

プレス総合カタログ

PRESS GENERAL CATALOG



なぜ J.A.M のプレス機なのか

1973年プレス事業のフラグシップ機「BP300」が誕生してから半世紀私たちは「より簡単に、安全に、正確に、誰でもできるように」という理想を胸に、進化を続けてきました。

精度の高い製品をより早く、安全に、省エネルギーで作るために。幅広い用途で使える汎用機だからこそ、お客様のニーズを徹底的に考え抜き、使いやすさにこだわっています。

油圧式、サーボ（クランク式/ボールネジ式）、過去にはエア式、メカニカル式も製造販売していました。これほど多様なプレス機に精通していることがJ.A.M.の強みです。

あらゆる機構の特性を理解しているからこそ、お客様に最適なプレス機をご提案できます。そしてこれからは省力化・自動化、ロボットとの協働へ。人が使いやすく、自動化に最適なプレス機を追求、進化し続けます。

HYP505S 油圧プレス

市場のニーズに応じて開発されたJ.A.M.の油圧プレスは、優れた操作性とコストパフォーマンスにより、幅広い分野で高い評価を得ています。

現在では、3トンから50トンまでの多彩なラインナップを取り揃え、長年にわたり培ってきた技術力と経験を活かして、お客様のご要望に応じたオーダーメイド製品にも柔軟に対応しています。多様化する加工ニーズに応えることで、現場の生産性向上と作業効率の最適化に貢献しています。



BP300 メカプレス (ローラークラッチ式 3トン)

当社プレス事業の原点となる初代プレス機「BP300」は、1973年4月に誕生しました。卓上型ながら、小型精密部品の圧着・かしめ・曲げ・切断といった多様なプレス加工に対応し、コンパクトでありながら高い加工精度と操作性を実現しました。その優れた性能は業界内で高く評価され、発売と同時に市場へ急速に普及。多くの製造現場で活躍し、J.A.M.プレスの技術の礎を築きました。



RSPシリーズ

RSPシリーズは、「動力プレス機械構造規格」の改正を契機に、メカニカルプレスの後継機として誕生した高速・小型サーボプレスです。2011年の発売当時、私たちは東日本大震災という未曾有の困難に直面しました。製造拠点である福島県原町事業所も被災し、開発・生産の継続は容易ではありませんでした。しかし、その逆境を乗り越え、RSPシリーズは市場に送り出されました。以来、お客様から寄せられる多様な声に応えながら、RSPシリーズは進化を続けています。私たちにあって、この製品は単なるプレス機ではなく、挑戦と信念の象徴です。



SBPシリーズ

SBPシリーズは、省エネルギーを追求して開発されたスクリーサーボプレスです。油圧方式では実現が難しかった高精度な位置決めと圧力制御を可能にし、高効率な生産をサポートします。高精度・高効率・高機能を高いレベルで融合し、省エネと生産性向上を同時に実現。これからの製造現場に求められる性能を備えた次世代プレス機です。



Zシリーズ

Zシリーズは、操作性と機能性を徹底的に追求し、各部品の標準化によるコストダウン、メンテナンス性の向上を実現。現代の製造現場に求められる性能と使いやすさを兼ね備えた、新基準のプレス機です。

1932年 水野製作所創業

1945年 東京大空襲で被災

1953年 (株)水野製作所設立

1973年 プレス機の初号機 BP300 誕生

1982年 初の油圧プレス HYP505 誕生

1984年 ハイスピード油圧プレス HYP505H・HYP1000 販売

1985年 当社初のエアプレス APP シリーズ誕生

1992年 50T の大型油圧プレス HYP5000 を販売

1995年 サーボモーター制御技術を取り入れた SSP505S 誕生

1996年 スクリーサーボプレス SBP305S 誕生

2010年 動力プレス機械構造規格の法改正が告示 メカプレス販売終了

2011年 RSP シリーズ発売開始

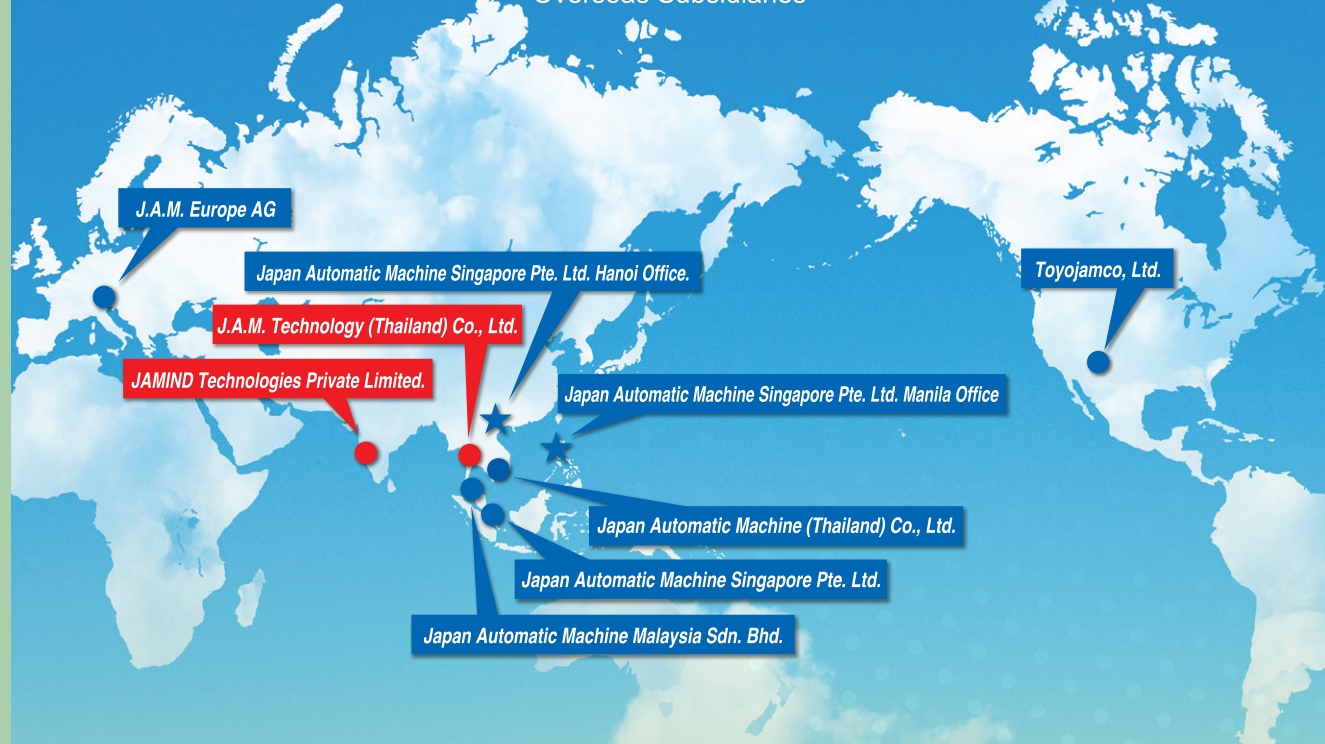
2022年 Z シリーズ誕生

グローバルネットワーク

J.A.M. Global network

海外拠点

Overseas Subsidiaries



★ Representative office : Philippines & Vietnam

中国拠点 China Locations



日本拠点 Japan Locations



J.A.M. は世界中のお客様のご支援のために積極的にグローバル進出を展開しております。

J.A.M. continues to expand its operations internationally to support customers all across the globe.
J.A.M. aggressively



嘉睦科技電子(惠州)有限公司
ISO14001 : 00120E30768R5M/4400
ISO9001 : 00120Q31596R3M/4400



J.A.M. TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.
ISO9001 : C2020-02741

※赤字は生産拠点

The red mark indicates manufacturing facility.

簡易選定表

実際の作業内容に最も近い項目を選択していただくことで、その加工に最適なプレスシリーズを簡単に見つけることができます。ただし、実際に機種を選定する際には、詳細な条件を確認する必要があります。この選定表は、簡易的な確認用としてご利用ください。

■必要な圧力は？

おおよそ10t未満

10tを超える

未定・分からない

大型油圧プレス

展示機での試打ち

■加工内容



板材や線材の打ち抜き加工やカット

切断加工



塑性変形を利用したカシメや曲げ、
圧入加工

塑性加工

■求めるプレス機械の要素



高速加工

生産数が多く、高速加工がもとめられる？

必要

不要

00

数値制御

位置や圧力などの数値制御・管理が必要？

必要

不要

40mm以下の短いストローク長さで加工が可能？

短いストロークで加工可能

長いストロークが必要

クランクサーボプレス

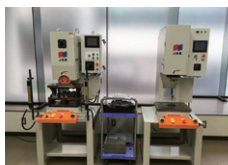
スクリーサーボプレス

油圧プレス

ショールームのご案内



名古屋STショールーム



大阪STショールーム

弊社では本社・名古屋ステーション・大阪ステーションに展示機を設置しております。製品見学・試打等のご要望がございましたら最寄りのステーションにお申し付けください。専門知識を有する営業スタッフがお客様の仕事に最適な機種を提案させていただきます。
*展示機種によって試打ちができない場合がございます。詳しくはJ.A.M.営業スタッフ迄お問い合わせください。

目次 INDEX

クランクサーボプレス CRANK SERVO PRESS

RSPシリーズ

RSP30ZA/RSP50ZA/RSP800AD

5

RSCシリーズ

RSC50ND

9

SSP/SCGシリーズ

SSP50ZA/SSP100ZA/SCG50ZA/SCG100ZA

11

スクリーサーボプレス SCREW SERVO PRESS

SBP/SBGシリーズ

SBP30ZA/SBP50ZA/SBP100ZA
SBG50ZA/SBG100ZA

15

油圧プレス HYDRAULIC PRESS

HYP-SPシリーズ

HYP30SP/HYP50SP

19

HYP-HPシリーズ

HYP30HP/HYP50HP/HYP50DP/HYP100P

21

HGPシリーズ

HGP50HP/HGP100P/HGP150N

23

大型油圧プレス

HYP150N/HYP200P/HYP300P/HYP250P
HYP500P

25

HYP-HKシリーズ

HYP30HK/HYP50HK/HYP50DK
HYP100K/HYP150K

30

オプション OPTION

31

29.4kN
49kN
78.4kN

高速クランクサーボプレス RSPシリーズ

Crank Servo Press



切断加工



塑性加工



数値制御



高速加工

省スペース・低騒音・高速

Space-saving・Low noise・High-speed

クランクサーボプレスのエントリーモデル

Entry model of crank servo press

特長

高速小型サーボプレス High-Speed Small Servo Press

サーボモーター駆動による高速で小型なクランクサーボプレスです。
RSP30ZA, RSP50ZA ではストローク数 200min⁻¹, RSP800AD では 150min⁻¹
を実現しています。
本体サイズにもこだわり、全機種コンパクトな卓上サイズです。

This is a high-speed, compact crank servo press driven by a servo motor.
The RSP30ZA and RSP50ZA achieve a stroke speed of 200 min⁻¹, while the RSP800AD achieves a stroke speed of 150 min⁻¹.
We have also paid particular attention to the size of the main unit, with all models being compact, tabletop size.

メカニカルプレスの後継機 Successor to The Mechanical Press

2011 年に生産終了となったメカニカルプレスの後継機として、
既存機の寸法に合わせ、安全性にも配慮した設計となっています。
RSP シリーズはメカニカルプレス設備の更新に最適です。

As a successor to the mechanical press that was discontinued in 2011, it is designed to match the dimensions of the existing machine and with safety in mind. The RSP series is ideal for updating mechanical press equipment.

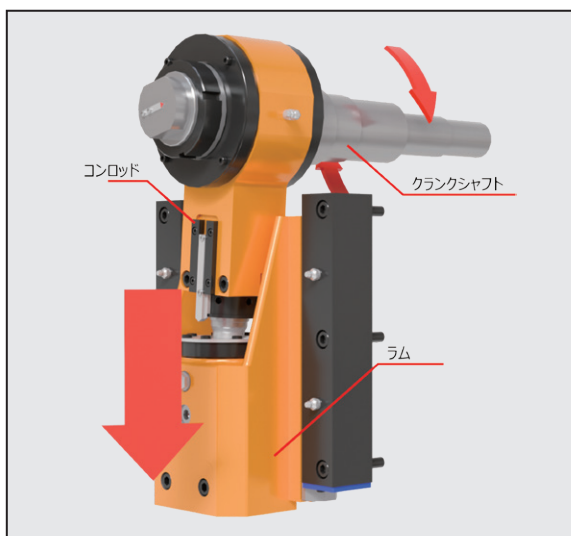


RSP シリーズは性能バランスの取れた J.A.M. サーボプレスの主力製品です。
圧力能力別に 3 機種をラインナップしており、お客様の生産ラインを構築します。
また、自動モードを標準搭載しており、自動化設備に搭載してご使用することも可能です。

The RSP series is J.A.M.'s flagship servo press with well-balanced performance.
There are three models in the lineup with different pressure capacities to help you build your production line.
In addition, an automatic mode is included as standard, so it can also be installed and used in automated equipment.

動作の説明はこちら





高速プレス加工においては、ラムとギブとの摺動面(互いに擦れ合いながら動く面)の耐久性が重要な要素となります。J.A.M. はメカニカルプレスの販売開始以来、常に性能向上に努め、高い動作精度と耐久性の両立を目指してきました。J.A.M. 独自開発のラムユニット・ギブユニットを搭載し、お客様の加工品質の向上に大きく貢献しています。

In high-speed press processing, the durability of the sliding surfaces between the ram and gib (surfaces that rub against each other while moving) is an important factor. Since J.A.M. began selling mechanical presses, we have always strived to improve performance, aiming to achieve both high operating precision and durability. Equipped with a ram unit and gib unit developed in-house by J.A.M., our presses have made a significant contribution to improving the processing quality of our customers.

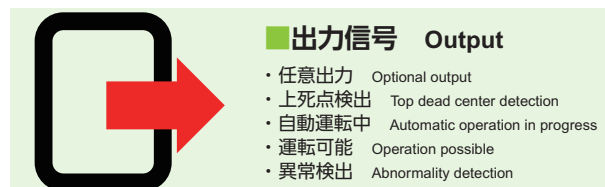
直感的に操作できるタッチパネル Intuitive Touch Panel



運転中はタッチパネルにラムの位置(角度)が表示され、設定画面では速度変更、生産数カウンタ、言語設定などが可能です。また、周辺装置との連携や自動化を見据え、豊富な入出力信号を標準装備しています。出力信号の中の任意出力は、出力範囲をタッチパネル上で設定できます。

During operation, the ram position (angle) is displayed on the touch panel, and the settings screen allows you to change the speed, counter the production number, set the language, etc.

In addition, a large number of input and output signals are provided as standard specifications in anticipation of linking with peripheral devices and automation. The output range for any output signal can be set on the touch panel.



機種により外部信号の内容は異なります。詳細はお問合せ下さい。

The content of the external signal varies depending on the model. Please contact us for details.

旧モデル メカニカルプレスとの互換性 Compatible with Mechanical Presses



RSP シリーズはメカニカルプレスの後継機として設計されているため、多くの基本設計を共通化しています。長年、お客様の生産現場を支えてきたメカニカルプレスの設備更新には RSP シリーズが最適です。

The RSP series is designed as a successor to mechanical presses, so it shares many of the same basic designs. The RSP series is ideal for updating mechanical presses that have supported your production sites for a long time.

※RSP シリーズと各機種との互換性の詳細は別途お問合せ下さい。

※Please contact us separately for details regarding the compatibility of the RSP series with specific models.

29.4kN
49kN
78.4kN

高速クランクサーボプレス RSPシリーズ Crank Servo Press



仕様 Specification

仕様 Specification	RSP30ZA	RSP50ZA	RSP800AD
圧力能力(kN) Press capacity	29.4	49	78.4
ストローク長さ(mm) Stroke length	17・38	30・38	40
ストローク数(min ⁻¹) No. of Stroke	50~200	50~200	50~150
オープンハイト(mm) Open height	255	260	280
ダイハイト(mm) Die height	208・187	195・187	200
スライド調整量(mm) Slide adjustment	35	40	40
シャンク穴(mm) Shank hole	φ25×50L	φ25×60L	φ25×50L
最大上型質量(kg) Maximum upper die mass	8	16	30
電源 Power supply	三相 AC200V-20A 50/60Hz	三相 AC200V-20A 50/60Hz	三相 AC200V-50A 50/60Hz
プレス本体質量(kg) Mass	172	305	540
言語 Language	日本語・英語・中国語 Japanese・English・Chinese		
オプション仕様 Option Specification	RSP30ZA	RSP50ZA	RSP800AD
プレス台(質量) Press stand (Mass)	PT30RS (60kg)	PT50RS (80kg)	PT80RS (95kg)
低床プレス台(質量) Low-floor press stand (Mass)	PT30R (50kg)	PT50R (75kg)	PT80R (90kg)
光線式安全器 Safety light curtain	SDS-35R1	SDS-35R1	SDS-85R1
ハイマウント(Mシリーズ) High-mount (M series)	M-10A	M-10A	M-14A
ハイマウント(MAVシリーズ) High-mount (MAV series)	—	—	MAV-MB0.3T

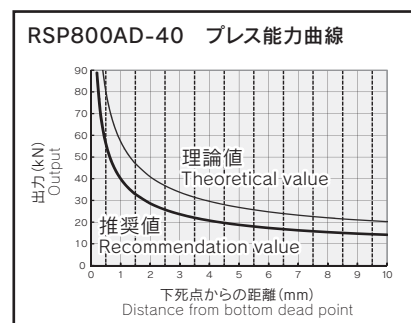
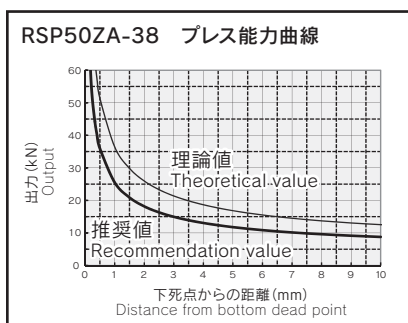
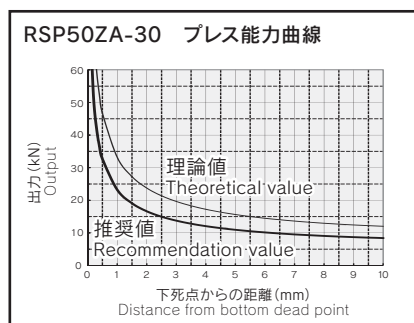
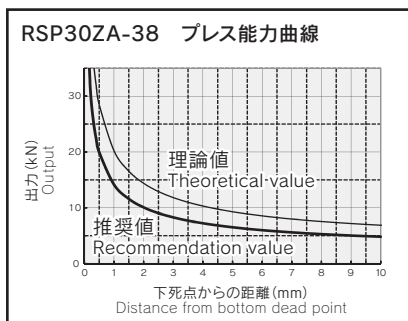
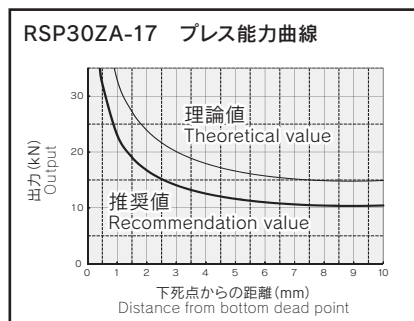
- 仕様は予告なく変更することがありますのでご了承下さい。
- D種接地を行って下さい。
- オープンハイト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からベッド面(ボルスタ除く)までの距離。
- ダイハイト…ストロークダウン、アジャストアップの位置において、スライド下面からボルスタ上面までの距離。
- クランクサーボプレスは下死点付近で最大圧力が発生します。(P7 能力曲線図をご参照ください。)
- 最大上型質量を超える上型をつける場合には、最寄りのステーションにご相談をお願いします。

- J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice.
- Perform Class D grounding.
- Open Height: The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.
- Die Height: The distance from the slide bottom face to the bolster face up at stroke down or slide adjust up position.
- Crank type servo press generates maximum pressure near the bottom dead point. (Please refer to the capacity curve in page 7)
- Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

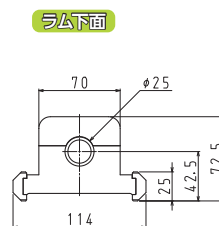
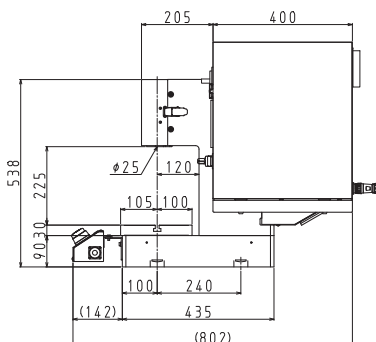
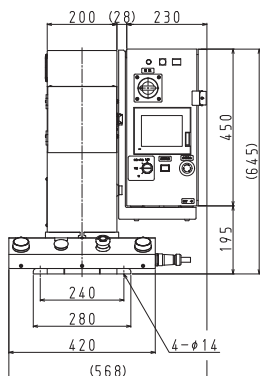
プレス能力曲線 Simple operation and simple settings

ご使用いただく圧力は理論値の70%以内に設定してください(金型スプリング圧も含む)。
クランク機構を用いたプレス機械のため、出力変動が生じます。必ず能力曲線をご確認ください。

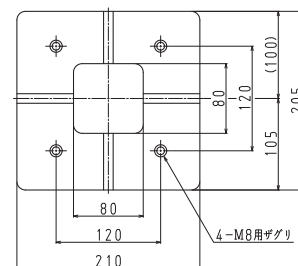
Please set the press capacity to 70% or less of the theoretical value (including mold spring pressure).
Because the press uses a crank mechanism, output fluctuations occur. Be sure to check the capacity curve.



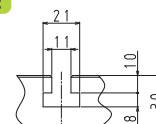
RSP 30ZA



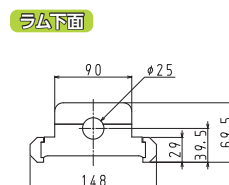
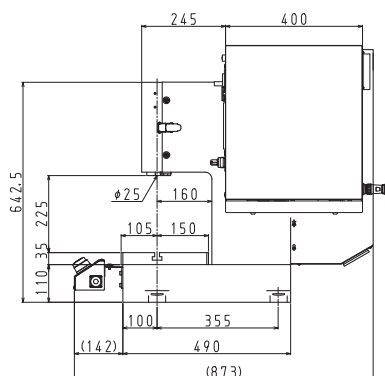
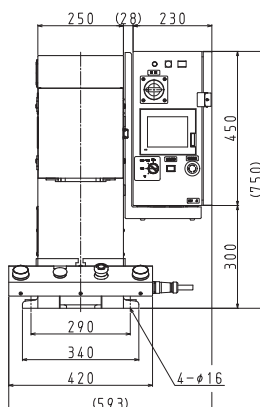
ボルスタ



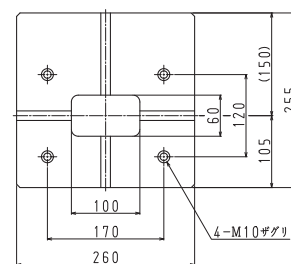
T溝



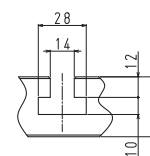
RSP 50ZA



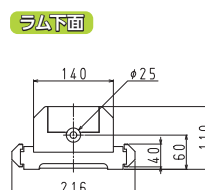
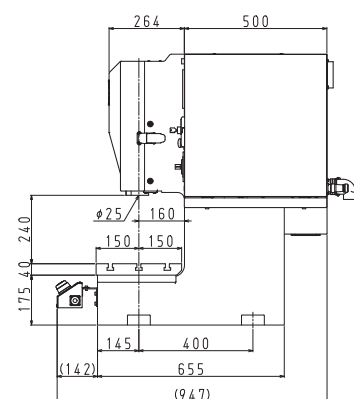
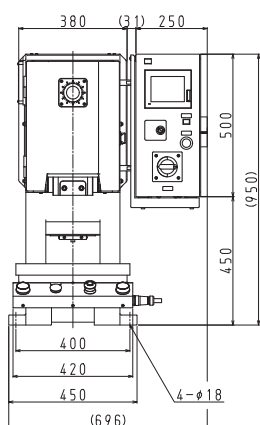
ボルスタ



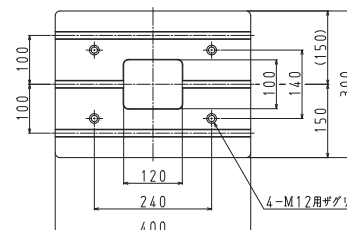
T溝



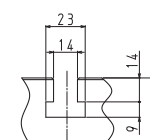
RSP 800AD



ボルスタ



T溝



49kN

高速クランクサーボプレス RSCシリーズ Crank Servo Press



切断加工



塑性加工



数値制御



高速加工

コンパクトなのに圧倒的な生産性

Compact yet delivering overwhelming productivity

さらなる高速化を実現したクランクサーボプレス

crank servo press achieving even higher speeds

特長

J.A.M. C型プレス最速

J.A.M. C-Frame Press Fastest in its Class

当社 C 型プレス最速のストローク速さ 400min⁻¹ を実現しました。
C 型の使いやすさはそのままにお客様の生産性向上に貢献します。

We have achieved a maximum stroke speed of 400 min⁻¹ for our C-frame presses.
While retaining the ease of use characteristic of C-frame models, this press contributes to increased productivity for our customers.

開放性に優れたC型フレーム

C-Frame Press

前面・左右からのアクセス性に優れ、金型交換やメンテナンスを効率化。
ライン構築の自由度が高く、搬送装置との連携も容易です。

Excellent accessibility from the front and sides streamlines mold changes and maintenance.
It offers high flexibility in line configuration and integrates easily with material handling equipment.



RCS シリーズは小物部品的高速加工用に開発されたクランクサーボプレスです。
RSP シリーズを超える高速動作を周辺装置と連動させることでお客様の生産性向上に貢献します。
ストローク速さ 400min⁻¹ を実現する為に機械剛性、下死点精度を追求し、必要な性能を無駄なく凝縮しました。周辺装置を含めたトータルでのご提案も可能です。

The RCS series is a crank servo press developed for the high-speed processing of small parts.
It contributes to increased customer productivity by combining high-speed operation—surpassing that of the RSP series—with synchronized peripheral equipment. To achieve a stroke rate of 400 min⁻¹, we prioritized machine rigidity and bottom-dead-center accuracy, condensing the necessary performance features into a streamlined design. We can also provide comprehensive solutions that include peripheral equipment.

動作の説明はこちら



仕様 Specification

仕様 Specification	RSC50ND
圧力能力(kN) Press capacity	49
ストローク長さ(mm) Stroke length	20
ストローク数(min ⁻¹) No. of Stroke	50~400
オープンハイト(mm) Open height	260
ダイハイト(mm) Die height	200
スライド調整量(mm) Slide adjustment	40
シャンク穴(mm) Shank hole	φ25×50L
最大上型質量(kg) Maximum upper die mass	16
電源 Power supply	三相 AC200V-30A 50/60Hz
プレス本体質量(kg) Mass	560
言語 Language	日本語・英語・中国語 Japanese・English・Chinese

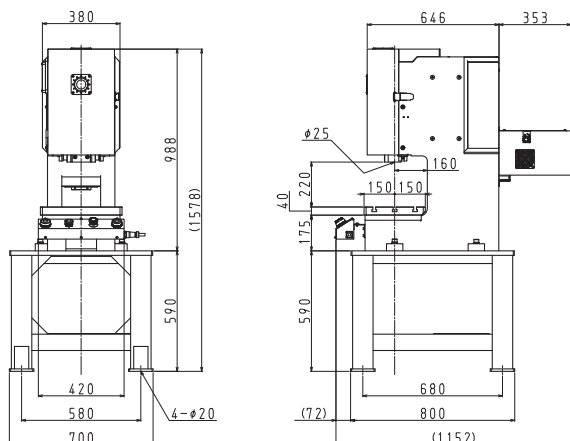
オプション仕様 Option Specification	RSC50ND
プレス台(質量) Press stand (Mass)	PT50CS(140kg)
低床プレス台(質量) Low-floor press stand (Mass)	—
光線式安全器 Safety light curtain	SDS-5D1
ハイマウント High-mount	プレス台付属

- 仕様は予告なく変更することがありますのでご了承ください。
- D種接地を行ってください。
- 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ド面(ボルスタ除く)までの距離。
- ダイハイト…ストロークダウン、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。
- クランクサーボプレスは下死点付近で最大圧力が発生します。(P15 能力曲線図をご参照ください。)
- 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をお願いします。

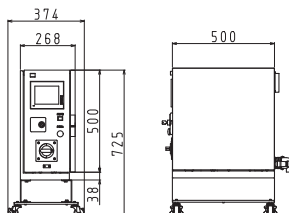
- J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice.
- Perform Class D grounding.
- Open Height:The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.
- Die Height:The distance from the slide bottom face to the bolster face up at stroke down or slide adjust up position.
- Crank type servo press generates maximum pressure near the bottom dead point.(Please refer to the capacity curve in page15)
- Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

寸法図 Dimensions

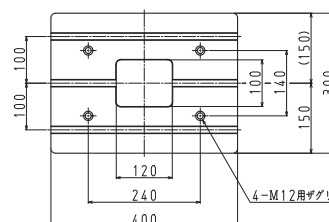
RSC 50ND



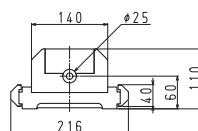
制御BOX



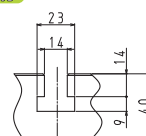
ボルスタ



ラム下面



T溝



49kN
98kN

モーション制御クランクサーボプレス

SSP/SCGシリーズ

Crank Servo Press



切断加工



塑性加工



数値制御



高速加工

多彩なモーション操作や、位置制御機能を搭載

Equipped with a variety of motion operations and position control functions

クランクサーボプレスのハイグレードモデル

High-Grade model of crank servo press

特長

多彩なモーション操作 Various Motion Operations

サーボモータの特性をいかしたモーション制御が可能です。
動作速度や停止位置などの動作条件を数値で設定できるので、
加工物の性質、金型寸法に合わせた最適な条件で加工していただけます。

Motion control is possible by taking advantage of the characteristics of servo motors.
Operating conditions such as operating speed and stopping position can be set numerically,
so machining can be performed under optimal conditions according to the nature of the work piece and the dimensions of the die.

動作メモリー機能 Operation Memory Function

金型に合わせた動作の設定データを最大 100 パターンまで登録可能です。
データはタッチパネルで簡単に呼び出せるため、段取りの時間を短縮します。

Up to 100 patterns of setting data for operation tailored to the die can be stored.
Data can be easily called up on the touch panel, reducing setup time.

高剛性対応可能 High Rigidity Specifications Available

4 柱型フレーム構造で高剛性な SCG シリーズも用意しています。
SSP シリーズと比較してフレーム開きが少なく高剛性で高精度な加工が可能です。

We also offer the highly rigid SCG series with a four-column frame structure.
Compared to the SSP series, the frame opens less, allowing for high rigidity and high-precision machining.



SSP/SCG シリーズは精密部品加工用に開発されたクランクサーボプレスです。
加工に合わせてモーションを選択いただくことで、より多様な加工ができます。
またモーション動作を登録でき、プログラム上で微妙な位置設定も可能なので、
段取りを時間短縮できます。

The SSP/SCG series is a crank servo press developed for machining precision parts.
By selecting the motion according to the machining, a wider variety of machining can be performed.
Motion operations can also be registered and precise positioning can be set in the program, reducing setup time.

動作の説明はこちら



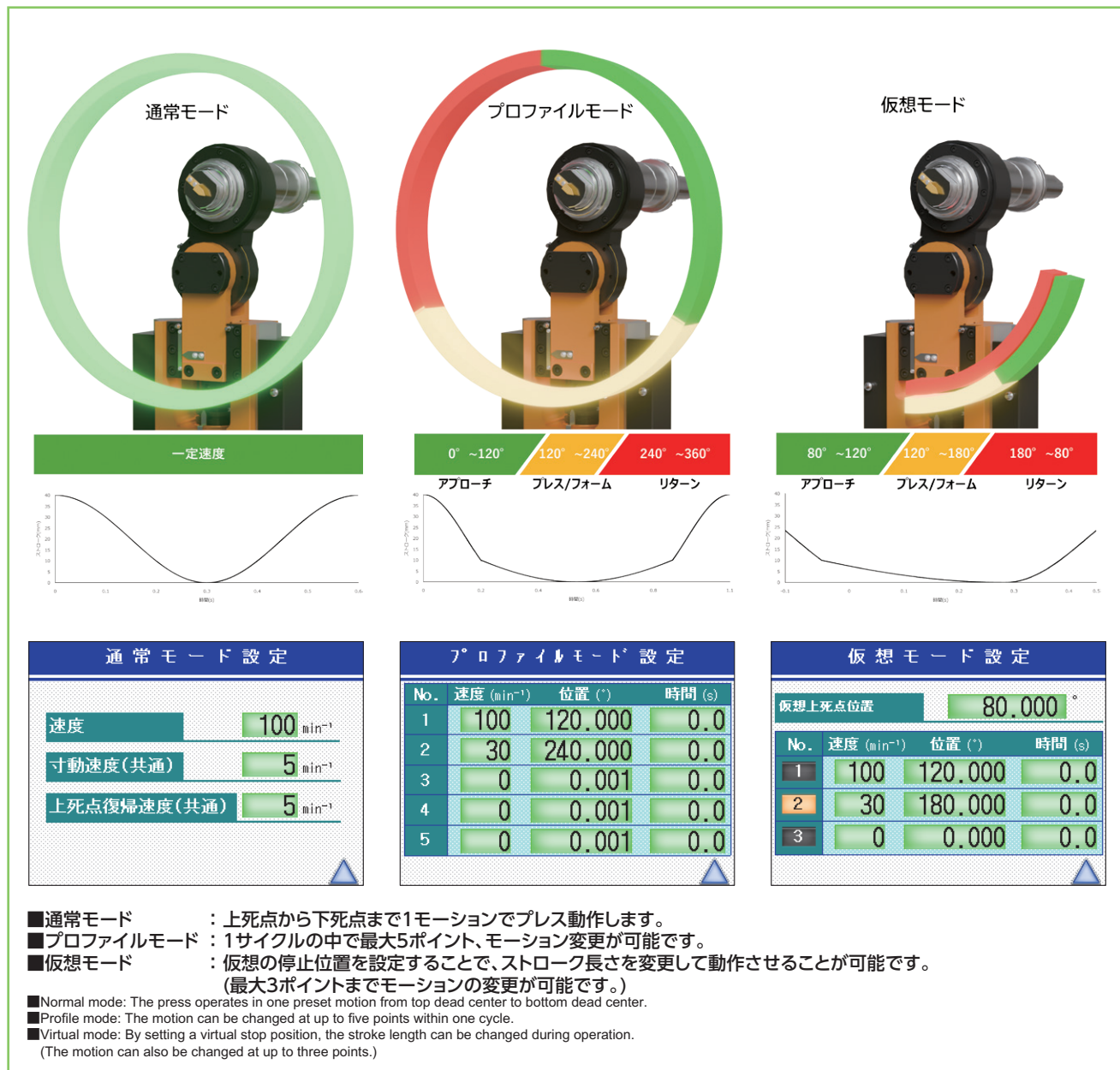
3種類のクランクモーション Three types of crank motion

ワークの加工条件に合わせて、3種類のクランクモーションから最適な動作を選択できます。
さらに、設定した動作データはファイル番号を指定して登録できるため、段取り替え時、簡単に呼出しが可能です。
※仮想モードで下死点位置を上げると、プレス能力が低下します。調整前にプレス能力曲線をご確認ください。

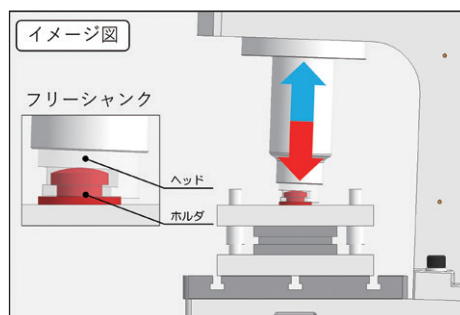
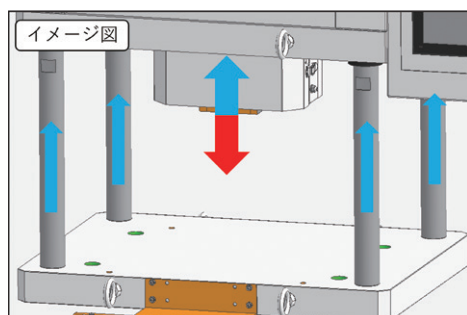
You can select the optimum operation from three types of crank motion to match the work piece's processing conditions.

In addition, the set operation data can be assigned a file number and registered, making it easy to recall during setup.

*If the bottom dead center position is raised in virtual mode, press capacity will decrease. Please adjust after checking the theoretical output diagram.



剛性を追求した4柱型フレーム 4-column frame for maximum rigidity



4柱型フレームは圧力能力を4本の支柱で受けるため、フレームの開きが発生しにくい構造です。
また、前後左右の空いた空間に周辺装置を取り付けるなど、スペースを有効活用できます。

The four-column frame supports the pressure capacity with four columns, so the frame is less likely to open.
In addition, the free space on the front, back, left and right sides can be used to mount peripheral equipment, making effective use of space.

49kN
98kN

モーション制御クランクサーボプレス SSP/SCGシリーズ

Crank Servo Press



切断加工



塑性加工



数値制御



高速加工

仕様 Specification

仕様 Specification	SSP50ZA	SSP100ZA	SCG50ZA	SCG100ZA
圧力能力(kN) Press capacity	49	98	49	98
ストローク長さ(mm) Stroke length	MAX 40	MAX 40	MAX 40	MAX 40
ストローク数(min ⁻¹) No. of Stroke	MAX 150	MAX 120	MAX 130	MAX 100
オープンハイト(mm) Open height	300	300	300	300
ダイハイト(mm) Die height	225	215	260	260
スライド調整量(mm) Slide adjustment	25	25	25	25
シャンク穴(mm) Shank hole	φ25×50L	φ32×60L	φ25×50L	φ32×60L
最大上型質量(kg) Maximum upper die mass	20	40	20	35
電源 Power supply	三相 AC200V-30A 50/60Hz	三相 AC200V-30A 50/60Hz	三相 AC200V-30A 50/60Hz	三相 AC200V-30A 50/60Hz
プレス本体質量(kg) Mass	600	1300	1000	1350
言語 Language	日本語・英語・中国語 Japanese・English・Chinese			

オプション仕様 Option Specification	SSP50ZA	SSP100ZA	SCG50ZA	SCG100ZA
プレス台(質量) Press stand (Mass)	PT50HS(110kg)	PT100S(140kg)	PT50GS(150kg)	PT100GS(240kg)
低床プレス台(質量) Low-floor press stand (Mass)	PT50H(95kg)	PT100(125kg)	PT50G(130kg)	PT100G(195kg)
光線式安全器 Safety light curtain	SDS-6P1	SDS-6P1	SDS-5G1	SDS-5C1
ハイマウント(Mシリーズ) High-mount (M series)	M-10A	M-14A	M-14A	M-14A
ハイマウント(MAVシリーズ) High-mount (MAV series)	MAV-MB0.3T	MAV-MB0.6T	MAV-MB0.6T	MAV-MB0.6T

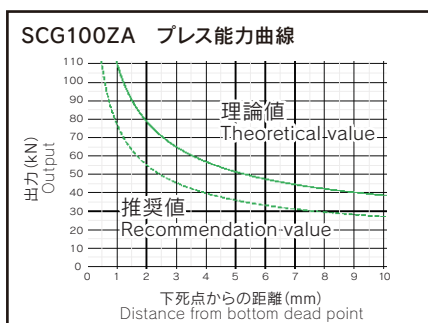
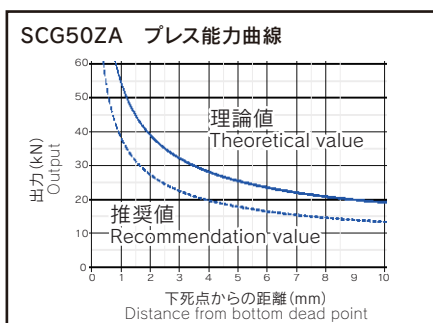
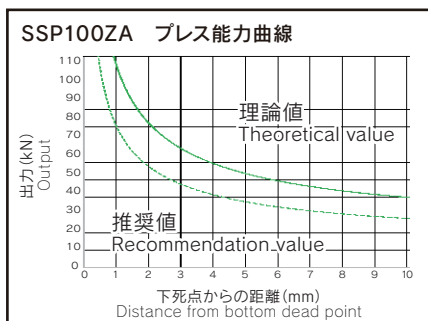
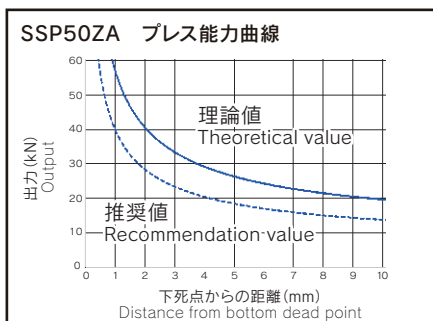
- 仕様は予告なく変更することがありますのでご了承下さい。
- D種接地を行って下さい。
- オープンハイト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からベッド面(ボルスタ除く)までの距離。
- ダイハイト…ストロークダウン、アジャストアップの位置において、スライド下面からボルスタ上面までの距離。
- クランクサーボプレスは下死点付近で最大圧力が発生します。(P7 能力曲線図をご参照ください。)
- 最大上型質量を超える上型をつける場合には、最寄りのステーションにご相談をお願いします。

- J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice.
- Perform Class D grounding.
- Open Height: The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.
- Die Height: The distance from the slide bottom face to the bolster face up at stroke down or slide adjust up position.
- Crank type servo press generates maximum pressure near the bottom dead point. (Please refer to the capacity curve in page 7)
- Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

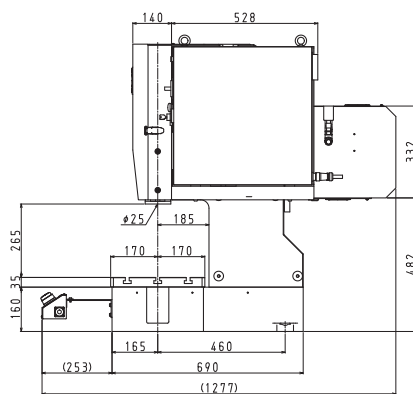
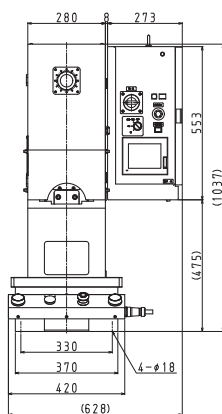
プレス能力曲線 Simple operation and simple settings

ご使用いただく圧力は理論値の70%以内に設定してください(金型スプリング圧も含む)。
クランク機構を用いたプレス機械のため、出力変動が生じます。必ず能力曲線をご確認ください。

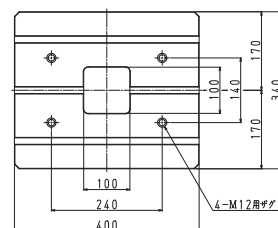
Please set the press capacity to 70% or less of the theoretical value (including mold spring pressure).
Because the press uses a crank mechanism, output fluctuations occur. Be sure to check the capacity curve.



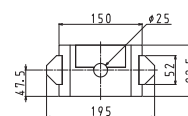
SSP
50ZA



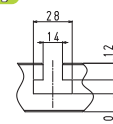
ボルスタ



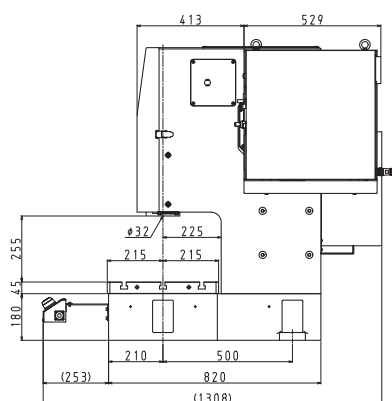
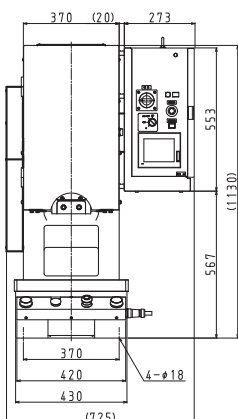
ラム下面



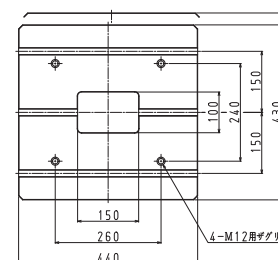
T溝



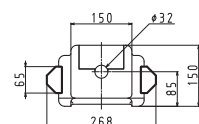
SSP
100ZA



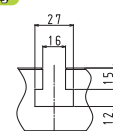
ボルスタ



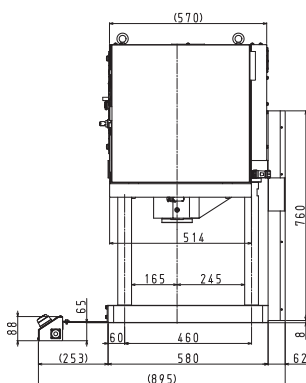
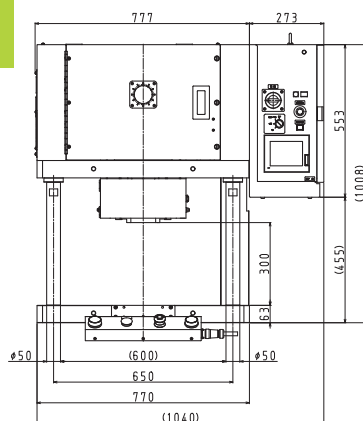
ラム下面



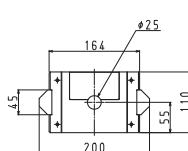
T溝



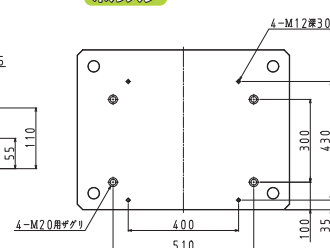
SCG
50ZA



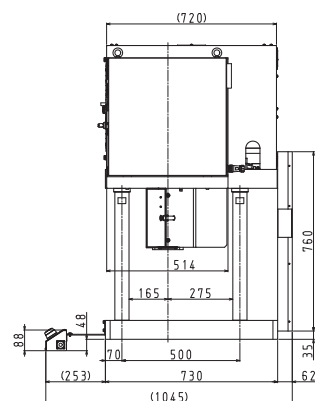
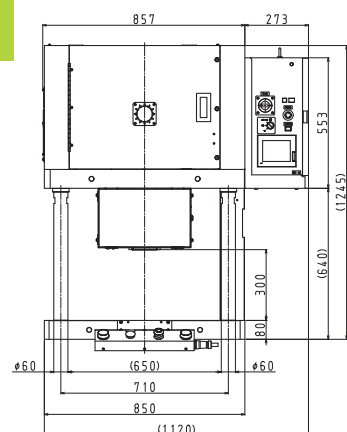
ラム下面



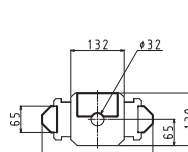
ボルスタ



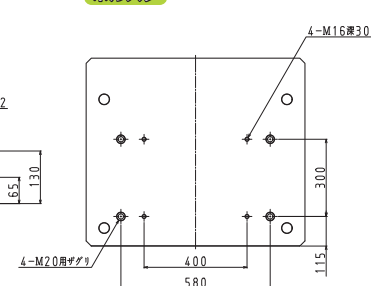
SCG
100ZA



ラム下面



ボルスタ



29.4kN
49kN
98kN

スクリーサーボプレス

SBP/SBGシリーズ

Screw Servo Press



切断加工



塑性加工



数値制御



高速加工

高性能・高精度・高効率の次世代プレス機

High performance, high precision and high efficiency next generation press machine

ボールねじを使用したスクリーサーボプレス

Screw servo press using ball screws

特長

J.A.M.史上 最も自由度の高い万能機

Versatile servo press

ボールねじを使用した高精度なラムユニットを内蔵していることで、プレス機の加工位置、スピード、加圧力を任意に変更でき、動作条件の設定が自在に行えます。

The incorporation of a high-precision ram unit using a ball screw allows you to freely set operating conditions, such as controlling position and pressure, specifying ram speed and stopping time.

動作メモリー機能

Operation Memory Function

金型に合わせた動作の設定データを最大 100 パターン登録可能です。登録したデータはタッチパネルで簡単に呼び出せるため、段取り時間の短縮に貢献します。

Up to 100 patterns of setting data for operation tailored to the die can be stored. Data can be easily called up on the touch panel, reducing setup time.

高剛性対応可能

High Rigidity Specifications Available

4 柱型フレーム構造で高剛性な SBG シリーズも用意しています。SBP シリーズと比較してフレーム開きが少なく、高剛性で高精度な加工が可能です。

We also offer the highly rigid SBG series with a four-column frame structure. Compared to the SBP series, the frame opens less, allowing for high rigidity and high-precision machining.

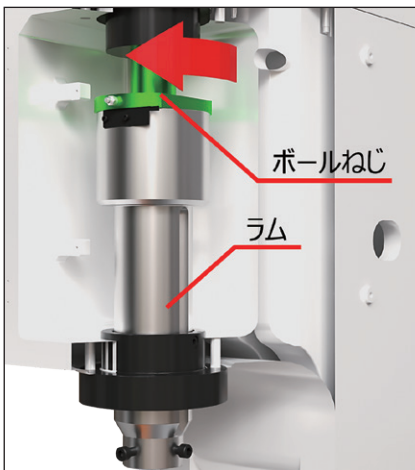


SBP/SBG シリーズは油圧プレスに変わる、次世代のサーボプレス機です。アイドリング中の待機電力を「ゼロ」とすることで、消費電力の節減が可能です。特に SBP50ZA と SBG100ZA は省エネマシンの新しい認証基準「MF エコマシン 2.0」も取得しています。

The SBP/SBG series are next-generation servo presses that will replace hydraulic presses. By reducing standby power consumption during idling to "zero," it is possible to reduce power consumption. In particular, the SBP50ZA and SBG100ZA have also obtained the "MF Eco-Machine 2.0" certification—a new standard for energy-efficient machines.

動作の説明はこちら





動作データ設定 (通常)			
上死点位置	200.000 mm	現在のファイル No. 1	
加減速位置	50.000 mm		
下死点位置	0.000 mm		
早送り速度	90 mm/s		
加減速度	25.0 mm/s		
戻り速度	50 mm/s		

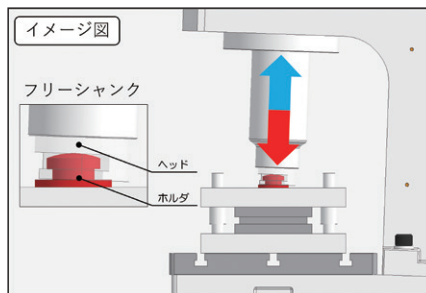
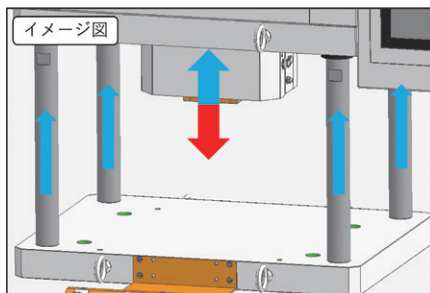
動作データ設定 (プロファイル)			
No.	速度	位置	時間
P1	100	140.000	0.0
P2	100	130.000	0.0
P3	100	120.000	0.0
P4	100	110.000	0.0
P5	100	100.000	0.0

現在のファイル No. 1
呼出
登録
削除
ファイル番号 1

高精度なボールねじと自社製ラムユニットの動きをサーボモータで制御しています。
通常モードでは上死点・下死点の数値制御のほか、動作速度や停止時間もすべてタッチパネル上で設定できます。
プロファイルモードでは1サイクルの中で最大5ポイント、モーション変更が可能です。(通常モードは2ポイントです。)
また、設定した動作データはファイル番号をつけて登録できるので、段取り時に簡単に呼び出しできます。

The movement of the high-precision ball screw and our own ram unit is controlled by a servo motor.
In normal mode, the top and bottom dead points can be numerically controlled, and the operating speed and stop time can all be set on the touch panel.
In profile mode, the motion can be changed at up to 5 points in one cycle. (Normal mode is 2 points.)
In addition, the set operating data can be registered with a file number, making it easy to recall when setting up.

剛性を追求した4柱型フレーム 4-column frame for maximum rigidity

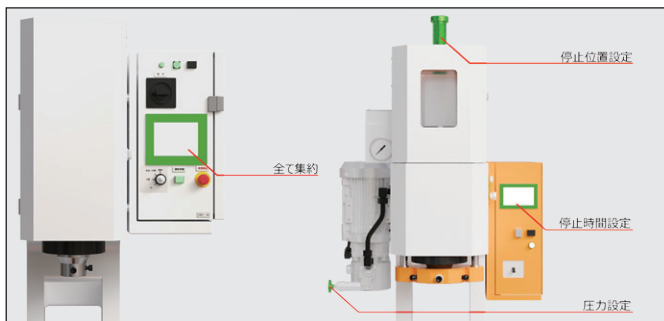


4柱型フレームは圧力能力を4本の支柱で受けるため、フレームの開きが発生しにくい構造です。
また、前後左右の空いた空間に周辺装置を取り付けるなど、スペースを有効活用できます。

The four-column frame supports the pressure capacity with four columns, so the frame is less likely to open.
In addition, the free space on the front, back, left and right sides can be used to mount peripheral equipment, making effective use of space.



次世代のサーボプレス Next generation servo press



油圧プレスより消費電力を大幅に削減したSBPシリーズは環境にやさしい次世代のサーボプレスです。
また、SBPシリーズは各部の調整が必要な油圧プレスと比較して、設定がタッチパネルに集約されているため、作業性、段取り性が大幅に向上しています。また、設定を数値で管理できるので、仕事内容の見える化が可能です。
※SBP50ZAはHYP505HPと比較して消費電力を40%以上削減したことで「MFエコマシン認証2.0」を取得しています。
※SBP100ZAはHYP1000Pと比較して消費電力を30%以上削減したことで「MFエコマシン認証」を取得しています。
※SBG100ZAはHGP1000Pと比較して消費電力を40%以上削減したことで「MFエコマシン認証2.0」を取得しています。

The SBP series is an environmentally friendly next-generation servo press that consumes significantly less power than hydraulic presses.
In addition, compared to hydraulic presses that require adjustment of each part, the SBP series has settings centralized on a touch panel, which greatly improves workability and setup. In addition, since settings can be managed numerically, work content can be visualized.

*The SBP50ZA has obtained the "MF Eco Machine Certification 2.0" by reducing power consumption by more than 40% compared to the HYP505HP.
*The SBP100ZA has obtained the "MF Eco Machine Certification" by reducing power consumption by more than 30% compared to the HYP1000P.
*The SGP100ZA has obtained the "MF Eco Machine Certification 2.0" by reducing power consumption by more than 40% compared to the HGP100P.

29.4kN
49kN
98kN

スクリーサーボプレス SBP/SBGシリーズ

Screw Servo Press



仕様 Specification

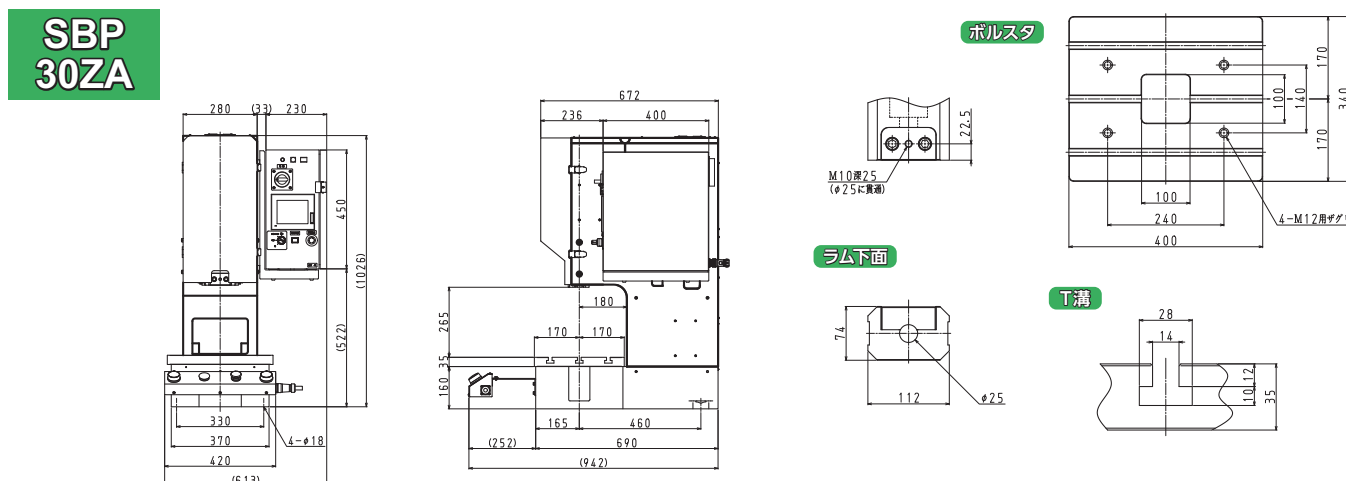
仕様 Specification	SBP30ZA	SBP50ZA	SBP100ZA	SBG50ZA	SBG100ZA
圧力能力(kN) Press capacity	10~29.4	10~49	10~98	10~49	10~98
ストローク長さ(mm) Stroke length	MAX 150	MAX 150	MAX 200	MAX 150	MAX 200
ラム早送り速度(mm/s) Rapid traverse speed of the ram	1~125	1~120	1~90	1~120	1~100
ラム加減速度(mm/s) Adjustable speed of the ram	0.1~99.9	0.1~99.9	0.1~25.0	0.1~99.9	0.1~25.0
上死点復帰速度(mm/s) Return-to-top dead point speed	1~125	1~120	1~90	1~120	1~100
上死点停止設定時間(連続のみ)(S) Set stop time at top dead point (Continuation mode)	0~9.9	0~9.9	0~9.9	0~9.9	0~9.9
下死点停止設定時間(S) Set stop time at bottom dead point	0~9.9	0~9.9	0~9.9	0~9.9	0~9.9
オープンハイト(mm) Open height	300	335	395	335	500
デーライト(mm) Daylight	265	300	350	300	500
シャンク穴(mm) Shank hole	φ25×50L	φ25×60L	φ32×80L	φ25×60L	φ32×80L
最大上型質量(kg) Maximum upper die mass	15	30	40	30	40
電源 Power supply	三相 AC200V-20A 50/60Hz	三相 AC200V-20A 50/60Hz	三相 AC200V-30A 50/60Hz	三相 AC200V-30A 50/60Hz	三相 AC200V-30A 50/60Hz
プレス本体質量(kg) Mass	460	500	970	460	1230
言語 Language	日本語・英語・中国語 Japanese・English・Chinese				

オプション仕様 Option Specification	SBP30ZA	SBP50ZA	SBP100ZA	SBG50ZA	SBG100ZA
プレス台(質量) Press stand (Mass)	PT30AS (110kg)	PT50HS (110kg)	PT100S (140kg)	PT50BS (110kg)	PT100B (210kg)
低床プレス台(質量) Low-floor press stand (Mass)	PT30A (95kg)	PT50H (95kg)	PT100 (125kg)	—	—
光線式安全器 Safety light curtain	SDS-3S1	SDS-5S1	SDS-10S1	SDS-5A1	SDS-5B1
ハイマウント(Mシリーズ) High-mount (M series)	M-10A	M-10A	M-14A	M-14A	M-19A
ハイマウント(MAVシリーズ) High-mount (MAV series)	MAV-MB0.3T	MAV-MB0.3T	MAV-MB0.6T	MAV-MB0.6T	—

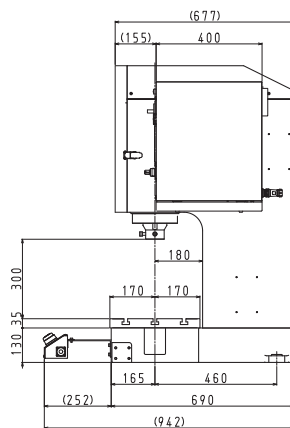
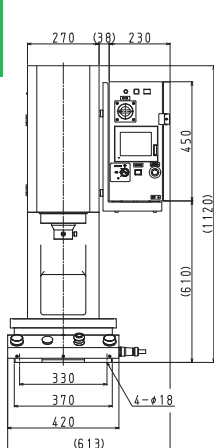
- 仕様は予告なく変更することがありますのでご了承下さい。
- D種接地を行って下さい。
- オープンハイト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からベッド面(ボルスタ除く)までの距離。
- デーライト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からボルスタ上面までの距離。
- 最大上型質量を超える上型をつける場合には、最寄りのステーションにご相談をお願いします。

- J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice.
- Perform Class D grounding.
- Open Height: The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.
- Daylight: The distance from the slide bottom face to the bolster face up at stroke up or adjust up position.
- Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

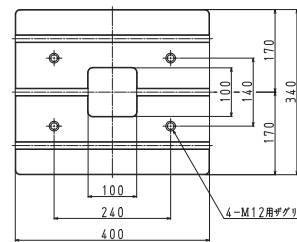
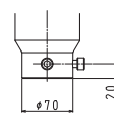
寸法図 Dimensions



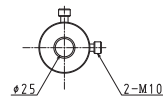
SBP
50ZA



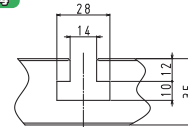
ボルスタ



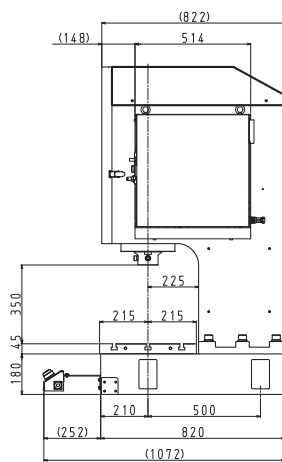
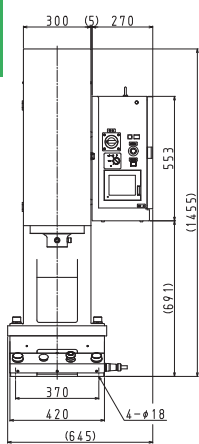
ラム下面



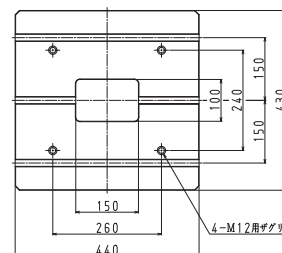
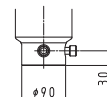
丁溝



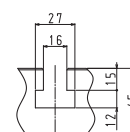
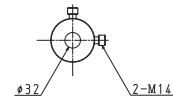
SBP
100ZA



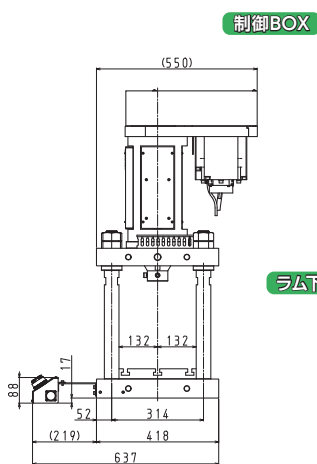
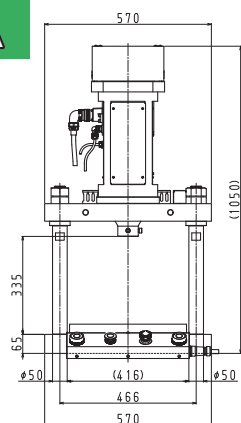
ボルスタ



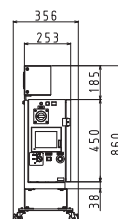
ラム下面



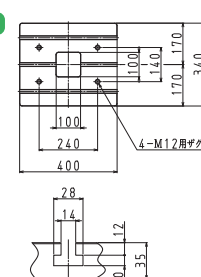
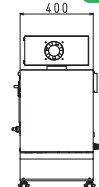
SBG
50ZA



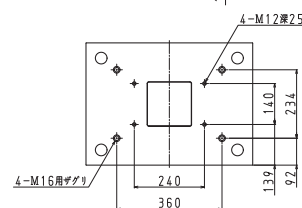
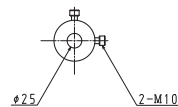
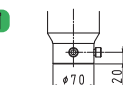
制御BOX



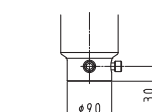
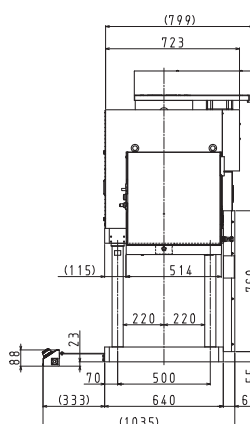
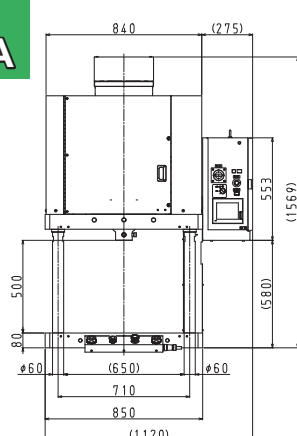
ボルスタ



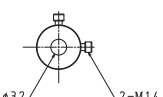
ラム下面



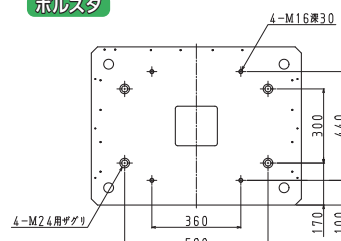
SBG
100ZA



ラム下面



ボルスタ



HYP/HGP/HPH

油圧プレスシリーズ

Hydraulic Press Series



切断加工



塑性加工



数値制御



高速加工

豊富な品揃え・省スペース・低価格

Wide selection・Space-saving・Low price

汎用性の高さが魅力の油圧プレスシリーズ

High versatility makes this hydraulic press series attractive

特長

シンプル操作 Simple Operation

プリセットカウンタやアラームの表示をタッチパネルに集約しました。
操作は分かりやすく、納入後すぐにご使用いただくことが可能です。

The preset counter and alarm displays are all on the touch panel.
Operation is easy to understand, and you can start using it immediately after delivery.

メカニカルストッパー Mechanical Stopper

油圧プレス全機種にメカニカルの下死点設定機構を標準装備しています。
シンプルな構造ながら安定した下死点精度を実現します。

All hydraulic press models come standard with a mechanical bottom dead center setting mechanism.
Despite its simple structure, it achieves stable bottom dead center accuracy.

※HYP5000P のみ電動のメカニカルストッパーを採用しています。

* Only the HYP5000P uses an electric mechanical stopper.

高速/低速の2速動作 High/low two-speed operation

高速と低速の2速動作ができ、加工時間の短縮が可能です。
動作速度については、各機種の仕様欄をご確認ください。

It can operate at two speeds, high and low, which allows for shorter machining times.
Please check the specifications for each model for operating speeds.



油圧プレスシリーズは、1982年の発売以来、多くのお客様にご愛顧いただいております。現在も高い品質と安全性を両立し、時代を超えた価値をご提供しています。現モデルはタッチパネルの採用により操作性が向上、シーケンサ制御で周辺機器との連携も容易です。さらに、自社設計の油圧ユニットは、点検・メンテナンスをやすく改良しています。油圧プレスシリーズは、現行の「動力プレス機械構造規格」に適合した、安全性の高いプレス機です。

The hydraulic press series has been popular with many customers since its release in 1982. Today, it continues to combine high quality and safety, providing timeless value. The current model uses a touch panel for improved operability, and sequencer control makes it easy to link with peripheral devices. In addition, our in-house designed hydraulic unit has been improved to make inspection and maintenance easier. The hydraulic press series is a highly safe press machine that complies with the current "Power Press Machine Structure Standard."

動作の説明はこちら



29.4kN
49kN

スタンダード油圧プレス HYP-SPシリーズ Hydraulic Press



プレス下降中に、加工負荷が発生すると、シーケンスバルブが作動し、加圧速度(低速)に切り替わります。
ラム径が小径でコンパクトなため、小型の金型を用いたプレス加工に最適です。

If a processing load occurs while the press is descending, the sequence valve activates and the pressure speed switches to low.
The small and compact ram diameter makes it ideal for press processing using small dies.

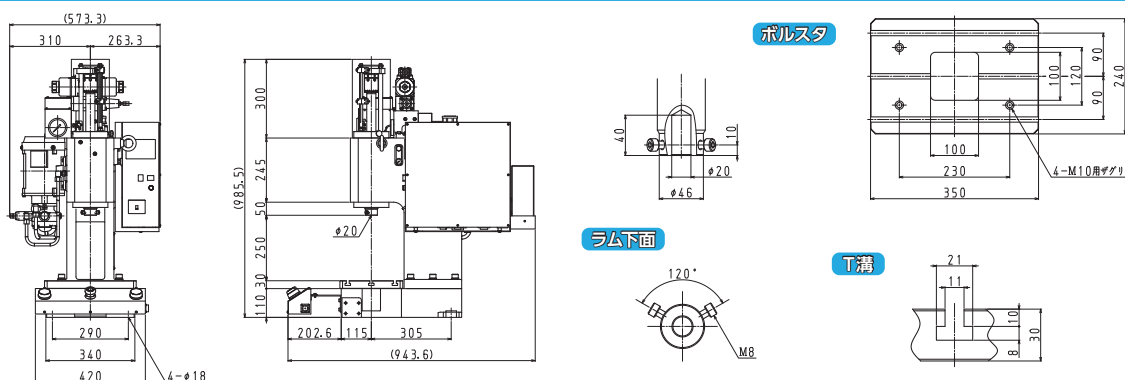


仕様 Specification	HYP30SP	HYP50SP
圧力能力(kN) Press capacity	8.8~29.4	17.6~49
ストローク長さ(mm) Stroke length	30~150	30~150
ラム下降速度(mm/s) Ram approaching speed	100	125
ラム加圧速度(mm/s) Ram pressure speed	35	37
ラム上昇速度(mm/s) Ram return speed	53	27
加圧タイマ(s) Pressure Timer	0~9.9	0~9.9
オープンハイト(mm) Open height	280	285
デーライト(mm) Day light	250	250
シャンク穴(mm) Shank hole	φ20×40L	φ25×60L
最大上型質量(kg) Maximum upper die mass	20	30
電源 Power supply	三相 AC200V-5A 50/60Hz	三相 AC200V-10A 50/60Hz
作動油容量(ℓ) Operation oil	10	13
プレス本体質量(kg) Mass	240	360
言語 Language	日本語・英語・中国語 Japanese・English・Chinese	
オプション仕様 Option Specification	HYP30SP	HYP50SP
プレス台(質量) Press stand (Mass)	PT30HS(80kg)	PT50HS(110kg)
低床プレス台(質量) Low-floor press stand (Mass)	PT30H(75kg)	PT50H(95kg)
光線式安全器 Safety light curtain	SD91	SD91
ハイマウント(Mシリーズ) High-mount (M series)	M-10A	M-10A
ハイマウント(MAVシリーズ) High-mount (MAV series)	MAV-MB0.3T	MAV-MB0.3T

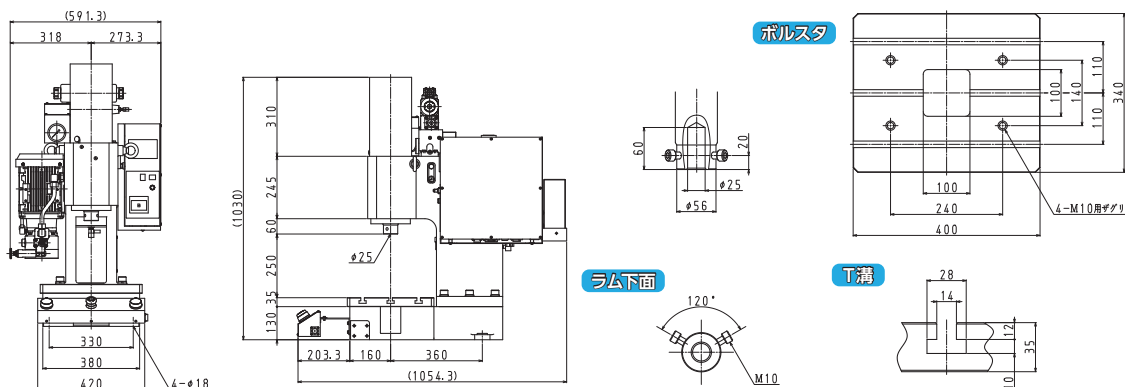
- 仕様は予告なく変更することがありますのでご了承下さい。
- D種接地を行って下さい。
- オープンハイト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からベッド面(ボルスタ除く)までの距離。
- デーライト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からボルスタ上面までの距離。
- 最大上型質量を超える上型をつける場合には、最寄りのステーションにて相談をお願いします。
- J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice.
- Perform Class D grounding.
- Open Height: The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.
- Daylight: The distance from the slide bottom face to the bolster face up at stroke up or adjust up position.
- Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

寸法図 Dimensions

HYP 30SP



HYP 50SP



29.4kN
49kN
98kN

ハイスピード油圧プレス

HYP-HPシリーズ

Hydraulic Press



切断加工



塑性加工



数値制御



高速加工

ハイスピードタイプはラムの動作速度が高速で、生産効率の向上に貢献します。
加圧速度への切替え位置を任意に調整でき、ワークへ低速でアプローチすることが可能です。
安定した下死点精度を実現するメカニカルストッパーは、オプションで電動タイプもご用意しています。

The high-speed type has a high ram operating speed, which contributes to improved production efficiency.

The switching position for pressure speed can be adjusted as desired, allowing for a slow approach to the work piece.

The mechanical stopper, which achieves stable bottom dead center accuracy, is also available in an optional electric type.



仕様 Specification	HYP30HP	HYP50HP	HYP50DP	HYP100P
圧力能力 (kN) Press capacity	14.7~29.4	24.5~49	24.5~49	49~98
ストローク長さ (mm) Stroke length	30~150	30~150	30~150	30~200
ラム下降速度 (mm/s) Ram approaching speed	318	350	350	260
ラム加圧速度 (mm/s) Ram pressure speed	35	39	39	19
ラム上昇速度 (mm/s) Ram return speed	274	360	360	219
加圧タイマ (s) Pressure Timer	0~9.9	0~9.9	0~9.9	0~9.9
オープンハイト (mm) Open height	280	285	285	395
デーライト (mm) Day light	250	250	250	350
シャック穴 (mm) Shank hole	φ20×40L	φ25×60L	φ25×60L	φ32×60L
最大上型質量 (kg) Maximum upper die mass	20	25	25	30
電源 Power supply	三相 AC200V-5A 50/60Hz	三相 AC200V-10A 50/60Hz	三相 AC200V-10A 50/60Hz	三相 AC200V-10A 50/60Hz
作動油容量 (ℓ) Operation oil	16	25	28	43
プレス本体質量 (kg) Mass	350	410	680	800
言語 Language	日本語・英語・中国語 Japanese・English・Chinese			

オプション仕様 Option Specification	HYP30HP	HYP50HP	HYP50DP	HYP100P
プレス台 (質量) Press stand (Mass)	PT30HS (80kg)	PT50HS (110kg)	PT50DS (145kg)	PT100S (140kg)
低床プレス台 (質量) Low-floor press stand (Mass)	PT30H (75kg)	PT50H (95kg)	PT50D (130kg)	PT100 (125kg)
光線式安全器 Safety light curtain	SD91	SD91	SD91	SD91
ハイマウント (Mシリーズ) High-mount (M series)	M-10A	M-10A	M-10A	M-14A
ハイマウント (MAVシリーズ) High-mount (MAV series)	MAV-MB0.3T	MAV-MB0.3T	MAV-MB0.3T	MAV-MB0.6T

■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種接地を行って下さい。
■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ド面 (ボルスタ除く) までの距離。
■デーライト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からボルスタ上面までの距離。
■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をお願いします。

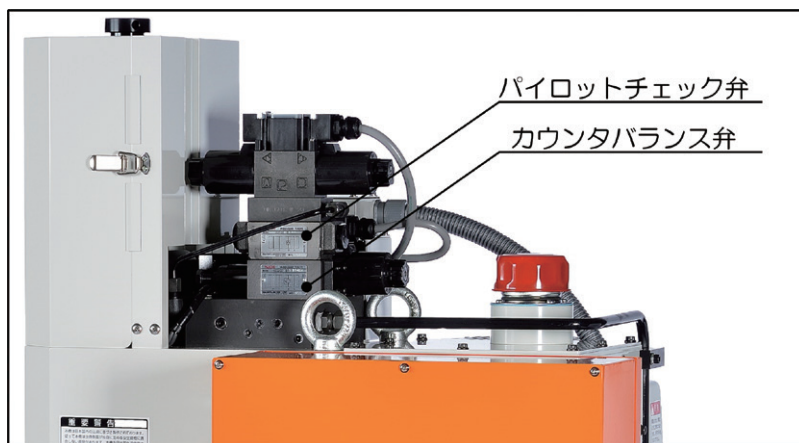
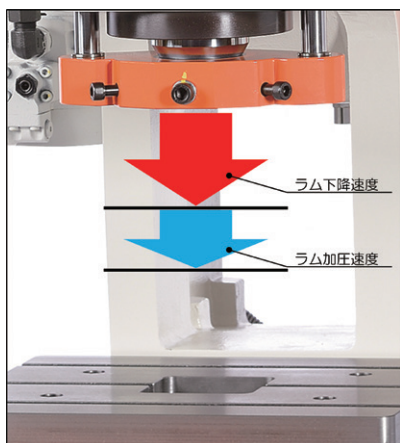
■J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice.
■Perform Class D grounding.
■Open Height: The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.
■Daylight: The distance from the slide bottom face to the bolster face up at stroke up or adjust up position.
■Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

特長 Features

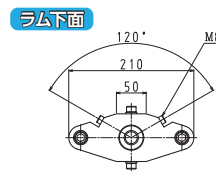
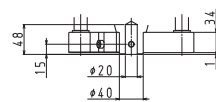
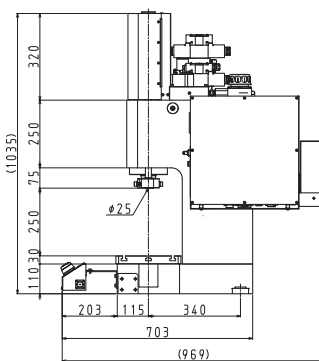
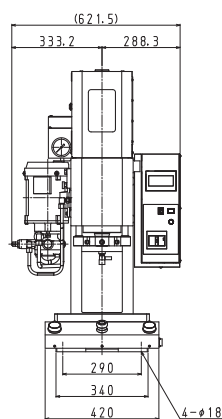
高速 / 低速の切替え位置を任意に設定できるため、ワークに当たる前に低速へ切り替えが可能です。
また、パイロットチェック弁、カウンタバランス弁を標準装備しており、金型質量による自重落下を防ぎます。

The high/low speed switch position can be set as desired, so it is possible to switch to low speed before the work piece is hit.

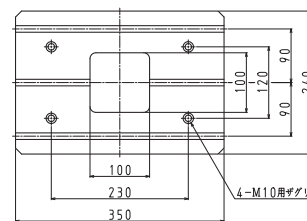
In addition, a pilot check valve and counterbalance valve are standard equipment to prevent the die from falling due to its own weight.



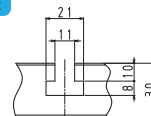
HYP 30HP



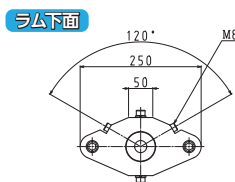
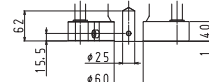
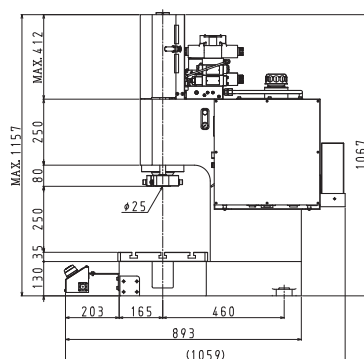
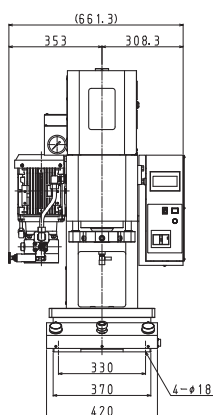
ボルスタ



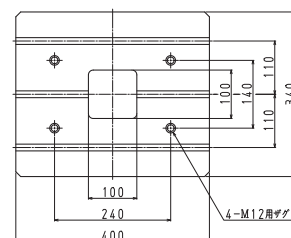
T溝



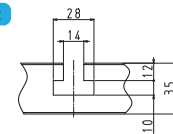
HYP 50HP



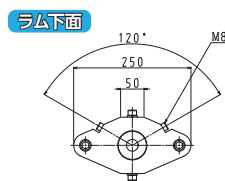
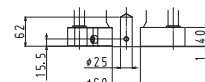
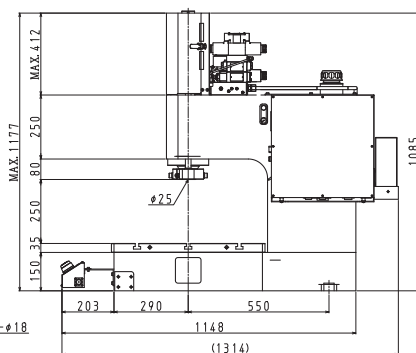
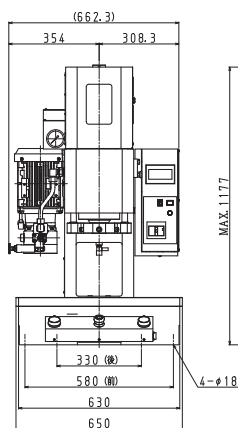
ボルスタ



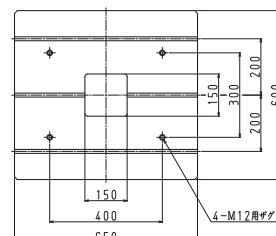
T溝



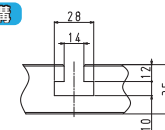
HYP 50DP



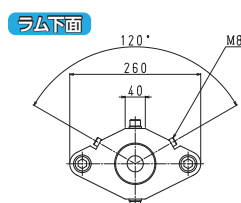
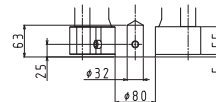
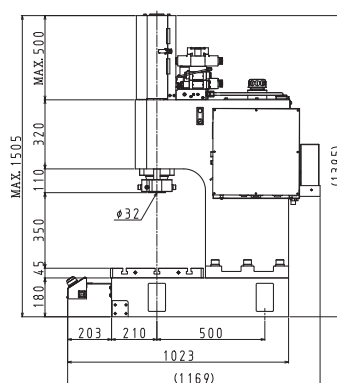
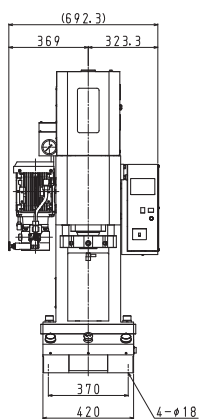
ボルスタ



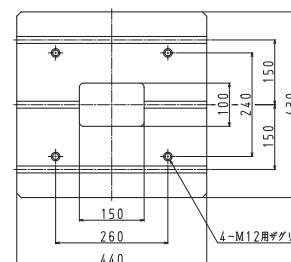
T溝



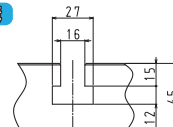
HYP 100P



ボルスタ



T溝



49kN
98kN
150kN

4柱型フレーム油圧プレス HGPシリーズ 4-Column Frame Hydraulic Press



4柱型フレームは構造上剛性に優れており、より高精度な加工に威力を発揮します。広い面積を持つボルスタは大型の金型にも十分対応し、送り装置等の周辺装置の取付が容易なため、自動化ラインへの組み込みも可能です。

The four-column frame has excellent structural rigidity, which is effective for higher precision machining.

The wide bolster area is sufficient for large molds, and peripheral devices such as feeders can be easily attached, so it can be incorporated into automated lines.



仕様 Specification	HGP50HP	HGP100P	HGP150N
圧力能力 (kN) Press capacity	24.5~49	49~98	66~150
ストローク長さ (mm) Stroke length	30~100	30~100	30~200
ラム下降速度 (mm/s) Ram approaching speed	350	260	260
ラム加圧速度 (mm/s) Ram pressure speed	39	19	19
ラム上昇速度 (mm/s) Ram return speed	185	219	219
加圧タイム (s) Pressure Timer	0~9.9	0~9.9	0~9.9
オープンハイト (mm) Open height	315	315	500
デーライト (mm) Day light	315	315	500
シャンク穴 (mm) Shank hole	φ25×60L	φ32×60L	φ32×60L
最大上型質量 (kg) Maximum upper die mass	25	30	40
電源 Power supply	三相 AC200V-10A 50/60Hz	三相 AC200V-10A 50/60Hz	三相 AC200V-15A 50/60Hz
作動油容量 (ℓ) Operation oil	24	24	38
プレス本体質量 (kg) Mass	700	740	1300
言語 Language	日本語・英語・中国語 Japanese・English・Chinese		

オプション仕様 Option Specification	HGP50HP	HGP100P	HGP150N
プレス台 (質量) Press stand (Mass)	PT50GS (150kg)	PT50GS (150kg)	PT150ZA (230kg)
低床プレス台 (質量) Low-floor press stand (Mass)	PT50G (130kg)	PT50G (130kg)	—
光線式安全器 Safety light curtain	SD91	SD91	SD100
ハイマウント (Mシリーズ) High-mount (M series)	M-14A	M-14A	M-19A
ハイマウント (MAVシリーズ) High-mount (MAV series)	MAV-MB0.6T	MAV-MB0.6T	MAV-MB1.1T

■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種接地を行って下さい。
■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ド面 (ボルスタ除く) までの距離。
■デーライト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からボルスタ上面までの距離。
■最大上型質量を超える上型をつける場合には、最寄りのステップにご相談をお願いします。

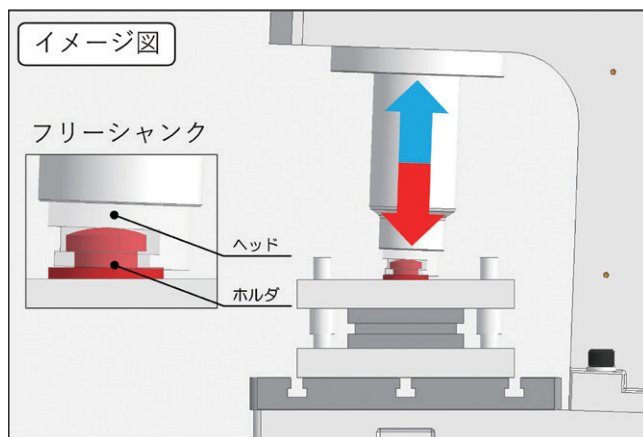
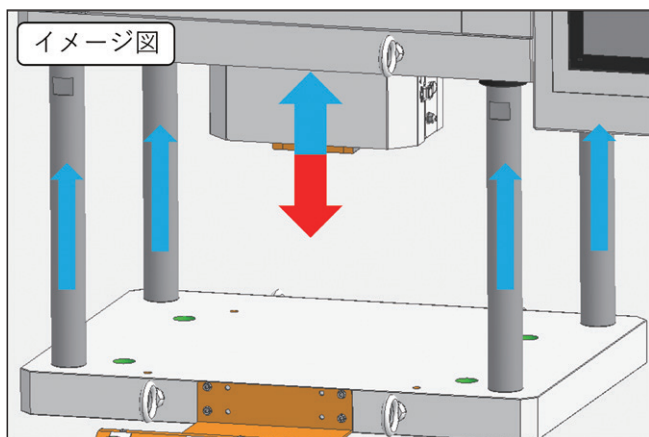
■J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice.
■Perform Class D grounding.
■Open Height: The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.
■Daylight: The distance from the slide bottom face to the bolster face up at stroke up or adjust up position.
■Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

特長 Features

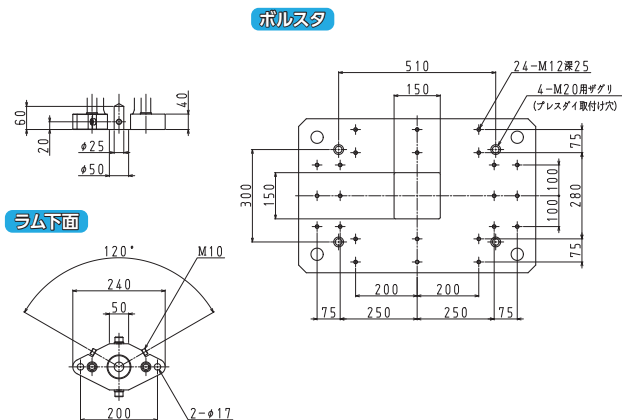
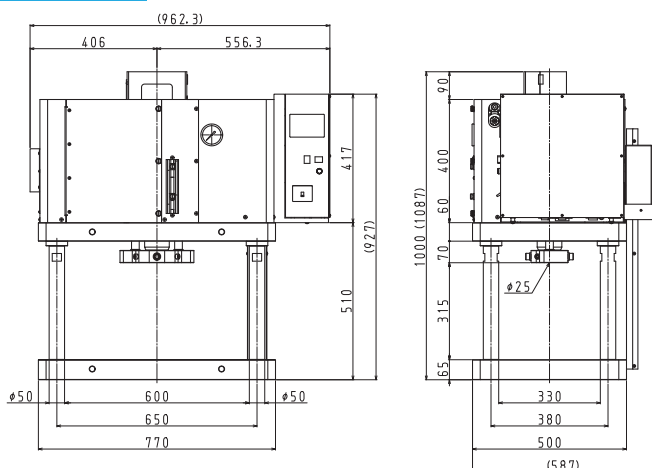
4柱型フレームは圧力能力を4本の支柱で受けるため、フレームの開きが発生しにくい構造です。また、前後左右の空いた空間に周辺装置を取り付けるなど、スペースを有効活用できます。

The four-column frame has a structure that is less likely to open up because the pressure capacity is supported by four columns.

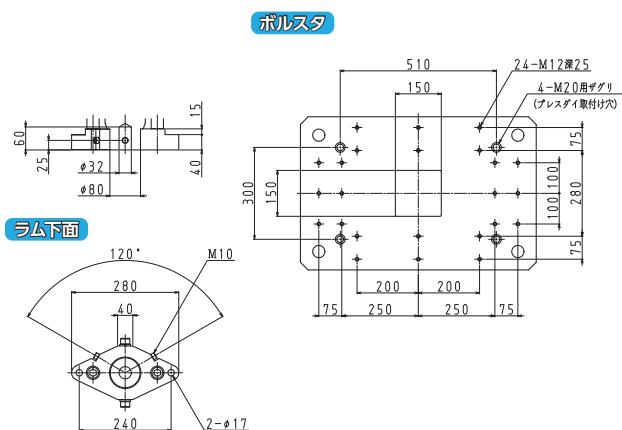
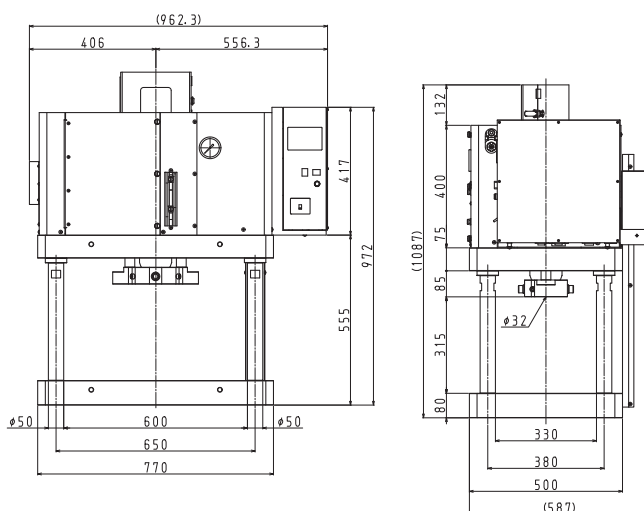
In addition, the space at the front, back, left and right can be used to mount peripheral equipment, making effective use of the space.



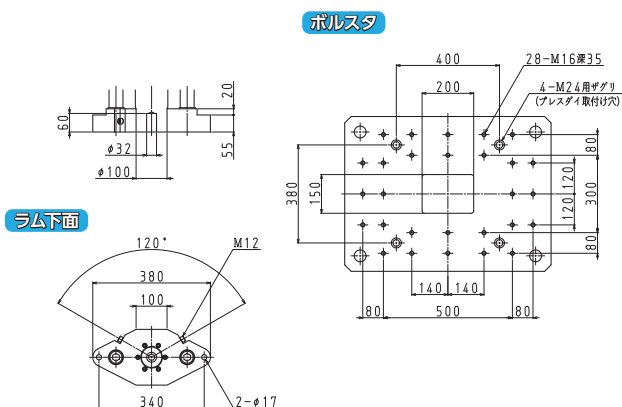
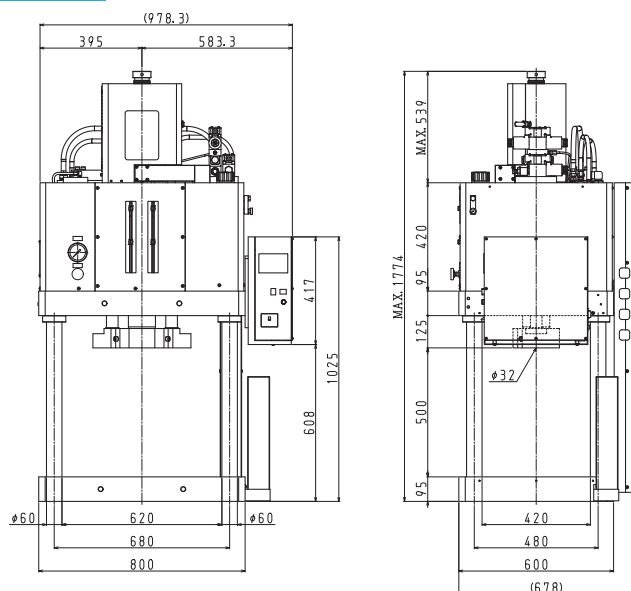
HGP 50HP



HGP 100P



HGP 150N





切断加工



塑性加工



ラム加圧速度への切替え位置を任意に調整でき、ワークへ低速でアプローチすることが可能です。
安定した下死点精度を実現するメカニカルストッパーは、オプションで電動タイプもご用意しています。

The switchover position to the ram pressure speed can be adjusted as desired, making it possible to approach the work piece at a low speed. The mechanical stopper, which achieves stable bottom dead center accuracy, is also available in an optional electric type.



仕様 Specification	HYP150N
圧力能力(kN) Press capacity	73.5～147
ストローク長さ(mm) Stroke length	30～200
ラム下降速度(mm/s) Ram approaching speed	225
ラム加圧速度(mm/s) Ram pressure speed	20
ラム上昇速度(mm/s) Ram return speed	162
加圧タイマ(s) Pressure Timer	0～9.9
オープンハイト(mm) Open height	495
デーライト(mm) Day light	450
シャンク穴(mm) Shank hole	φ32×60L
最大上型質量(kg) Maximum upper die mass	40
電源 Power supply	三相 AC200V-15A 50/60Hz
作動油容量(ℓ) Operation oil	40
プレス本体質量(kg) Mass	1100
言語 Language	日本語・英語・中国語 Japanese・English・Chinese

オプション仕様 Option Specification	HYP150N
プレス台 (質量) Press stand (Mass)	PT150S (265kg)
低床プレス台 (質量) Low-floor press stand (Mass)	PT150 (260kg)
光線式安全器 Safety light curtain	SD91
ハイマウント (Mシリーズ) High-mount (M series)	M-19A
ハイマウント (MAVシリーズ) High-mount (MAV series)	MAV-MB1.1T

■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種接地を行って下さい。

■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ド面（ボルスタ除く）までの距離。

■デークライト・ストロークアツ

■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をお願いします。

■ J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice.

- Perform Class D grounding.

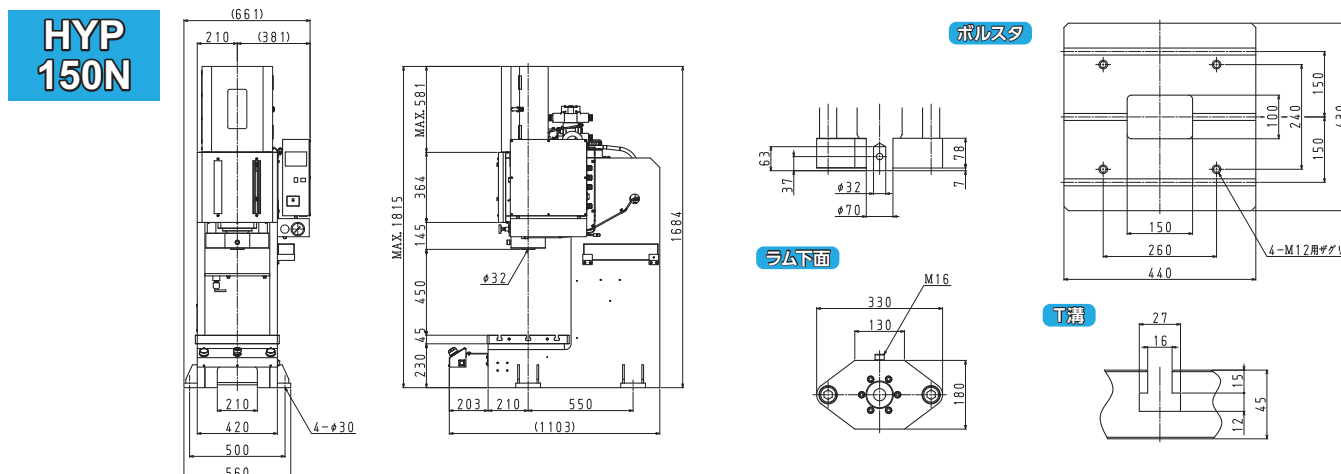
■ **Open Height:**The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.

■ **Daylight:** The distance from the

up position.

■ Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

寸法図 Dimensions



245kN

大型油圧プレス

HPH250P

Hydraulic Press



切断加工



塑性加工



数値制御



高速加工

ラム高速下降速度及びラム高速上昇速度が当社比で1.4倍になり生産効率アップに貢献します。
ラム加圧速度への切替え位置を任意に調整でき、ワークへ低速でアプローチすることが可能です。
安定した下死点精度を実現するメカニカルストッパーは、オプションで電動タイプもご用意しています。

The high-speed ram lowering speed and high-speed ram ascent speed are 1.4 times faster than our previous model, contributing to increased production efficiency.
The switchover position to the ram pressure speed can be adjusted as desired, making it possible to approach the work piece at a low speed.
The mechanical stopper, which achieves stable bottom dead center accuracy, is also available in an optional electric type.

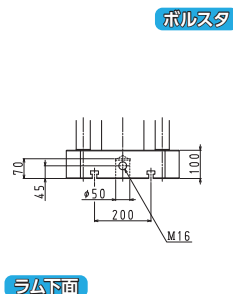
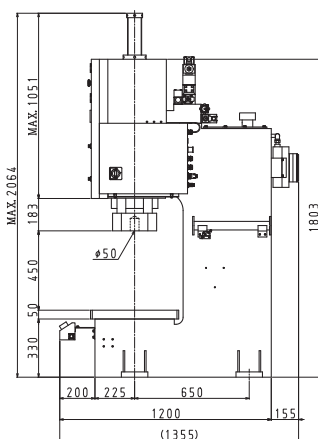
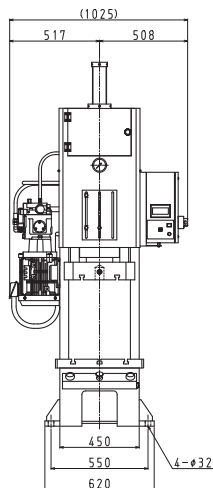


仕様 Specification	HPH250P
圧力能力 (kN) Press capacity	123~245
ストローク長さ (mm) Stroke length	30~200
ラム下降速度 (mm/s) Ram approaching speed	251
ラム加圧速度 (mm/s) Ram pressure speed	22.6
ラム上昇速度 (mm/s) Ram return speed	257
加圧タイマ (s) Pressure Timer	0~9.9
オープンハイト (mm) Open height	500
デーライト (mm) Day light	450
シャンク穴 (mm) Shank hole	φ50×70L
最大上型質量 (kg) Maximum upper die mass	100
電源 Power supply	三相 AC200V-30A 50/60Hz
作動油容量 (ℓ) Operation oil	60
プレス本体質量 (kg) Mass	1750
言語 Language	日本語・英語・中国語 Japanese・English・Chinese

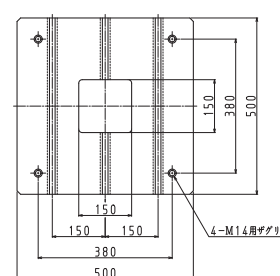
オプション仕様 Option Specification	HPH250P
プレス台 (質量) Press stand (Mass)	PT200S (265kg)
低床プレス台 (質量) Low-floor press stand (Mass)	PT200 (260kg)
光線式安全器 Safety light curtain	SD91
ハイマウント (Mシリーズ) High-mount (M series)	M-19A
ハイマウント (MAVシリーズ) High-mount (MAV series)	MAV-MB1.1T

- 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種接地を行って下さい。
- 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ド面 (ボルスタ除く) までの距離。
- デーライト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からボルスタ上面までの距離。
- 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をお願いします。
- J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice.
- Perform Class D grounding.
- Open Height: The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.
- Daylight: The distance from the slide bottom face to the bolster face up at stroke up or adjust up position.
- Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

寸法図 Dimensions

HPH
250P

ボルスタ



ラム下面

T溝

大型油圧プレス

HYP200P

Hydraulic Press



切断加工



塑性加工



ラム加圧速度への切替え位置を任意に調整でき、ワークへ低速でアプローチすることが可能です。
安定した下死点精度を実現するメカニカルストッパーは、オプションで電動タイプもご用意しています。

The switchover position to the ram pressure speed can be adjusted as desired, making it possible to approach the work piece at a low speed. The mechanical stopper, which achieves stable bottom dead center accuracy, is also available in an optional electric type.



仕様 Specification	HYP200P
圧力能力(kN) Press capacity	98～196
ストローク長さ(mm) Stroke length	30～200
ラム下降速度(mm/s) Ram approaching speed	200
ラム加圧速度(mm/s) Ram pressure speed	15
ラム上昇速度(mm/s) Ram return speed	130
加圧タイム(s) Pressure Timer	0～9.9
オープンハイト(mm) Open height	500
デーライト(mm) Day light	450
シャンク穴(mm) Shank hole	φ50×70L
最大上型質量(kg) Maximum upper die mass	100
電源 Power supply	三相 AC200V-20A 50/60Hz
作動油容量(ℓ) Operation oil	60
プレス本体質量(kg) Mass	1620
言語 Language	日本語・英語・中国語 Japanese・English・Chinese

オプション仕様 Option Specification	HYP200P
プレス台 (質量) Press stand (Mass)	PT200S (265kg)
低床プレス台 (質量) Low-floor press stand (Mass)	PT200 (260kg)
光線式安全器 Safety light curtain	SD91
ハイマウント (Mシリーズ) High-mount (M series)	M-19A
ハイマウント (MAVシリーズ) High-mount (MAV series)	MAV-MB1.1T

■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種接地を行って下さい。

■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ド面（ボルスタ除く）までの距離。

■デーライト・ストロークアップ

での距離。

■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をお願いします。

■ J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice.

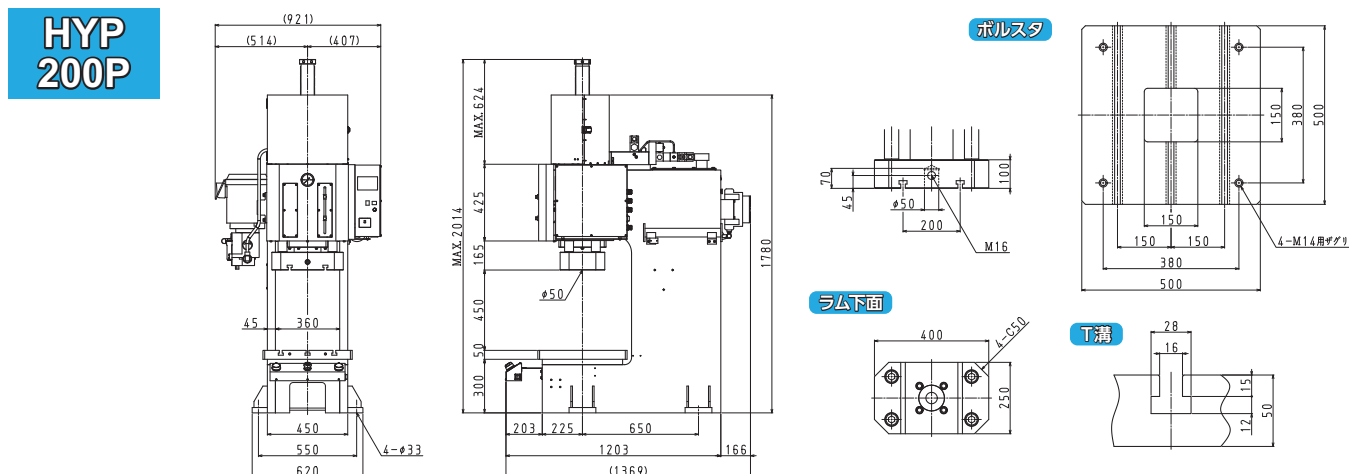
- Perform Class D grounding.

■ Open Height: The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.

■ Daylight: The distance from the slide bottom face to the bolster face up at stroke up or adjust up position.

■ Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

寸法図 Dimensions



294kN

大型油圧プレス

HYP300P

Hydraulic Press



切断加工



塑性加工



数値制御



高速加工

ラム加圧速度への切替え位置を任意に調整でき、ワークへ低速でアプローチすることが可能です。
安定した下死点精度を実現するメカニカルストッパーは、オプションで電動タイプもご用意しています。

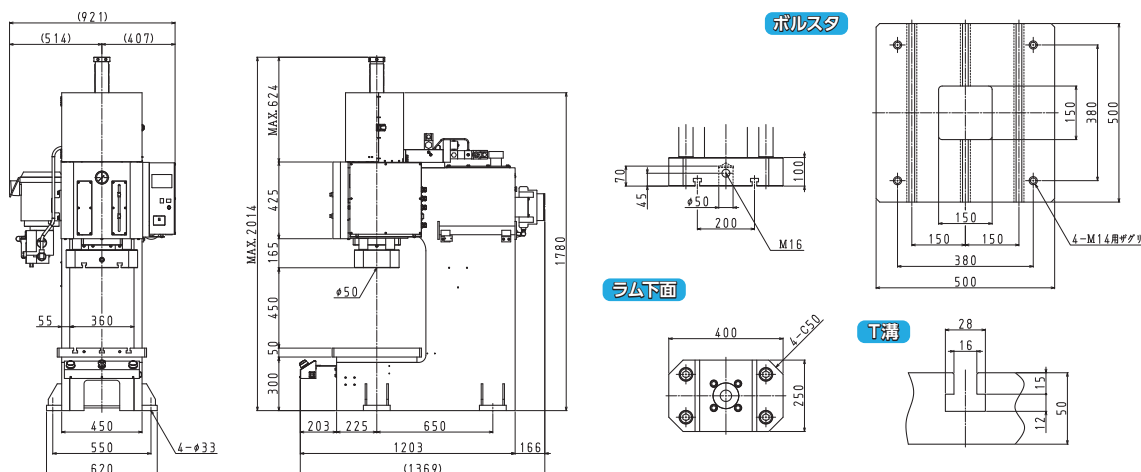
The switchover position to the ram pressure speed can be adjusted as desired, making it possible to approach the work piece at a low speed.
The mechanical stopper, which achieves stable bottom dead center accuracy, is also available in an optional electric type.



仕様 Specification	HYP300P
圧力能力(kN) Press capacity	147~294
ストローク長さ(mm) Stroke length	30~200
ラム下降速度(mm/s) Ram approaching speed	160
ラム加圧速度(mm/s) Ram pressure speed	12
ラム上昇速度(mm/s) Ram return speed	200
加圧タイマ(s) Pressure Timer	0~9.9
オープンハイト(mm) Open height	500
デーライト(mm) Day light	450
シャンク穴(mm) Shank hole	φ50×70L
最大上型質量(kg) Maximum upper die mass	100
電源 Power supply	三相 AC200V-20A 50/60Hz
作動油容量(L) Operation oil	60
プレス本体質量(kg) Mass	1750
言語 Language	日本語・英語・中国語 Japanese・English・Chinese
オプション仕様 Option Specification	HYP300P
プレス台(質量) Press stand (Mass)	PT200S(265kg)
低床プレス台(質量) Low-floor press stand (Mass)	PT200(260kg)
光線式安全器 Safety light curtain	SD91
ハイマウント(Mシリーズ) High-mount (M series)	M-19A
ハイマウント(MAVシリーズ) High-mount (MAV series)	MAV-MB1.1T

- 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種接地を行って下さい。
- 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ド面(ボルスタ除く)までの距離。
- デーライト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からボルスタ上面までの距離。
- 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をお願いします。
- J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice.
- Perform Class D grounding.
- Open Height: The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.
- Daylight: The distance from the slide bottom face to the bolster face up at stroke up or adjust up position.
- Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

寸法図 Dimensions

HYP
300P

490kN

大型油圧プレス

HYP500P

Hydraulic Press



切断加工



塑性加工



数値制御



高速加工

高速 / 低速の切替え位置を任意に設定できるため、ワークに当たる前に低速へ切り替えが可能です。
また、低速上昇機能も備っており、上昇時に生じる金型の突き上げを抑制します。
標準仕様で光線式安全器と電動メカニカルストッパーを採用しています。

The high/low speed switch position can be set as desired, allowing the machine to switch to low speed before hitting the work piece.

It also comes with a low-speed rise function to prevent the mold from being pushed up during rise.

A photo-detector safety device and an electric mechanical stopper are standard features.



仕様 Specification	HYP500P
圧力能力 (kN) Press capacity	245~490
ストローク長さ (mm) Stroke length	30~200
ラム下降速度 (mm/s) Ram approaching speed	230
ラム加圧速度 (mm/s) Ram pressure speed	18
ラム高速上昇速度 (mm/s) Ram return at high speed	250
ラム低速上昇速度 (mm/s) Ram return at low speed	20
加圧タイマ (s) Pressure Timer	0~9.9
オープンハイト (mm) Open height	570
デーライト (mm) Day light	500
シャンク穴 (mm) Shank hole	φ50×70L
最大上型質量 (kg) Maximum upper die mass	200
電源 Power supply	三相 AC200V-50A 50/60Hz
作動油容量 (ℓ) Operation oil	100
プレス本体質量 (kg) Mass	4200
言語 Language	日本語・英語・中国語 Japanese・English・Chinese

オプション仕様 Option Specification	HYP500P
プレス台 (質量) Press stand (Mass)	一体型 Integrated type
低床プレス台 (質量) Low-floor press stand (Mass)	—
光線式安全器 Safety light curtain	標準装備 Standard equipment
ハイマウント (Mシリーズ) High-mount (M series)	M-19A
ハイマウント (MAVシリーズ) High-mount (MAV series)	MAV-MB1.1T

■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種接地を行って下さい。

■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ド面 (ボルスタ除く) までの距離。

■デーライト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からボルスタ上面までの距離。

■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をお願いします。

■J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice.

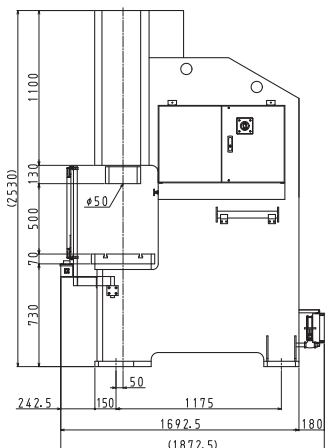
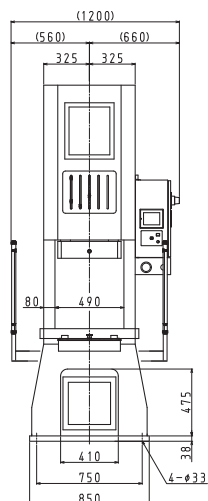
■Perform Class D grounding.

■Open Height: The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.

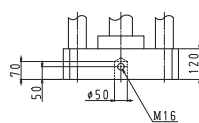
■Daylight: The distance from the slide bottom face to the bolster face up at stroke up or adjust up position.

■Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

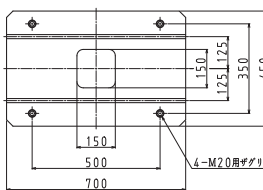
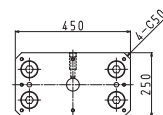
寸法図 Dimensions

HYP
500P

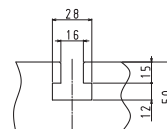
ボルスタ



ラム下面



T溝



29.4kN
49kN
98kN
147kN

型式検定認証油圧プレス

HYP-HKシリーズ

Hydraulic Press

※検定除外となる特注・改造は不可となります。

型式検定の認証を取得した油圧プレスシリーズで、両手操作式の安全プレスです。両手操作用リレーユニットを追加したことで、0.5秒以内に左右のスイッチが押されなかった場合、プレス機は動作しません。上昇・下降用ソレノイドバルブをダブルに装着し、片方のソレノイドがON状態で故障しても、もう一方のソレノイドがOFFになっていれば、プレスが動作しない仕様になっています。「動力プレス機械構造規格」に適合している他の油圧プレスHYP-HPをベースに、さらに安全性を高めた製品です。

This is a two-hand operation safety press from the hydraulic press series that has been certified for type testing. By adding a two-hand operation relay unit, the press will not operate if both the left and right switches are not pressed within 0.5 seconds. The press is equipped with double solenoid valves for lifting and lowering, so even if one solenoid fails while it is on, the press will not operate as long as the other solenoid is off. This product is based on other hydraulic presses HYP-HP, which comply with the "Power Press Machine Structure Standard," and offers even greater safety.



仕様 Specification	HYP30HK	HYP50HK	HYP50DK	HYP100K	HYP150K
圧力能力(kN) Press capacity	14.7~29.4	24.5~49	24.5~49	49~98	73.5~147
ストローク長さ(mm) Stroke length	30~150	30~150	30~150	30~200	30~200
ラム下降速度(mm/s) Ram approaching speed	318	350	350	260	225
ラム加圧速度(mm/s) Ram pressure speed	35	39	39	19	20
ラム上昇速度(mm/s) Ram return speed	274	360	360	219	162
加圧タイマ(s) Pressure Timer	0~9.9	0~9.9	0~9.9	0~9.9	0~9.9
オープンハイト(mm) Open height	280	285	285	395	495
デーライト(mm) Day light	250	250	250	350	450
シャンク穴(mm) Shank hole	φ20×40L	φ25×60L	φ25×60L	φ32×60L	φ32×60L
最大上型質量(kg) Maximum upper die mass	20	25	25	30	40
電源 Power supply	三相 AC200V-5A 50/60Hz	三相 AC200V-10A 50/60Hz	三相 AC200V-10A 50/60Hz	三相 AC200V-10A 50/60Hz	三相 AC200V-15A 50/60Hz
作動油容量(ℓ) Operation oil	16	25	28	43	40
プレス本体質量(kg) Mass	350	420	690	810	1100
言語 Language	日本語・英語・中国語 Japanese・English・Chinese				

オプション仕様 Option Specification	HYP30HK	HYP50HK	HYP50DK	HYP100K	HYP150K
プレス台(質量) Press stand (Mass)	PT30HS(80kg)	PT50HS(110kg)	PT50DS(145kg)	PT100S(140kg)	PT150S(265kg)
低床プレス台(質量) Low-floor press stand (Mass)	PT30H(75kg)	PT50H(95kg)	PT50D(130kg)	PT100(125kg)	PT150(260kg)
光線式安全器 Safety light curtain	SD92	SD92	SD92	SD92	SD93
ハイマウント(Mシリーズ) High-mount (M series)	M-10A	M-10A	M-10A	M-14A	M-19A
ハイマウント(MAVシリーズ) High-mount (MAV series)	MAV-MB0.3T	MAV-MB0.3T	MAV-MB0.3T	MAV-MB0.6T	MAV-MB1.1T

■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種接地を行って下さい。

■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ド面(ボルスタ除く)までの距離。

■デーライト…ストロークアップ、アジャストアップの位置において、スライド下面からボルスタ上面までの距離。

■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をお願いします。

■J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice.

■Perform Class D grounding.

■Open Height: The distance from the slide bottom face to the bed face (Except Bolster) at stroke up or adjust up position.

■Daylight: The distance from the slide bottom face to the bolster face up at stroke up or adjust up position.

■Please contact us in case over maximum upper die mass will be attached.

※HYP-HKシリーズの基本外形寸法はHYP-HPシリーズと同じです。
P22及びP25の寸法図をご参照ください。

*The basic external dimensions of the HYP-HK series are the same as the HYP-HP series.
Please refer to the P22 and P25 dimension drawings.

「型式検定」とは

型式検定制度は、日本の労働安全衛生法に基づいて、特定の機械が安全基準に適合しているかを確認するための制度です。HYP-HKシリーズは両手操作式にて認証を取得し、「型式検定合格証」を交付されています。型式検定を取得したプレス機械は製造時から、既に定められた上記の危険防止機構が組み込まれているものとされ、「安全プレス」と呼ばれます。尚、型式検定を取得していないプレス機械であっても、定められた危険防止機構(光線式安全器等)を取り付けてご使用すれば問題はありません。

型式検定の対象となるのは、以下のような危険防止機構を備えた動力プレス機械です。

- ・インターロックガード式
- ・両手操作式
- ・光線式安全装置付き
- ・PSDI(Presence Sensing Device Initiation)式

The type certification system is a system based on the Japanese Industrial Safety and Health Act to check whether a specific machine complies with safety standards. The HYP-HK series has been certified for two-hand operation and has been issued a "Type Certification Certificate." Press machines that have been certified for type certification are considered to have the above-mentioned hazard prevention mechanisms built in from the time of manufacture, and are called "safety presses." Even if a press machine has not been certified for type certification, there is no problem if it is used with the specified hazard prevention mechanism (optical safety device, etc.). Power press machines equipped with the following hazard prevention mechanisms are subject to type certification.

- Interlock guard type
- Two-hand operation type
- With optical safety device
- PSDI (Presence Sensing Device Initiation) type

労(2023年12月)検
型式検定合格番号 TK517号
製造者名 日本オートマチックマシン(株)

サーボプレス/油圧プレス オプション・周辺装置 Option/Peripheral Devices

光線式安全器 Safety Light Curtain

サーボプレス Servo Press

油圧プレス Hydraulic Press

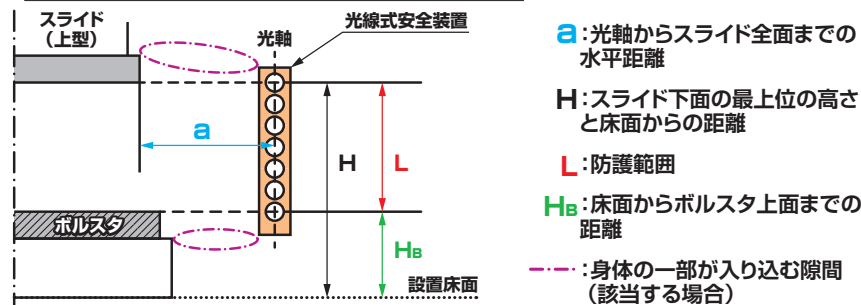
遮光している間、プレス動作を停止させ作業者の安全を守ります。
光軸間は障害物が無いので、作業者の妨げにならず作業効率の低下がありません。
発光ダイオード・パルス変調方式、パルス増幅周期調整方式を採用しており、外乱光の影響を受けません。
加工物飛散の恐れがある場合は、安全囲いを併用して取り付けることも可能です。

While the light is blocked, the press operation is stopped to protect the safety of the operator.
There are no obstacles between the light axes, so the operator is not hindered and work efficiency is not reduced.
It uses a light-emitting diode pulse modulation system and a pulse amplification cycle adjustment system, so it is not affected by external light.
It can be installed in conjunction with a safety enclosure if there is a risk of the work piece flying off.

光線式安全器の必要長さ関連(動力プレス機械構造規格 第42条一)

スライドの作動による危険を防止するために、光線式安全装置の投光器及び受光器は、必要な長さ※にわたり有効に作動するものでなければなりません。

※留意点:「必要な長さ」とは、ボルスタ上面の高さからスライド下面の最上位位置高さ(機械プレス=ダイハイト+ストローク長さ、液圧プレス=デーライトの高さの寸法)までの範囲を含む十分な防護高さを確保する等、検出機構の上または、下方からの身体の一部が危険限界に達するおそれがないように措置しなければなりません。
スライド下面の最上位の高さが、プレス設置床面から1,400mm以下のときは、1,400mmが必要長さになります。尚、1,700mmを超えるときは、1,700mmとして差し支えありません。



光線式安全器の型式は各機種仕様の仕様欄をご参照ください。

For the model of the optical safety device, please refer to the specifications of each model.

注意 プレス機をご使用の際は安全対策を必ず実施して下さい。
Warning Please be sure to take safety precautions when using a press machine.

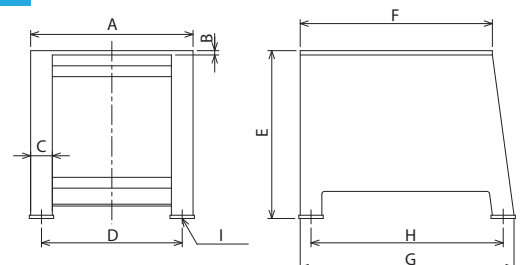
プレス台 Press Stand

サーボプレス Servo Press

油圧プレス Hydraulic Press

各プレス機に合わせて設計された十分な強度を備えた専用のプレス台です。
光線式安全器の必要長さ基準を満たした仕様です。
底面の穴を利用してアンカーボルトの施工も可能です。

This is a dedicated press table with sufficient strength designed to suit each press machine.
Its specifications meet the required length standards for light-emitting safety devices.
Anchor bolts can also be installed using the holes on the bottom.



	PT30RS	PT50RS	PT80RS	PT30AS	PT50HS	PT100S	PT50CS	PT50BS	PT100B	PT50GS	PT100GS	PT30HS	PT50DS	PT150S	PT200S	PT150ZA
A	540	600	600	600	600	650	700	680	930	900	980	600	700	900	900	970
B	12	16	16	16	16	19	22	19	25	16	16	16	16	25	25	25
C	80	80	80	80	80	80	100	80	100	110	100	80	80	100	100	100
D	460	520	520	520	520	570	580	580	780	790	880	520	620	750	750	820
E	830	805	785	785	785	725	590	850	470	880	870	810	765	675	600	570
F	435	550	710	710	710	840	800	660	620	700	900	550	965	1100	1100	720
G	510	630	790	800	790	940	800	660	720	700	900	630	1030	1100	1100	820
H	430	550	710	710	710	860	680	560	770	590	800	550	950	950	950	870
I	4-φ12.5	4-φ12.5	4-φ18	4-φ18	4-φ18	4-φ18	4-φ20	4-φ18	4-φ25	4-φ18	4-φ20	4-φ18	4-φ18	4-φ25	4-φ25	4-φ25
質量(kg) Mass	60	80	95	110	110	140	140	110	210	150	240	80	145	265	265	245

オプションのご選定にあたり When selecting options

- プレス機をご使用の際は安全対策を必ず実施して下さい。
- 納入後お客様にて安全対策を行う場合、事前に安全対策の内容をお伺いする事がございます。
- 掲載している製品以外にも多彩なオプション品を用意しております。詳しくは営業スタッフまでご相談下さい。
- Always implement safety measures when using a press machine.
- If you implement safety measures after delivery, we may ask you about the details of the safety measures in advance.
- In addition to the products listed, we have a wide variety of optional items available. Please consult our sales staff for details.

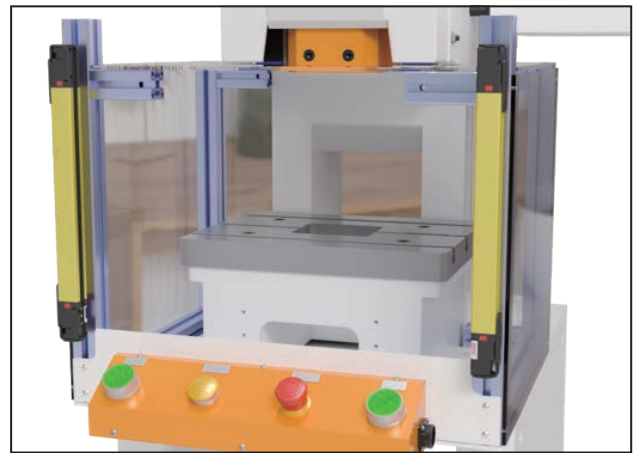
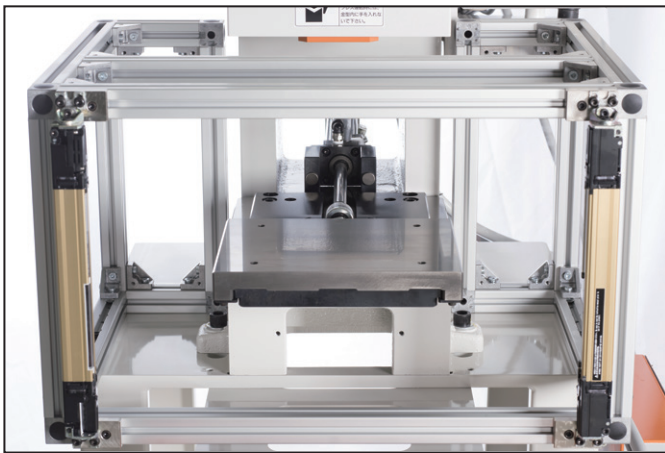
安全囲い Safety Guard

サーボプレス Servo Press

油圧プレス Hydraulic Press

プレス機の危険限界範囲へ身体の一部が入ることがないように取り付けるカバーです。
光線式安全器だけでは防ぐことができないワークの飛散対策にも効果的です。
透明性の高いポリカーボネート材を使用しており、耐久性、耐衝撃性にも優れています。
設置環境やプレス機の仕様、周辺機器などの条件に合わせ、形状や寸法の変更も可能です。(特注対応)

This cover is attached to prevent any part of the body from entering the danger zone of a press machine.
It is also effective in preventing work pieces from flying off, which cannot be prevented by photoelectric safety devices alone.
It is made of highly transparent polycarbonate material, and is also durable and impact resistant.
The shape and dimensions can be changed to suit the installation environment, press machine specifications, peripheral equipment, and other conditions.
(Custom orders accepted)



オプション

安全囲いの正面は光線式安全器の他、扉式・シャッター式など、様々な形状でご対応が可能です。
The front of the safety enclosure can be in a variety of shapes, including a light-emitting safety device, a door type, or a shutter type.



Warning

プレス機をご使用の際は安全対策を必ず実施して下さい。
Please be sure to take safety precautions when using a press machine.

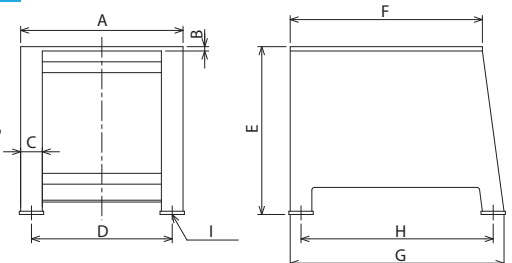
低床プレス台 Low-Floor Press Stand

サーボプレス Servo Press

油圧プレス Hydraulic Press

プレス台の高さが低い低床仕様のプレス台です。
2011年以前に販売していたプレス台と同じ寸法になります。
単体ではオプション品の光線式安全装置の長さ基準を満たせないため、安全囲い等での安全対策が必要です。詳しくは営業スタッフにご相談ください。

This is a low-floor press table.
The dimensions are the same as those of press tables sold before 2011.
As this unit alone does not meet the length standards of the optional photo-sensitive safety device, safety measures such as a safety enclosure are required. Please consult our sales staff for details.



	PT30R	PT50R	PT80R	PT30A	PT50H	PT100	PT50G	PT100G	PT30H	PT50D	PT150	PT200
A	540	600	600	600	600	650	900	980	600	700	900	900
B	12	16	16	16	16	19	16	16	16	16	25	25
C	80	80	80	80	80	80	110	100	80	80	100	100
D	460	520	520	520	520	570	790	880	520	620	750	750
E	620	640	620	620	620	600	710	648	640	520	500	500
F	435	550	710	710	710	840	700	900	550	965	1100	1100
G	510	630	790	800	790	940	700	900	630	1030	1100	1100
H	430	550	710	710	710	860	590	800	550	950	950	950
I	4-φ12.5	4-φ12.5	4-φ18	4-φ18	4-φ18	4-φ18	4-φ18	4-φ20	4-φ18	4-φ18	4-φ25	4-φ25
質量 (kg) Mass	50	75	90	95	95	125	130	195	75	130	260	260

サーボプレス/油圧プレス オプション・周辺装置

Option/Peripheral Devices

ハイトスペーサー Spacer

サーボプレス Servo Press

油圧プレス Hydraulic Press

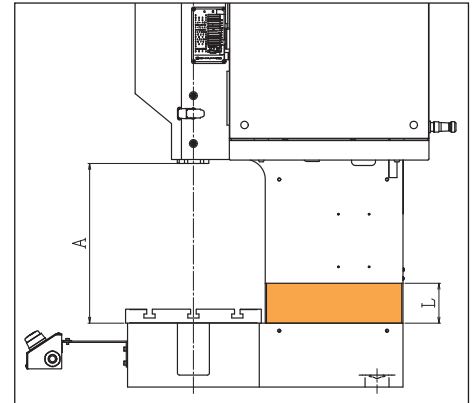
ハイトスペーサーを取り付けることでプレス機のオープンハイトを嵩上げします。
オープンハイトが拡大することで高さのある金型やワーク搬送装置用のスペースを確保することが可能です。

By installing a spacer, the open height of the press machine can be increased.
By increasing the open height, it is possible to secure space for tall dies or work piece transport devices.

サーボプレス Servo Press	SBP30ZA SSP50ZA			SBP50ZA			SBP100ZA		
L:ハイトスペーサー Spacer (mm)	50	100	150	50	100	150	50	100	150
A:オープンハイト Open height (mm)	350	400	450	385	435	485	445	495	545

油圧プレス Hydraulic Press	HYP30SP HYP30HP			HYP50SP HYP50HP HYP50DP			HYP100P		
L:ハイトスペーサー Spacer (mm)	50	100	150	50	100	150	50	100	150
A:オープンハイト Open height (mm)	330	380	430	335	385	435	445	495	545

※元々のオープンハイト寸法は各機種の仕様をご参照ください。
※機種毎のストローク長さは変更はありません。
※記載の無い機種については営業スタッフにご相談下さい。
*Please refer to the specifications of each model for the original open height dimensions.
*The stroke length for each model remains unchanged.
*Please consult our sales staff for models not listed.



圧力管理装置 Pressure Control Device

サーボプレス Servo Press

油圧プレス Hydraulic Press

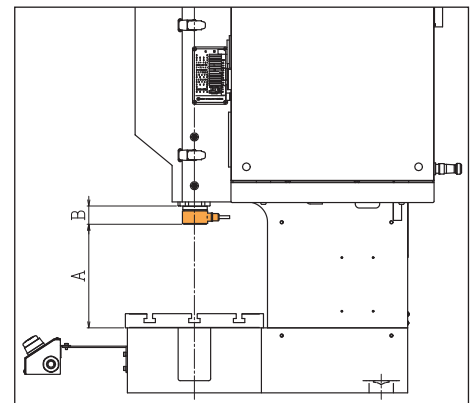
ロードセルを用いて、実際に発生した荷重(実圧)の測定を行います。
波形表示や荷重の上限・下限設定を行うことで、理想の圧力波形を実現します。
荷重データの出力や設定値に対しての合否判定を行うことも可能です。

A load cell is used to measure the actual load (actual pressure).
Ideal pressure waveforms can be achieved by displaying the waveform and setting upper and lower load limits.
It is also possible to output load data and perform a pass/fail judgment against the set value.



A:オープンハイト Open Height
B:ロードセル寸法 Load Cell Dimensions

※ロードセル寸法は機種により異なります。
※ロードセル取り付けによりオープンハイトは狭くなります。
※高さが不足する場合はハイトスペーサーとの兼用を推奨します。
*Load cell dimensions vary depending on the model.
*The open height will be narrower when a load cell is installed.
*If the height is insufficient, we recommend using it in combination with a height spacer.



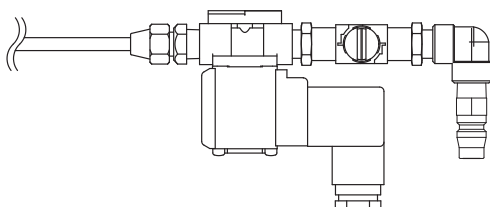
エアブロー装置 Air Blower

サーボプレス Servo Press

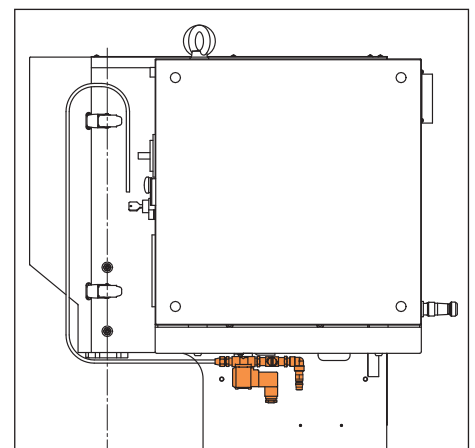
油圧プレス Hydraulic Press

空気を勢よく吹き付ける事で、金型内の異物除去に使用します。
エアブローの動作タイミングは上死点固定又は任意位置より選択が可能です。

This is used to remove foreign objects inside the mold by blowing air with force.
The timing of the air blow operation can be fixed at top dead center or selected from any position.



※エアの供給源はお客様でご準備下さい。
※1次側のエア圧力は0.7MPa以下として下さい。
*The customer must prepare the air supply source.
*The primary air pressure should be 0.7MPa or less.



オプションのご選定にあたり When selecting options

- プレス機をご使用の際は安全対策を必ず実施して下さい。
- 納入後お客様にて安全対策を行う場合、事前に安全対策の内容をお伺いする事がございます。
- 掲載している製品以外にも多彩なオプション品を用意しております。詳しくは営業スタッフまでご相談下さい。
- Always implement safety measures when using a press machine.
- If you implement safety measures after delivery, we may ask you about the details of the safety measures in advance.
- In addition to the products listed, we have a wide variety of optional items available. Please consult our sales staff for details.

起動スイッチ Start Switch

サーボプレス Servo Press

油圧プレス Hydraulic Press

両手操作式安全装置 Two-Hand Safety Device

握るだけで楽々起動 Easy startup with just a squeeze

光線式の起動スイッチを採用し、軽く握るだけでプレス機が動作します。
両手操作式安全装置として型式検定を取得しています。

It can be easily attached to the press table, reducing vibration, shock, and noise transmitted to the floor.
The level adjustment function enables higher precision machining.

※安全装置としてご使用頂く場合、仕様の制限があります。
詳しくは営業スタッフまでご相談下さい。

*There are specification restrictions when used as a safety device.
Please consult our sales staff for details.



型式検定 第 TA679 号



静電容量式タッチスイッチ Capacitive Touch Switch

静電容量式のタッチスイッチで作業者への負担を軽減します。
既存プレス機への付け替え※も対応可能です。

The capacitive touch switch reduces the burden on the operator.
It can also be installed on existing press machines*.

※詳しくは営業スタッフまでご相談下さい。

*Please consult our sales staff for details.



ハイマウント High-Mount

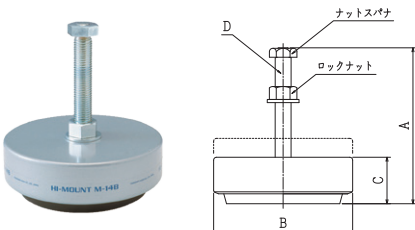
サーボプレス Servo Press

油圧プレス Hydraulic Press

ハイマウント(Mシリーズ) High-Mount (M Series)

プレス台に簡単に取付けでき、床面に伝わる振動、衝撃、騒音を軽減します。
レベル調整機能により、より高精度な加工が可能になります。

It can be easily attached to the press table, reducing vibration, shock, and noise transmitted to the floor.
The level adjustment function enables higher precision machining.

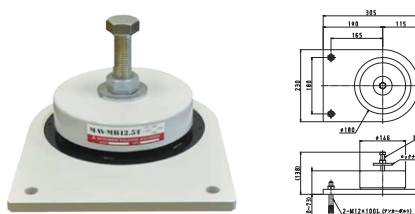


Mシリーズ M Series	A	B	C	レベル調整量		D
M-10A	121	100	39	+18		M12
M-14A	157	140	47	+19		M16
M-19A	164	190	56	+25		M20

ハイマウント(MAVシリーズ) High-Mount (MAV Series)

Mシリーズと同様に振動、衝撃、騒音を軽減します。
その上、レベル調整機能を持ちながら、アンカーボルト取付け用プレートを標準装備し、転倒防止の対策もできます。

Like the M series, it reduces vibration, shock, and noise.
In addition, it has a level adjustment function and comes standard with an anchor bolt mounting plate, which can also be used to prevent the unit from falling over.



MAVシリーズ MAV Series
MAV-MB0.3T
MAV-MB0.6T
MAV-MB1.1T

サーボプレス/油圧プレス オプション・周辺装置

Option/Peripheral Devices

エアバランサー Air Balancer

サーボプレス Servo Press

油圧プレス Hydraulic Press

プレス機の最大上型質量を超える金型をご使用の場合は、エアシリンダーによる昇降補助が可能です。
オプション表に記載されていない機種にも取り付け可能です。(特注対応)
大型金型の取り付けをご検討の場合は、別途エア供給源が必要となりますので、お問い合わせください。

If you are using a die that exceeds the maximum upper die mass of the press machine, an air cylinder can assist with lifting.
It can also be installed on models that are not listed in the options table. (Custom orders accepted)
If you are considering installing a large die, a separate air supply source will be required, so please contact us.



手動パルス Manual Pulse

サーボプレス Servo Press

段取り替え時のストローク設定に使用します。
ツマミを正転・逆転させることでプレス機を上下させるため、調整作業時間の短縮に貢献します。
また、パルス運転時に両手がふさがる構造で、安全性にも配慮しています。
※クランク式サーボプレスのみ対応。

Used to set the stroke when changing setup.
The press machine is raised and lowered by rotating the knob forward and backward, which helps to reduce adjustment work time.
It is also designed to keep both hands occupied during pulse operation, ensuring safety.
*Only compatible with crank-type servo presses.



オイルクーラー Oil Cooler

油圧プレス Hydraulic Press

設置環境や運転条件などにより油温が上昇する恐れがある場合は、オイルクーラーの設置を推奨します。
油温上昇を抑制することで、最高圧力の低下、乱れ、油の劣化、エネルギーロスを防止します。
※オイルクーラーは空冷式です。作業環境が高温で空冷式では効果が得られない場合は、別途ご相談ください。
※一部の油圧プレスには、オイルクーラーが標準装備されています。

If there is a risk of the oil temperature rising due to the installation environment or operating conditions, we recommend installing an oil cooler.
Suppressing the rise in oil temperature prevents a drop in maximum pressure, turbulence, oil deterioration, and energy loss.
*The oil cooler is air-cooled. If the work environment is too hot and air-cooling is not effective, please contact us separately.
*Some hydraulic presses are equipped with an oil cooler as standard.



圧カスイッチ Pressure Switch

油圧プレス Hydraulic Press

油圧回路に圧力センサを追加することで、荷重管理に活用できます。
圧力値をデジタル表示することで、従来のアナログ表示の圧力計に比べて視認性が向上します。
圧力の上限值と下限値を設定し、閾値を超えるとエラーを表示します。
ロードセルを設置する必要がないため、オープンハイトに影響を与えることなく荷重管理が可能です。

By adding a pressure sensor to the hydraulic circuit, it can be used for load management.
Displaying the pressure value digitally improves visibility compared to conventional analog display pressure gauges.
Set upper and lower pressure limits and an error will be displayed if the threshold is exceeded.
Since there is no need to install a load cell, load management is possible without affecting the open height.



オプションのご選定にあたり When selecting options

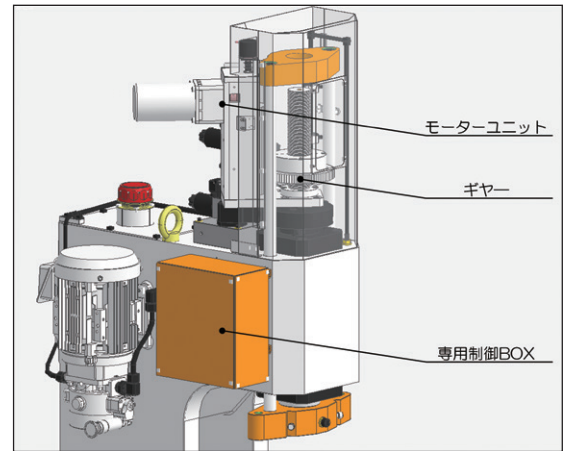
- プレス機をご使用の際は安全対策を必ず実施して下さい。
- 納入後お客様にて安全対策を行う場合、事前に安全対策の内容をお伺いする事がございます。
- 掲載している製品以外にも多彩なオプション品を用意しております。詳しくは営業スタッフまでご相談下さい。
- Always implement safety measures when using a press machine.
- If you implement safety measures after delivery, we may ask you about the details of the safety measures in advance.
- In addition to the products listed, we have a wide variety of optional items available. Please consult our sales staff for details.

電動メカニカルストッパー Electric Mechanical Stopper

油圧プレス Hydraulic Press

従来のメカニカルストッパーとは異なり、下死点位置をデジタルで調整します。メカニカルストッパーに比べ、下死点位置を数値制御できるため、段取り時間の短縮と品質の安定化につながります。金型やワークの交換が頻繁に発生する場合に最適です。※搭載機種により寸法が異なります。

Unlike conventional mechanical stoppers, the bottom dead center position is adjusted digitally. Compared to mechanical stoppers, the bottom dead center position can be numerically controlled, leading to shorter setup times and more stable quality. Ideal for cases where molds and work pieces are frequently replaced. *Dimensions vary depending on the installed model.



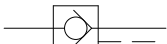
オプション

オプションバルブ Option Valve

油圧プレス Hydraulic Press

各種オプションバルブを取り付けることで、油圧プレスの動作を変更する事が可能です。各機種の詳細および設置条件についてはお問い合わせください。

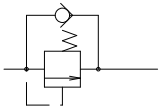
By installing various optional valves, it is possible to change the operation of the hydraulic press. Please contact us for details of each model and installation conditions.



■パイロットチェック弁 Pilot Check Valve (標準装備)

上型質量が重く、ラムが自重で落下してしまう場合に使用します。これを設置することで、作動油が一方にしか流れなくなり、自重による落下を防止します。

This is used when the upper die is heavy and the ram would fall under its own weight. By installing this, the hydraulic oil only flows in one direction, preventing the ram from falling under its own weight.



■カウンタバランス弁 Counter Balance Valve (HYP-SPシリーズ、HYP500P以外は標準装備)

上型質量が重く、慣性により高速下降から加圧速度への切り替えが困難な場合に使用します。カウンタバランス弁を調整することで、下降時の動作を安定させることができます。(自走を防止します)

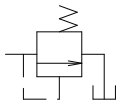
This is used when the upper die is heavy and it is difficult to switch from high-speed descent to pressurizing speed due to inertia. By adjusting the counterbalance valve, the operation during descent can be stabilized. (This prevents the die from self-propelling.)



■フローレギュレーター弁 Flow Regulator Valve

プレス機の動作速度を遅くしたい場合に使用します。(約半分の速度まで調整可能です。)フローレギュレーター弁は、上昇調整用、下降調整用、上昇 / 下降調整用の3種類があります。

Used when you want to slow down the operation speed of the press. (Can be adjusted to about half speed.) There are three types of flow regulator valves: for upward adjustment, downward adjustment, and upward/downward adjustment.



■リリーフ弁 Relief Valve

標準仕様圧力能力以下の圧力(最大能力の1/8程度まで)でプレス機を運転したい場合に使用します。作動油の吐出量を絞るため、油温が上昇する場合があります。オプションのオイルクーラーを併用してください。

Use this when you want to operate the press at a pressure below the standard specification pressure capacity (up to about 1/8 of the maximum capacity). The oil temperature may rise because the amount of hydraulic oil discharged is reduced. Please use the optional oil cooler in combination.

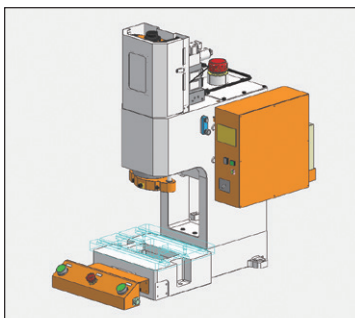
レスオプション Less Option

サーボプレス Servo Press

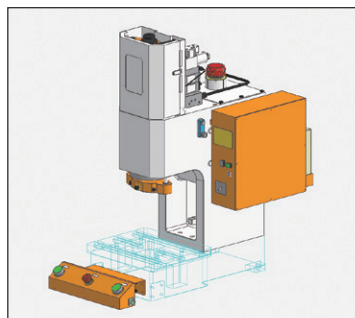
油圧プレス Hydraulic Press

自動機や省力設備への搭載において、不要な部品や仕様がある場合は、それらを取り外した状態でご提供することも可能です。レスオプションの扱いは機種によって異なりますので、詳細はお問い合わせください。

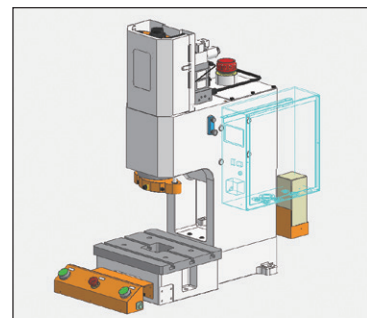
If there are any parts or specifications that are not required when installing in an automated machine or labor-saving equipment, we can provide the product with these removed. The removal options vary depending on the model. Please contact us for details.



ボラスト無し仕様



ボラスト・Bフレーム無し仕様



制御BOX無し仕様

サーボプレス/油圧プレス オプション・周辺装置 Option/Peripheral Devices

オプション対応表 Option Chart

オプション対応表に記載の無い仕様、オプション品、追加要望でもご対応可能です。
ご希望がありましたら弊社までお問合せください。

We can also accommodate specifications, options, and additional requests that are not listed in the option compatibility table.
Please contact us if you have any requests.

サーボプレスオプション対応表

	RSP			SSP・SCG				RSC	SBP・SBG				
	RSP30ZA	RSP50ZA	RSP80AD	SSP50ZA	SSP100ZA	SCG50ZA	SCG100ZA	RSC50ND	SBP30ZA	SBP50ZA	SBP100ZA	SBG50ZA	SBG100ZA
プレス台 Press Stand	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
低床プレス台 Low-Floor Press Stand	○	○	○	○	○	○	○	—	○	○	○	—	—
光線式安全器 Safety Light Curtain	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
安全囲い Safety Guard	○	○	○	○	○	○	○	△	○	○	○	○	○
ハイトスペーサー Spacer	△	△	△	○	△	△	△	△	○	○	○	△	△
圧力管理装置 Pressure Control Device	△	△	△	△	△	△	△	△	○	○	○	○	○
エアブロー装置 Air Blow	○	○	○	○	○	○	○	△	○	○	○	○	○
ハイマウント Hi-Mount	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
エアバランサ Air Balancer	○	○	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△	△
手動パルス Manual Pulse	○	○	○	○	○	○	○	○	×	×	×	×	×
指定色塗装 Painting	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

●:標準装備 ○:オプション △:要相談 ×:取付不可
●:Standard Equipment ○:Option △:Please inquire ×:Not mountable

油圧プレスオプション対応表

	HYP-SP	HYP30HP	HYP50HP	HYP50DP	HYP100P	HYP150N	HPH250P	HYP200P	HYP300P	HYP500P	HGP50HP	HGP100P	HGP150N
プレス台 Press Stand	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●	○	○	○
低床プレス台 Low-Floor Press Stand	○	○	○	○	○	○	○	○	○	—	○	○	—
光線式安全器 Safety Light Curtain	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●	○	○	○
安全囲い Safety Guard	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ハイトスペーサー Spacer	○	○	○	○	○	△	△	△	△	△	△	△	△
圧力管理装置 Pressure Control Device	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
エアブロー装置 Air Blow	○	○	○	○	○	△	△	△	△	△	○	○	○
ハイマウント Hi-Mount	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
オイルクーラー Oil Cooler	○	○	○	○	○	○	●	●	●	●	○	○	●
圧力スイッチ Pressure Switch	△	○	○	○	○	△	△	△	△	△	△	△	○
ラムオートアジャスト Pressure Control Device	×	○	○	○	○	○	○	○	○	●	○	○	○
フローレギュレーター弁 Flow Regulator Valve	×	○	○	○	○	○	×	△	△	×	○	○	○
リリーフ弁 Relief Valve	×	○	○	○	○	○	×	△	△	×	○	○	○
指定色塗装 Painting	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

●:標準装備 ○:オプション △:要相談 ×:取付不可
●:Standard Equipment ○:Option △:Please inquire ×:Not mountable

オプションのご選定にあたり When selecting options

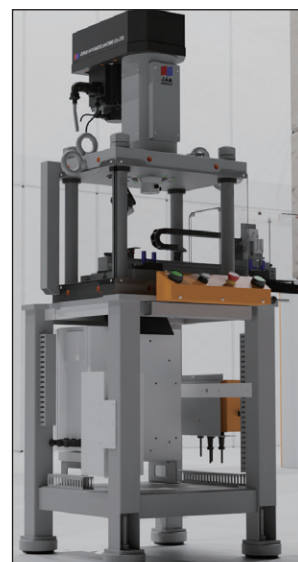
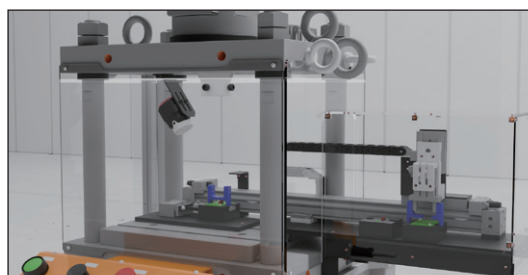
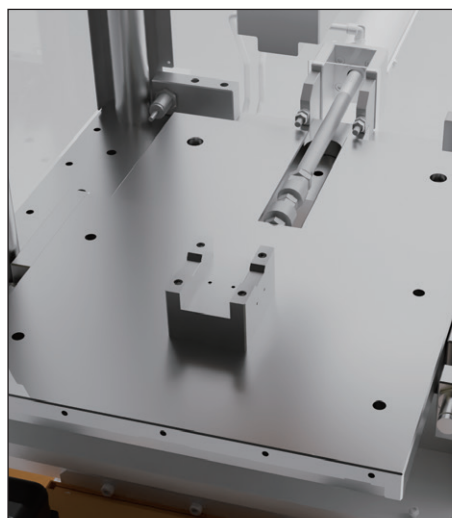
- プレス機をご使用の際は安全対策を必ず実施して下さい。
- 納入後お客様にて安全対策を行う場合、事前に安全対策の内容をお伺いする事がございます。
- 掲載している製品以外にも多彩なオプション品を用意しております。詳しくは営業スタッフまでご相談下さい。
- Always implement safety measures when using a press machine.
- If you implement safety measures after delivery, we may ask you about the details of the safety measures in advance.
- In addition to the products listed, we have a wide variety of optional items available. Please consult our sales staff for details.

導入事例 Case Studies

J.A.M. のプレス機は、ロボットとの連携、フィーダーとの連動、各種アクチュエータによる部品搬送など、カスタマイズも可能です。お客様のニーズに合わせた設備全体のご提案も可能です。自動化・省力化をご検討中の方は、ぜひお気軽にお問い合わせください。

J.A.M. presses can also be customized to work with robots, feeders, or transport parts using various actuators.

We can also propose complete equipment tailored to your needs. If you are considering automation and labor-saving measures, please feel free to contact us.



OTHERS

せん断力(打抜き力)の計算方法 How to calculate shearing strength

所要の材料より打抜き加工する場合の必要せん断力は、使用するプレス能力とエネルギーを決めるために必要です。それらを求める式は下記の通りです。

Shearing strength should be calculated for shearing processing of materials, in order to decide the capacity of press and energy. The formula which is calculated those is as the followings.

※せん断する所要輪かく長さ 1mm、板厚 t mm、その材料のせん断抵抗 δs N/mm² とすれば

所要せん断力 PN は $P = Clt\delta s$

但し、実際面ではストリッパ圧力、ノックアウト抵抗などを考慮してある係数を掛けるのが普通で、次式に示す C は 1.2 程度として計算します。

*Shearing required contour length: 1mm, thickness: tmm, its materials shearing resistance: δs N/mm²
Required Shearing Force PN is $P = Clt\delta s$

It is usual to multiply by a coefficient, considering pressure of stripper and knock-out.
C shown in the following formula is calculated as about 1.2

例 材質 SS540、厚さ 1mm、加工径 20φmm の時、打抜き必要せん断力は $P = Clt\delta s$ において

Sample:

At Material SS540, Thickness 1mm and Processing diameter ϕ 20mm, Required shearing strength : $P = clt\delta s$:

$$\left. \begin{array}{l} l = \pi \times 20 = 62.8 (\text{mm}) \\ t = 1 (\text{mm}) \\ \delta s = 353 (\text{N/mm}^2) \\ c = 1.2 \end{array} \right\} \begin{array}{l} P = 1.2 \times 62.8 \times 1 \times 353 \\ \approx 26600 \text{N} \\ \approx 26.6 \text{kN} \end{array}$$

せん断抵抗 SS540(鋼 0.3%C) 353N/mm²
Shearing strength SS540(Steel 0.3%) 353N/mm²

各種材料のせん断抵抗表 shearing strength for materials

材 料 Material		せん断抵抗 Shearing resistance(N/mm ²)		引張強さ Stretching strength(N/mm ²)	
		軟 Soft	硬 Hard	軟 Soft	硬 Hard
鉛	Lead	20~29	—	25~39	—
す	ず Tin	29~39	—	39~49	—
アルミニウム	Aluminum	69~108	127~157	78~118	167~216
ジュラルミン	Duralumin	216	372	255	470
亜鉛	Zinc	118	196	147	245
銅	Copper	176~216	245~294	216~274	294~392
黄銅	Yellow Copper	216~294	343~392	274~343	392~588
青銅	Blue Copper	314~392	392~588	392~490	490~735
洋銀	Nickel silver	274~353	441~549	343~441	539~686
鉄板	Iron plate	314	392	—	441
深絞り用鉄板	Steel plate for deep forming	294~343	—	314~470	—
鋼板	Steel plate	441~490	539~588	—	588~686
鋼 Steel	0.1% C	245	314	314	392
	0.2% C	314	392	392	490
	0.3% C	353	470	441	588
	0.4% C	441	549	549	706
	0.6% C	549	706	706	882
	0.8% C	706	882	882	1078
	1.0% C	784	1029	980	1274
けい素鋼板	Silicone steel plate	441	549	539	637
ステンレス鋼板	Stainless plate	510	549	637~686	—
ニッケル	Nickel	245	—	431~490	559~617

動力プレス設置等に関する注意事項

・事業者の責務（労働安全衛生法第3条）

プレス機械には、労働安全衛生法、労働安全衛生法施行令、労働安全衛生規則により、機械の使用主である事業主に、主として次の義務が課されます。

①計画の届出

事業者は、危険業務に属するプレス作業の動力プレス機械の設置・移転・変更するときは、その計画を当該工事の開始の日の30日前までに、労働基準監督署長に事前に届け出なければならない。
（労働安全衛生法第88条、労働安全衛生規則第85条・第86条）
所轄の労働基準監督署に届出をし、安全性のチェック・指導を受けます。

②作業主任者

動力プレス機械を5台以上有する事業場（令6条7号）はプレス機械作業主任者（国家資格）の選任が必要です。
（労働安全衛生法施工令第6条7項、労働安全衛生規則第131条・132条・133条・134条・136条・137条）
作業主任者の職務

プレス機械及びその安全装置の点検、作業に応じた安全装置の検討異常時の適切な措置
切替スイッチを設けたプレス機械、安全装置などの“キー”の保管金型交換・調整作業の直接指揮
プレス作業に対する監督・指導

③安全教育

プレス機械の作業、プレス機械の金型、シヤーの刃部又はプレス機械若しくはシヤーの安全装置若しくは安全囲いの取付け、取外し又は調整の業務（労働安全衛生規則第36条）により、特別教育（安全衛生特別教育規程第3条）を実施しなければならない。

④作業者の保護

安全囲いを設ける等、作業者の身体の一部が危険限界に入らないような措置と金型取付・取外し、金型調整の危険限界内での作業発生時における危険防止措置を講じなければならない。（労働安全衛生規則第131条）

⑤作業開始前の点検

作業開始には、下記の始業点検を行わなければならない（労働安全衛生規則第136条）クラッチ及びブレーキの機能
動力伝達部のボルト緩み確認（クランクシャフト、フライホイール、スライド、コネクティングロッド、コネクチンスクリュー等他）
一行程一停止機構、急停止機構及び非常停止装置の機能スライド又は刃物による危険を防止するための機構の機能
プレス機械にあつては、金型及びボルスターの状態

⑥特定自主検査

有資格者（又は、検査業者）により、1年以内ごとに1回、定められた項目について検査をしなければならない。
（労働安全衛生規則第134条・第135条）
ご使用にあたっては、実際の法規則に従い、注意してご使用ください。

様式第20号（第85条、第86条関係）

建設物
機械等

設置・移転・変更届

事業の種類	事業場の名称		常時使用する労働者数
設置地	主たる事務所の所在地	電話（ ）	
計画の概要			
製造し、又は取扱う物質等及び当該業務に従事する労働者数	種類等	取扱量	従事労働者数
			男 女 計
参画者の氏名	参画者の経歴の概要	電気使用設備の定格容量 kw	
工事着手予定年月日	平成 年 月 日	工事落成予定年月日	平成 年 月 日

平成 年 月 日

事業者職氏名

労働基準監督署長 殿



特定自主検査・検査標章

様式第20号による届出書(見本)

届出用紙は地域により異なる場合がございます。
詳しくは最寄りの所轄労働基準監督署へお問い合わせ願います。

Important notice:

J.A.M.precision press machines are manufactured pursuant to the Japanese laws,and may be incompatible with the safety standard of other countries. User themselves are responsible for taking necessary to meet the safety standards of the country where the machines are used.

修理・メンテナンスサービス

国内5拠点(福島・東京・名古屋・大阪・福岡)から全国へ迅速な対応が可能。

・故障・トラブル

各ステーションの営業スタッフが故障やトラブルの状況をヒアリングし、迅速に復旧へのルートを明確化します。

・訪問・診断(有料サービス)

現品の確認が必要な場合には、ご訪問の上必要な手配をご提案致します。

・予備品・消耗品

長納期部品を保有していただくことにより、トラブル発生時の機械停止時間を最小限にすることが可能になります。

必要な部品はご使用の機種、お客様のご予算によりご提案内容が異なります。弊社営業担当までお気軽にご相談下さい。

修理の流れ

STEP
①

プレス機械修理依頼書にて情報受付

次ページのプレス機械修理依頼書用紙をコピーし、ご記入の上FAXしてください。

STEP
②

電話にてメンテナンス初期対応

故障情報をヒアリングさせて頂いた上、最適な修理方法を提案致します。

STEP
③

訪問・診断(有料サービス)

メンテナンスの実施に際して不明な点がある場合には、ご訪問の上実機の確認をさせていただきます。

STEP
④

お見積

必要な部品、作業を想定した御見積を致します。
御見積は機械工具商社経由とさせていただきます。
お取引のある機械工具商社をお知らせ下さい。

STEP
⑤

修理実施

お見積時にご説明させて頂いた方法にて修理、部品交換を行います。

供給終了のご案内

製品名	機種	型式	修理対応	部品供給期限
メカニカルプレス	BPN	BPN050S、100S、300S、310S、500S、505L	対応終了	部品供給終了
	GPN	GPN105S、305S、505S		
	LPN	LPN305S、505S		
	HPN	HPN105S、305S、505S		
	ACP	ACP305G、ACP305S、505G、505S、805S		
油圧プレス	HKP	HKP700S、700SA	対応終了	部品供給終了
	PGH	PGH500S、1000		
	HPP	HPP1000		
	HYP-S	HYP305S、505S	対応可※1	部品供給終了※2
	HYP-H(D)	HYP305H、505H、505D、1000、2000、3000、5000		
エアプレス	APP	APP020S、050S、100S、150S、200S、300S	対応終了	部品供給終了
	APH	APH020S、050S、100S、150S		
サーボプレス	SEP	SEP505S、505N、1000S、1000N	対応終了	部品供給終了
	SSP	SSP305S、505S、1000		
	SGP	SGP505S、1000		
	SBP	SBP105S、305S、505S、705S※3、505G※3		
	PSS	PSS1000、1000N		
インデックステーブル	ML	ML450、450N、450NA、600、600N、600NA	対応終了	部品供給終了

※注1. 修理対応につきましては、部品が有るものに限りさせていただきます。 ※注2. 部品メーカーから供給が可能なものについては、期日後も販売致します。

※注3. 限定機種：SBP705S、SBP505G

これに伴い後継機種の紹介をさせて頂きましますので、ご不明な点は最寄りのステーションまでお問い合わせ下さい。今後とも引き続きご愛顧賜りますようお願い申し上げます。

こちらの用紙をコピーし、ご記入の上FAXして下さい。

プレス機械修理依頼書

記入日： 年 月 日

①お客様情報	
貴社名	
ご担当者様	様 電話番号
ご住所	
プレスご購入先(機械工具商社)	
ご担当者様	様 電話番号

※修理の見積は販売店様経由で提出させていただきます。ご購入先が不明の場合は現在お取引のある機械工具商社をご記入ください。

②修理品情報	
プレス型式	
製造年月	
製造番号	
電源(V)	
制御BOX型式 *プレス右側に付いている操作盤のサーキット プロテクター下の印字番号をご記入ください。	☐ CB- ☐ 不明
ストローク長さ *メカプレス、サーボプレスのみ記入	☐ 17mm ☐ 20mm ☐ 28mm ☐ 30mm ☐ 38mm ☐ 40mm ☐ その他()mm

③不具合情報	
故障状況	☐ 機械的な故障 ☐ 電気的な故障 ☐ 油漏れ ☐ 原因不明
	☐ その他：(具体的な症状を詳しくご記入ください)
発生時期	☐ 本日 ☐ 1か月前 ☐ 3か月前 ☐ 不明
発生頻度	☐ 必ず発生 ☐ 時々発生 時間毎 ☐ その他()
使用頻度	☐ 毎日使用 ☐ 週2～3回使用 ☐ 月2～3回使用 ☐ その他()
	☐ 24時間連続 ☐ 1日 時間稼働
設置状況	☐ 周辺装置付き ☐ プレス機のみ、周辺装置なし
修理対応希望	☐ 出張修理希望 ☐ 交換用部品購入希望

【お客様情報について】
プレス機械修理依頼書にご記入いただきました、お客様の氏名・住所等の個人情報は、厳重に管理し、修理及びメンテナンスサービスのためだけに利用します。
お客様の情報は細心の注意を払って管理致します。

【ご依頼いただく前に】
●生産終了製品の修理及び部品販売につきまして、部品が入手できない場合など、やむを得ずお断りをする事がございますので、予めご了承ください。
●金型、治具等は事前に取外してください。

J.A.M. 使用欄	
受付日：	受付番号：
営業担当：	確認：

プレス機械修理依頼書FAX先： プレス機械修理依頼書メール先：
03-3756-4270 seimitsu@jam-net.co.jp



OVERSEAS SUBSIDIARIES

アジア Asia

ジャムシンガポール

JAPAN AUTOMATIC MACHINE SINGAPORE PTE. LTD.

The Crescent @ Kallang, 47 Kallang Pudding Road #11-05
Singapore 349318 TEL+65-6545-8140

ジャムマレーシア

JAPAN AUTOMATIC MACHINE MALAYSIA SDN. BHD

A506, Block A, Mentari Business Park, Jalan PJS 8/5, Bandar Sunway,
46150 Petaling Jaya, Selangor Darul Ehsan, Malaysia
TEL+60-3-8699-4889

ジャムシンガポール マニラ事務所

JAPAN AUTOMATIC MACHINE SINGAPORE PTE. LTD. MANILA OFFICE

23F Tower 6789, 6789 Ayala Avenue, Makati City, Metro Manila
1209, Philippines

ジャムシンガポール ハノイ事務所

JAPAN AUTOMATIC MACHINE SINGAPORE PTE. LTD. HANOI OFFICE

5th, Fl. TXT Building, No.10 Alley 1, Bui Huy Bich Street, Hoang Mai
Ward, Hanoi city, Vietnam

ジャムタイランド

JAPAN AUTOMATIC MACHINE (THAILAND) CO., LTD.

283/72-73 Home Place Office Building 14th Fl.,
Soi Sukhumvit 55 (Thonglor), North Klontong Sub-District,
Wattana District, Bangkok 10110, Thailand
TEL+66-2712-7368 FAX+66-2712-7351

ジャムテクノロジータイランド

J.A.M. TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.

888/28 Moo 9, Soi Roongcharoen, Lieb Klong Suvarnabhumi
Road, Bangpla, Bangplee, Samutprakarn 10540, Thailand
TEL+66-2181-9655 FAX+66-2181-9657

ジャムインドテクノロジー

JAMIND TECHNOLOGIES PRIVATE LIMITED.

#17, 2nd Floor, 7th Main, Nanjappa Garden,
Kalyan Nagar, Bengaluru, Karnataka 560043, India
TEL+91-99725-15454

嘉睦(香港)有限公司

JAPAN AUTOMATIC MACHINE HONG KONG, LTD.

香港總公司 HONG KONG OFFICE

香港新界上水龍琛路39號 上水廣場21樓2108室
Unit 2108, Level 21, Landmark North,
39 Lung Sum Avenue, Sheung Shui, N.T., Hong Kong
TEL+852-2191-8150 FAX+852-2191-8169

深圳代表處 SHENZHEN OFFICE

中國廣東省深圳市人民南路嘉里中心810室 518001
Room 810, 8/F Shenzhen Kerry Center, Renminnan Road,
Shenzhen, Guangdong 518001, China
TEL+86-755-8231-7060 FAX+86-755-2518-1569

嘉睦科技電子(惠州)有限公司

J.A.M. TECHNOLOGY (HUIZHOU) LTD.

惠州總公司 HUIZHOU PLANT

中國廣東省惠州市仲恺高新区陳江街道辦事處陳江大道北36號 516029
No.36, North Chenjiang Avenue, Wuyi Village, Chenjiang Street Office,
Zhongkai High-Tech Zone, Huizhou, Guangdong 516029, China
TEL+86-752-2771-666 FAX+86-752-2771-668

蘇州分公司 SUZHOU OFFICE

中國江蘇省蘇州市高新區獅山路35號 金河國際大廈1幢3010室 215011
Room 3010, Gold River International Building, No.35 Shishan Road,
Suzhou, Jiangsu 215011, China
TEL+86-512-6841-9281 FAX+86-512-6841-9280

北米・中南米 North America and Latin America

トーヨー・ジャムコ TOYOJAMCO, LTD.

8370 Burnham Road Suite 200 El Paso, TX 79907, U.S.A.
TEL+1-915-595-8825 FAX+1-915-595-8794

※1 弊社の発行するカタログで使用される商標、ロゴ、商号に関する権利は、
当社またはそれぞれの権利の所有者に帰属します。

※2 本カタログの記載内容を当社の許可無く転載・複写することを禁止いたします。

※3 仕様は予告なく変更になることがありますのでご了承ください。

※1 Rights pertaining to the trademarks, logos, and company names used in the catalogs issued.

by our company are the property of our company or the respective rights owners.

※2 It is prohibited to reproduce or copy the content of this catalog without the authorization of our company.

※3 J.A.M. reserves the right to change specification without any prior notice.

欧州・中東・アフリカ EMEA

ジャム ヨーロッパ

J.A.M. Europe AG

Platz 10, 6039 Root D4, Switzerland
TEL+41 (0) 797025007



日本オートマチックマシン株式会社 JAPAN AUTOMATIC MACHINE CO., LTD.

本社 / 〒146-0092 東京都大田区下丸子 3-28-4 ☎(03)3756-1433
Head Office / 3-28-4 Shimomaruko, Ohta-ku, Tokyo 146-0092, Japan

大阪 ST / 〒550-0014 大阪府大阪市西区北堀江 2-12-21 ☎(06)6533-2651
Osaka ST / 2-12-21 Kita-horie, Nishi-ku, Osaka 550-0014, Japan

名古屋 ST / 〒465-0035 愛知県名古屋市中区東区豊ヶ丘 3009 ☎(052)774-8873
Nagoya ST / 3009 Yutakagaoka, Meito-ku, Nagoya 465-0035, Japan

原町 ST / 〒975-0037 福島県南相馬市原町区北原木戸脇 18 ☎(0244)23-6161
Haramachi ST / 18 Kidowaki Kitahara, Haramachi-ku, Minamisoma 975-0037, Japan

福岡 ST / 〒811-1213 福岡県那珂川市中原 3-7 みなもとビル 302号 ☎(092)292-8201
Fukuoka ST / 302 Minamoto Building, 3-7 Nakabaru, Nakagawa, Fukuoka 811-1213, Japan