW
復動装置	
下加圧能力	1,470kN×150st

FPS-1200

加圧能力	12,000kN
最大作業エネルギー	1,470kN-m
ストローク	300mm
シャットハイト	1000mm
ダイホルダ寸法	左右1200mm 前後1000mm
シャットハイト調整量	15mm
毎分ストローク数	最大30spm
主電動機	500kW
復動装置	
上加圧能力	1,470kN×70st
下加圧能力(メイン)	3,430kN×70st
下加圧能力(サブ)	980kN×150st

FPS-5000

加圧能力	50,000kN
最大作業エネルギー	588kN-m
ストローク	400mm
シャットハイト	1300mm
ダイホルダ寸法	左右1500mm 前後1850mm
シャットハイト調整量	8mm
毎分ストローク数	最大40spm
主電動機	500kW×4台

住友重機械工業株式会社

<http://www.shi.co.jp/index.html>

- 本社 〒141-6025 東京都品川区大崎二丁目1番1号(ThinkPark Tower) 電話(03)6737-2657 FAX(03)6866-5188
- 産業機器事業部 営業部 プレスグループ
- 東日本地区 〒141-6025 東京都品川区大崎二丁目1番1号(ThinkPark Tower) 電話(03)6737-2657 FAX(03)6866-5188
- 中部地区 〒461-0005 名古屋市東区東桜一丁目10番24号(栄大野ビル5F) 電話(052)971-0535 FAX(052)971-3916
- 西日本地区 〒530-0005 大阪市北区中之島二丁目3番33号(大阪三井物産ビル9F) 電話(06)7635-3650 FAX(06)7711-5110
- 愛媛製造所(新居浜工場) 〒792-8588 愛媛県新居浜市惣開町5番2号 電話(0897)32-6300 FAX(0897)32-6523
- お問い合わせ先 メールアドレス Zpress_contact@shi.co.jp

FPS SERIES

自動車のハイブリッド化やEV化への取組みにより、鍛造品の小型化・軽量化・低コスト化の要求が高まっており、難加工材、複雑形状化への対応、製品精度の向上、工程数削減が求められています。当社ではこれらのニーズに対応すべく、鍛造サーボプレスを開発、商品化しました。

幅広いプレス用途に対応

開発用鍛造サーボプレスでの検証を基に、

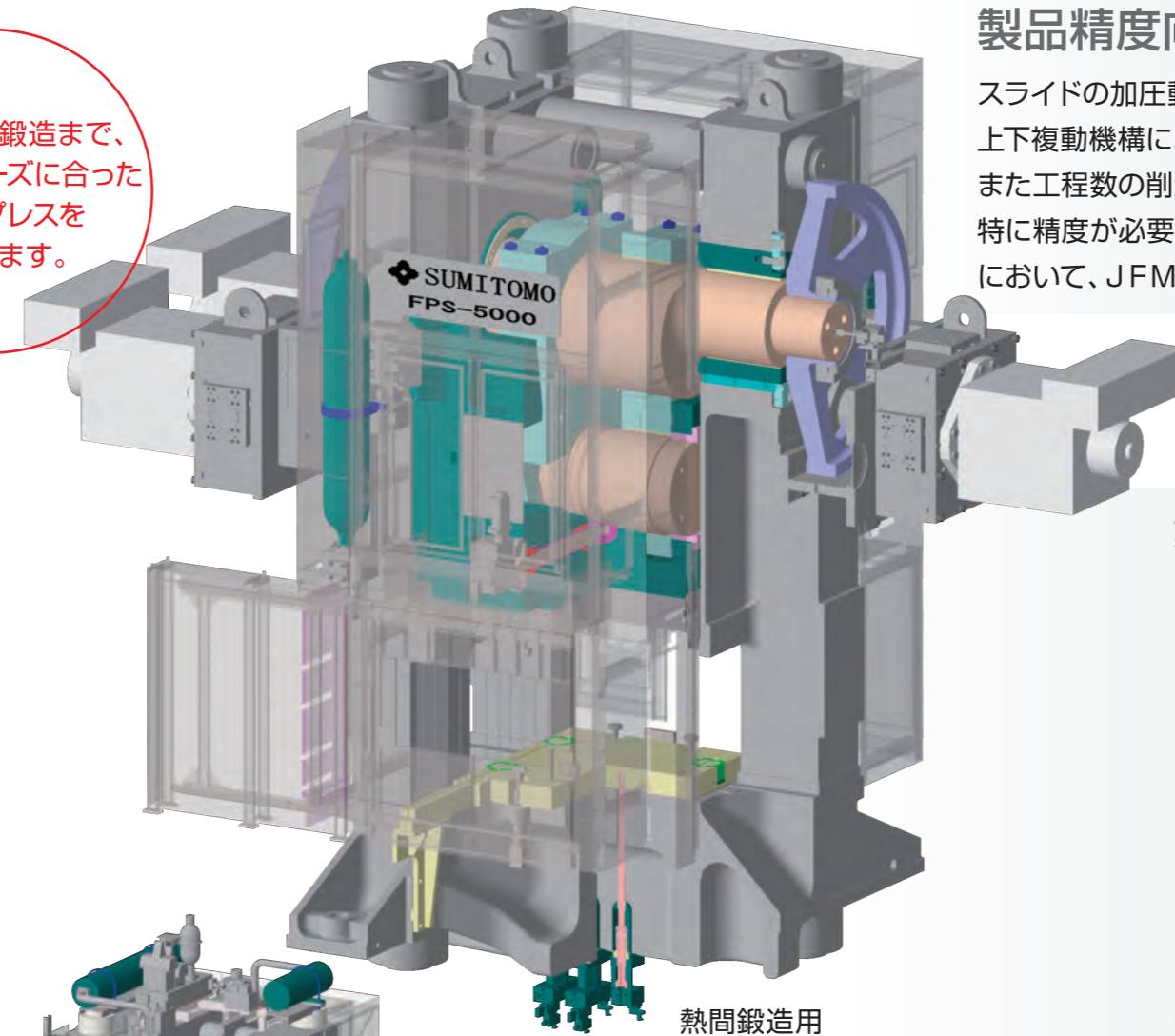
■熱間鍛造用として

FPRシリーズをベースに、世界最大級の低速回転/高トルクサーボモータを駆動機構に採用した5000ton熱間鍛造サーボプレスを製作。

■冷間鍛造用として

スライド加圧動作と上下複動機構による加圧動作により、多軸成型を可能にした1200ton冷間鍛造サーボプレスを製作。

冷間～熱間鍛造まで、お客様のニーズに合ったサーボプレスを提供します。



熱間鍛造用

製品精度向上

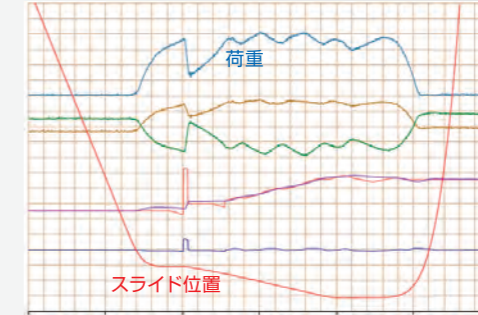
スライドの加圧動作が機械式(偏心軸タイプ)の為、動作が確実です。

上下複動機構による多軸成形機構を具備しており、複雑形状の鍛造に対応し、また工程数の削減が可能です。

特に精度が必要となる冷間鍛造用サーボプレスでは、その精度(真直度、平行度、直角度)において、JFMA(日本鍛圧機械工業会)機械プレス精度1級を確保しております。

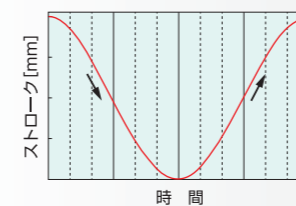
製品の品質管理

スライドモーション及び複動機構による加圧時の各種データは、リアルタイムにモニタリングが可能であり、デジタル(可視)化することで、製品精度の品質管理を容易にしています。

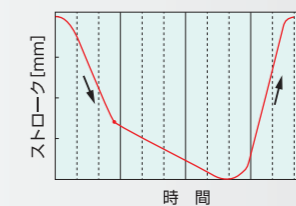


成形方法: ACサーボモータ駆動により、対象製品に合った最適なスライドモーションが得られます。以下に代表されるような各モーションが設定可能です。

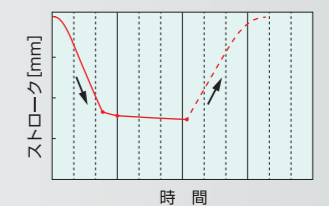
クランクモーション



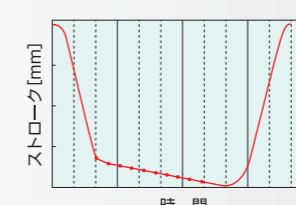
リンクモーション



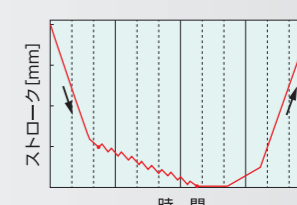
下死点前加圧モーション



プログラムモーション



振動モーション



コンパクト

サーボモーターによるシンプルな駆動機構のため、部品点数の大幅削減および保全作業軽減をはかれます。

騒音・振動の低減

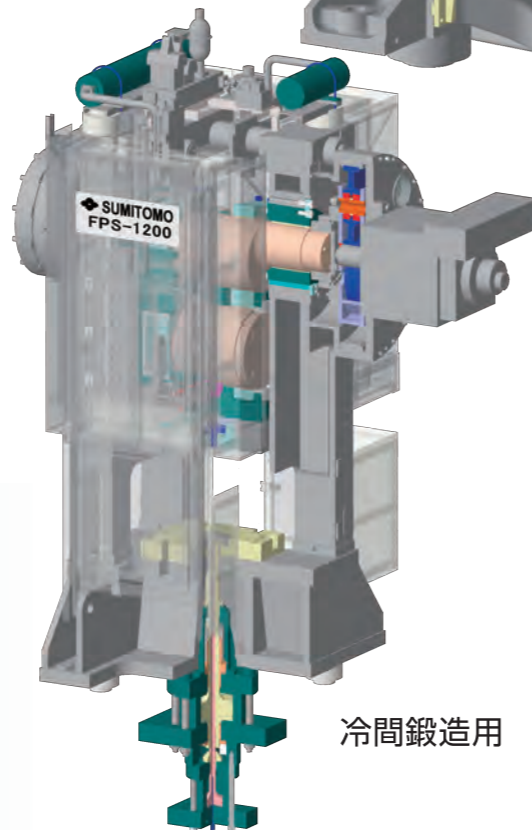
ACサーボモータ制御による起動・停止のため、騒音・振動が低減されます。

さらに、ACサーボモータの加減速トルク制御により、プレス起動停止時および下死点付近の鍛造時における振動を低減することができます。

ECO(省エネルギー、省資源)

エネルギーはコンデンサバンクにより授受されるため、フライホイールを不要とし、加工時のみのエネルギー消費となります。その為、大幅な省エネルギー化を実現可能です。

また、クラッチ機構が無い為、エアは不要となります。



冷間鍛造用